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

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

Duncker & Humblot *reprints*

DOI https://doi.org/10.7788/9783428571124-fr | Generated on 2025-09-11 11:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Schriften

des

Vereins für Socialpolitik.

LXVI.

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

Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1896.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
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.

Fünfter Band.

Königreich Sachsen:

Arbeiten aus dem Volkswirtschaftlich-statistischen
Seminar der Universität Leipzig.

Zweiter Teil.

Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1896.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Alle Rechte vorbehalten.

Pierer'sche Hofbuchdruckerei Stephan Geibel & Co. in Altenburg.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Vorwort.

Bei der Herausgabe des zweiten Teiles dieser Arbeiten aus dem Volkswirtschaftlich-statistischen Seminar der Universität Leipzig fühle ich mich als dessen verantwortlicher Leiter und als Herausgeber dieser Sammlung verpflichtet, ein paar Worte vorauszuschicken.

Seit der Begründung des genannten Seminars habe ich mich bemüht, den Übungen desselben dadurch eine größere Einheitlichkeit und allgemeinere Wirksamkeit zu sichern, daß ich die schriftlichen Arbeiten jedes Semesters für alle Teilnehmer aus dem gleichen Gebiete der Wissenschaft wählte und dieselben so viel als möglich den individuellen Kräften anpaßte. Ich hoffte dadurch die Mitglieder in den Stand zu setzen, sich beim täglichen Zusammenarbeiten in den Seminarräumen gegenseitig zu fördern und bei den Übungen sich in fruchtbarer Weise an der Diskussion zu beteiligen. Die Erfahrung hat gelehrt, daß dieses Verfahren auch für Studierende von mäßiger Begabung noch ein befriedigenderes Ergebnis lieferte, als das früher auch von mir beobachtete und wohl noch an den meisten Universitäten übliche, bei welchem die Teilnehmer nach eigener oder nach des Direktors Wahl verschiedene Gegenstände bearbeiten.

Als ich im Sommer 1893 das Programm dieser Untersuchungen zu entwerfen hatte, nahm ich mir vor, die Ausführbarkeit desselben im darauffolgenden Wintersemester mit meinen Schülern selbst zu erproben. Es wurden sämtliche damaligen Mitglieder des Seminars mit der Bearbeitung je eines Leipziger Handwerks betraut, und selbst die Ausländer wurden insofern in diesen Arbeitsplan mit hineingezogen, als ihnen die Aufgabe gestellt wurde, die in ihrer Heimat bei den für den Bedarf des täglichen Lebens arbeitenden Gewerben üblichen Betriebsweisen zu beschreiben.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Bei der Verteilung der Arbeiten wurde in erster Linie Wert darauf gelegt, daß die Bearbeiter bereits einige Bekanntschaft mit der Technik des betreffenden Handwerks gemacht hatten oder doch ein besonderes Interesse für dasselbe bekundeten. In einigen Fällen konnte dem Sohne die Untersuchung des Gewerbes zugewiesen werden, welches der Vater betrieb; in anderen bestand wenigstens einige Erfahrung, und wo sie nicht vorhanden war, wurde Sorge dafür getragen, für jeden wo möglich einen intelligenten Kleinmeister ausfindig zu machen, in dessen Werkstätte die nötige Anschauung gewonnen werden konnte.

Gleichzeitig wurde in den Übungen das Arbeitsprogramm eingehend erörtert und nebenbei die Ausführung des geschichtlichen Teiles der Untersuchungen begonnen. Der Direktor des Ratsarchivs der Stadt Leipzig, Herr Dr. Wustmann, hatte die große Güte, uns die Serie der Zunftbücher zur Benutzung in den Seminarräumen auf einige Wochen zu überlassen; die Akten mußten dagegen von jedem einzeln in den Archivräumen durchgearbeitet werden, nachdem gemeinsam die ersten Schwierigkeiten des Lesens und Excerpierens überwunden worden waren.

Sodann ging es an den Besuch der Werkstätten, auf welchen die beteiligten Gewerbetreibenden durch einen öffentlichen Vortrag des Unterzeichneten vorbereitet worden waren. Überall wurden die Obermeister der Innungen um ihre Unterstützung angegangen, die Umfrage aber selbstverständlich auch auf die Nichtinnungsmeister und die Arbeiter ausgedehnt. Schwierigkeiten gab es hier manche und mancherlei zu überwinden. Sie lagen aber gewiß ebenso oft an den Fragern als an den Befragten. Die Gabe, rasch das Wesentliche aufzufassen und aus anderen hervorzulocken, ist eben nicht jedem gegeben, und auch die sorgfältig ausgeklügelten Fragebogen, welche einige Bearbeiter entworfen und meiner Prüfung unterbreitet hatten, fruchteten wenig, wo jene Gabe fehlte. Ich habe immer davon abgeraten, den Gewerbetreibenden schriftliche Antworten abzuverlangen. Wer sich aber dadurch nicht weisen ließ, den habe ich nicht gehindert, seine Erfahrungen selber zu machen.

Von vorn herein stand bei mir fest, daß die ganze Arbeit zunächst kein anderes Ziel verfolgen dürfe, als das des Unterrichts. So wie ich es immer abgelehnt habe, das Seminar zur Brutanstalt für Doktordissertationen werden zu lassen, so habe ich auch die Aufnahme dieser gewerblichen Untersuchungen in die vorliegende Sammlung den Seminarmitgliedern nur für den Fall in Aussicht gestellt, daß sie dem vom Verein für Socialpolitik verfolgten Ziele möglichst nahe kämen. Ein gutes Drittel der Bearbeiter hat dieses Ziel nicht erreicht, sei es, daß die Kräfte unzulänglich waren, sei es,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

daß sie vorzeitig unsere Universität verließen oder daß sie sich für ihren Gegenstand nicht genügend zu erwärmen vermochten.

Auch die übrigen sind nicht alle im ersten Semester zu Ende gekommen; die meisten Arbeiten zogen sich — sehr gegen meinen Willen — noch in ein zweites oder drittes Semester hinein, als längst schon unsere Übungen sich anderen Aufgaben zugewandt hatten, von denen die Bearbeiter nicht entbunden werden konnten. Eine Reihe von später eingetretenen Mitgliedern des Seminars gab mir überdies den Wunsch zu erkennen, auch ihrerseits sich noch an den Handwerksuntersuchungen beteiligen zu dürfen, und ich habe ihnen zu Liebe noch ein Semester lang eine gewerbliche Abteilung neben dem Hauptkursus weitergeführt. Zwei haben nach Vollendung ihrer ersten Arbeit noch ein zweites Handwerk vorgenommen, das von einem anderen Bearbeiter im Stiche gelassen worden war, und drei haben während der Ferien in ihrer Heimat auf eigene Hand analoge Untersuchungen ausgeführt.

So sind im ganzen 34 Arbeiten zu Stande gekommen, von denen acht zur Aufnahme ungeeignet waren. Von den übrigen 26 erschienen sieben im zweiten, zwei im vierten Bande; dieser Band bringt neun, und acht weitere werden im sechsten und siebenten Bande Unterkunft finden. Fast die Hälfte dieser Untersuchungen umfaßt Gewerbe, welche anderwärts keine Bearbeiter finden konnten. Wo dies aber der Fall war, da habe ich mich für berechtigt gehalten, größere Milde in der Beurteilung der Aufnahmefähigkeit walten zu lassen; denn es schien im Interesse dieser Sammlung richtiger, lieber etwas Unvollkommenes als gar nichts über einen Gewerbezweig zu bringen. Dieser Gesichtspunkt gilt übrigens nicht bloß für die Leipziger, sondern für alle Arbeiten gleicher Art.

Auch an Umfang sind die einzelnen Arbeiten sehr verschieden. Die Ursache liegt nur zum Teil an der größeren oder geringeren Ausgiebigkeit des Themas. In der Regel wird sie mehr auf den geschichtlichen als auf den beschreibenden Teil zurückzuführen sein. Auf eine sorgfältige Behandlung der Geschichte jedes Gewerbezweiges aber konnte ich des Lehrzwecks halber unmöglich verzichten, weil jedem Bearbeiter die Gesetzmäßigkeit der Gesamtentwicklung nahe gebracht werden mußte, die sich in jedem Gewerbezweige in besonderer Art offenbart. Natürlich treten aber auch in diesen Abschnitten die Unterschiede der Begabung und wissenschaftlichen Reife der Bearbeiter am meisten zu Tage.

Da überall die Betriebsgestaltung in ihrem historischen Verlaufe den Mittelpunkt der Darstellung bildet, während die Verfassungsgeschichte des Gewerbes nur beiläufig Berücksichtigung findet, so darf ich vielleicht hoffen, daß die hier gegebenen Beiträge zu einem stark vernachlässigten Kapitel der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Industriegeschichte, bei all ihrer Unvollkommenheit, vielen nicht unwillkommen sein werden. Sie wünschen als akademische specimina beurteilt zu werden, und das gleiche gilt auch von den der Schilderung des gegenwärtigen Zustands gewidmeten Abschnitten. Die ganzen Arbeiten sind Übungsaufgaben, vom Lehrer durchkorrigiert, vom Schüler auf Anweisung verbessert, ergänzt, umgearbeitet. Ja ich habe mich nicht gescheut, für den Zweck der Veröffentlichung hie und da ergänzende Ausführungen einzufügen und selbst einzelne Kapitel aus Eigenem beizusteuern.

Dies gilt insbesondere vom Anhang zu der in diesem Bande abgedruckten Arbeit über die Uhrmacherei und von dem einleitenden Abschnitte derjenigen über die Buchbinderei. Das zuletzt genannte Gewerbe war anfangs einem älteren Bearbeiter übertragen; da dieser aber durch Berufsgeschäfte an der Ausführung der Untersuchung gehindert wurde und da die Leipziger Buchbinderei wegen ihrer großen Wichtigkeit für ganz Deutschland nicht unvertreten bleiben durfte, so blieb schließlich nichts übrig, als durch eine rasch zusammengebrachte Kooperation, bei der selbst der Seminarbuchbinder mit herangezogen wurde, Ersatz zu schaffen.

Indem ich die Entstehungsgeschichte dieser Arbeiten hier offen dargelegt habe, hoffe ich, dieselben zugleich vor Mißdeutung geschützt zu haben. Wenn auch im Laufe der Zeit der Zweck der Veröffentlichung mehr Einfluß auf sie gewann, als mir lieb war, so hat mir doch nichts ferner gelegen, als hier unreife Geistesfrüchte auf den Markt zu bringen, und auch die meisten meiner Schüler hätten sich gewiß lieber mit meinem Urteile über ihre Leistungen begnügt, als daß sie sich hier der öffentlichen Kritik ausgesetzt sehen. Was für sie diese Untersuchungen sein sollten: ein Unterrichtsmittel, eine Kraftprobe — das haben sie zweifellos alle erfüllt, wie sie auch ausgefallen sein mögen. Sie tragen ihren Lohn in sich, wie jede ehrliche wissenschaftliche Arbeit. Sind sie zugleich geeignet, Bausteine für das Gebäude unserer volkswirtschaftlichen Erkenntnis abzugeben, so sehe ich nicht ein, daß sie deshalb verschmäht werden sollten, weil sie von Lehrlingen behauen sind.

Leipzig, 15. April 1896.

Karl Bücher.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Inhaltsverzeichnis zum fünften Bande.

Seite

I. Die Handwerksbetriebe des Dorfes Gahlenz. Von **Arthur Hofmann.**

A. Lage, Erwerbs- und gesellschaftliche Verhältnisse des Ortes 1
B. Die einzelnen Gewerbe 5
1. Die Sattlerei 5
2. Die Stellmacherei 11
3. Das Schmiedegewerbe 17
4. Die Schlosserei 22
5. Die Klempnerei 26
6. Die Fleischerei 29
7. Die Bierbrauerei 32
8. Bäckerei und Müllerei 37
9. Böttcherei und Korbmacherei 40
10. Tischlerei und Glaserei 44
11. Die Schneiderei 47
12. Die Schuhmacherei 49
13. Die Bauhandwerke 53
C. Das Lehrlingswesen 55
D. Die Verbindung des Handwerks mit der Landwirtschaft. — Rückblick 57

II. Uhrmacherhandwerk und Uhrenfabrikation,
dargestellt auf Grund der Verhältnisse in Leipzig und Glashütte.
Von **Otto Schmidt.**

A. Das Leipziger Uhrmachergewerbe.
1. Die geschichtliche Entwicklung der Uhrmacherei bis auf die Gegenwart 61
a) Die Großuhrmacherei 64
b) Die Kleinuhrmacherei 68
c) Die Gehäusemacherei 73
2. Statistisches 74

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Seite
3. Der Uhrengroßhandel 76
4. Der Uhrenkleinhandel außerhalb des Handwerks 81
5. Die wirtschaftliche und sociale Lage der Reparaturhandwerker . . . 85
6. Arbeiterverhältnisse 96
7. Die Interessenverbände und ihre Bestrebungen 99
8. Schlußbetrachtungen 107

B. Die Uhrenfabrikation in Glashütte.
1. Geschichtliches 109
2. Statistisches 115
3. Produktion und Absatzverhältnisse 116
4. Sociale Verhältnisse 121
5. Die Uhrmacherschule 125
6. Schlußwort 134

Anhang. Vom Herausgeber 137

III. Das Korbmachergewerbe in Leipzig. Von Max Hotop.

1. Geschichtlicher Überblick mit besonderer Rücksicht auf das frühere Produktionsgebiet 141
2. Heutiges Produktionsgebiet 147
3. Heutige Betriebsformen 149
4. Statistisches 155
5. Bezug des Rohstoffs und Produktionsprozeß 160
   a. Weidenflechterei 160
   b. Rohrarbeit 163
   c. Spankorbfabrikation 164
6. Arbeiterverhältnisse 164
7. Kapitalaufwand und Einkommen 167
8. Absatzverhältnisse 169
9. Ergebnis 171

IV. Die Glaserei in Leipzig. Von Karl Hartmann.

1. Die Formen der Glaserei 173
2. Charakter der Leipziger Glaserei 176
3. Die Entwicklung der modernen Bauweise und die Glaserei 179
4. Die Entwicklung der Bauthätigkeit in Leipzig 181
5. Zahl und Größe der Betriebe 183
6. Das Absatzgebiet 186
7. Die im Glasergewerbe beschäftigten Personen 186
   a. Die Meister 186
   b. Die Gesellen 187
   c. Die Lehrlinge 194
8. Die Frage der Konkurrenzfähigkeit der verschiedenen Betriebsgrößen 195
9. Ergebnis 198

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Seite

V. Die Färberei in Leipzig. Von Dr. **Otto von Zwiedineck-Südenhorst.**

1. Einleitung 201
2. Überblick über die geschichtliche Entwicklung der Leipziger Färberei . 202
3. Die Lage des Leipziger Färbereigewerbes unmittelbar vor den Veränderungen in der Färbetechnik 227
4. Veränderungen im Arbeitsprozesse 230
5. Gegenwärtige Lage des Gewerbes in Leipzig im allgemeinen 233
6. Kurzer Überblick über die Betriebsformen in der Veredlungsfärberei 241
7. Klein- und Großbetrieb in der heutigen Leipziger Färberei 246
   a. Der Kleinbetrieb 247
   b. Der Großbetrieb 252
8. Ergebnis 256

VI. Die Buchbinderei in Leipzig.

A. Überblick über die Geschichte der deutschen Buchbinderei. Von **Karl Bücher** 261

Das mittelalterliche Buchgewerbe 261. — Einfluß der Buchdruckerkunst auf seine Organisation 264. — Stellung der Buchbinderei 266. — Ausdehnung des Produktionsgebietes 269. — Zunftverfassung 273. — Technischer und wirtschaftlicher Rückgang 279. — Neuzeitliche Wandelungen 281.

B. Die Buchbinderei im alten Leipzig. Von **Friedrich Gosch** . . . 286

Anfänge 286. — Die Innung 287. — Lehrlinge und Gesellen 291. — Produktionsgebiet 294. — Buch- und Papierhandel 295. — Rohstoffe 299. — Verdienst 300. — Die Messe 301. — Landmeister 302. — Maschinen 303. — Statistisches 304.

C. Die heutige Lage der Buchbinderei in Leipzig. Von Dr. **Moriz Hecht.**

1. Die Kundenproduktion 308
2. Der Großbetrieb 318
   a. Allgemeiner Charakter desselben 318
   b. Specialbetriebe 325
   c. Kartonnagenfabrikation und Verwandtes 329
3. Die gewerbliche Organisation in der Leipziger Buchbinderei. Ergebnis 334

D. Das Kleinhandwerk in der Buchbinderei. Von **Emil Wede**, Buchbindermeister 342

VII. Das Leipziger Tapezierergewerbe. Von **Kurt Kuntze.**

1. Entstehung des Tapezierergewerbes; Streit mit den Täschnern . . . 347
2. Entwicklung des Produktionsgebietes 354
3. Statistisches 358
4. Produktionsprozeß; Maschinen und Werkzeuge 359

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Seite
5. Betriebsgrößen und Betriebsformen im allgemeinen 361
6. Die Betriebsformen im einzelnen 364
A. Das Vollhandwerk 364
B. Die Verlagsmagazine 373
C. Die Tapeziererei in den Möbelfabriken 377
D. Die Teppichreinigungsanstalt 379
7. Absatz- und Kreditverhältnisse 381
8. Arbeiterverhältnisse 382
9. Die Wirksamkeit der Innung 384
10. Ergebnis 387

VIII. Die Gerberei in Leipzig, Grimma, Oschatz und Nossen. Von Paul Junghans.

A. Zur Geschichte der Gerberei in Leipzig 391
B. Die Lohgerberei in den drei Kleinstädten 408
1. Alter und Art der Betriebe 408
2. Die technische Ausstattung der Betriebe und die Gerbmethoden . . . 411
3. Art und Bezug der Rohstoffe 421
4. Organisation und Ökonomie der Betriebe 427
5. Der Absatz und die Kunden 437
6. Umsatz, Ertrag und Einkommen 445
C. Die Lohgerberei in Sachsen überhaupt 451
D. Die Stellung der kleinen Betriebe in der Verkehrswirtschaft 462
1. Der Lederhandel 462
2. Zurichterei und Walzerei 469
3. Der Lederpreis 471
4. Schluß 478

IX. Die Leipziger Sattlerei. Von Johann Plenge.

A. Der Umfang der Sattlerei 483
B. Die zahlenmäßige Entwicklung der Leipziger Sattlerei . . 486
C. Die Leipziger Sattlerei in der Zunftperiode 496
1. Verteilung und Veränderung des Produktionsgebietes 496
2. Zur Technik 506
3. Die Betriebssysteme 513
4. Der Wagenbau 527
5. Die Angestellten 533
6. Hauptresultate 544
D. Die heutige Leipziger Sattlerei 546
1. Übersicht 546
2. Die Täschnerei 550

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Seite
a. Produktion für Wiederverkäufer 550
b. Kundenproduktion 559
c. Musterkoffer 564
d. Moriz Mädler 567
2a. Die Portefeuillewarenindustrie 572
3. Der Wagenbau 574
4. Die Geschirrbranche 579
a. Feinriemer und Sattelmacher 579
b. Grob- und Flickriemer 585
5. Treibriemenfabrikation 590
6. Specialisierte Kleinbetriebe 593
7. Militärarbeit 596
8. Der Einfluß der Messe. Markt- und Hausierbetriebe 598
9. Bezugsquellen der Rohstoffe 600
10. Die Sattler in andergewerblichen Betrieben 603
11. Der Handel von Nichtsattlern mit Sattlerwaren 605
12. Arbeiterverhältnisse 607
E. Schlußbetrachtung 613

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

I.

Die Handwerksbetriebe des Dorfes Gahlenz.

Von

Arthur Hofmann.

A. Lage, Erwerbs- und gesellschaftliche Verhältnisse des Ortes.

Die Landgemeinde Gahlenz, deren Gewerbe die folgenden Ausführungen zur Darstellung bringen sollen, liegt im mittleren Erzgebirge, fünf Kilometer von der Stadt Öderan entfernt. Sie kann mit Fug als ein Bauerndorf bezeichnet werden; denn von den 1138 Einwohnern, die sie bei der letzten Volkszählung aufwies, betreibt der weitaus größte Teil nur die Landwirtschaft, während die übrigen meist in enger Verkettung mit den landwirtschaftlichen Interessen leben. Nur für 40 Fabrikarbeiter, der Mehrzahl nach Mädchen und junge Burschen, für 16 Bergleute und 5 Waldarbeiter dürfte das nicht zutreffen, wenn man davon absieht, daß die Ehefrauen derselben und die Bergleute in der schichtfreien Zeit während des Sommers und Herbstes in landwirtschaftlichen Arbeiten einen Nebenerwerb suchen. Dagegen finden die Maurer (12) und die Zimmerleute (9) teils ihre Beschäftigung bei Baulichkeiten im Dorfe, teils haben sie selbst kleine landwirtschaftliche Anwesen. Noch mehr natürlich als diese sind die übrigen Handwerker des Ortes auf den Lokalbedarf und die Landwirtschaft als ihre Hauptkundschaft angewiesen, und auch von ihnen besitzen nicht wenige eine kleinere „Wirtschaft". Es sind ihrer zur Zeit 34. Trotz eifrigen Suchens ist mir in den Gemeindeakten nur eine Tabelle in die Hände gefallen, die den Stand der Handwerker vor Einführung der Gewerbefreiheit verzeichnete; sie stammt aus dem Jahre 1849; eine solche für die Zeit kurz

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nach 1861 war ebenfalls nicht aufzufinden. Im folgenden sei der heutige Stand der Gewerbetreibenden (einschließlich der Bergleute) dem vom Jahre 1849 gegenübergestellt, zugleich mit Angabe der in den Gewerbszweigen beschäftigten Gehilfen und Lehrlinge.

	1849		1895		
	Meister	Gesellen	Meister	Gesellen	Lehrlinge
Zimmerleute . .	—	13	—	9	—
Maurer	—	16	—	12	—
Bergleute . . .	—	9	—	16	—
Müller und Bäcker	4	3	1 (3)	1	—
Bäcker	—	—	3	1	1
Böttcher . . .	2	—	1	—	—
Glaser und Tischler	3	2	4	1	1
Schmiede . . .	2	1	3	2	1
Schuhmacher . .	3	1	5	1	—
Seiler	1	—	—	—	—
Stellmacher . .	2	2	2	1	—
Schneider . . .	3	1	5	—	—
Fleischer . . .	1	1	1	—	—
Bierbrauer . . .	—	—	1	1	1
Strumpfwirker .	2	—	—	—	—
Sattler	1	1	1	1	1
Weber	1	—	—	—	—
Schlosser . . .	—	—	1	1	1
Klempner . . .	—	—	1	—	—
Ziegeldecker . .	—	—	1	—	—
Schieferdecker . .	—	—	1	1	—
Zusammen	25	50	34	48	6

Die seit 1849 eingetretenen Änderungen sind, dem konservativen Charakter eines Bauerndorfes entsprechend, sehr geringfügig, wie ja auch die Einwohnerzahl dieses Ortes seit 100 Jahren sich kaum geändert hat. Genau genommen hat sie sich ein wenig vermindert, trotzdem einige größere Güter zerschlagen worden sind. In den 20er Jahren dieses Jahrhunderts soll, so versicherte mir ein hochbetagter, aber noch sehr frischer Greis, die Anzahl und der Bestand der Handwerker fast ausnahmslos derselbe gewesen sein, wie 1849.

Im Mittelpunkt des Erwerbslebens und demnach auch der Bedarfsbestimmung nach Handwerksprodukten steht also die Landwirtschaft. Das Gesamtareal der Gemeinde beträgt 1304 ha, wovon etwa 110 ha (430 Scheffel)

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

auf das größte Gut, das Lehngericht, entfallen; ferner giebt es 11 Betriebe mit über 25 ha, 26 mit 10 bis 25 ha, 28 mit 5 bis 10 ha und 35 mit weniger als 5 ha, außerdem eine Anzahl ganz kleiner Pachtungen. Der Boden ist als ein guter Roggen- und vorzüglicher Haferboden zu bezeichnen (durchschnittlich etwa 400 m über der Ostsee gelegen); auch Klee gedeiht sehr gut, während Weizen kaum mit Vorteil angebaut wird.

Das Schwergewicht, ich glaube wohl aller landwirtschaftlichen Betriebe des Ortes, liegt auf der Viehhaltung, da fast jede Wirtschaft gute Wiesen hat.

Die durchgängige Betriebsform ist die der Fruchtwechselwirtschaft. Weiden und Hutungen bestehen gar nicht mehr; Gemeindeland hat es, abgesehen von kleinen Stücken an dem Dorfbach und dem Wege, nie gegeben. Die Bauernwaldungen, die den ganzen Ort noch vor 70 Jahren dicht umsäumten, sind fast ganz verschwunden. In den kleineren Betrieben pflegt auf 1 bis 1,5 ha eine Kuh gehalten zu werden, in den größeren je eine auf 2 ha. Nur ein Fall ist mir bekannt, wo direkter Milchabsatz stattfindet. Im übrigen wird sie zu Butter verarbeitet, die zum Teil in Öderan, zum größeren Teil durch Butterhändlerinnen in Chemnitz ihren Absatz findet; blaue und Buttermilch werden meist für die Schweinemast verwertet. Die Käsebereitung ist, soviel mir bekannt, ganz verschwunden. Die Hausfrau pflegt die Milchwirtschaft zu führen und von den Einnahmen aus ihr die Kosten der Haushaltung, der kleineren Rechnungen und die Mägdelöhne zu bestreiten. Der Mann hat dann von den übrigen Einnahmen die Hypothekenzinsen, Abgaben, größeren Rechnungen und Knechtelöhne zu bezahlen. Freilich aus dem Mast- und Kleinviehverkauf ist das alles oft kaum möglich. Getreide aber war in den letzten beiden Jahren nicht verkäuflich.

Seit einigen Jahren leiden die Landwirte auch unseres Ortes unter der allgemeinen Depression und mit ihnen natürlich auch seine Handwerker. Von den Gutsbesitzern hat zur Zeit auch nicht einer sein Gut schuldenfrei. Das Gesamteinkommen des Ortes beträgt 404 290 M. für 443 steuerpflichtige Personen. 168 910 M. entfallen auf den Grundbesitz, 36 100 M. sind Zinsen und Renteneinkommen, 45 460 M. fließen aus Handel und Gewerbe, 53 820 M. betragen die Gehalte, Pensionen und Löhne. Von dem genannten Gesamteinkommen sind 69 120 M. Schulden abzuziehen, so daß 335 170 M. steuerpflichtiges Einkommen verbleiben. Das höchste Einzeleinkommen beträgt etwa 7000 M., das Durchschnittseinkommen eines Steuerpflichtigen 756 M.

Was die gesellschaftlichen Verhältnisse des Ortes betrifft, so muß man mit Freuden konstatieren, daß ein merklicher Gegensatz zwischen Reicheren

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und Ärmeren kaum existiert: der arme Waldarbeiter verkehrt nicht bloß im Militärverein, der ja überhaupt ein demokratisches Gepräge zu tragen pflegt, sondern auch im Gesangverein und am Biertisch des Wirtshauses freundschaftlich mit dem relativ reichsten Gutsbesitzer. Bezüglich der Handwerker möchte mir scheinen, als ob die Angesessenen, mögen sie nun ein Haus oder eine Wirtschaft besitzen, eine etwas geachtetere Stellung einnähmen als die Unangesessenen; doch mag sich das wohl leicht daher erklären, daß die Tüchtigeren alle angesessen sind, während nur die leichteren, fluktuierenden Elemente zur Miete wohnen. Endlich sei noch bemerkt, daß die Gemeinde eine selbständige Kirche und Pfarre und eine vierklassige Schule mit zwei ständigen Lehrern besitzt.

Zum Verständnis späterer Bemerkungen über den wirtschaftlichen Verkehr des Dorfes mit der Umgegend wird es dienen, wenn noch einiges über die Größe und den Hauptcharakter der Nachbarorte hier bemerkt wird.

Durch eine gute Straße ist Gahlenz mit der nächsten Stadt Öderan verbunden. Diese wird zur Zeit etwa 6000 Einwohner zählen, hat eine schwunghafte Cigarren-, eine wenig blühende Textilfabrikindustrie, während die noch stark vertretene Hausweberei im Todeskampfe liegt. Im ganzen trägt Öderan den Charakter einer Landstadt und stellt den umliegenden Dörfern die Handwerker, die sich in ihnen selten oder gar nicht finden, wie Gerber, Drechsler, Kürschner, Zinngießer 2c. Einige Handwerksbetriebe, die Gahlenz nicht kennt, finden sich in Eppendorf, dem nächsten, größeren, auf guter Straße knapp 5 km entfernten Dorfe mit 2944 Einwohnern. Hier ist der Sitz einer blühenden Spielwarenindustrie und einer großen Schuhwarenfabrik. In näherem wirtschaftlichen Verkehr stehen die Gahlenzer Gewerbe noch mit dem 3 km entfernten Bauerndorf Oberreichenbach (264 Einwohner) und den Gemeinden Görbersdorf (380 Einwohner) und Kleinhartmannsdorf (630 Einwohner), die beide ebenfalls fast ausschließlich landwirtschaftlichen Charakter tragen.

Den Schluß dieser allgemeinen Bemerkungen mögen einige Worte über den Hausierhandel in Gahlenz bilden. Von gewerblichen Produkten bringt dieser in der Hauptsache nur Textilwaren (Leinwand, Kattune, wohl auch Kleider-, besonders Frauenkleiderstoffe), Kurz- und Galanteriewaren (die sogenannten „Kastenmänner"), Töpferwaren, endlich mancherlei kleinere Holzwaren und als Konkurrenzprodukte für einheimische Handwerker Schuh- und Blechwaren. Über diese wird an geeigneter Stelle unten zu reden sein.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

B. Die einzelnen Gewerbe.

1. Die Sattlerei.

Soweit man zurücksehen kann, hat es in Gahlenz immer einen Sattler gegeben. Der vorletzte hatte aber nebenbei eine ziemlich starke Landwirtschaft und konnte daher nicht allen Ansprüchen gerecht werden, sodaß damals viele bei auswärtigen Meistern, in Öderan, wo es deren vier, oder in Eppendorf, wo es deren zwei giebt, arbeiten ließen. Seit langer Zeit aber hat sich jener Sattler schon auf seinem Gütchen in den „Auszug" begeben und arbeitet nur noch, mehr aus Freundschaft als zum Erwerb, für wenige Nachbarn. Zwei Sattler haben darnach eine Existenz im Dorfe zu gründen gesucht; aber beide sind bald wieder gescheitert, der eine gewiß wegen recht geringer Leistung und unsoliden Lebens, der andere aus mir unbekannten Gründen.

Seit 1884 befindet sich der jetzige Meister im Orte. Er fand schnell eine sichere Kundschaft und hat allmählich den Kreis seiner Abnehmer immer weiter ausgedehnt, so daß er jetzt Gahlenz fast ausnahmslos, Oberreichenbach und Görbersdorf zum größten Teil beherrscht, aber auch in der Stadt Öderan und Thiemendorf, einem Orte dicht bei Öderan, giebt es einzelne Kunden von ihm. In Gahlenz selbst lassen nur ganz wenige, und diese wohl aus persönlichen Gründen, auswärts arbeiten. Eine sehr unbedeutende, aber doch immerhin bemerkbare Konkurrenz entsteht dadurch, daß manche Bauern noch selbst geringfügige Sattlerarbeiten vornehmen — ein schwacher Nachhall einstigen Hausfleißes. In neuester Zeit aber hat auch ein Hausierer aus der Freiberger Gegend mit fertigen Sattlerwaren im Dorfe Eingang und Absatz zu finden gesucht, ob mit Erfolg, konnte zur Zeit noch nicht festgestellt werden, da der Versuch, wie gesagt, eben noch ganz neu ist.

Erwähnenswert, ja ich meine ganz einzig dastehend ist es, daß in dieser Gahlenzer Sattlerei außer dem fabrikmäßigen alle vier Arten des selbständigen Gewerbebetriebs vorkommen. Die Regel ist natürlich das Preiswerk, der Handwerksbetrieb im eigentlichen Sinne. Nicht selten aber geht auch der Meister allein, zuweilen selbst mit einem Lehrling oder Gehilfen, auf die Stör, besonders zu der auswärtigen Kundschaft; uud hierbei ist wiederum bemerkenswert, daß er den Rohstoff zwar manchmal vom Kunden geliefert bekommt, sehr oft aber auch ihn selbst mitbringt. Neben der Stör kommt ferner die andre Art des Lohnwerks, das Heimwerk, vor: man giebt ihm eine gegerbte Haut ins Haus und er fertigt je nach Wunsch eine Lederschürze oder ein Geschirrstück oder sonst etwas daraus. Doch ist dies ziemlich selten. Endlich arbeitet der Sattler jedes Jahr im angehenden Frühling

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

regelmäßig eine kurze Zeit im Verlage für ein Geschäft in Großhartmannsdorf; er fertigt da etwa 500 Sommerdecken für Pferde, zu denen das Geschäft den Stoff, er selbst die Lederzuthaten und die Arbeit liefert.

Zu dieser Vielgestaltigkeit der Betriebsweise kommt ein großer Umfang des Produktionsgebietes. Während in den Städten nur selten ein Sattler zugleich Tapezierer oder Wagenbauer und Lackierer ist, die Betriebe sich eher noch spalten in solche für Geschirr-, für Treibriemen-, für Miltäreffektenfabrikation 2c., so hat unser Meister, den ländlichen Verhältnissen ganz entsprechend, eine Berufsvereinigung vollzogen: er betreibt neben der Sattlerei zugleich Polsterei und Wagenbau. Freilich wird das nicht jedem, sondern eben nur einem tüchtigen Manne möglich sein, der in jedem Fach etwas ordentliches zu leisten im stande ist.

Die jährliche Arbeitszeit verteilt sich so, daß ungefähr $^6/_{12}$ auf die Sattlerei, $^5/_{12}$ auf den Wagenbau und $^1/_{12}$ auf die Möbel- und Matratzenpolsterei entfällt. Von der eigentlichen Sattlerei, die also die Hälfte der jährlichen Gesamtarbeit ausmacht, kommt wieder ungefähr $^1/_3$ auf die Neuanfertigungen, während $^2/_3$ die Reparaturen beanspruchen. Das ist nicht zu verwundern, denn dauert schon ein solid gebautes Arbeitsgeschirr sehr lange aus, so hält das wenig gebrauchte Kutschgeschirr meist für die ganze Lebenszeit des Bauern und noch länger. Und da es auch keiner rasch wechselnden Mode unterworfen ist, so liegt höchst selten ein Anlaß zur Neuanschaffung vor; ist dies aber der Fall, so sucht man zunächst durch Gelegenheitskauf, etwa auf einer Auktion, den Bedarf zu decken. Dasselbe gilt von den Reitsätteln, deren Verfertigung ja dem Gewerbe den Namen gegeben hat. Waren sie früher bei den schlechten Verkehrswegen sehr nötig und fast in jedem Bauernhause und Dorfpfarrhause vorhanden, so gelten sie heute für recht entbehrlichen Luxus, und sie sind als dem Produktionsgebiet eines Dorfsattlers entfallen anzusehen.

Aus diesen Gründen wäre es völlig unlohnend, und der hiesige Sattler hat auch nie daran gedacht, auf einem Dorfe wie Gahlenz ein Sattlerladengeschäft begründen zu wollen. Denn teure Geschirre würden als tote Kapitalien drinnen hängen, und andre kleinere Artikel, welche die Hauptausstattung der städtischen Sattlerläden zu bilden pflegen, Taschen, Portemonnaies, Hosenträger, Gürtel u. s. w., bringen die Hausierer billig ins Dorf. Ebensowenig wie irgend ein anderer Handwerker des Ortes besucht der Sattler mit seinen Produkten einen Markt oder eine Messe. Seine ganze Produktion ist vielmehr, abgesehen von der unbedeutenden Verlagsarbeit, nur Kundenproduktion auf Bestellung.

Im Wagenbau ist der Sattler in der Regel Hilfsarbeiter des Schmiedes

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

oder Stellmachers. Einer von diesen beiden pflegt den Wagenbau zum spekulativen Verkauf zu übernehmen, und für seine Rechnung polstert und lackiert der Sattler die Wagen und Schlitten. Nur wenn ein Wagen bestellt ist, kommt es vor, daß der Besteller Schmied, Stellmacher und Sattler je einzeln beauftragt und bezahlt. Auch im Wagenbau und in der Polsterei kommt, zwar nicht in so hohem Maße wie in der eigentlichen Sattlerei, aber doch ziemlich oft Reparaturarbeit vor: es sind gebrauchte Wagen neu zu lackieren, Kutschen neu zu überziehen, Wagen- und Möbelpolster und Matratzen umzupolstern.

Eine sehr glückliche Folge der Berufsvereinigung in dem Gahlenzer Sattlerbetrieb ist die, daß es immerwährend Beschäftigung giebt, eine sogenannte stille Zeit tritt nie ein. Allerdings treten Perioden mit ganz besonders regem Arbeitsbedarf auf: so im Frühling zur Saatzeit, wo sehr notwendige Geschirrreparaturen sich fast täglich einstellen. Ist die Zeit vorüber, so kommt der Wagenbau an die Reihe, und in der weniger arbeitsreichen Zeit kann die Polsterei, deren Produkte ja selten dringlich sind, vorgenommen werden. Während der Herbstbestellung tritt dann wieder die Geschirrarbeit in den Vordergrund, die im Winter dem Schlittenbau weichen muß.

Die Arbeitszeit ist in dieser Dorfsattlerei im Vergleich zu städtischen Gewerbebetrieben freilich etwas hoch; sie sinkt kaum unter 12 Stunden, steigt aber in notwendigen Zeiten bis zu 16 Stunden; ja der Meister und sein Sohn sind bei ganz notwendigen Arbeiten bis zu 18 Stunden thätig gewesen. Die Überstunden werden dem jeweiligen Gehilfen, bezw. Lehrling natürlich entsprechend vergütet.

Bei seiner Niederlassung arbeitete der Sattler allein, bald jedoch mußte er sich einen Gehilfen halten, zunächst einen jüngeren, der eben ausgelernt hatte, später einen älteren, tüchtigeren. Jetzt beschäftigt er seinen Sohn, der letzte Ostern ausgelernt hatte, und einen Lehrling im zweiten Jahre. Der Lohn für Gehilfen bewegt sich je nach Alter und Geschicklichkeit derselben zwischen 3,50 und 5 oder auch 6 M. für die Woche, neben voller Kost und Wohnung.

Da das Lehrlingswesen bei allen Gewerben des Ortes das gleiche Gepräge trägt, sei darüber am Schluß im Zusammenhang gesprochen.

Die für sein Geschäft erforderlichen Rohstoffe bezieht der Sattler durchweg von Großhändlern, und zwar meist aus Dresden. Er hat da dreimonatliches Ziel für die Zahlung, pflegt aber gewöhnlich nach einem Monat bereits zu zahlen, und bekommt infolge dessen seine Waren zn den billigsten Engrospreisen. Auf die Frage, warum er sein Leder nicht direkt bei

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

den Produzenten, den Gerbern der Umgegend kaufe, erfuhr ich, daß er hier einmal die größere Auswahl und Güte selten finde, daß aber auch die Gerber nicht so gern mit Handwerksmeistern, als mit Großhändlern abschlössen, da ihnen diese ihre gesamte Ware, nicht bloß das gerade Beliebte, abnähmen und vor allem bar zahlten, was leider bei Schustern und Sattlern in der Regel nicht der Fall sei. Erst neuerdings hat unser Sattler mit einem Weißgerber, der sich kürzlich in Öderan niedergelassen hat, geschäftliche Beziehungen angeknüpft, da er ihm Leder von derselben Güte und unter denselben Bedingungen wie der Dresdner Großhändler zu liefern verspricht.

Die Kunden zahlen, wie das wohl bei allen Handwerkern auf dem Lande Sitte ist, ihre Rechnungen in der Regel alljährlich zu Weihnachten, für ländliche Verhältnisse nicht unpassend, da in normalen Zeiten, wo Getreide verkäuflich ist, um diese Zeit die besten Einnahmen flüssig werden. Nur ein Kunde, allerdings der größte, zahlt jetzt, weil ihm die Jahresrechnung zu groß wurde, vierteljährlich, zu seiner und des Sattlers bester Zufriedenheit.

Werfen wir jetzt einen Blick auf das im Geschäft steckende Anlage- und Betriebskapital. Der Sattler besitzt selbst ein Haus im Werte von etwa 6000 M. Davon kommt für den Handwerksbetrieb in Betracht: die Sattlerwerkstatt, die zugleich als Familienwohnung dient, 14 qm groß, im Mietwert von etwa 24 M.; ein Raum für den Wagenbau, 18 qm groß, im Mietwert von ungefähr 26 M. An Werkzeugen sind zu nennen:

Eine Sattlernähmaschine, Wert etwa .	250	M.,
eine gewöhnliche Nähmaschine . . .	150	„
ein Kummetstock	40	„
ein Werktisch und Werkrahmen . . .	15	„
ein Arbeitstisch mit Sesseln	12	„
sonstiges Handwerkszeug (Messer, Falz-, Stanz- und sonstige Eisen 2c.) .	150	„
Farbenreibstein	12	„
an Pinseln	8	„
jährlicher Lederbedarf gegen	500	„
Bedarf an sonstigen Sattlerartikeln .	300	„
Rohstoffe für den Wagenbau . . .	175	„
Rohstoffe für Polsterei	200	„

Wie wir aus dieser Zusammenstellung ersehen, werden von Maschinen nur eine Ledernäh- und eine Lederschneidmaschine verwendet, und zwar beide nicht allzu oft, da die erstere nur bei langen Nähten und die letztere nur, wenn es gilt, viele Stücke von gleicher Breite, Riemen 2c. zu schneiden, mit

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Vorteil angewandt wird. Doch glaube ich kaum, daß dies die Konkurrenzfähigkeit des Kleinmeisters gegenüber einem Großbetrieb wesentlich einschränken dürfte. Denn einmal werden auch die Großbetriebe, so weit sie Geschirre fabrizieren, nur wenig Maschinen verwenden können[1], höchstens die Arbeitszerlegung wird ihnen gewisse Vorteile schaffen; jene Vorteile werden aber meist wieder aufgewogen durch höhere Arbeitslöhne und Raummiete und, soweit die Konkurrenz mit dem Dorfsattler in Frage kommt, durch die Transportkosten. Das gilt natürlich nur von der Neuanfertigung; die Reparatur, die zwei Drittel der Sattlerarbeiten ausmacht, wird dem Dorfhandwerker überhaupt nicht genommen werden können.

Ebensowenig wie für die Sattlerei ist für den Wagenbau die Großkonkurrenz zu fürchten. Verlangt schon das Ausschlagen der Wagen und Schlitten wohl nur Handarbeit, so setzt das Lackieren neben großer Sauberkeit einen feinen Geschmack voraus, was beides der Großbetrieb nicht schon als solcher vor dem Kleinbetriebe voraus hat. Etwas weniger günstig, aber auch nicht ungünstig steht es um die Polsterei. Zwar ein Tapezierer wird als Specialist hier im Vorteil sein, aber einmal giebt es deren im Dorfe keinen, und dann ist ja auch die Polsterei zur Hälfte etwa Reparaturarbeit und für die Neuanfertigung ersetzt die Tüchtigkeit des Meisters die größere Übung des Berufstapezierers.

Es erübrigt nun noch auf die Hauptsache, auf die Einkommensfrage zu kommen, und im Anschluß daran zum Schluß ein kurzes Wort über die Lebenshaltung und persönliche Lage dieses Kleingewerbtreibenden zu sagen. Im Hinblick auf seinen großen Kunden- und Produktionskreis sollte man ein ziemlich hohes Einkommen erwarten. Wenn dies nicht der Fall ist, so liegt wohl die Schuld daran, daß unser Meister der Konkurrenz der umwohnenden Kleinsattler wegen ziemlich billig arbeiten muß. Er ist im letzten Jahre auf 1200 M. eingeschätzt und nach seinen Büchern fand ich ein Einkommen von 1249 M. Dabei ist meines Wissens nicht in Anschlag gebracht, daß er auf der Stör mit seinem Gehilfen volle Kost empfängt. Doch wird das nur wenig ändern.

Da das Einkommen sich aus den verschiedensten Bestandteilen zusammensetzt, ist es unmöglich, dasselbe kurz zu analysieren. Nur soviel sei im einzelnen bemerkt, daß der Meister als Störer für seine Person 17 Pf., für den Gehilfen 12 Pf., für den Lehrling 7 Pf. Stundenlohn berechnet. Die

---

[1] Die Maschinenverwendung in den Sattlergroßbetrieben (Niet-, Stanz-, Dampflederschneidmaschinen 2c.) bezieht sich hauptsächlich auf die Fabrikation von Treibriemen und sonstigen Lederwaren.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Sattlerrechnung meiner Eltern (nur Reparaturen für ein Gut von 35 ha mit 2 Gespannen) beträgt fast durchgängig jährlich 45 M., die für ein Gut von 10 ha mit einem Pferd 15 M., also verhältnismäßig viel; die für die kleineren Betriebe vielleicht 5—10 M. Einen Wagen neu aufzulackieren mit kleinen Reparaturen kostet 50—60 M., die Sattlerarbeit an einem der vielbegehrten sog. Hinterlader 120 M.

Ist so das Einkommen des Meisters an sich nicht hoch, so ist es doch bedeutend im Verhältnis zu dem der übrigen Handwerker und zum Durchschnittseinkommen eines Steuerzahlers. Selbst die Stelle des zweiten Lehrers im Orte ist eigentlich nur mit einem Anfangsgehalte von 1000 M. dotiert. Erfreulich ist es, daß das Einkommen des Sattlers noch immer, wenn auch langsam, gestiegen ist.

Noch erfreulicher aber ist, daß die Einkommensfrage nicht die einzige Frage ist, die unsern Meister kümmert. Er hat vielmehr seine Ideale, die ihn über die Alltäglichkeit und Misere des gewöhnlichen Erwerblebens hinausheben. Er ist ein Freund der Naturheilkunde und hat sich über sie eine kleine Bibliothek angeschafft, auch einmal an einem Belehrungskursus in Leipzig teilgenommen. Als Freund der Natur und des naturgemäßen Lebens, ist er ein Feind von Tabak und Spirituosen und ein Verehrer der Körperpflege durch Turnen und Baden. In seinem Hause hat er eine Badestube eingerichtet, die noch mancher städtischen Mietkaserne fehlt. Ferner hat er in seinem Garten unter ziemlichem Aufwand ein sogen. Sonnenbad, ein außerordentlich schmuckes Häuschen, errichtet. Nicht wenig hat er bereits auf seinen etwa 1/3 ha großen Garten verwandt. Er hat da eine prachtvoll gedeihende Obstbaum- und Beerenkultur angelegt. Alle für das Haus nötigen Gartengewächse und Gemüse und einen Teil der Kartoffeln baut er natürlich ebenfalls selber. Hierin ist er nicht bloß Praktiker, sondern sucht auch ständig in Büchern und einer Land- und Gartenbauzeitung Belehrung. Um über politische und sociale Fragen ein Urteil zu gewinnen, hat er eine Zeit lang eine socialdemokratische Zeitung gehalten und ebensolche Bücher gelesen. Natürlich ist er nun als Roter verschrieen; doch bleibt er auch so weit über das gewöhnliche Dorfniveau erhaben. Bei allen, die ihn kennen, erfreut er sich des besten Ansehens. Als Meister gehört er keiner Innung an, da er allem Zwang und allen Bestrebungen abhold ist, die der natürlichen Entwicklung der Produktion hemmend in die Arme fallen möchten. Seine Familie besteht aus drei Jungen, die infolge der vernünftigen, abhärtenden Erziehungsweise zu den strammsten und zugleich geweckteſten Buben des Ortes gehören. Alles in allem könnte dieser Mann mit seinem tiefgründigen, der heutigen Genußsucht, Plattheit und Oberflächlichkeit so ent-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gegengesetzten Charakter und seinem großen Bildungsdrang manchem sogenannten Gebildeten zum Vorbild dienen.

Um endlich noch mit einem Worte auf das Gewerbe zurückzukommen, so möchte ich in diesem Falle wohl zugeben, daß dieser Betrieb seine Blüte zum großen Teil den persönlichen Eigenschaften des Meisters verdankt; im allgemeinen ist aber gewiß zu betonen, daß die ländliche Sattlerei besonders in Verbindung mit dem Wagenbau vom Großbetriebe verhältnismäßig wenig zu leiden hat und recht wohl existenzfähig ist.

2. Die Stellmacherei.

Die Stellmacherei oder Wagnerei — nur die letztere Bezeichnung ist in unserm Dorfe im mündlichen Verkehr gebräuchlich — gehört zu den specifisch ländlichen Gewerben. Sie dürfte fast in keinem Dorfe, wohl auch nicht in den kleineren, fehlen; denn die meisten landwirtschaftlichen Geräte enthalten ein Stück Stellmacherarbeit, und es wäre zu zeitraubend, bei den nicht seltenen Reparaturen, besonders während notwendiger Saat- und Erntearbeiten, ein anderes Dorf aufzusuchen.

In Gahlenz hat es in der Regel zwei Stellmacher gegeben, eine kurze Zeit hindurch auch drei, doch konnte sich der dritte nicht lange halten. Der eine von den beiden jetzigen Meistern hat das Geschäft vor etwa 15 Jahren von seinem Vater übernommen; der andere führt das seine schon seit einigen dreißig Jahren. Nebenbei betreibt der letztere eine kleine Landwirtschaft von zwei Hektar, die ihm außer dem üblichen Stamm Hühner ein paar Schweine und zwei Kühe zu halten gestattet. Da die Landwirtschaft als Nebenbetrieb bei einer ganzen Anzahl unserer Dorfhandwerker vorkommt, so sei dem nicht geringen Einfluß, den jene auf die Lebensweise, das Einkommen und die Lebenshaltung der Leute ausübt, am Schluß der Darstellungen der einzelnen Gewerbe ein besonderes Wort gewidmet.

Eine gewisse Veränderung oder Verschiebung im Produktionsgebiet ist in der Stellmacherei nicht zu verkennen: einmal wurde den großen Frachtfuhrwerkern, deren es im Dorfe und in der Umgegend einige gab, und die ganz Deutschland durchquerten, mit dem Aufkommen der Eisenbahnen das Handwerk gelegt, sodaß auch den Stellmachern ein schönes Stück Arbeit entfiel. Andrerseits kamen statt der alten hölzernen Wagenaxen immer mehr die viel haltbareren eisernen zur Verwendung, und auch andre Wagenteile, wie die Stemmleisten an den Lastwagen, das ganze untere Gestell bei den Luxuswagen, werden zur Zeit aus Eisen gemacht. Jene Einbuße am Lastwagenbau ist aber wieder wett gemacht durch die Einführung des Baues von

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Luxuswagen; denn während noch vor 30 Jahren kaum einige größere Bauern einen besseren Wagen besaßen, die übrigen aber ohne nervöse Leiden und ganz zufrieden auf dem rasselnden und schütternden Rüst- und Brettwagen zur Stadt und zur Kirchweih fuhren, giebt es heute wohl in Gahlenz keinen Landwirt, der ein Pferd hätte, ohne zugleich einen Luxuswagen, heiße er nun Chaise, Hinterlader, Halbverdeckter oder sonstwie, zu haben.

Auch von der sicheren Arbeit, die der Ackergerätebedarf früher alljährlich erheischte, ist jetzt dem Stellmacher ein gut Teil verloren gegangen, teils weil die früher hölzernen Teile derselben vielfach gleich aus Eisen gefertigt werden, teils weil neue Konstruktionen die alten Ackergeräte entbehrlich machen, so die Kartoffelerntemaschine den alten Kartoffelhaken, die eiserne Ringelwalze die hölzerne Walze u. s. w. Wenn Schmoller in seinem Buch über die Kleingewerbe meint, den Stellmachern verschaffe der Gebrauch landwirtschaftlicher Maschinen wegen entstehender Reparaturen an den Holzteilen vermehrte Arbeit, so muß ich das für unsere Gegend jedenfalls bestreiten. Die geringfügigen Reparaturen an den meist eisernen Maschinen können die Einbuße bei weitem nicht aufwiegen, die jene der Wagnerei an anderer Stelle verursachten. Wenn aber auf dieser Seite auch der Umfang des Produktionsgebiets etwas enger geworden sein sollte, so hat doch innerhalb des jetzigen Umfangs der Bedarf sicher zugenommen wegen des jetzt weit intensiver als früher geführten Betriebes der Landwirtschaft. Da sich nun die Zahl der Meister gegen früher nicht vermehrt hat, so wird sich in dieser Beziehung ihre Lage wenn auch geändert, so doch gewiß nicht verschlechtert haben, weil ja eben die Verluste am Produktionsgebiet immer durch anderseitigen Neuerwerb wettgemacht wurden.

Die in der Stellmacherei vorkommende Arbeit ist ziemlich mannigfaltig; sie erstreckt sich auf den Bau von Last-, Ernte- und Luxuswagen, von Ackergeräten wie Pflügen, Haken, Eggen, Walzen 2c., auf die Anfertigung der Holzteile für viele Handgeräte, z. B. der Sensenbäume, Axt- und Hackenholme, Gabelstiele. Ferner befassen sich beide Stellmacher mit der Anfertigung von Rechen, von gedrehten Griffen und Drehlingen für Maschinen und vielen andern kleinen Arbeiten. Der eine von ihnen hat seit letztem Herbst etwas ganz Neues in seinen Produktionszweig aufgenommen: ein paar Dorfsportmenschen hatten sich Schneeschuhe angeschafft, nach deren Muster jener zunächst für sich selbst ein Paar fertigte; und da diese ganz ausgezeichnet funktionierten und dem Preise nach doch recht viel billiger waren als im Handel, so hatte er bald Bestellungen auf Schneeschuhe. Wenn dieser angenehme Sport, wie es scheint, größere Ausdehnung annimmt, so wollen wir unserem unternehmenden Meister wünschen, daß er so

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sich auf die Dauer eine recht einträgliche Beschäftigung während der stilleren Zeit seines Gewerbes geschaffen habe.

Die Betriebsform ist zur Zeit eine rein handwerksmäßige. Das Lohnwerk, das früher in Gestalt des Heimwerks sehr häufig, ja auch als Stör manchmal vorkam, ist jetzt außerordentlich selten; die Stör ist ganz verschwunden. Was die Betriebsgröße anbetrifft, so hat der eine Meister früher immer allein gearbeitet, bis ihm sein Sohn die Arbeit abnahm. Und da der Alte nicht mehr über eine recht gesunde Brust, dieses Grunderfordernis eines Wagners, verfügt, so hilft er nur noch bei starker Nachfrage in leichten Arbeiten; sonst versorgt er die kleine Landwirtschaft. Der andere Betrieb ist etwas größer; er beschäftigte früher außer dem Meister gewöhnlich einen Gehilfen und einen Lehrling. Da aber bei dem jetzigen chronischen Geldmangel der Bauern keine Neuanschaffung ohne dringenden Grund gemacht, besonders kein Wagen bestellt wird, so ist gegenwärtig nur ein Lehrling beschäftigt.

Die Form des Hausfleißes ist früher gerade bei der Holzbearbeitung im Dorfe ziemlich häufig vorgekommen; und noch in manchen Gütern giebt es sogenannte Werkstuben, die mit allem möglichen Handwerkszeug, zum Teil selbst mit einer Drehbank ausgerüstet sind. Aber teils haben die Leute heute wegen intensiven Betriebs der Landwirtschaft keine Zeit mehr zu solchen Arbeiten, teils mag auch die Lust und das Geschick fehlen: nur bei unbedeutenden Reparaturen lebt der alte Hausfleiß noch dann und wann einmal auf.

Den Absatzkreis bildet für beide Betriebe das ganze Dorf, während sie auswärtige Kundschaft nicht besitzen; denn in allen, auch den kleinsten Nachbarorten ist die Stellmacherei ein oder mehrere Male vertreten. Daß natürlich Verwandte oder Geschäftsfreunde der Meister aus den Nachbardörfern bei ihnen arbeiten lassen, brauche ich als unbedeutende Ausnahme kaum zu erwähnen. Die Kundenteilung innerhalb des Dorfes dürfte sich zur Zeit so gestalten, daß etwa $^3/_5$ auf den Betrieb des Nurstellmachers, etwa $^2/_5$ auf den andern entfallen.

Die Arbeit erfolgt bei der Reparatur selbstverständlich und bei der Neuanfertigung hauptsächlich auf Bestellung hin. Nur in Zeiten, wo es wenig oder keine Bestellungen giebt, unternimmt man einige Arbeiten auf Vorrat: man fertigt Rechen an, die im Frühsommer bei beginnender Heuernte einen sicheren Absatz finden, oder es werden Eggengestelle oder Wagenteile, besonders die sogenannten Radböcke, auf Vorrat gemacht; und zwar geschieht letzteres in der Weise, daß man die Speichen etwas länger, die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Naben aber etwas enger macht, so daß man also den Radbock durch Erweiterung dieser und Verkürzung jener für jeden Bedarf passend machen kann.

Das Verhältnis der Reparaturarbeiten zur Neuanfertigung ist in unsrer Dorfstellmacherei etwa wie 2 : 1, doch hat man zu bedenken, daß erstere hier nicht, wie in vielen anderen Gewerben, kleine Flickereien, sondern Teilerneuerungen sind.

Arbeitsperioden machen sich im ländlichen Wagnergewerbe recht ausgesprochen bemerkbar, aber weniger als arbeitsreiche und arbeitslose Zeiten, sondern als Perioden mit verschiedenartiger Arbeit. Nur von Weihnachten bis etwa Anfang März macht sich eine stillere, flaue Zeit geltend. Dann aber erfolgen viele Neubestellungen und äußerst zahlreiche Reparaturen, weil jeder gute Landwirt sein Geräte für die Saatzeit im stand haben will. Während der Ackerbestellung kommen natürlich immer noch Reparaturen vor. Dann schließt sich vor der Heuernte die Arbeit an den Erntewagen an; hier ist ein Rad zu ersetzen, da eine Stemmleiste, dort eine Deichsel oder eine Ernteleiter. Vom Frühjahr bis in den Herbst hinein erstreckt sich der Wagenbau, besonders der Bau von Luxuswagen, soweit Bestellungen vorhanden sind. Vor der Herbstackerbestellung und der Kartoffelernte wird wieder die Arbeit an den Ackergeräten ziemlich dringlich und im Spätherbste reiht sich der Neubau von Schlitten an. Vor Weihnachten oder beim ersten Schneefall wird der Stellmacher am meisten und dringendsten in Anspruch genommen, weil die Leute ihre Schlitten gewöhnlich nicht eher aus ihrer Sommerresidenz hervorholen, als bis der erste Schnee fällt, sich dann aber meist hier und da ein paar Schäden herausstellen.

Der Arbeitsnachfrage in den verschiedenen Perioden paßt sich die Arbeitszeit an; sie ist nicht wie in den städtischen Betrieben eine fest begrenzte, wird aber im Sommer in der Regel etwa 13 Stunden, im Winter 11 Stunden betragen.

Der ziemlich langen Arbeitszeit gegenüber ist der Gehilfenlohn gering zu nennen. Es wird nur Zeitlohn gezahlt und zwar neben Kost und Wohnung beim Meister durchschnittlich 5 M. die Woche.

Hinsichtlich des Rohstoffbezugs finden wir bei diesem Gewerbe den seltenen Fall, daß zum größten Teil gleich bei der ersten Quelle gekauft wird. Esche, Birke, Ahorn, Rüster, Eiche kaufen beide Meister bei den Bauern des Orts oder der Umgegend, welche die Stämme in der Regel gelegentlich mit in die Sägemühle fahren, wo sie auf Kosten des Wagners geschnitten werden. Dieser kommt so bedeutend billiger dazu, als wenn er das Holz vom Händler bezöge; denn mit einem Schneidelohn von 5 M. (die Stunde Lohnschneiderei wird vom regelmäßigen Kunden mit 0,75 M. bezahlt)

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

kostet ihm der Kubikmeter Eschenholz 49 M., während der Holzhändler dafür 88 M. verlangt. Die Esche bildet das Hauptrohmaterial des Wagners; der kleinere Betrieb gebraucht davon jährlich etwa für 200 M. An zweiter Stelle steht das Buchenholz. Im Dorfe selbst giebt es nur wenig Buchen und diese und die im nächsten Wald wachsenden taugen, wahrscheinlich wegen der Bodenbeschaffenheit, wenig zu Stellmacherholz. Die tauglichen Buchen aus einem etwa 10 km entfernten Wald werden völlig von den Holzwaren- und Schippenmachern von Borstendorf, Grünhainichen, Eppendorf 2c. aufgekauft und unsre Stellmacher müssen darum ihr Holz ziemlich weit aus dem Gebirge beziehen, was seinen Preis natürlich stark verteuert. Der jährliche Verbrauch beziffert sich etwa auf 120 M. Ahorn, Rüster, Eiche und weiches Holz kommen weniger zur Verwendung. Die Birke wird, weil leicht, schlank und biegsam, hauptsächlich zu Deichseln leichter Wagen und Schlitten verwandt. Der Umstand, daß sie der Verwitterung nicht so gut standhält, schadet hier nicht, da sie ja angestrichen und lackiert wird. Der Verbrauch an Hölzern außer Esche und Buche beträgt etwa 100—120 M., sodaß der Gesamtbedarf in dem kleineren Betrieb etwa 420, in dem größeren etwa 550 M. erfordern mag. Doch wird der Wert des jeweiligen Holzvorrats selten sich unter 600 M. belaufen, da das Holz zum völligen Austrocknen meist lange lagern muß.

Die übrige in den Betrieben steckende Kapitalanlage dürfte sich etwa folgendermaßen ausnehmen: die Werkstätte ist bei dem einen 23 □m, bei dem andern 32 □m groß; ihr Mietwert beträgt etwa 25 und 30 M. Der größere Betrieb hat für den Wagenbau und als Holzniederlage noch einen Schuppen von 12×14 m Größe errichtet, der 1200 M. zu bauen kostete. Sein Mietwert dürfte also mit 50 M. zu veranschlagen sein. Das Werkzeug, das bei beiden außer je zwei Hobelbänken (Werktischen) hauptsächlich aus Bohrern (etwa 50 Stück), Hobeln (gegen 30 Stück), vielen Stemmeisen, Sägen, Beilen 2c. besteht, schätzte der eine auf gut 600 M., dem andern hat es 400 M. gekostet; doch hat er dabei alle Holzteile, die besonders für die Hobel nicht billig sind, selbst gefertigt; sonst würde ihm das Werkzeug etwa 500 M. kosten.

Von Maschinen haben beide die unentbehrliche Drehbank, etwa 80 bis 100 M. im Werte. Der kleinere Betrieb besitzt eine selbstgebaute Bandsäge mit Fuß- und Handbetrieb. Diese beschleunigt viele Arbeiten außerordentlich, und auch der andere Meister gedenkt sich eine solche anzuschaffen. In der Fabrik kostet eine gänzlich aus Eisen gefertigte Bandsäge 520 M. Unserm Stellmacher kostet die seine, an der er alles, was aus Holz zu machen ist, selbst gefertigt hat, nur 150 M.; und doch arbeitet sie tadellos,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ja besser als eine von einem Geschäftsfreund desselben aus der Fabrik bezogene. Durch diesen Erfolg ermutigt, will der betreffende, recht intelligente Stellmacher (es ist derselbe, der die Schneeschuhe fabriziert) demnächst an die Herstellung der ebenfalls recht brauchbaren Bohrmaschine gehen.

Was endlich die Konkurrenz für unser Gewerbe betrifft, so haben wir dieselbe, soweit sie durch Verwendung von eisernen Wagenteilen, Ackergeräten und Maschinen verursacht wird, bereits erwähnt. Diese wird, wie gesagt, durch stärkeren anderweiten Bedarf wieder wettgemacht, sodaß auch heute noch für zwei Kleinbetriebe völlig Arbeit vorhanden ist. In der Herstellung von hölzernen Ackergeräten ist eine Konkurrenz von Großbetrieben oder auswärtigen Meistern überhaupt nicht zu spüren. Und die Reparaturen, die ja zwei Drittel der Gesamtarbeit ausmachen, werden unsern Handwerkern sicher verbleiben. Aber recht fühlbar ist die Konkurrenz, welche die Großwerkstatt einer erzgebirgischen Stadt für den Bau von leichten Wagen und Schlitten verursacht. Dieser Betrieb arbeitet außer mit Bandsäge und Bohrmaschine auch noch mit Fräs- und Hobelmaschine und treibt diese mit einem Motor. Dazu kommt, daß er sein Holz aus dem nahen Böhmen und, weil gleich in größeren Quantitäten, auch aus den obererzgebirgischen Wäldern bedeutend billiger beziehen kann, während die Arbeitslöhne in der dortigen Gegend doch kaum höher als auf unserm Dorfe sind. Dieser Betrieb hat die Preise für Luxuswagen und Schlitten so sehr gedrückt, daß unsere beiden Handwerker, die allerdings ebenso schmuck und vielleicht noch etwas solider bauen, an solchen Arbeiten jetzt kaum noch etwas verdienen können.

Wenn die beiden Stellmachereibetriebe das Einkommen des Sattlers nicht ganz erreichen, so liegt das daran, daß der Kundenkreis der einzelnen Betriebe ein weit engerer ist. Die jährliche Reparaturrechnung des Stellmachers ist aber für den einzelnen Landwirt bedeutend höher als die Sattlerrechnung. Für das schon angeführte Gut von 35 ha pflegt sie durchschnittlich gegen 70 M. im Jahre zu betragen, für das andere, 10 ha große 20—25 M.; den Gesamtbetrag der Reparaturrechnungen für den Ort möchte ich auf etwa 2300 M. schätzen. Das Gestelle des von Luxuswagen meist gebauten Hinterladers kostet 115 M. Zahlen für andere Neuarbeiten liegen mir nicht vor; doch ohne umständliche Zerlegung läßt sich aus solchen auch keine Gewißheit über das Verdienst am einzelnen Stück erhalten. Und da die Neuarbeiten ja auch mannigfaltig sind, so haben wir besser darauf zu verzichten.

F. L. W. Hermann führt einmal aus, daß der Unterschied zwischen dem Wohlhabenden und dem Proletarier nicht so sehr in der absoluten Höhe als

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

vielmehr in der Sicherheit des Einkommens und Auskommens liege, wie mir scheinen möchte, mit bester Berechtigung. Darum ist die Lage unserer Stellmacher eine ganz günstige zu nennen; denn der jährlich unabänderlich wiederkehrende Bedarf nach ihrer Arbeit in allen landwirtschaftlichen Betrieben giebt ihnen eine feste Gewähr der Sicherheit und Stetigkeit ihres Einkommens. Die Höhe desselben, soweit es aus dem Gewerbe fließt, beträgt bei dem einen ungefähr 900 M., bei dem andern etwas über 1000 M. Dazu kommt für den ersteren das Einkommen aus der 2 ha großen Feldwirtschaft, während der andere ein Haus mit Garten besitzt, das oben noch nicht mit in Betracht gezogen ist.

3. Das Schmiedegewerbe.

Der Handwerker, den der Landwirt am notwendigsten und häufigsten braucht, am wenigsten entbehren kann, ist gewiß der Schmied. Selbst in Gegenden, wo der Hausfleiß noch durchaus vorherrscht, pflegt doch die Eisenbearbeitung einen besonderen Beruf zu bilden, weil sie umständlicher ist und eigentümlichere Vorrichtungen voraussetzt als z. B. die Holzbearbeitung. Vor Einführung der Gewerbefreiheit gab es in Gahlenz stets zwei Schmiede. Seit 1867 giebt es noch eine dritte Werkstatt, die jetzt den größten Betrieb hat. Diese letztere beschäftigt zur Zeit außer dem Meister noch einen Gehilfen und einen Lehrling. Seine Specialität ist, das sei hier gleich vorbemerkt, der Hufbeschlag, da der Meister ein halbes Jahr in Dresden die Kurse für Hufbeschlag und Pferdekenntnis besucht und ein paar Jahre als Fahnenschmied bei der Armee gedient hat. Er führt den Titel eines geprüften (und diplomierten) Hufbeschlagmeisters, eine Würde, die in der ganzen Umgegend nicht vorkommt. In Öderan existiert nur ein geprüfter Hufschmiedemeister. Sein Vorgänger beschäftigte oft zwei Gesellen uud einen Lehrling, da er, zwar weniger Hufbeschlag, aber einen sehr flotten Wagenbau betrieb. Von den beiden anderen Meistern arbeitet der eine ganz allein und er versorgt auch noch eine kleine Feldwirtschaft von 1,5 ha Größe, der andere läßt die Schmiedearbeiten in der Hauptsache von einem Gehilfen verrichten, da er zugleich noch einen Gasthof und ein mittleres Landgut (etwa 11 ha groß) besitzt, dessen Bewirtschaftung zumeist in der Hand seines Sohnes liegt.

Wie die Stellmacher, so versicherten mir auch die Schmiede, daß es vor Aufkommen der Eisenbahnen wegen des vielen Fuhrwerksverkehrs mehr Arbeit gegeben habe. Nun, die nächste größere, die Dresden-Chemnitzer Bahnlinie, existiert seit dem Anfang der sechziger Jahre. Kurze Zeit darauf

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ist die dritte Schmiede gegründet worden und sie hat sich recht gut neben den beiden andern erhalten können. Es kann also der Verlust an Arbeit nicht bedeutend gewesen sein und er muß auf anderen Gebieten reichlich ersetzt worden sein.

Änderungen im Produktionsgebiete haben ja in diesem Gewerbe in ziemlich großem Maße stattgefunden, aber sicherlich in letzter Linie keine Schmälerung desselben. Denn immer mehr dringen statt der hölzernen die eisernen Geräte in die Haus- und Feldwirtschaft ein, die, wenn reparaturbedürftig, stets zur Schmiede wandern müssen. Ferner ist der Bau von Luxuswagen, wie ich schon bei der Behandlung des Stellmachergewerbes erwähnte, erst in neuerer Zeit bei diesen Dorfhandwerkern in Aufnahme gekommen. Diese Erweiterungen des Arbeitsfeldes auf der einen Seite überwiegen meines Erachtens die Verluste, die andererseits ja nicht in Abrede gestellt werden können. Sie betreffen vor allem die Selbstanfertigung von eisernen Kleingeräten, wie Hacken, Spaten, Hämmern, Gabeln, Haspen, Nägeln, Schrauben 2c., die jetzt fast durchweg aus der Fabrik bezogen werden, da sie der handwerksmäßige Betrieb nicht annähernd zu gleich niedrigen Preisen herzustellen vermag. Auch die Beschläge der Wagen können alle aus der Fabrik bezogen werden; dennoch schmieden sie unsere Meister in der Regel selbst, weil jene der Solidität nach hinter den selbstgeschmiedeten merklich zurückstehen. Trotz der erdrückenden Konkurrenz der Fabrik ist sogar das Selbstanfertigen der oben genannten Kleingeräte noch nicht ganz aufgegeben. Um in Zeiten geringerer Arbeitsnachfrage eintretende Pausen auszufüllen, lassen die Meister, welche fremde Arbeitskräfte beschäftigen, solche Neuarbeiten vornehmen, zugleich aber auch zu dem Zwecke, daß der etwa vorhandene Lehrling diese Arbeiten lerne. Bitter beklagte sich der ältere der drei Meister darüber, daß man nicht selten schon Gehilfen fände, die kein Schraubengewinde mehr herzustellen, ja keinen ordentlichen Nagel zu schmieden verständen.

Die Schmiederei, welche ein ähnliches, ich möchte sagen nur etwas glücklicheres Schicksal hat, wie die Stellmacherei, weist fast dieselben Arbeitsperioden auf, wie diese. Das erwachende Frühjahr bringt jedesmal volle Beschäftigung: Neuanfertigung von Ackergeräten, sowie Reparaturen der alten und der Lastwagen, das Schärfen der Pflugscharen, Spaten und Hacken; ferner pflegt ein sorglicher Landwirt bei Beginn der neuen Arbeitsperiode seine Pferde frisch beschlagen zu lassen; und da es im Dorfe allein 146 Pferde giebt und noch manche Landwirte von auswärts hier beschlagen lassen, so besagt das ein schönes Stück Arbeit. Während des Sommers nimmt neben den kleinen Reparaturen, die ja nie fehlen, besonders der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Wagenbau die Schmiede in Anspruch. Im Herbste überwiegt kurze Zeit wieder die Arbeit an Ackergeräten, bis dann mit beginnendem Winter der Schlittenbau die Hauptrolle spielt. Bei Glatteis und schöner Schneebahn bringt das öftere Schärfen der Pferdehufeisen den Schmieden nicht unbeträchtliche Arbeit. Zwischen Weihnachten und Ostern liegt auch bei ihnen eine verhältnismäßig flaue Zeit, die früher recht lohnend mit der Anfertigung von mancherlei Geräten auf Vorrat ausgefüllt werden konnte.

Zum weit überwiegenden Teile wird nur auf Bestellung gearbeitet. Für den Wagenbau mag das etwa zur Hälfte zutreffen, während die andere Hälfte besonders von dem einen Schmied, wie man im Dorfe sagt, „auf Spekulation" gebaut wird. Dieser letztere hat auch ziemlich oft Wagen für die bei den Stellmachern genannte Wagenfabrik zu beschlagen, weshalb er dann für seine Wagen oft die Gestelle wieder von jener statt von Gahlenzer Stellmachern beziehen muß.

Zu Kunden zählen die Schmiede zunächst das ganze Dorf; nur ein einziger Fall ist mir bekannt, daß ein Gutsbesitzer seine Pferde im benachbarten Öderan beschlagen läßt, während die Geräteschmiederei wohl niemand auswärts vornehmen läßt. Für diese haben aber auch unsere Meister keine auswärtigen Kunden, weil es in jedem Nachbarort einen oder mehrere Schmiede giebt. Im Hufbeschlag dagegen hat der Hufbeschlagmeister eine ganze Anzahl auswärtiger Kunden, z. B. aus Eppendorf, Görbersdorf, Hammer-Leubsdorf. Die Kundenteilung im Orte war vor wenigen Jahren noch so, daß auf jeden der drei Schmiede etwa gleichviel Hufbeschlag und Gerätearbeit entfiel, und daß nur der eine besonders starken Wagenbau trieb. Seit dieser sein Handwerk aufgegeben und sein Bruder, der Hufbeschlagmeister, den Betrieb übernommen hat, ist dem letzteren fast die ganze Hufschmiederei zugefallen; den Wagenbau teilt er mit einem der beiden andern, während der dritte in der Hauptsache nur noch Geräte- und Reparaturschmied ist.

Die Arbeitsart in den einzelnen Betrieben dürfte zahlenmäßig angegeben etwa folgende sein: in dem Betrieb mit einem Gehilfen, in dem der Hufbeschlag zur Zeit fast ganz ruht, entfällt $^2/_3$ aller Arbeit auf die Geräteschmiederei, d. i. in der Hauptsache Reparatur, und $^1/_3$ auf den Wagenbau; bei dem Hufbeschlagmeister, der noch zwei fremde Arbeitskräfte beschäftigt, kommt die Hälfte aller Arbeit auf den Hufbeschlag, $^1/_4$ auf die Geräteschmiederei und $^1/_4$ auf den Wagenbau; bei dem dritten, allein arbeitenden Meister, der nur wenig Hufbeschlag hat und Wagenbau gar nicht treibt, ist etwa $^4/_5$ der Arbeit auf die Geräteschmiederei, $^1/_5$ auf den Huf-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

beschlag zu rechnen; außerdem ist noch zu erwähnen, daß ihm der Betrieb seiner Landwirtschaft etwa ein Viertel der Gesamtarbeitszeit in Anspruch nimmt.

Die Arbeitszeit ist bei den beiden mit Gehilfen arbeitenden Schmieden im Durchschnitt 12 Stunden; bei dem dritten richtet sie sich natürlich ganz nach dessen Belieben und der Dringlichkeit der Bestellungen. Von den Gehilfen erhält der eine, der zu Ostern eben erst ausgelernt hat, 3,50 M., ein älterer, etwa 20jähriger, 6 M. neben voller Kost und Wohnung; zuweilen wird auch noch mehr gezahlt.

Die Werkstätten sind in allen Betrieben sehr geräumig, bei den beiden kleineren etwa 6, bei dem größeren 8 m im Quadrat; die letztere enthält ein paar Feuerherde und Blasebälge. Außerdem gehört zu diesem Betriebe ein angebauter Pferdebeschlagschuppen von derselben Größe wie die Werkstatt, der zugleich als Lager für die Eisenvorräte dient. Er kostete 600 M. zu bauen. Und endlich hat er ein vom vorigen Besitzer errichtetes besonderes Haus für den Wagenbau, das 1400 M. Baukosten verursachte.

Der Rohstoffbezug erfolgt bei allen Schmieden unseres Ortes von Großhändlern in Freiberg. Direkter Bezug von Walzwerken ist unmöglich, da diese keine so kleinen Abschlüsse machen, wie sie den einzelnen Meistern bei ihrem verschiedenartigen Bedarfe allein möglich sind. Die Verteuerung durch diesen Zwischenhandel soll aber eine recht erhebliche sein. Die Halbfabrikate und Teilstücke werden direkt aus der Fabrik bezogen; es kommen besonders in Betracht Axen, Federn und zum Teil auch Beschläge für die Luxuswagen, und dann die Hufeisen. Nur diejenigen für anormale Hüfe werden selbst geschmiedet; indes werden sehr oft aus alten wieder neue Hufeisen gemacht.

Die Kapitalanlage ist bei unsern Meistern eine ziemlich hohe: Von Maschinen verwenden sie alle die schwer entbehrliche Bohrmaschine, die etwa 150 M. im Ankauf kostet, die beiden Wagenbauer ferner die Reifenbiegmaschine (Ankaufspreis etwa 120 M.), zu der in dem einen Betrieb demnächst noch eine Reifenstauchmaschine hinzukommen soll. Von jenen schätzte der eine den Wert seines gesamten Handwerkszeuges auf 1500 M., den seiner Rohstoffvorräte auf 1000 M., der andere sein Handwerkszeug auf 800—1000 M., die Vorräte auf 6—800 M. Bei dem dritten dürfte die Kapitalanlage etwas hinter diesen Summen zurückbleiben.

Jeder unsrer Schmiede besitzt, wie das ja bei diesem Gewerbe nur selten anders ist, sein eignes Hausgrundstück, das bei dem Hufbeschlagmeister mit den Nebengebäuden seine 12 000 M., bei dem Schmied und Wirtschafts-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

besitzer mitsamt dem Felde etwa 10 000 M. wert sein dürfte. Das dritte Grundstück, das außer der Schmiede einen Gasthof mit großem Saal enthält, repräsentiert infolgedessen einen sehr hohen Wert.

Das gewerbliche Einkommen ist bei dem Hufschmied, der außer sich zwei Personen beschäftigt, natürlich am höchsten und wird hier ungefähr 12—1400 M. betragen. Das des andern wird, das Einkommen aus der Feldwirtschaft eingerechnet, nicht zu weit dahinter zurückbleiben; er kommt jedenfalls auf 11—1200 M. Verhältnismäßig am niedrigsten dürfte das Einkommen aus diesem Gewerbe bei dem Schmied und Gastwirt sein, weil er selbst fast nie mit in der Schmiede thätig sein kann, also nur den Gesellen arbeiten lassen muß. Sicher aber wirft der Betrieb immer noch einen Gewinn ab.

Für die Betrachtung der Lebenshaltung müssen wir von diesem letzten absehen, weil sie bei ihm zu wenig durch das Gewerbe bestimmt wird Aber auch bei den beiden andern ist sie eine recht günstige. Von einem irgend schweren Ringen um die wirtschaftliche Existenz, wie es jetzt so viele Bauern des Ortes zu bestehen haben, ist bei ihnen nicht zu reden. Ihr Einkommen hat dieselbe Sicherheit wie das der Stellmacher und ist außerdem noch etwas höher. Der jüngere, der Hufschmied, ist Sportsmann, soweit man auf dem Dorfe davon sprechen kann, er fehlt auch wohl in keinem Vereine des Ortes. Im Geschäfte aber bewährt er große Tüchtigkeit und Arbeitsamkeit, und wenn der andere Schmied gewiß sein gutes Auskommen hat, so ist bei diesem auch ein Vorwärtskommen zu konstatieren. Noch mehr blühte dieser Gewerbebetrieb, als ihn sein Bruder und Vorgänger inne hatte, weil der einen sehr schwunghaften Wagenbau, besonders Leichenwagenbau, betrieb. Er hat sich während seiner etwa 14jährigen Thätigkeit im Orte ein so hübsches Vermögen erworben, daß ihm der bescheidene Stand des Schmiedes nicht mehr genügte. Sein Ehrgeiz ging auf den Titel eines Lehngerichtsbesitzers, z. Z. ist er wohl gar Inhaber eines kleinen Rittergutes, sicher aber hat er jetzt mit schwereren Sorgen zu kämpfen, sich härter zu mühen als in seinem Gewerbe. Das bezeugt sein schnell ergrautes Haar. Wie günstig seine Lage als Schmied war, beweist auch der Umstand, daß er für die schließlich wenig rentable Patentierung der eignen Erfindung eines selbstthätigen Hemmschuhs gegen 2000 M. ausgeben konnte, daß er sich den Luxus der ebenso Zeit wie Geld raubenden Jagd gestatten konnte nebst manchem, was auf dem Lande wie in der Stadt mit diesem Sport zusammenhängt.

Nun, in seiner Arbeit war er jedenfalls ein ausgezeichneter und tüchtiger Meister. Wenn auch die Blüte seines Geschäftes eine etwas außerge-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wöhnliche war, soviel steht gewiß fest, daß das Schmiedehandwerk noch zu den bestbegründeten Kleinhandwerken gehört und daß seine Lebensbedingungen durch Gründung von Rohstoffgenossenschaften noch recht wohl zu bessern wären. Mich wundert, daß diesen Schritt die Öderaner Innung, der die beiden älteren Meister angehören, nicht schon gethan hat.

Der handwerksmäßige Hufbeschlag wird immer bleiben, und mit Geräteschmiederei auf dem Dorfe einem tüchtigen Manne immer eine sichere und auskömmliche Existenz bieten.

4. Die Schlosserei.

Vor Erlaß der Gewerbefreiheit hätte wohl niemand für unser Dorf die Konzession zur Schlosserei erhalten, und wäre das doch der Fall gewesen, so dürfte er wohl kaum sein Auskommen gefunden haben. Ich habe noch manche alte Häuser gekannt — sie verschwinden allerdings mehr und mehr —, in denen nur wenige Zimmer Thüren mit ordentlichen Schlössern hatten; viele Thüren hatten nur hölzerne oder eiserne Riegel oder einfache Klinken, die jeder Schmied anfertigte. Aber auch nach andren Seiten hin hat sich erst in den letzten Jahrzehnten auf dem Bauerndorfe Schlosserarbeit gefunden, die diesem Gewerbe seine Existenz hier mit ermöglichen hilft. Seit 1878 besteht der jetzige Betrieb, er ist von seinem Begründer bisher mit gutem Erfolg fortgeführt und erweitert worden. Früher wurden die notwendigen Schlosserarbeiten für den Ort zumeist von Öderaner Meistern ausgeführt, deren es z. Z. vier giebt. Von den Dörfern der näheren Umgebung hat nur noch Eppendorf einen Schlosser. Von beiden Seiten hat aber unser Meister eine Konkurrenz nicht zu fürchten, er zählt vielmehr außer dem ganzen Dorfe auch noch manche auswärtige Familie zu seiner Kundschaft, da ja eben außer Eppendorf die Nachbardörfer keinen Schlosser haben. Eine gewisse Konkurrenz erwächst ihm dagegen gewiß in dem Hausierhandel und den Stadtgeschäften für seinen Laden, den er neben dem Handwerk betreibt. Er führt in jenem allerhand eiserne und stählerne Haus- und Feldwirtschaftsgeräte, Spaten, Hacken, Sensen, Ketten, Werkzeuge, sonstige Metallwaren, Vorlegeschlösser, eherne Töpfe, emaillierte Kochgeschirre, schmiedeeiserne und Drahtnägel u. s. w. Doch ist das keine Konkurrenz für sein Handwerk, da er diese Waren durchweg aus der Fabrik bezieht.

Das Produktionsgebiet des gewöhnlichen Stadtschlossers ist von unserm Meister weit überschritten, sein Arbeitsfeld ist außerordentlich ausgedehnt und mannigfaltig. Und diese Ausdehnung und Mannigfaltigkeit erst ist im stande, dem Gewerbe auf dem Dorfe einen einigermaßen sichern Halt zu geben.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die breite und feste Grundlage des Betriebes bildet die Reparatur von allerhand eisernen und stählernen Geräten und Handwerkszeugen, die das ganze Jahr hindurch kaum jemals versagt. Darauf erhebt sich die schon qualifiziertere Maschinenreparatur; und auf dieser endlich, den kleineren Raum einnehmend, das, was dem Gewerbe Namen und Gepräge giebt, Neuarbeit der Bauschlosserei.

Die erstgenannte Gerätereparatur und Schmiederei greift tief hinein in das Gebiet des Schmiedes und des Klempners und macht diesen beiden Handwerkern im Orte ziemliche Konkurrenz. Sie umfaßt die Reparatur aller landwirtschaftlichen Kleingeräte, der Hacken, Spaten, Äxte, Ketten, ferner Schwarzblecharbeiten, Ausbesserung der Rohre und sonstigen Eisenteile der Öfen.

Eine größere Nachfrage nach Maschinenreparatur ist in unserm Orte erst seit etwa 20 Jahren entstanden. Während noch vor 30 Jahren nur wenige Dreschmaschinen existierten, hat jetzt fast jeder Bauer eine solche. Die Zahl der Mähmaschinen hat seit 12 Jahren überaus zugenommen. Fast jeder, der zwei Pferde hat, besitzt eine. Kleinere Bauern schaffen sie gemeinschaftlich an. Außerdem giebt es ein paar Drill-, Düngerstreu- und Heuwendemaschinen, und eine ziemliche Anzahl Breitsäe- und Kartoffelerntemaschinen. Endlich wird nur bei wenigen eine Getreidereinigungsmaschine fehlen. Die Rüben- und Häkselschneider brauche ich kaum zu erwähnen, da an ihnen nur seltener sich Ausbesserungen nötig machen. Für erstere ist vielleicht zu merken, daß unser Schlosser auf Bestellung zuweilen neue gebaut hat, doch sind dies seltne Ausnahmen und es werden die meisten vom Maschinenbauer bezogen. Die Reparaturen an den landwirtschaftlichen Maschinen erstrecken sich durch das ganze Jahr. Besonders stark wird durch sie der Schlosser im Winter für die Dreschmaschinen und zur Zeit der Heu- und Getreideernte für die Mähmaschinen in Anspruch genommen, für letztre zeitweilig oft täglich.

Die Bauschlosserei fällt in der Regel in den Spätsommer und Herbst. Ihr Umfang ist sehr wechselnd; zuweilen hat der Schlosser schon fünf Bauten in einem Jahre gehabt, während er im letzten Sommer nur einen Bau hatte, weil im vergangnen Jahr auf dem Lande in unsrer Gegend überhaupt ganz wenig gebaut wurde. Dieses Jahr sind infolge Brandes in unsrem Orte bereits zwei größere Neubauten nötig geworden. Ein mittlerer Neubau mit etwa 20—30 Beschlägen giebt nach der Auskunft des Meisters einem Arbeiter gegen zwei Monate Beschäftigung.

Eine fernere Arbeit, die in das Gebiet unsres Schlossers fällt, ist die Anlage von Blitzableitungen, eisernen Geländern und Luxusgartenzäunen, deren er im

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Orte, soviel ich weiß, nur vier, viel mehr hingegen für die Umgegend geliefert hat. Endlich hat er in letzter Zeit eine ganz neue Thätigkeit, die sonst wohl meist von den Klempnern besorgt wird, in sein Arbeitsgebiet bezogen, die Einrichtung von Selbsttränkeanlagen für Kuhställe, die bisher nur von größeren Stadtunternehmern ausgeführt worden waren. Man hat ihm bereits einige solche Anlagen zur Ausführung übertragen, da sein Preis, 8 M. für je einen Stand, nicht zu hoch erscheint.

Von der gesamten jährlichen Arbeitsmenge dürfte das Verhältnis der Neuarbeit zur Reparatur wie 2 : 3 sein. Nur bei dem sehr selten vorkommenden Mangel an Arbeit werden Schlösser auf Vorrat gefertigt, die aber dann erheblich teurer zu stehen kommen als die aus der Fabrik bezogenen. Ein gewöhnliches Schloß, das die Handarbeit keinesfalls unter 3,20 M. herzustellen vermag, kostet aus der Fabrik bezogen 2,60 M. Neuanfertigung von Waren, die er im Laden führt, nimmt der Schlosser sonst nur dann vor, wenn er sie bei Verlangen zufällig nicht vorrätig hat.

Wegen des weiten Umfanges des Arbeitsfeldes und der ziemlich zahlreichen Kundschaft beschäftigt unser Betrieb fast stets einen Gehilfen und einen Lehrling; bei besonders gehäufter Arbeit hat er wohl auch schon zwei Gehilfen gehabt. Der Lohn für den jetzigen Gesellen beträgt nur 3,50 M., weil dieser erst ausgelernt hat. Doch bezahlt der Meister dabei alle Versicherungsbeiträge allein. Für ältere Gesellen werden 6 M., ja für besonders tüchtige bis zu 9 M. bezahlt, natürlich stets neben freier Kost und Wohnung. Übrigens will der Meister mit diesen teurer bezahlten Leuten oft besser fahren, als mit einem jungen Gesellen, weil hinter diesem noch immer der Meister stehen müsse, jene dagegen selbständig zu arbeiten und weit wirtschaftlicher mit dem Rohmaterial umzugehen verständen.

Von den Rohstoffen kommen für den Schlosser in der Hauptsache Eisen und Stahl in Betracht. Da von den verschiedenen benötigten Sorten immer nur geringe Mengen angekauft werden können, ist der Preis ziemlich hoch und kann ein direkter Bezug von der Quelle nicht stattfinden. Der Händler gewährt, den Einnahmeperioden des Handwerkers entsprechend, einjährigen Kredit. Der Einkauf dieses Rohmaterials soll eine ziemliche Umsicht erfordern, da die Preise sehr oft schwankten, und auch die Qualität keine gleichmäßig gute sei. Die fertigen Waren für das Ladengeschäft werden aus Chemnitzer Fabriken gegen einvierteljährigen Kredit bezogen.

Die Werkstätte ist 5×6 m groß, ihr Mietwert ungefähr 40 M., der des Ladens etwa 30 M., der des Vorratschuppens, dessen Bau dem Schlosser 700 M. kostete, ungefähr 30 M., endlich der kleinen Blasebalgkammer gegen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

10 M., sodaß also die gesamten Geschäftsräumlichkeiten einen jährlichen Mietwert von über 100 M. darstellen würden.

Maschinenverwendung in größrem Umfange ist, wenn auch recht wünschenswert, so doch kaum möglich, weil teure Maschinen zu wenig ausgenützt werden könnten, sich also nicht verzinsen würden. Im Gebrauch sind nur eine selbstgefertigte einfache Blechschneidemaschine, die bloß 25 M. kostet, ferner eine Drehbank, die für die Maschinenschlosserei unerläßlich ist, und eine Bohrmaschine, welche gegen 100 M. kostete, endlich die kleinen Maschinen zum Schraubengewindeschneiden, die sogenannten Gewindekloppen, für 7, 12, 18 und 40 M., zusammen also 77 M. Das im sonstigen Handwerkszeug steckende Kapital kann etwa folgendermaßen beziffert werden:

Zwei Arbeitstische mit Zubehör zu drei Arbeitsplätzen 30 M., zwei Ambosse und ein Sperrhaken 150 M. In den zahlreichen Feilen, bei denen auch die häufige Reparatur sehr teuer kommt, mag ein Wert von 110 M. stecken, in den Hämmern ein solcher von etwa 20 M., der Blasebalg kostet 75 M., der selbst gebaute große Feuerherd mit Zubehör über 100 M.

Dies alles giebt zusammen ein Anlagekapital von über 900 M. Dazu kommt noch der in den Rohvorräten und im Laden steckende Wert von ungefähr 1000 M.

Wenn wir schließlich noch einen Blick auf die Einkommens- und Lebensverhältnisse dieses Gewerbtreibenden werfen, so möchten wir zunächst feststellen, daß von einer schädlichen Konkurrenz der Großindustrie hier kaum zu sprechen ist. Zwar die Anfertigung der Schlösser ist den Fabriken anheimgefallen, aber dafür haben sich viele andre Arbeiten eingestellt, und die Hauptsache, das Anschlagen der Schlösser, ist dem Dorfgewerbe geblieben. Von einer Konkurrenz der benachbarten Kleinmeister ist ebenfalls nicht zu sprechen, vielmehr ist bekannt, daß dieser Schlosser ihnen, wie auch dem heimischen Klempner und den Schmieden, eine empfindliche Konkurrenz macht, weil er außerordentlich billig arbeitet. Dies erkennen sogar seine Kunden alle an, was sonst nicht so oft geschehen dürfte. Die billigen Preise dürften aber auch die Ursache dafür sein, daß sein Einkommen trotz des ziemlich flotten Betriebes das der übrigen Handwerker nicht übersteigt, z. Z. vielleicht nicht einmal ganz erreicht. Es dürfte sich zwischen 11 und 1200 M. bewegen. Zur Schätzung sei angegeben, daß auf dem schon früher angeführten Gute die Schlosserrechnung für Reparaturen samt den Kosten für ein paar kleine Ladenartikel (Neuanschaffungen) wie Ketten, Schrauben u. s. w., durchschnittlich 25—30 M. beträgt. Nach einer mir vorliegenden Bauschlossereiquittung war das Beschläge für eine gewöhnliche

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Thür mit 6,50 M., das der Hausthüre mit 16,50 M. berechnet, sodaß also ein Hausbau mit 30 Beschlägen eine Schlosserrechnnng von ungefähr 200 M. ergeben würde. (Die Fensterbeschläge werden bei den einfacheren Ansprüchen des Dorfes gleich vom Glaser mit besorgt.)

Der Schlosser ist der Besitzer eines schmucken Hauses mit hübschem Garten. In dem Ausbau und der Erweiterung seines Hauses wie seines Gewerbes liegt ein sichres Zeichen für sein wirschaftliches Vorwärtskommen. Im übrigen ist noch zu bemerken, daß er sich als ein ruhiger, ehrenfester Mann der größten Achtung erfreut, und daß er, in den Kirchenvorstand gewählt, als Kirchenältester eine jedenfalls recht dankbar empfundene, kleine Nebeneinnahme hat. Als recht sonderbar sei zum Schluß erwähnt, daß unser Schlosser einer der drei Meister der Öderaner Schlosserinnung ist, obgleich er gerade am wenigsten Anlaß hätte, die Innungsbestrebungen zu unterstützen. Denn würden sie, soweit sie auf Befähigungsnachweis und Arbeitsabgrenzung gehen, durchgeführt, so dürfte das den Ruin dieses vielseitigen Dorfgewerbes bedeuten.

5. Die Klempnerei.

Auch einen Klempner hat Gahlenz vor dem Jahre 1861 nie besessen. Aber bald nach Einführung der Gewerbefreiheit, wohl gegen Mitte der 60. Jahre hat sich der jetzige Meister hier niedergelassen.

Vor 20 Jahren etwa versuchte noch ein andrer Klempner im Orte sein Heil; er konnte sich aber nur kurze Zeit halten und mußte sein Geschäft bald aufgeben. In der Umgegend haben wiederum nur Öderan und Eppendorf dieses Gewerbe, und zwar zählt Öderan 8 Meister, von denen drei mittlere, fünf nur kleinere, den Meister allein beschäftigtende Betriebe haben, Eppendorf verzeichnet drei Klempnergeschäfte. Aus unsrem Orte lassen einige in Öderan arbeiten. Dafür zählt der hiesige Betrieb mehrere Familien aus Oberreichenbach und Hammer-Leubsdorf zu seiner Kundschaft; früher auch einige Kleinhartmannsdorfer, die sich aber z. Z. nach dem näheren Eppendorf gewandt haben. Man wird also die Einwohnerschaft unsres Dorfes als Umfang der Kundschaft des Betriebes angeben können.

Gegen früher soll das Gewerbe einigermaßen verloren haben. Im Beginn seiner Thätigkeit hat der Meister noch viele Öfen aus hartem Schwarzblech hergestellt, heute werden nur gußeiserne verwendet. Ferner sind die früher vielfach von ihm gefertigten Blechkochtöpfe durch das Emaillegeschirr sehr zurückgedrängt worden. Endlich macht in der Anfertigung von Weißblechgeschirr der Großbetrieb eine außerordentliche Konkurrenz. Hausierer

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bringen solche Fabrikwaren auf dem Rücken und selbst auf Wagen in den Ort und tragen sie hier um. Diejenigen mit gewöhnlichen Blechwaren kommen hauptsächlich aus der Schwarzenberger Gegend, wo die betreffenden Fabriken liegen, während die mit Emaillegeschirr aus dem Plauenschen Grunde bei Dresden stammen. Auch umherziehende Slowaken führen neben ihrem Specialartikel „Mausefallen" meist einige kleine Blechwaren; doch ist die Konkurrenz dieser schmutzigen und verschmitzten Burschen sehr wenig gefährlich, da sie sich in der Regel auf das Erbetteln von Speck und Brot beschränken und nur wenig absetzen. Um den Preisunterschied zwischen Fabrik- und Handwerksware zu kennzeichnen, sei nur angeführt, daß jene Hausierer eine Gießkanne z. B. für 1,80 M. verkaufen, die der Klempner unmöglich billiger als um 2,50 M. geben kann, d. i. also ein Unterschied von mehr als 1/3 des billigeren Warenpreises.

Eine weitere Einbuße kann m. E. dem Gewerbe in nächster Zukunft bevorstehen: einerseits kommen die Milchentrahmer auch in Gahlenz in Gebrauch, andrerseits dürften manche Bauern der in der Nähe gegründeten Genossenschaftsmolkerei beitreten. Beides macht aber die sehr viel gebrauchten blechernen Milchschwemmäsche ganz entbehrlich.

Eine Zunahme für die gewerbliche Thätigkeit des Klempners ist höchstens dadurch entstanden, daß es jetzt mehr Arbeit an den Wasserleitungsanlagen giebt als früher (jeder Bauer und auch viele sonstige Hausbesitzer haben laufendes Wasser) und ferner dadurch, daß statt der früher gewöhnlich hölzernen Dachrinnen zur Zeit meist solche aus Zink oder Eisenblech gebraucht werden. Auch werden solche jetzt häufiger angebracht als früher.

Zum weitaus größten Teil ist die Arbeit unsres Klempners bestellte Kundenarbeit, und zwar entfällt ziemlich die Hälfte auf die Reparatur, der übrige Teil auf die Neuanfertigung. Größere Reparaturen kommen zuweilen in der Brennerei und in der Brauerei vor. Wenn Bestellungen fehlen, wird einiger Vorrat für den Laden produziert; hierher gehören vor allem Milchäsche, Rahmtöpfe, Gieß- und Wasserkannen, Kochblechtöpfe, Krüge, kleinere Blechwaren, wie Stürzen, Löffelgestecke, wohl auch einige Ofenrohre.

Bauklempnerei ist selten, da im Dorfe selbst nicht viele Neubauten vorkommen, und der Meister sich um auswärtige nicht bewirbt. Die Bauarbeit beschränkt sich in der Hauptsache auf das Anbringen von Firstblechen und Dachrinnen. Die ersteren werden nicht selten gleich mit vom Schieferdecker angebracht. Das Anfertigen und Befestigen der Dachrinnen für ein mittleres Haus soll eine Person ungefähr eine Woche lang beschäftigen. Auch das Ofensetzen in den Neubauten entgeht jetzt dem Klempner in der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Regel. Besonders wenn die Ofenrohre gleich mit vom Händler bezogen werden, pflegt die Aufstellung der Maurer vorzunehmen.

Arbeitsperioden sind in unserm Klempnergewerbe nicht so bemerklich, nur daß von Weihnachten bis in den Mai das Geschäft ein klein wenig flauer zu gehen pflegt als in der andern Jahreshälfte. Zu erwähnen dürfte höchstens sein, daß mit beginnendem Herbste sehr häufige Lampenreparaturen vorzukommen pflegen und so kurze Zeit besonders rege Arbeit verlangen.

Die Arbeit, welche der örtliche Kundenkreis erfordert, giebt einer Person gerade volle Beschäftigung. Ein Gehilfe war also in diesem Betriebe nie nötig. Ebenso ist kein fremder Lehrling gehalten worden. Nur drei seiner Söhne haben bei dem Meister selbst das Handwerk erlernt. Da der Meister allein arbeitet, so findet sich auch keine festbestimmte Arbeitszeit; sie richtet sich nach dem Belieben desselben und nach der Nachfrage. Doch pflegt sie in der Regel von früh 6 bis abend 7 Uhr zu dauern. Weil für den Meister gerade genug Arbeit vorhanden, eine zweite Person aber keine irgend ausreichende Beschäftigung finden würde, so bewirbt er sich auch nicht um größere Neuarbeiten, wie z. B. die erwähnte Selbsttränkeanlage, die seinem Gewerbe eigentlich zufallen würde, und die, wie oben berichtet, der Schlosser übernommen hat.

Das in diesem Klempnerbetriebe steckende Kapital mag sich, von den Vorräten abgesehen, auf 550 M. belaufen. Es verteilt sich dies im einzelnen etwa so: auf die gewöhnlichen und die Polierhämmer, die Aushauen, die Feilen, den Schraubstock, Amboß, Sperrhaken und den Siegenstock mit 16 Siegen kommen ungefähr 300 M., der Lötofen kostet 12 M.; 10 Stück Lötkolben 25 M. Von Maschinen finden sich eine alte, wenig praktische Bohrmaschine, die vor längrer Zeit bereits für 10 M. gekauft wurde; und eine sogenannte Reif- oder Siegenmaschine; es dient diese dazu, Bleche rund zu schneiden und darauf erhabene bez. eingebogene Zierriefen anzubringen. Da für jede Größe besondre Einstellungen in der Maschine nötig sind, so lohnt sich ihre Verwendung natürlich nur, wenn eine Anzahl Arbeiten von derselben Größe herzustellen sind, erspart in diesem Falle aber auch viel Arbeit. Sie kostete im Ankauf 150 M. Der Mietwert der Geschäftsräume wird ungefähr mit 60 M. zu beziffern sein.

Der Wert des vorrätigen Rohmaterials, das aus Schwarz- und Weißblech, Zink, etwas Zinn, Messing, Kupfer und Neusilber besteht, soll ungefähr 600 M. betragen, während im ganzen Jahr für 1000 M. im Durchschnitt verbraucht würde. Der Bezug kann nur vom Händler erfolgen, was

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die Konkurrenzfähigkeit des Handwerkers gegenüber der Blechwarenfabrik nicht wenig beeinträchtigt.

Den Wert der Ladenwaren bezifferte mir der Meister mit 500 M., was mir aber, in Anbetracht der Menge der Vorräte, zu niedrig gegriffen scheint.

Außer den bereits oben genannten Gegenständen bestehen sie hauptsächlich noch aus allerhand Lampen, Küchengeräten, wie Reib- und Hobeleisen, Blechkannen, Gemüsebüchsen, Löffeln, mancherlei sonstigen Kurzwaren, endlich aus dem Zubehör zu den Lampen wie Schirmen, Cylindern und Dochten. Die letzten Artikel mögen ziemlich häufig umgesetzt werden, während die übrigen Waren oft recht lange auf einen Käufer warten dürften.

Bei der Einkommensfrage für dieses Gewerbe ist, gerade umgekehrt wie beim Schlosser, festzustellen, daß der Klempner nach dem einstimmigen Urteile aller Kunden, die ich darüber gehört habe, recht teuer arbeite. Aber ebenso einig sind sie darüber, daß er nur das beste Material verwendet und die solideste Arbeit liefert. Drum geben auch nicht wenige bei Neuanschaffungen lieber ihm eine Mark mehr, als daß sie bei den Hausierern leichte Ware kaufen.

Die Klempnerrechnung für das größere Gut pflegt jährlich 15—20 M. zu erreichen, die für ein mir bekanntes Gut von 10 ha ungefähr 12 M. Das ist wenig im Vergleich zu den früher genannten Rechnungen; doch pflegt dieses Gewerbe für jede Haushaltung, nicht bloß für die Landwirtschaft Arbeit zu liefern.

Das gewerbliche Einkommen unsres Meisters mag sich vielleicht zwischen 900 und 1000 M. bewegen. Er ist noch Besitzer eines schuldenfreien, sehr stattlichen Hauses und hat sich auch ein kleines Kapital erspart, dessen Rente sein Einkommen erhöht. Dabei ist nicht zu übersehen, daß er außer einer Tochter fünf Söhne groß gezogen hat, alle zu tüchtigen Menschen. Alle haben wieder ein Handwerk erlernt; einer hat sich bereits selbständig als Tischler in Gahlenz niedergelassen. Drei Söhne haben, wie schon erwähnt, das Handwerk ihres Vaters ergriffen, was dafür spricht, daß er an der Zukunft desselben durchaus nicht verzweifelt. Betreffs seiner sonstigen Lebensstellung kann ich nur wie beim Schlosser bemerken, daß er, wenn auch nicht Innungsmitglied, doch das Musterbild eines deutschen Handwerksmeisters ist, und des allerbesten Rufes genießt.

6. Die Fleischerei.

Für den Betrieb der Fleischerei bietet ein landwirtschafttreibendes Dorf den denkbar ungünstigsten Boden dar. Der Grund dafür ist ein doppelter;

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

einmal liegt er in der Lebenshaltung der Bewohner, die, in unsrer Gegend wenigstens, zum Abendbrot nie Fleisch oder Wurst auf ihren Tisch zu bringen pflegen, außer an Festtagen oder wenn Besuch anwesend ist, und deren Mittagsmahl auch ein paarmal die Woche aus fleischloser Kost zu bestehen pflegt. Andrerseits ist es Regel, daß jeder Haushalt, der nur ein wenig Landwirtschaft treibt, jährlich sein Schwein einschlachtet, die größeren Güter deren zwei oder drei. Hauptsächlich pflegt das im Herbste, etwa vor der Kirmeß, vor Weihnachten und um Ostern zu geschehen; um die letztere Zeit besonders häufig. Haben diese Haushaltungen in der betreffenden Zeit keinerlei Bedarf für frische Fleischwaren aus dem Laden des Fleischers, so ist ein Absatz von Pökel- oder Rauchfleisch an sie überhaupt nicht möglich. Die Ärmeren aber können sich den teuren Genuß gekauften Schinkens in der Regel nicht gönnen.

Es bleibt dem Fleischer also in der Hauptsache nur der Verkauf von etwas Speck, von frischem Fleisch und Wurst. Von letztrer können natürlich nur einige gewöhnliche, gangbare Sorten, wie Blut-, Leber- und Knackwurst gemacht werden. Findet sich doch im Dorfe einmal das Bedürfnis nach gewählteren Wurstarten, so muß es eben in Stadtgeschäften befriedigt werden. Eine recht unangenehme Konkurrenz auch für den Absatz frischen Fleisches entsteht zuweilen dadurch, daß mancher Landwirt bei niedrigen Schweinepreisen ein Schwein selbst schlachtet und verpfundet, eine Maßregel, die außer bei Notschlachten nicht in allen Amtshauptmannschaften erlaubt sein soll.

Kälber und Schöpse werden von dem Dorffleischer nur höchst selten geschlachtet; dagegen führt er immer Rindfleisch. Aber da er einen teuren Mastochsen nicht absetzen kann, so wird das Rindfleisch nicht selten aus der Stadt bezogen. Auch für diesen Geschäftszweig entsteht zuweilen eine schlimme Konkurrenz in den Notschlachtungen der Bauern, durch die das Fleischbedürfnis der ganzen Gemeinde auf mehrere Tage befriedigt werden kann, und bei denen das Fleisch wegen der billigen Preise stets recht guten Absatz zu finden pflegt. Es kostet in diesen Fällen 1/2 kg meist 35—40 Pf. während es beim Fleischer 60 bis 65 Pf. kostet.

Unter solchen ungünstigen Umständen ist es nicht zu verwundern, wenn in Gahlenz die Fleischer nicht immer bestehen konnten. Ein alter Meister, der vor 1861 seine Konzession erhalten hatte, betrieb nebenbei eine Feldwirtschaft. Wenn er geschlachtet hatte, ließ er das Fleisch durch seine Frau ausbieten, bezw. mit dem Korbe umtragen. Dann und wann pflegte früher auch der eine Gastwirt zum Verkauf zu schlachten; doch scheint er dies jetzt ganz unterlassen zu wollen. Ein Fleischer, der sich anfangs der 80er Jahre

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

im Dorfe niedergelassen hatte, und der nur sein Gewerbe betreiben wollte, mußte bald sein Geschäft wieder aufgeben und sein Haus verkaufen, um nicht in Konkurs zu verfallen. Vor mehreren Jahren ist trotz der wenig verlockenden Verhältnisse von einem Bauunternehmer eine Fleischerei mit Laden, Schlachthaus und Keller gebaut worden. Der erste, der sie gepachtet hatte, mußte nach zwei Jahren unter Verlust seines kleinen Vermögens das Gewerbe wieder aufgeben, weil er lediglich von seinem Handwerk hatte leben wollen. Er ist jetzt Waldarbeiter und betreibt sein Handwerk nur noch als Hausschlächter. Auch der jetzige Inhaber der Fleischerei muß Hausschlachtungen vornehmen, um sich nicht einen guten Nebenverdienst entgehen zu lassen. Für das Schlachten eines Schweines, das einen halben Tag Arbeit kostet, zahlt man 2,50 M., für ein Rind 4 M. Daß der Hausschlächter dabei auch das Essen erhält, ist selbstverständlich.

Der jetzige Pächter der Fleischerei scheint sich aber gut durchzuschlagen, da er nebenbei noch Fettviehhandel für den Chemnitzer Schlachtviehhof treibt. In seinem Geschäfte pflegt er wöchentlich zwei Schweine zu schlachten, und ein halbes Rind, d. h. eine Kuh zusammen mit einem Eppendorfer Fleischer. Selbst von diesem halben Rind vermag er nicht alles im Orte abzusetzen; die besten Teile wie z. B. die Lenden liefert er an einen Lengefelder Cervelatwurstfabrikanten.

Die Gründe für diese Absatzart liegen auf der Hand; es erübrigt nur noch einige zugehörige Zahlen zu nennen. Während der Fleischer jährlich etwa 100 Schweine schlachtet, schwankt die Zahl der in den Privathaushaltungen geschlachteten zwischen 150 und 200. Dabei sind die von dem Fleischer geschlachteten in der Regel nicht sehr groß, sodaß also durch die Fleischerei noch nicht 1/3 des jährlichen Gesamtbedarfs an Schweinefleisch geliefert wird. Rinder werden in dieser Fleischerei jährlich 26 geschlachtet; die Zahl der Notschlachtungen ist natürlich in den verschiedenen Jahren sehr verschieden. Wenn man im Durchschnitt die Zahl 12 annehmen kann, so ergiebt sich, daß auch für diesen Geschäftszweig 1/3 des Bedarfs durch unangenehme Konkurrenz befriedigt wird. Und in diesem Falle ist sie um so gefährlicher, weil sie ganz unvorhergesehen und plötzlich kommt, und das Geschäft oft einige Tage lahm legt, sodaß unter Umständen hier ein Teil der vorrätigen frischen Ware verdirbt.

Diese Unsicherheit ist die dunkle Schattenseite unsrer Dorffleischerei. Und wenn letztere auch in manchen Beziehungen, wie besonders dem Einkauf der Schlachttiere, billiger arbeitet als eine städtische Fleischerei, weil die Transportkosten und Zwischenhändlerspesen wegfallen, so bleibt doch ihre Rentabilität immer eine sehr schwankende, die niemanden so leicht verlocken mag, sich zu etablieren.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

7. Die Bierbrauerei.

Wie noch heute die Brennerei so ist früher in Gahlenz auch die Brauerei als landwirthschaftliches Nebengewerbe des Lehngerichts betrieben worden. Seit Mitte unseres Jahrhunderts hat man sie aber verpachtet. Während nun die ersten Brauer nur dürftige Geschäfte machten, indem sie kaum mehr als für den Lokalgebrauch brauten, hat der Vorgänger des jetzigen Pächters den Betrieb auf eine recht ansehnliche Höhe gebracht. Die ersten Jahre seiner Pacht fielen in die Zeit des Freiberg-Chemnitzer Bahnbaues und damals hat er durch großen Absatz seines einfachen Bieres ein ziemliches Kapital erworben, das die Grundlage und Ursache für das fernere Gedeihen seines Betriebes bildete. Bei seinem Anfang hat er nur ein Vermögen von 7000 Mk. gehabt; als er vor 4 Jahren die Pacht aufgab, um sich eine eigene Brauerei zu erwerben, war er der Höchstbesteuerte unseres Ortes und es soll sein Vermögen z. Z. 180 000 Mk. betragen. Das ist um so erstaunlicher, als er während der ganzen Zeit eigentlich nur sogenanntes Einfachbier, an dem verhältnismäßig weit weniger verdient wird als an den besseren Bieren, gebraut hat, wenn man von einem einmaligen mißglückten Versuch, Lagerbier zu brauen, absieht, für das er keine Liebhaber und Abnehmer fand.

Nach dem Weggange dieses Brauers hat ein sehr jugendlicher Mann, der nur wenige Jahre vorher in derselben Brauerei seine Lehrzeit beendet hatte, die Pacht übernommen. Trotzdem auch er nur sehr wenig Vermögen zur Uebernahme hatte, ließ ihn doch der Besitzer sehr gerne die Pacht antreten, damit die Brauerei nicht infolge längerer Geschäftsunterbrechung Kundschaft und Ruf verliere. In der That hat es dieser junge Pächter verstanden, sich in kurzer Zeit eine weite Kundschaft zu erwerben und das Geschäft in der alten Blüte zu erhalten. Seit Herbst 1894 braut er neben dem obergärigen einfachen auch Lagerbier, und zwar ein ausgezeichnetes Getränk, das ich schon von verwöhnten Bierkennern habe loben hören. Für seine Güte spricht der Umstand, daß der Brauer der Nachfrage nicht gerecht zu werden vermag, sodaß sein Bier, welches er gern mindestens vier Wochen lagern möchte, oftmals kaum drei Wochen bis zum Verschroten alt wird.

Die folgende kurze Darstellung will versuchen, einen Einblick zu geben in die Betriebseinrichtung uud die Technik des Verfahrens. Zur Brauerei gehören: das Brauhaus mit den Räumlichkeiten zur Mälzerei, der Malztenne und der Darre, einem großen Malz- und Gerstenvorratsboden, den Kellereien für die obergärigen Biere, und den angebauten Wohnräumen für

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

den Braumeister, ferner ein Pich- und Vorratsschuppen mit untergebautem Eis- und Lagerkeller, endlich ein Stallgebäude mit Futtervorratsräumen.

Die Mälzerei wird von der Brauerei selber vorgenommen und zwar als Tennenmälzerei. Die Zeit dafür ist der Winter, einmal weil da die Gerste langsamer keime und infolgedessen ein besseres Malz liefere; andererseits aber und besonders, weil das Brauen im Winter nicht soviel Zeit wie sonst in Anspruch nimmt. Die nötige Gerste wird zum größten Teil aus Böhmen bezogen; nur wenig kann von Gutsbesitzern des Ortes und der Umgegend gekauft werden, da hier eben wenig Gerste gebaut wird und diese oft durch ungünstiges Erntewetter zum Brauen unbrauchbar wird. Fertiges Malz wird nur dann bezogen, wenn das eigene Malz für den Jahresbedarf nicht ausreicht.

Das eigentliche Brauhaus ist ausgerüstet mit dem Braukessel, der 2800 l fassen kann, mit zwei großen Bottichen, die je über 6000 l Inhalt haben, mit dem großen, flachen Kühlschiff, in dem durch Kaltwasserröhrenleitung die Kühlung des gekochten Bieres bewirkt wird, endlich mit einem hochangebrachten Reservewasserbottich. Zu einem Sud Lagerbieres, der etwa 22 hl Ausbeute ergiebt, werden 9 Ctr. Malz eingemaischt, sodaß also auf 1 hl Bier 41 Pfund Malz verwendet werden. Die Zerkleinerung des in Körnerform befindlichen Malzes findet für den jedesmaligen Gebrauch auf der durch Pferdegöpel betriebenen Malzschrotmaschine statt. Zu einem Sude einfachen Bieres werden 6 Ctr. Malz eingemaischt, die eine Ausbeute von 24 hl zulassen. Bei besonders starkem Bedarf wird an einem Tage eine Doppelpfanne gebraut mit 10 Ctr. Malz, und davon 40 hl Bier bezogen.

Das Einmaischen geschieht zuweilen in dem großen Maischbottich unter allmählichem Zuguß von heißem Wasser. Sehr oft aber wird es auch gleich in der Braupfanne vorgenommen, wobei natürlich mit größter Achtsamkeit darauf zu sehen ist, daß das Feuer nur ganz allmählich stärker werde. Denn von einer Anfangstemperatur von 28° darf die Würze unter fortwährendem Rühren erst in drei Stunden eine Temperatur von 80° erreichen. Dieses mit großen Holzgeräten vorgenommene Rühren, kurzweg Maischen genannt, zu dem zunächst drei, dann 2 Mann erforderlich sind, ist eine recht anstrengende und bei der hohen Kesseltemperatur schweißraubende Arbeit, die in großen Brauereien sehr praktisch durch ein Maschinenrührwerk besorgt wird. Ist jene Temperatur erreicht, so wird der Kesselinhalt in den Maischbottich abgelassen, wo nun nach abermaligem „Maischen" das Abläutern der Würze stattfindet. Kommen die Treber, d. s. die Malzrückstände zum Vorschein, dann nimmt man das Anschwänzen vor, d. h. durch ein über dem Centrum des Bottichs befestigtes Wasserrohr, das durch die Ge-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

walt des ausströmenden Wassers im Kreise getrieben wird, erfolgt eine Berieselung der Treber, wodurch ihre letzten, etwa zurückgebliebenen Extraktstoffe der Würze zugeführt werden sollen. Die abgeläuterte Würze, die völlig klar sein muß, wird nun in den gereinigten Braukessel zurückgepumpt, und hier mehrere Stunden mit dem Hopfen gekocht. Zu einem Kessel Lagerbier werden 15, zu einem Kessel Einfachbier 12 Pfund Hopfen verwendet.

Hat der Kessel die erforderliche Zeit gekocht, so läßt man seinen Inhalt auf das Kühlschiff laufen. Das Lagerbier wird von hier nach gehöriger Abkühlung durch eine Rohrleitung in die Gärbottiche im Eiskeller übergeführt, wo es in einer durch das Eis ganz gleichmäßig erhaltenen Temperatur mit Hefe zur untergärigen Gärung angesetzt wird. Durch Eisschwimmer wird die Temperatur des gärenden Bieres immer gleichmäßig niedrig gehalten. Ist in diesen Behältern, die in unserem Falle je 1200 l Inhalt fassen, die Gärung beendet, dann wird das Bier in die 800-litrigen Lagerfässer gepumpt, wo es eine Lagerzeit von wenigstens 4 Wochen bleiben soll. Darnach wird es mittels der Filtriermaschine, die jede etwa trübende Substanz zurückhält, in die Versandfässer verteilt. Beim obergärigen einfachen Bier geht der Gärungsprozeß viel einfacher und schneller von statten: es kommt vom Kühlschiff entweder in den im Brauraum befindlichen großen Gär- oder Stellbottisch, oder es wird zur Vergärung gleich in die Tonnen gebracht, in denen es dann verschroten wird.

Der Vertrieb des Bieres erfolgt durch den Brauer selbst und durch sein eigenes Fuhrwerk. Seine Kundschaft ist bereits eine außerordentlich zahlreiche, sodaß der Absatz im Orte die denkbar kleinste Rolle spielt. Der frühere Brauer lieferte sehr viel Bier nach Freiberg. Diese Kunden hat er behalten, da er z. Z. eine Brauerei bei Freiberg besitzt. In der näheren Umgebung von Gahlenz liefert er nur noch in einen Gasthof Bier, der ihm hypothekarisch verpflichtet ist. Das soll bei Gastwirten recht oft der Grund der Kundentreue gegenüber den Brauereien sein. Und was andere Gewerbetreibende immer so sehr zu beklagen haben, die große Säumigkeit der Kunden, zu zahlen, das ist einem Brauer, wie man mir versicherte, oft ganz angenehm, weil der stärker verschuldete Wirt nicht so leicht die Geschäftsbeziehungen abbrechen könne, ja weil er zuweilen Bier in seinen Keller aufnehmen müsse, das ein unabhängiger Wirt wegen eines Qualitätmangels zurückweisen würde.

In der Umgebung von Gahlenz hat der jetzige Brauer vielleicht schon ebensoviel oder mehr Kunden als der frühere Brauer besaß. Er liefert Bier an etwa 20 Wirte in Öderan, obschon hier eine recht bedeutende Brauerei existiert; und wenngleich in einem Umkreis von 6 km noch weitere

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

5 Brauereien bestehen, hat unser Betrieb doch in allen Nachbarorten Kunden; einige versorgt er fast ganz. Bis auf 12 km Entfernung hat er bereits Bier zu liefern, besonders Lagerbier.

Bei dem vorigen Pächter mag die Menge des verbrauchten Malzes zuletzt etwa 1500 Ctr. in einem Jahre betragen haben; bei dem jetzigen war die Entwicklung folgende: Er verbrauchte zuerst 700 Ctr. jährlich, dann 750, dann 1000 Ctr., jetzt wahrscheinlich gegen 1500, und wenn er, wie beabsichtigt, die Lagerkellerei noch vergrößert, im nächsten Jahre vielleicht schon 1800 Ctr.

Welche Stellung unsere Brauerei unter den Brauereien Sachsens einnimmt, kann man aus einer Vergleichung mit der folgenden kleinen Tabelle entnehmen, die nach „Sachsens Volkswirtschaft" von Gebauer aufgestellt ist:

Jahr	Zahl der betriebenen Brauereien.	Menge der versteuerten Braustoffe in 100 kg.	Menge des gewonnenen Bieres in hl.	hl auf eine Brauerei.
1870	705	350 127	2 022 275	2867
1880	720	515 401	3 071 707	4173
1890	749	681 811	4 158 023	5551

Gahlenz wird demnach in diesem Jahre die Durchschnittsmenge der versteuerten Braustoffe fast erreichen, im nächsten Jahre wahrscheinlich überholen.

Das Braugewerbe ist jedenfalls der handwerksmäßige Betrieb, der die höchste Kapitalanlage erfordert. In unserem Falle ist sie darum nicht so hoch, weil der Brauer nicht selbst Besitzer der Anlage ist. Als Preis für die Brauerei fordert der Besitzer 45 000 Mk. Die Pachtsumme beträgt in Bar nur 800 Mk.; es erhält jedoch der Lehngerichtsbesitzer noch alle Futterabfälle, die Treber und die Malzkeime, deren Wert bei einer Braumenge von 1000 Ctr. Malz mit 1200 Mk. wahrscheinlich nicht zu hoch veranschlagt ist.

Die Kapitalanlage des Brauereipächters besteht hauptsächlich in den Verschrot- und Lagerfässern und in den Malz-, Gersten- und Hopfenvorräten, endlich noch in seinem Fuhrwerk und einigen kleinen Maschinen.

Es sind z. Z. vorhanden: 9 achthundertlitrige Lagerfässer, deren Zahl demnächst verdoppelt werden soll, sie kosten 450 Mk., ferner zwei Lagerbiergärbottiche mit je 1200 l Inhalt im Werte von 150 Mk.; weiter einige Hundert Verschrotfässer, deren Gesamtwert 6—7000 Mk. betragen mag. Auch dieses Inventar muß noch erweitert werden. An eigenen Maschinen besitzt der Brauer eine Filtriermaschine, die neu 600 M., und eine Gummischlauchpumpe, die gegen 200 Mk. kostete. Eine Faßputzmaschine, die viele Arbeit ersparen würde, soll noch angeschafft werden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Wenn wir für das letzte Jahr eine Menge von 1500 Ctr. vorrätiger Gerste annehmen, so ergiebt sich dafür ein Kostenwert von ungefähr 12 000 Mk. Dazu kommt vielleicht noch eine Ausgabe von etwa 4500 Mk. für Hopfen. Ferner sind im Jahr etwa 16 Doppellowrys Kohlen gebraucht worden. Etwa 5000 Mk. mag endlich der Wert der drei Pferde, von denen zwei sehr starke Belgier sind, der Wagen, Schlitten nnd Futtervorräte betragen.

Die Gesamtsumme des stehenden und umlaufenden Kapitals dürfte sich also auf mindestens 32 000 Mk. belaufen, ungerechnet die Arbeitslöhne.

In dem Betriebe beschäftigt sind außer dem tüchtig mitarbeitenden Braumeister ein Gehilfe, ein Lehrling und ein Bierschröter d. h. ein Fuhrmann. Der Gehilfenlohn ist für die Verhältnisse des Dorfes außerordentlich hoch, er beträgt 10—12 Mk. neben freier Wohnung und bester Kost. In der Öderaner Brauerei erhalten Gehilfen 70 Mk. monatlich mit freier Wohnung, aber ohne Kost. Beschäftigt ist ferner dann und wann ein Böttcher für das Faßpichen. Als Lohn erhält er für je ein Faß 12 Pfg., im ganzen Jahr soll er sich auf über 400 Mk. stehen.

Aus dieser Darstellung ergiebt sich, daß Lebensstellung und Einkommen unseres Brauers recht günstig sein müssen. Wenn für viele Brauersein und Geldverdienen dasselbe besagt, so ist dem gewiß entgegenzuhalten, daß erfahrungsgemäß recht viele Kleinbrauer in Konkurs verfallen. Auch in der Öderaner Gegend schwebt z. Z. ein solcher, und droht ein anderer, während früher schon eine ganze Anzahl vorgekommen ist. Wenn solche Kleinbetriebe gut gedeihen, so ist das sicher hauptsächlich der Sauberkeit, der gewerblichen Tüchtigkeit und dem Geschäftssinne des Inhabers zuzuschreiben. Das Einkommen des jetzigen Brauers ist in den paar Jahren seines Geschäftsbetriebes schnell gestiegen: z. Z. soll es um 2000 Mk. betragen. Ich zweifele aber nicht, daß es in wenigen Jahren bedeutend höher sein wird und daß auch er wie sein Vorgänger einmal zu den Höchstbesteuerten des Ortes gehören wird.

Zum Schlusse sei ein ungefährer Ueberschlag über die Kosten einerseits eines Sudes Lagerbier, andererseits des entsprechenden Quantums einfachen Bieres gegeben, woraus sich die weit bessere Rentabilität des Lagerbierbrauens unwiderleglich ergiebt.

	Lagerbier	Einfachbier (eine Doppelpfanne)
Malz	126 M.,	140 M.,
Hopfen	22 „	30 „
Steuer	18 „	20 „
Arbeitslohn und Kost	10 „	10 „
	176 M.,	200 M.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	Lagerbier	Einfachbier (eine Doppelpfanne)
	176 M.,	200 M.,
Pacht, Kapitalverzinsung, Abnutzung	20 „	16 „
Kohlen	8 „	10 „
Verschrotung d. eigenes Fuhrwerk	12 „	16 „
	216 M.	242 M.
Ausbeute	2200 l à 16 Pfg.	2500 l à 7 Pfg.
	352 M.	280 M.
Gewinn	136 M.	38 M.

8. Bäckerei und Müllerei.

Bis zum Jahre 1866 wurde die Bäckerei in Gahlenz nur von den Müllern ausgeübt, und diese backten nur Brot, während alle „weiße Ware" aus der Stadt kam. Der Bedarf an Backwaren war damals sehr gering, weil für diese gewerbliche Thätigkeit sich der Hausfleiß am längsten und am ausgedehntesten erhalten hatte; Brot und Kuchen wurden in allen, auch den kleinen Gütern und Wirtschaften selbst gebacken. In jenem Jahre ließ sich ein eigener Bäcker nieder, nach dessen Beispiel im Jahre 1867 noch ein zweiter, ein kleiner Wirtschaftsbesitzer, für den Verkauf zu backen begann. Der Geschäftsgang blieb bei beiden ein sehr dürftiger. Als die erstgenannte Bäckerei im Jahre 1875 an den jetzigen Inhaber überging, war sein erstes Werk, einen Backofen mit Kohlenfeuerung an die Stelle des alten zu setzen, und die Weißbäckerei in seinen Betrieb aufzunehmen. Dem Hausfleiß, der seit dem Beginn der 70er Jahre schon von selbst zurückgegangen war, versetzte er dadurch einen argen Stoß, daß er das sogenannte Umsatzgeschäft einführte, bei dem gleiches Gewicht Brot gegen gleiches Gewicht Roggen geliefert wird. Z. Z. wird nur noch von vier alten Bauern zu Hause gebacken. Im übrigen sind die Backöfen teils abgerissen, teils bei Neubauten nicht wieder eingebaut worden. Da es Ende der 70er und Anfang der 80er Jahre weder in Oberreichenbach, noch in Kleinhartmannsdorf und Görbersdorf einen tüchtigen Bäcker gab, so hatte unser Meister aus diesen Orten sehr viele Kunden, Gahlenz sozusagen ganz, sodaß er in jener Zeit immer zwei Gehilfen und einen Lehrling beschäftigen konnte, bei eigener angestrengter Mitthätigkeit. Der jährliche Mehlumsatz belief sich bis auf 25 000 M., da täglich 4—5 Mal gebacken wurde.

Diese Verhältnisse haben sich sehr geändert. Die auswärtige Kund-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

schaft ist wohl ausnahmslos abgefallen, da sich in den Nachbarorten Bäcker niedergelassen haben. In Gahlenz selber haben zwei Mühlen neue Backöfen gebaut, sodaß sie jetzt auch Weißbäckerei zu treiben vermöchten, die Bäckerei von 1867 besteht fort und eine dritte ist vor drei Jahren neu begründet worden. Es ist daher die gegenseitige Konkurrenz z. Z. recht drückend. Dazu kommt, daß noch Brot von auswärts eingeführt und im Hausierhandel verbreitet wird, und daß Semmelfrauen eine ziemliche Menge Semmeln und Zwieback von auswärts, zum Teil von dem 13 km entfernten Freiberg, holen und feiltragen.

Aus dem Naturaltausch des früheren Umsatzgeschäftes hatte sich bei dem einen Bäcker in den vergangenen Jahren eine Art gegenseitigen Warenkaufs gebildet, derart, daß das entnommene Brot nach dem jeweiligen Preise gebucht wurde; der Bäcker verpflichtete sich dagegen, von den Kunden Roggen in Zahlung zu nehmen nach dem Preisstand am Lieferungstermin, der in der Regel in den Winter gelegt war. Bei den letztjährigen, unerhört niedrigen Getreidepreisen, mit denen die Brotpreise nicht entsprechend sanken, mußten die Bauern natürlich benachteiligt werden. Darum kündigten sehr viele den Vertrag und wandten sich zur Mühle, wo sie nun ihr Korn mahlen und verbacken lassen. Für 1 Ctr. Roggen kostet das Mahl- und Backgeld 1,50 M. Das Schwarzmehl und die Kleie erhalten sie dabei natürlich zurück. Infolge dieser Rückkehr zum Lohnwerk hat neuerdings der Bäcker wieder zu dem Umsatzgeschäft greifen müssen, um nicht alle Kunden zu verlieren. Die anderen beiden Bäcker haben, soviel ich weiß, keine Umsatzkunden; sie backen bloß zum Verkauf.

Der erste Bäcker, dessen Geschäft früher so flott ging, bäckt gegenwärtig nur noch einmal täglich Brot, und 5 Mal in der Woche Semmeln, nämlich am Dienstag, am Donnerstag, am Sonnabend (zweimal) und am Sonntag. 1/3 seines Brotes kommt im Laden zum Verkauf, 2/3 wird gegen Getreide umgesetzt. Die Semmeln werden zum größeren Teile im Laden verkauft, zum kleineren von Semmelfrauen feil getragen. Ähnlich ist der Betrieb in der zweiten Bäckerei. Die dritte bäckt nur einigemal in der Woche Brot.

An fremden Personen beschäftigen von unseren Bäckereien die eine einen Gehilfen, die andere einen Lehrling; die eine Mühle hält ebenfalls einen Gehilfen, der besonders das Backen besorgt, die andere, welche einem Gutsbesitzer gehört, hat ihren Lohnbäcker. Der Gehilfenlohn beträgt in unserem Orte 4—5 M. bei freier Stellung. Die Arbeitszeit ist je nach den Backtagen sehr wechselnd; bald beträgt sie nur 10 Stunden, bald steigt sie bis zu 18 Stunden. Vor den Festzeiten können die Bäcker immer nur abwechselnd wenige Stunden schlafen, weil da der Betrieb Tag und Nacht

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nicht stille steht. Es ist das vor Ostern, vor Pfingsten, vor dem Erntefeste, besonders aber vor der Kirmeß und vor Weihnachten. Eigentümlich ist, daß bei dieser Kuchen- und Stollenbäckerei beide, der Bäcker wie der Kunde Material und Arbeit liefern. Der Bäcker liefert gewöhnlich das Mehl und verrichtet die schwierigen Arbeiten, die Hausfrauen bringen die Zuthaten, Zucker, Milch, Butter, Mandeln 2c. mit und übernehmen einen Teil der Arbeit.

Der Mehlbezug findet in der einen Bäckerei, die am meisten verbraucht, immer in Posten von 100 Ctrn. statt, und zwar kommt es aus großen Mühlen von Riesa und Wurzen. Trotz der Preiserhöhung durch die Fracht, ist das Mehl doch noch billiger als wenn es aus einer benachbarten großen Mühle gekauft wird. Den Roggen, den der Bäcker im Umtausch erhält, läßt er teils in einer Mühle in Hammer-Leubsdorf mahlen, um das Mehl selbst zu verbacken, teils verkauft er ihn auch, wenn die Preise günstig stehen und ihm größere Posten geliefert worden sind. Die jährliche Umsatzsumme beträgt in diesem Geschäft nach Angabe des Meisters gegen 15000 M. für Mehl, gegen 1000 M. für Hefe, Zucker, Rosinen und sonstige Backartikel. Der Wert der vorrätigen Rohstoffe ist ziemlich hoch, etwa 5000 M., da dieser Bäcker zugleich einen Futtermehlhandel treibt. Die anderen beiden Bäcker haben weder diesen Handel mit Kleie und Schwarzmehl, noch erreichen sie den sonstigen Umsatz dieses Betriebes.

Die Kapitalanlage beträgt abgesehen von dem Mietwerte der Werkstatt, des Ladenraums und der Lagerstätten, etwa 1200 M., davon kommen 300 M. auf das eigentliche Backzeug, die Backschüsseln, Trögeln, Schragen und die großen Backtröge, 500 M. kostet der Backofen zu bauen, 400 M. endlich ist der Wert der Teigteilmaschine. Es ist dies die einzige zur Verwendung kommende Maschine, die sich aber für die Semmelbäckerei als überaus praktisch bewährt; denn sie erspart für einen sogenannten Schuß weißer Ware zwei Stunden Arbeit; und zwar besorgt sie die zeitraubende Arbeit des Teigabwiegens noch viel genauer als Hand und Wage.

Als die Geschäfte in dieser Bäckerei sehr flott gingen, hat der Inhaber den größten Teil des verdienten Geldes für den Bau von großen Lagerstätten und eines Kühlraumes für seine Backwaren verwandt, insgesamt gegen 4000 M. Wenn damals diese Geschäftserweiterung nötig zu sein schien, so bedauert sie der Meister heute. Zum Teil versucht er die verfügbaren Räume dadurch auszunutzen, daß er sie in Ställe verwandelt hat. Denn da er ein wenig Feld zu pachten Gelegenheit hatte, mästet er einige Schweine und hält eine Kuh und ein Kalb, um sich so neben seinem Handwerk noch einige Einnahmen zu sichern. Mit der Einführung der obligato-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

rischen Trichinenschau hat er diese übernommen und verdient damit gegen 300 M. jährlich. Ferner bezieht er eine jährliche Nebeneinnahme von etwa 200 M. dadurch, daß er in der Dorfkapelle als Musiker mitfungiert. Trotz des weniger günstigen Geschäftsganges in der Bäckerei, erreicht sein Gesamteinkommen so doch die für die Ortsverhältnisse ganz stattliche Höhe von 1800 M. Bei dem anderen Bäcker wird das Einkommen 800 M. nicht übersteigen; bei dem dritten bildet die Bäckerei nur Nebenerwerb neben der Landwirtschaft.

Was die Mühlen betrifft, so gab es am Anfang dieses Jahrhunderts in Gahlenz, das langgestreckt an einem ziemlich starken Bach liegt, sechs Mühlen. Zwei davon, eine Öl- und eine Mahlmühle, sind gänzlich eingegangen. Von den übrigen haben wieder zwei die eigentliche Müllerei aufgegeben, die eine hat nur noch einen Schrotgang zum Schroten des Getreides zu Futterzwecken, die andere betreibt nur noch Holzsägerei. In den beiden letzten endlich hat man zwar das Mühlwerkzeug geändert und verbessert (sie haben Walzenstuhl und Sichtmaschine). Dennoch haben sie aber nur ganz wenig Arbeit, in der Hauptsache nur etwas Lohnmüllerei. Für einen Centner Getreide giebt man 60 Pfg., für einen Scheffel 1 M. Mahllohn. Haben sie außerdem im Lohnwerk Brot zu backen, so berechnen sie 5 Pf. für je ein Brot.

Auch diese letzten beiden Mühlen treiben vor allem Holzschneiderei, und zwar die eine ebenfalls nur als Lohnwerk. Hier erfolgt die Entlohnung nach der Zeit; die Stunde wird gewöhnlich mit 1 M., bei öfterem Gebrauch mit 75 Pf. berechnet. Die andere Mühle hat sich in den letzten 10 Jahren zu einem großen Sägewerk entwickelt, das außer der Wasserkraft noch eine zwölfpferdekräftige Dampfmaschine benutzt. Neben der alten einfachen Säge hat es ein Walzengatter, zwei Kreissägen, eine Hobelmaschine und eine Holzwollmaschine. Fortwährend sind 12 Mann und drei Fuhrwerke in diesem Geschäfte thätig. Der jährliche Geschäftsumsatz beträgt gegen 120 000 Mark.

9. Böttcherei und Korbmacherei.

Die Böttcherei und Korbmacherei wird z. Z. in Gahlenz nur als Nebenberuf ausgeübt, von Leuten also, deren Haupterwerbsquelle eine andere Thätigkeit bildet. Für beide Gewerbe giebt es nur je einen Vertreter, der dieses Gewerbe auch erlernt hat und unter dem Namen Böttcher, bez. Korbmacher im Munde der Leute lebt, obwohl beide soviel Landwirthschaft treiben, daß ihnen nur der kleinere Teil der Zeit für das Gewerbe freibleibt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Der Böttcher besitzt 4 ha Feld, auf das er 4 Kühe hält, und für dessen Bestellung er etwa die Hälfte oder 3/5 seiner gesamten Arbeitszeit verwenden wird, 2/5 bleiben also für den Betrieb des Gewerbes. Was dieses betrifft, so ist für den Bezirk unsres Dorfes gegen früher gewiß ein merklicher Rückgang zu konstatieren und das wird für alle landwirtschaftreibenden Dörfer zutreffen. Dieser Rückgang schreibt sich daher, daß die hölzernen Böttcherwaren immermehr durch Gefäße aus anderem Material ersetzt werden. Geschah das Füttern und Tränken des Viehes früher durch hölzerne Tröge, so verwendet man heute keine andern als steinerne und Chamottetröge. Sollten die Selbsttränkeanlagen für das Vieh, wie es scheint, größere Verbreitung finden, so dürfte ein weiterer Rückgang des Bedarfes dadurch drohen, daß die Kübel und Eimer, in denen man dem Vieh jetzt das Getränke zuträgt, z. T. entbehrlich werden. Ferner werden die hölzernen Eimer und Wasserkannen immermehr durch solche aus Eisenblech ersetzt. Ganz außer Gebrauch gekommen sind endlich seit ungefähr 15 Jahren die alten Butterrollen, d. s. die Stoßbutterfässer; sie mußten der Buttermaschine weichen, die meist vom Maschinenbauer bezogen wird. Nur wenige sind im Orte hergestellt worden, und diese nicht, wie früher die Butterrollen vom Böttcher, sondern vom Stellmacher. Fässer sind in der Gahlenzer Böttcherei nie gefertigt worden, jedenfalls wegen der geringen Nachfrage und der komplizierteren, dazu nötigen Vorrichtungen; wie man mich versicherte auch darum, weil das Holz der einheimischen Eichen sich zu Dauben nicht eigne.

Der Böttcher ist also nur Kübler, nicht Küfer. Seine Arbeit bildet die Herstellung von Eimern und Kannen, soweit man sie noch aus Holz verlangt, von Kraut- und Pökelfässern, von Kübeln, die ja der landwirthschaftliche Haushalt noch vielfach braucht, endlich die Herstellung der großen Jauchefässer, die in unserem Orte bisher noch immer vom Böttcher und aus Holz gemacht worden sind. Die eichenen Fässer, welche der Bierbrauer bedarf, werden fertig aus einer Chemnitzer Faßfabrik bezogen.

Die Ausbesserungs- und Neuarbeit pflegt in dem Böttcherbetriebe sich ungefähr die Wage zu halten. Ist die Lage des Gewerbes an sich schon nicht als günstige zu bezeichnen, so wird sie für den Böttchermeister dadurch noch verschlechtert, daß ihm vier Zimmerleute zu Zeiten, wo sie nicht anderweit beschäftigt sind, ins Handwerk pfuschen. Früher bezog der Böttcher eine recht ansehnliche Einnahme (die Angabe des Brauers nannte 400 Mk. jährlich) davon, daß er in der Brauerei das Pichen der Fässer besorgte. Aus persönlichen Gründen ging ihm diese Arbeit verloren und auf einen jener vier Konkurrenten über, der nunmehr sein Zimmerergewerbe an den Nagel

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gehängt hat, um neben seiner Feldwirthschaft nur noch der Böttcherei und Korbmacherei obzuliegen. Eine Konkurrenz von Hausierern hat das Gewerbe hier nicht zu erleiden; dagegen wird manche fertige Ware von Öderaner Meistern bezogen, und während unser Böttcher auswärtige Kunden nicht besitzt, lassen doch ein paar größere Gutsbesitzer selbst die Reparaturen in Öderan vornehmen. Von den dortigen Meistern finden nach Angabe unseres Böttchers mehrere dadurch eine besonders stetige und lohnende Arbeit, daß sie Holzreifen für Faßfabriken anfertigen.

An Materialien bedarf unser Böttcher nur eiserne Reifen für die neuen Waren und jährlich etwa einen Kubikmeter Fichtenholz, das er im Orte selbst kauft. Das umlaufende Kapital ist also recht gering. Nicht minder dürftig ist das stehende in Gestalt des Werkzeugs. Es besteht dies in Hobel- und Schnitzbank, einer Anzahl Sägen, Hobeln, Schnitzmessern, Bohrern und Stemmeisen. Sein Wert beläuft sich auf ungefähr 250 Mark. Von einem größeren Verlust wegen des investierten Kapitals kann also in diesem Handwerksbetrieb auch bei schlechtestem Geschäftsgang nicht gesprochen werden.

Wenn nun auch die Lebenshaltung dieses Böttchers sowohl nach der Seite der Ernährung wie der Kleidung hin eine ziemlich niedrige ist, so braucht man doch den Grund dafür nicht dem Rückgange des Gewerbes zuzuschreiben. Es war das bei ihm auch in besserer Zeit nie anders und hat seinen Grund bloß in seiner übertriebenen Sparsamkeit, die fast an Geiz streift. Äußerst selten sieht man ihn im Sonntagskleid, da er sich auch am Feiertage keine Ruhe von der Arbeit gönnt; kaum je erblickt man ihn in einem Wirtshaus. Daß er da auch der Innung nie beigetreten ist, ist selbstverständlich, zumal das für ihn auch nur wenig Zweck haben dürfte. Für die Frage nach dem Einkommen dieses Handwerkers möchte ich durch schätzende Zusammenstellung der Böttcherrechnungen nach den einzelnen Haushaltgrößen die Gesamtausgabe des Ortes auf jährlich etwa 850—900 Mk. beziffern. Nach Abrechnung der auf die einheimische und fremde Konkurrenz entfallenden Teile verbleiben für unseren Böttcher etwa 500 Mk., von denen etwas über 400 Mark als reines Einkommen zu betrachten sein mögen. Durch die Einnahmen aus der Landwirtschaft, die unser Meister in musterhafter Weise betreibt, steigt jene Summe gewiß auf fast 1100 Mk., sodaß von einer schlimmen Lage des Mannes keine Rede sein kann, obschon das Gewerbe wenig floriert.

Der Korbmacher wird von seinem Gewerbe nur ein reichliches Drittel der jährlichen Arbeitszeit beschäftigt. Die übrige Zeit kann er auf Besorgung seiner 3 ha großen Feldwirtschaft verwenden, die ihm 3 Kühe zu halten erlaubt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Seiner gewerblichen Produkte sind sehr wenige; ich kenne nur drei: die sogenannten Steinkörbe, d. s. kleine Handtragkörbe, die im Frühjahr zum Steinelesen und Kartoffellegen, im Herbste zur Kartoffelernte vor allem gebraucht werden, dann die sogenannten Spreukörbe, Rückentragkörbe, die den Mädchen zum Holen von Heu und sonstigem Futter dienen, endlich die Marktkörbe, wie sie früher, als die Bauernfrauen noch selbst zu Markte gingen, viel benutzt wurden, und auch jetzt noch in jedem Haushalt zu finden sind. Die ersten beiden Arten sind aus groben breiten Spänen verfertigt, die letzteren dagegen aus feinerem Material.

Die Arbeitstechnik ist zu bekannt und einfach, als daß man ein Wort darüber zu verlieren brauchte. Als Rohmaterial kommt nur Weidenholz in Betracht, das sich in den Gärten und an den Bächen des Ortes reichlich findet. Zwei kurze Hauptarbeitsperioden giebt es für dieses Landgewerbe, eine schwächere im Frühling vor der Kartoffelsaat und dem Steinelesen und eine mit besonders starker Arbeitsnachfrage im Herbst vor der Kartoffelernte. Bei dieser pflegen, zumal bei schlechtem Wetter, die Körbe dadurch sehr zu leiden, daß man immerwährend die anhaftende Erde abklopfen muß. Ein großer Vorteil für das Gewerbe besteht nun darin, daß der Handwerker in jeder freien Zeit auf Vorrat für jene Perioden arbeiten kann; denn in der Qualität und Größe der geforderten Waren besteht keinerlei Unterschied. Es bleibt ihm dann in jener Zeit nur noch die Reparatur, die freilich immerhin noch recht beträchtliche Arbeit erfordert. Ein Zurückgehen des Bedarfs oder Ersetzung dieser Korbwaren durch andere Artikel hat nicht stattgefunden; man könnte höchstens daran denken, daß man auch auf dem Dorfe die Kohlen jetzt seltener in dem Korbe, als in sogenannten Kohlenhunden aus Eisenblech zur Küche zu bringen pflegt. Die Lage des Gewerbes hat sich gegen früher gewiß nicht verschlechtert, sondern eher gebessert.

Die feineren Holzflechtarbeiten sind unserem Betriebe unbekannt, da die Handkörbe und Luxuskörbchen von Hausierern massenhaft und billig gebracht und im übrigen aus der Stadt bezogen werden. Unser Korbmacher ist aber nicht mehr, wie früher, ohne Konkurrenten. Zunächst hat ein Maurer begonnen, während seiner arbeitlosen Zeit, also besonders im Winter, Körbe auf Vorrat zu flechten, die seine Frau feil trägt. Endlich betreibt jener Zimmermann, der das Pichen besorgt und die Böttcherei angefangen hat, nebenbei je nach Bedarf auch die Korbmacherei, und zwar arbeitet er hauptsächlich bei den Bauern auf der Stör. Diese Betriebsform wird in der Korbmacherei wahrscheinlich in absehbarer Zeit nicht verschwinden, da die Bauern meist selbst genug Weidenholz haben, und der Handwerker nur sehr wenig Handwerkszeug mitzubringen hat.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Ein neuer Steinkorb kostet 80 Pf., ein neuer Spreukorb 4 M. Nun braucht ein Gut mit über 25 ha jährlich etwa 4 neue Steinkörbe und einen neuen Spreukorb, sodaß mit den Reparaturkosten 9—10 M. an den Korbmacher zu zahlen sind. Für die Güter mit über 10—25 ha beträgt die jährliche Rechnung durchschnittlich etwa 5 M., für die kleineren 2 oder 3 M. Da auch die unansässigen Familien alle einige Zeilen Kartoffeln bei den Bauern zu legen pflegen, brauchen auch sie zuweilen einen neuen Steinkorb. Wenn im ganzen jährlich in Gahlenz ungefähr 450 M. für solche Korbwaren gezahlt werden, so bleibt davon für unsern Korbmacher ein Einkommen von 300 M. aus dem Gewerbe, da ein Teil der Arbeit seinen Konkurrenten zufällt.

10. Tischlerei und Glaserei.

Die Tischlerei und Glaserei können auf einem mittelgroßen Dorfe nicht wohl getrennt betrieben werden. Es würde wenigstens dann der Glaser oft längere Zeit ganz feiern müssen, da er größere Aufträge nur bei Neubauten und nach etwaigem Hagelwetter erhält. Seit langer Zeit hatte es in Gahlenz immer 2 Tischler gegeben, von denen der eine Glaser, der andere Tischler genannt zu werden pflegte, ohne daß aber, wie gesagt, in ihren Betrieben ein Unterschied gewesen wäre. Trotzdem nun die Einwohnerzahl des Ortes in diesem Jahrhundert gar nicht zugenommen hat, so zählen wir zur Zeit doch vier selbständige Tischler.

Es ist selbstverständlich, daß nicht alle in ihrem Gewerbe allein ihre Unterhaltsquelle finden können, da sich in den 70er Jahren nicht einmal ein dritter Meister zu behaupten vermochte. Der älteste von den Betrieben, der schon von dem Vater begründet wurde und vor vielen Jahren auf den Sohn übergegangen ist, hat immer nebenbei Landwirtschaft gehabt; es gehören ihm über 3 ha Feld. Ein anderer Meister trieb früher nur sein Handwerk und erfreute sich da recht zahlreicher Kundschaft, sodaß er stets eine fremde Person, zuweilen einen Gehilfen und einen Lehrling beschäftigen konnte. Doch da es ihn reizte, Landwirt zu werden, kaufte er sich vor 3 Jahren ein 2 ha großes Gütchen, womit natürlich die Tischlerei zum Stiefkind herabgedrückt wurde. Infolge dieses Umstandes etablierten sich ungefähr zu gleicher Zeit zwei junge Leute aus dem Orte, die um diese Zeit nach längerer Wanderschaft in die Heimat zurückgekehrt waren. Sie konnten es darum leicht wagen, weil sie beide zunächst im Hause der Eltern wohnen und in ihrem Haushalt leben konnten. Einer von ihnen hat inzwischen eine ausreichende Kundschaft gefunden, so daß er sich ein Weib

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nehmen konnte. Er ist jetzt der einzige Tischler im Orte, der zeitweise einen Gesellen zu halten vermag. Der andere Anfänger kann, auch bei geringerer Arbeit, darum sein Geschäft leicht fortführen, weil er als Kind sehr gut situierter Eltern in deren Hause wohnen und leben kann.

Alle vier sind natürlich rein handwerksmäßige Betriebe. Eine Maschine kommt bei keinem zur Verwendung. Es hat aber der eine jüngere Meister die Absicht, sich bald eine Gerungsschneidemaschine, die sehr oft Verwendung finden kann, anzuschaffen, sie wird 225 M. kosten. Das notwendigste Handwerkszeug kostet den jungen Meistern 225 M.; doch ist es da noch nicht ganz vollständig. In den älteren Betrieben repräsentiert es, weil zahlreicher, einen höheren Wert. Am meisten kosten die vielen Hobel, von denen wieder die am teuersten sind, welche zum Aushobeln von Zierkanten und Riefen dienen.

Von einheimischen Holzarten wird in der Hauptsache nur die Fichte gebraucht, daneben etwas polnische Kiefer; beide werden vom Gahlenzer Holzhändler bezogen. Möbel aus hartem Holz, etwa Nußbaum oder Eiche, werden auf unserem Dorfe nur ganz ausnahmsweise verlangt. Dagegen läßt man die Särge zuweilen, aber auch selten, aus hartem Holze fertigen. Damit das Holz immer gehörig austrockne, ist für eine Tischlerei im ortsüblichen Umfange ein Vorrat im Werte von 6—700 M. unbedingt nötig, wenn gleich jährlich nur für etwa 400 M. verbraucht wird. Wie schon erwähnt, arbeiten außer einem Meister, der einen Gesellen hat, die übrigen drei allein. Wenn größere oder bessere Stücke oder ganze Ausstattungen zu malen sind, so lassen das alle unsere Tischler von einem auswärtigen Berufsmaler besorgen. Werden aber nur einzelne, kleinere Stücke, wie z. B. eine Kommode, bestellt, so versuchen sie mit mehr oder weniger Geschick selber diese Kunst, ohne sie eben besonders erlernt zu haben. Das Polieren dagegen fällt in ihr Handwerk und wird von allen in den seltenen Fällen, wo es vorkommt, selber verrichtet.

Die Arbeit erfolgt wie bei allen Dorfhandwerkern auf Bestellung. Das Preiswerk herrscht durchweg. Nur ein alter Bauer, der auch sonst auf den guten alten Brauch hält, z. B. noch selbst sein Brot bäckt, bestand bei den Möbelausstattungen seiner Kinder auf eigener Materiallieferung aus seinem Walde. Die Tischler, welche landwirtschaftliche Nebenbeschäftigung haben, arbeiten gar nicht auf Vorrat, die anderen beiden fertigen in arbeitsfreier Zeit höchstens einmal einen ganz gangbaren Artikel, wie z. B. eine Kommode oder eine Bettstelle vorrätig an. Kleinere in das Gebiet des Gewerbes fallende Arbeiten sind das Anstreichen der Stubendielen und der Fenster, das Neuaufmalen und Lackieren verblaßter Möbel. Reparaturarbeit kommt

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

natürlich für die Tischler sonst wenig in Betracht, Dagegen sind die laufenden Glaserarbeiten nur Ausbesserungen. Lediglich bei Neubauten pflegt der Glaser umfänglichere Neuarbeit zu finden.

Die Bautischlerarbeit für ein mittelgroßes ländliches Wohnhaus pflegt einer Person ein reichliches Vierteljahr Arbeit zu geben. Als vor einigen Jahren drei Häuser auf einmal im Orte gebaut wurden, hat auch ein auswärtiger Tischler Bauarbeit zu liefern bekommen. Die letzten Jahre hat diese immer der eine junge Meister übertragen erhalten. In diesem Jahre teilen sich die beiden Anfänger in dieselbe. Die Vergebung der Bauarbeiten pflegt bei uns noch durch den Bauherrn zu geschehen, der auch direkt bezahlt. Nach einer mir vorliegenden Baurechnung wurde berechnet: für ein neues Fenster 8 M., für eine Thür mit Futter und Bekleidung 14 M., zum Teil auch 12 M., für eine Hausthüre 25 M.; für das Anstreichen der Thüren 10,50 M. Die Gesamtrechnung für Tischler- und Glaserarbeit betrug etwas über 500 M.

Eine Konkurrenz der Großindustrie, besonders der Möbelfabriken liegt für dieses Gewerbe sehr nahe; und sie macht sich auch für unsere Handwerker recht fühlbar, zumal sie außerdem noch sehr durch ihre gegenseitige Konkurrenz leiden. Trotzdem aber in Chemnitz eine große Möbelfabrik existiert, die fortwährend in den Anzeigern der Umgegend ihre Waren ausbietet, und trotzdem auch noch in dem nur 6 km entfernten Leubsdorf eine Möbelfabrik ansässig ist, haben doch beide bis jetzt keine direkte Konkurrenz gemacht, einen einzigen letztes Frühjahr vorgekommenen Fall ausgenommen, indem für einen jungen Haushalt das Mobiliar aus der Leubsdorfer Fabrik bezogen wurde. Es soll dieses aber in Bezug auf die Ausführung zu wünschen übrig lassen. Sonst ist kein Fall bekannt, in dem eine einheimische Familie ihre Möbel von auswärts, zumal aus Fabriken bezogen hätte. Dazu hält der gesunde Sinn der Bauern noch zu viel auf solide Handwerksware. Ist nun auch die direkte Konkurrenz der Großindustrie wenig gefährlich, so wirkt sie doch recht nachdrücklich auf ein Herabdrücken der Preise hin.

Die Lage des Tischlergewerbes ist also in Gahlenz eine besonders günstige nicht zu nennen, zumal von den 4 Meistern 2 den Ortsbedarf völlig befriedigen könnten.

Das Einkommen der beiden älteren Betriebe erreicht mit dem aus der Landwirtschaft zusammen immerhin 1200 M., bei dem jüngeren Meister, der einen Gehilfen beschäftigt, mag es 900 M. etwas übersteigen, während es bei dem anderen weit dahinter zurückbleibt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

11. Die Schneiderei.

In der Schneiderei ist während der letzten 30 Jahre in Gahlenz eine schnelle Umwandlung vorgegangen, die sich sonst nur ganz allmählich und in langen Zeitperioden zu vollziehen pflegt. Die älteren Leute wissen es aus ihrer Jugend nicht anders, als daß der Schneider zur Ausübung seines Handwerkes in das Haus des Kunden kam, wo er von den Kindern als Erzähler gerne gesehen wurde. Noch bis vor 30 Jahren kam diese Betriebsform häufig vor. Dann verschwand sie gänzlich, und es herrschte eine Zeit lang die Materiallieferung seitens des Kunden unter Anfertigung der Arbeit in der Schneiderwerkstätte vor. Aber auch dies ist in der neueren Zeit sehr abgekommen; und jetzt pflegt jeder Schneider eine Musterkarte von Stoffhändlern zu erhalten, zum Teil giebt ihm dieser selbst ein ganzes Stofflager in Kommission. Der Kunde findet somit Stoffe und Muster bei jedem Schneider zur Auswahl und läßt sich von diesem Stoff und Arbeit liefern.

Also nach der Stör das Heimwerk und dann das Preiswerk — alles in der kurzen Spanne eines Menschenalters! — Zur Zeit kommt die Stör bei unseren Schneidern gar nicht mehr vor; nur bei den Schneiderinnen ist sie häufiger als das Heimwerk. Etwa 1/4 der Schneiderarbeit wird noch jetzt als Heimwerk, 3/4 als Preiswerk geliefert.

Hand in Hand mit der geschilderten Entwicklung der Betriebsformen ist eine andere gegangen, m. E. nicht ohne ursächlichen Zusammenhang mit jener. In der Zeit der Stör gab es immer nur zwei Meister, damals natürlich Innungsmeister, mit der neuen Betriebsform ließ sich ein dritter Meister nieder, mit dem siegreichen Vordringen des Preiswerks endlich stieg die Meisterzahl bis auf 6, von denen aber der eine wegen ziemlichen Alters nur noch wenig Arbeit annimmt, ein anderer, noch jüngerer Mann, vor kurzem gestorben ist. Daß mit dem Aufkommen des Heimwerks sich ein dritter Meister niederließ, ist leicht erklärlich, da damals Bazare mit fertiger, billiger Schundware unbekannt waren, im Heimwerk aber, das nach dem Stück bezahlt wird, bei dem gewiß gesteigerten Bedarf mehr verdient werden konnte als auf der Stör mit ihrem festen Tagelohn, ganz abgesehen davon, daß bei jenem zuweilen noch eine Weste oder ein Stück Kinderanzug von dem gelieferten Material abfiel. Die Steigerung der Meisterzahl aber mit dem Vorherrschendwerden des Preiswerks motiviert sich damit, daß infolge der Einrichtung von Kommissionslagern und Musterkarten der Meister zu seinem Anfange, trotz eigener Stofflieferung, keinerlei nennenswertes Kapital brauchte, während doch aus der Materiallieferung ein erkleckicher Gewinn gezogen werden konnte. Ein weiterer Grund für die zu hohe Zahl dieser selb-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ständigen Betriebe liegt aber gewiß auch darin, daß andernorts die Verhältnisse für die Schneider, die selbständigen und die Gehilfen, vielleicht noch ungünstiger sind.

Gegen früher, wo der Bauer in der Arbeit unverwüstliche Lederhosen trug und auch für die Sonntagskleidung keinen großen Anspruch an Stoff und modische Form machte, mag in unserm Orte der Bedarf nach Schneiderarbeit stark gestiegen sein, sich vielleicht mehr als verdoppelt haben. Aber jene übermäßige Zunahme der Meisterzahl kann dieser Umstand nimmermehr rechtfertigen; denn ein großer Teil des jetzigen Bedarfs kommt ja heute gar nicht mehr unsren Schneidermeistern zu. Sie klagen vielmehr alle laut über die unerträgliche Konkurrenz der Kleiderjuden, die sich mit ihren Bazaren und Wanderlagern in jedem Städtchen niederlassen und in widerwärtiger Reklame breit machen. In dem kleinen Öderan pflegt es immer zwei solcher Geschäfte zu geben. Auch Eppendorf hat bereits einen Laden, der fertige Herrenkleider führt. Doch es sind diese Geschäfte nicht allein, die unseren Handwerkern Konkurrenz machen. Manche und gerade besser situierte Familien des Ortes lassen auswärts arbeiten, teils bei Öderaner Meistern, zum größern Teile aber in dem Geschäfte eines Nachbarortes, dessen Meister durch seine außerordentlich preiswürdigen Stoffe und gute und elegante Arbeit weithin bekannt ist. Auch die einheimischen Schneider liefern ja recht solide und feste Arbeit; doch gelingt es ihnen nicht in allen Fällen, ihren Anzügen den eleganten Schnitt und Sitz zu verleihen.

Es wurde übereinstimmend angegeben, daß von Kinderanzügen mindestens $^3/_4$ fertig in den Läden gekauft werden; die Kinderüberzieher werden fast ausnahmslos in dieser Weise bezogen. Da Kinder ihre Kleidung leicht auswachsen und oft sehr rasch ruinieren, ist den Leuten dieser Kauf nach dem billigsten Preise nicht zu verdenken. Aber auch von den Männeranzügen wird gewiß ungefähr $^1/_4$ fertig gekauft, besonders leichtere Sommersachen. $^1/_8$—$^1/_{10}$ der nötigen Arbeit etwa wird endlich von den auswärtigen Meistern geliefert.

Wenn die Sonntagskleider abgetragen sind, werden sie zur Arbeit angezogen, und die dann notwendigen Flickarbeiten werden von den Hausfrauen selbst oder alten Näherinnen besorgt. Doch auch bei den Schneidern nimmt die Reparatur schon eine bemerkbare Stelle ein, da so viele fertige Waren gekauft werden; sie macht in den einzelnen Betrieben etwa $^1/_6$ der Arbeit aus. Einer von den Schneidern erklärte mit übertreibender Gereiztheit, daß er schon nichts andres mehr sei als ein Flickschneider.

Die ungünstigen Absatzverhältnisse durch hohe Berechnung des Arbeitslohnes wett zu machen, verhindert der gegenseitige Mitbewerb der ein-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

heimischen und auswärtigen Meister. Es ist mir ein Fall bekannt, wo ein ganzer Anzug von einem Schneider für den unerhört niedrigen Lohn von 11 M. gefertigt worden ist, um dem Feilschen des geizigen Kunden nachzugeben. Ein Lohnsatz von 16 M. für einen Herrenanzug ist nicht selten; doch ist der Durchschnittsarbeitspreis dafür 20 M., und dabei kann der Meister, falls er nur ausreichend Arbeit hat, recht wohl bestehen.

Unter diesen ungünstigen Umständen ist es erklärlich, daß sich die Schneider an irgend eine andre Einnahmequelle klammern. Zwei von ihnen haben einen Materialwarenladen. Doch ist auch auf diesem Gebiete der örtliche Mitbewerb zu groß, da es 9 solcher Läden giebt, sodaß auf noch nicht 140 Personen ein Laden kommt. Außerdem wird manche Ware noch durch Hausiererinnen feilgetragen und von Butterhändlerinnen aus der Stadt mitgebracht. Einer von den Schneidern soll heimlich Cigarren für ein Geschäft machen, um in den großen Arbeitspausen doch etwas zu verdienen; er giebt dies aber, jedenfalls aus falscher Scham, nicht zu. Sehr erbittert sprach sich über seine traurige Lage ein Meister aus, der in den 70er Jahren gute Zeiten miterlebt hat und noch im Anfang der 80er Jahr, oft einen Gesellen halten konnte, während er im vergangnen Jahre nach Pfingsten lange Wochen kein Stück Arbeit erhielt, sodaß bereits die Entbehrung stark an seine Thüre klopfte. Auch von einem andern Meister wußte er, daß dieser sieben Wochen hindurch nicht einen Stich zu thun gehabt hatte. Diese beiden sind übrigens gerade die einzigen, die der Innung angehören. Der letztgenannte erklärte zwar auf Befragen möglichst harmlos, es ginge ihm ganz gut, und er könne nicht gerade klagen. Doch geschah dies jedenfalls auch aus Scham; denn mit jener Erklärung stimmt gar nicht eine andre Aussage von ihm, daß er gerne wieder den Kunden im Hause arbeiten wolle, weil man da immer sein gutes Essen und einen gewissen Lohn habe. In einem Nachbarorte soll übrigens ein Schneider die Störarbeit wieder angefangen haben, was den geldarmen Bauern auch ganz angenehm sein kann.

Die Einkommensverhältnisse dieses Gewerbes sind natürlich ziemlich trübe. Schätzt man das gewerbliche Einkommen für die Einzelnen auf 5—600 M., so wird man kaum zu niedrig gegriffen haben. Nur bei einem der sechs Meister mag es ein wenig höher steigen.

12. Die Schuhmacherei.

Nach mehreren Seiten hin liegen in der Schuhmacherei die Verhältnisse ähnlich wie in der Schneiderei. Zunächst bezüglich des Absatzes. Waren es

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

dort die Kleiderläden, so ist es hier einmal das Hausiergeschäft und dann neben ein paar weniger schädlichen Schuhwarenläden in benachbarten Städten vor allem eine in Eppendorf seit drei Jahren bestehende Schuhfabrik, welche die Handwerker geradezu in ihrer Existenz bedrohen. Eine Hausiererin aus dem Schuhmacherstädtchen Siebenlehn besucht den Ort regelmäßig in ziemlich kurzen Fristen, und da sie ziemlich billige und doch dem Preis angemessen gute Ware führt, so hat sie eine sehr zahlreiche Abnehmerschaft. Ihre Waren sind übrigens keine Fabrikarbeit, sondern in dem handwerksmäßigen Betriebe ihres Mannes, der mit 4 oder 5 Gesellen arbeitet, gefertigt. Auf dem Jahrmarkte pflegt, außer ein paar alten Weibern und etwaigen polnischen Mägden, kaum noch jemand Schuhwaren zu kaufen.

Eine überaus schlimme Konkurrenz bereitet aber seit einiger Zeit die erwähnte Fabrik, die zu unerhört billigen Preisen, denen das Handwerk nicht annähernd zu folgen in der Lage ist, ihre Waren auch in den Einzelverkauf bringt. Typisch und außerordentlich bezeichnend für diese übermächtige Konkurrenz ist der Umstand, daß ein Gahlenzer Schuhmacher, der allerdings zur Zeit sein Gewerbe nur noch nebenbei betreibt, sogar seinen eigenen Bedarf aus jener Fabrik bezieht, da er von ihm selbst unmöglich so billig hergestellt werden könnte. Jene Fabrik beschäftigt mehrere Hundert Personen. Die Anzahl der verwendeten Maschinen ist eine ganz enorme. So wie das Leder aus den Händen der 5 Zuschneider gegangen ist, braucht es eigentlich nur noch die lange Reihe der Maschinen zu durchlaufen, bis es zum fertigen Schuh zusammengefügt ist. Es ist geradezu erstaunlich, wie weit hier die Arbeit zerlegt und der Maschine übertragen ist. Den Hauptabsatz der Fabrik bildet natürlich die Ausfuhr, die zum Teil bis Australien geht. Aber auch durch den geringen Teil der massenhaft produzierten Waren, den sie auf den heimischen Markt wirft, vermag sie viele Existenzen selbstständiger Schuhmacher zu vernichten. In Eppendorf z. B. arbeiten jetzt alte Meister, die früher zwei Gesellen und einen Lehrling beschäftigten, in der Fabrik. Nur ein paar Flickschuster betreiben noch zu Hause ihr Handwerk. Ähnlich ist die Wirkung für Gahlenz.

Im Jahre 1849 gab es drei Meister, von denen einer einen Gehilfen hielt. Für die damals erforderliche Konzession war der ungefähre Bedarf maßgebend, und der ging nicht weiter; denn damals ging noch Bauer und Gesinde barfuß, wenn das nach der Natur der Arbeit und der Jahreszeit möglich war. Dieser Brauch ist ganz verschwunden; erst schien er dem Bauer nicht mehr ziemlich, dann zog auch der Knecht zur Arbeit Stiefel an, und heute sieht man nur selten eine Magd barfuß gehen; zumeist tragen auch sie Schuhe oder wenigstens Pantoffeln.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

In den 70er Jahren ging die Schusterei in Gahlenz so flott, daß drei von den vier Meistern — es gab außerdem noch einen Flickschuster — fremde Personen beschäftigten, und zwar zwei stets je einen Gehilfen und einen Lehrling, der dritte in der Regel einen Lehrling. Seitdem haben sich die Verhältnisse immer nur verschlechtert, und doch ist, gerade wie beim Schneidergewerbe, die Zahl der Betriebe noch gestiegen. Gegenwärtig giebt es acht gelernte Schuhmacher im Orte, von denen allerdings nur fünf ihr Handwerk als einzige oder Haupterwerbsquelle betreiben, während es die andern aufgegeben haben und nur noch bei Gelegenheit für sich und die Nachbarn einige Schusterarbeit verrichten. Nur einer von den fünf Berufsschustern hält einen Gehilfen, und das ist ein alter alleinstehender buckliger Flickschuster, während der Gehilfe taubstumm ist. Sie treiben mehr eine Art Compagniegeschäft und können nur auskommen, weil sie beide außer einer Flasche Schnaps wenig bedürfen. Wie jener griechische Philosoph vermögen sie bei ihrem Umzug „all das Ihre" auf einmal mit sich zu tragen.

Wenn nun auch jetzt keiner der Meister einen Gesellen beschäftigt, so muß doch als Merkwürdigkeit erwähnt werden, daß die Entlohnung der Gehilfen, die man früher hielt, bei den Schustern nicht, wie bei allen übrigen Dorfgewerben, nach der Zeit stattfand, sondern nach Accordsätzen. Für ein Paar Schuhe oder Stiefel zu fertigen wurden 2,20—3 M. gegeben, wobei sich ein besonders tüchtiger Arbeiter auf 18 M. wöchentlich gestanden haben soll, während der Durchschnittsverdienst 12—14 M. betrug, im Vergleich zu den Löhnen in den übrigen Gewerben ein recht guter Verdienst, da nach Abzug von 6 M. Kostgeld für die Meistersfrau, immer noch 6—8 M. übrig blieben.

Früher ließ sich mancher von dem Ankauf fertiger Schuhwaren durch den Umstand abhalten, daß ihm die Schuhmacher nur ungern Ausbesserungsarbeiten besorgten oder gar abschlugen.

Die Eppendorfer Fabrik hat nun eine eigene Reparaturwerkstätte eingerichtet, und heute sind unsre Schuhmacher froh, wenn sie nur überhaupt Arbeit finden, gleichviel ob neue oder Reparatur. Von dem gesamten, im Orte gebrauchten Schuhwerk wird $^2/_3$—$^3/_4$ von auswärts bezogen, besonders die feineren und leichteren Waren. Die schweren Arbeitsstiefel aus kernigem Leder allein läßt man vorwiegend bei den einheimischen Meistern auf Bestellung fertigen. Der Flickschuster und die drei, welche ihr Gewerbe als Haupterwerbsquelle aufgegeben haben, machen ausschließlich Reparaturen. Bei den übrigen vier Schuhmachern soll das Verhältnis der Neuarbeit zum Flickwerk wie 1 : 2 sein.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Eine Nähmaschine besitzt jeder von den letzteren. Aber bei der überwiegenden Reparaturarbeit können sie dieselbe fast gar nicht gebrauchen, sodaß 200 M. beinahe unnütz im Geschäfte stecken. Das Handwerkszeug einschließlich der Leisten stellt in unsren Betrieben ebenfalls einen Wert von ungefähr 200 M. dar. Ihr Leder beziehen die Gahlenzer Schuhmacher von Kleingerbern der Umgegend, besonders aus Öderan, wo auch ein Schuhmacher einen kleinen Lederhandel treibt. Außer dem Rohleder kaufen sie noch manche Halbfabrikate, hauptsächlich die Schäfte mit Griffeln und Knöpfen, von diesen Händlern. Einen Ledervorrat im Werte von mehr als 200 M. wird sich keiner unserer Schuster so leicht zulegen können, da ihnen von den Lieferanten wegen ihrer ziemlich armseligen Lage kein Kredit gewährt wird. Der Schuhmacher befindet sich nun in einer argen Klemme: er selber soll bar zahlen, und sein Kunde pflegt immer erst nach längerer Zeit an die Begleichung seiner Rechnung zu denken. Einer der Schuhmacher erklärte, er könne nicht umhin, seine Kunden zuweilen zu mahnen, selbst auf die Gefahr hin, sie vor den Kopf zu stoßen und ihre Kundschaft vielleicht zu verscherzen, da er selbst andernfalls ohne alle Mittel sei. Man sieht also, diese Handwerker leben wie die Lohnarbeiter von der Hand in den Mund.

Keiner unsrer Schuhmacher besitzt ein eignes Haus. Es ist selbstverständlich, daß bei der Lage des Gewerbes keiner neben der Wohnstube eine besondere Werkstätte haben kann; beiden Zwecken dient derselbe Raum. Die Frauen der verheirateten Schuster müssen dadurch mit für den Unterhalt sorgen helfen, daß sie zu den Bauern auf Arbeit gehen. Sie erhalten da außer dem Essen täglich 50 Pf. Doch pflegen sie zum Essen noch ein Kind oder zwei mitzubringen. Bei den übrigen Handwerkern ist mir dieser Fall nicht bekannt. Nur bei einigen Bauhandwerkern, Bergleuten, Handarbeitern und Tagelöhnern pflegt die Frau landwirtschaftliche Arbeit zu suchen. Auch von den 5 Schuhmachern selber pflegt der eine Handarbeiten zu verrichten, falls er keine Bestellungen hat.

Bezeichnend für die Lage des Handwerks ist der Umstand, und darum verdient er Erwähnung, daß sich vor ein paar Jahren um die erledigte Stelle des Nachtwächters nicht weniger als drei Schuhmacher und ein Schneider des Ortes beworben haben, mit der Begründung, daß ihnen ihr Handwerk nicht mehr ihr tägliches Brot zu gewähren vermöchte. Die Schuster und einigermaßen auch die Schneider haben, ich weiß nicht warum, im Ansehen der Ortsbewohner nach meinem Empfinden immer eine Stufe niedriger gestanden als die übrigen Handwerker. Jetzt, wo sie fast zu proletarischen Existenzen herabgesunken sind, ist das natürlich erst recht der Fall. Selbst der schlechtbezahlte Fabrikarbeiter ist fast besser gestellt als diese

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Kleinhandwerker. Während jener auf den bestimmten Wochenlohn sicher rechnen kann, hat der Schuster, abhängig von der Laune seiner Kundschaft, mit der täglichen Sorge um sein Brot zu kämpfen.

13. Die Bauhandwerke.

Von den Bauhandwerkern kommen für uns hier nur der Maurer, der Zimmermann und der Dachdecker in Betracht. Soweit der Schlosser, der Tischler und der Glaser bei Neubauten Beschäftigung finden, haben wir schon oben darauf Rücksicht genommen.

Die Arbeitsvergebung erfolgt in der Regel so, daß der Bauherr die Maurer- und Zimmerarbeit, Dachdeckerei, Tischler- und Schlosserarbeit u. s. w. je einzeln an die Bewerber vergiebt. Nur Ausnahmen sind es, wenn ein Unternehmer die ganze Ausführung des Baues übernimmt. Daß die einzelnen Gruppen der Bauarbeit oder der ganze Bau in Accord gegeben wird, kommt seltener vor. In der Regel verpflichtet sich der Unternehmer nur dazu, Arbeiter zu vermitteln und anzustellen und die Ausführung ihrer Arbeit zu überwachen. Die Materiallieferung besorgt der Bauherr selbst, ebenso die wöchentliche Auszahlung der Arbeitslöhne, die entweder direkt erfolgt oder durch Vermittelung des Unternehmers. Nur einmal ist in neuerer Zeit in Gahlenz von einem Maurermeister ein Haus zum Verkauf gebaut worden, und diese Spekulation mißglückte, sodaß er sich noch heute im Besitz desselben befindet.

Unter den Maurern giebt es zwei, welche die Ausführung eines Baues übernehmen. Da keiner von ihnen eine besondere technische Bildung besitzt, lassen sie die Baurisse und Pläne nach ihren Angaben von Zeichnern anfertigen. Der eine von ihnen, ein kluger und rechnender Kopf, der in seiner Jugend, ehe er Maurer wurde, als armer Knecht diente, hat sich bereits zu ziemlicher Wohlhabenheit emporgearbeitet und könnte wohl schon von seinem Zinseneinkommen bequem leben. Auch der Unternehmer für Zimmererarbeiten erfreut sich eines guten und steigenden Wohlstandes.

Die Maurer und Zimmerleute stehen in einem eigentümlichen Verhältnis zu den Unternehmern. Auch wenn jemand ihrer Arbeit nur in geringem Maße bedarf, pflegt er sich nicht an den Maurer selbst, sondern an den Unternehmer zu wenden, der ihm einen, bezw. mehrere Arbeiter zusendet und dafür von dem Lohn einen geringen Teil erhält. Diesem seinem Recht entspricht aber keineswegs, wie man wohl vermuten könnte, andrerseits die Pflicht, seinen Gehilfen während einer gewissen Zeit des Jahres Arbeit zu gewährleisten. Im Gegenteil, allmählich, wie die Arbeits-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bestellung erfolgt, nimmt er sie im Frühjahr an, und wenn es zeitweilig keine Arbeit giebt, so müssen sie eben ohne Lohn feiern. Sie haben mehr eine Art Zwischenstellung zwischen Meister und Gesellen. Sind Neubauten vorhanden, so kommt ja Arbeitslosigkeit bei der nicht hohen Zahl der heimischen Bauhandwerker nicht vor. Fehlen aber solche, wie im Jahre 1894, ziemlich ganz, dann vermögen die fast das ganze Jahr vorkommenden Kleinarbeiten natürlich keine ausreichende Beschäftigung zu geben, zumal bei den Maurern, von denen zwei ihr Gewerbe als sogenannte Scharwerker betreiben, d. h. selbständig, nicht im Auftrag oder Lohn eines Unternehmers, solche Kleinarbeit ausführen. Derartige Arbeiten sind für unsre Maurer Pflasterarbeiten in den Höfen und Stallungen, Mauerreparaturen, das Abputzen der Häuser und das Ausweißen und Anstreichen der Zimmer, das man in unsrem Orte nur äußerst selten von einem Maler vornehmen läßt. Freilich ist der Geschmack der Maurer oft recht sonderbar und, wenn man nicht selbst Anweisungen giebt, kann man die grellsten Farbenzusammenstellungen erleben.

Der Lohn beträgt bei den Maurern in Gahlenz für den eigentlichen Arbeitgeber 24—26 Pf. die Stunde; der Maurer erhält davon 22—24 Pf., während 2 Pf. an den vermittelnden Unternehmer fallen. Beim Zimmerweißen kommt für den Maurer noch ein sogenanntes Pinselgeld von 1 Pf. pro Stunde hinzu.

Die Zimmerleute stehen darum etwas günstiger als die Maurer, weil ihre jährliche Arbeitszeit etwas länger zu sein pflegt, da sie auch im Winter und zeitiger im Frühjahr Reparatur- und ähnliche Scharwerksarbeit zu finden und auszuführen in der Lage sind. Ausgeglichen wird dieser Vorteil ein wenig dadurch, daß ihr Stundenlohn, unter sonst gleichen Verhältnissen, immer um 1 Pf. geringer ist als bei den Maurern.

Die jährliche Arbeitsperiode erstreckt sich nach der Buchangabe des Unternehmers für die Maurer unsres Ortes auf ungefähr 30 Wochen. Bei einer 12stündigen Arbeitszeit kommen die Maurer auf ein gewerbliches Einkommen von etwas über 500 Mk., die Zimmerleute auf ungefähr 550 Mk. Beide pflegen dieses Einkommen durch einen Nebenverdienst zu ergänzen: der eine treibt im Winter etwas Korbmacherei, der andere Böttcherei, ein dritter macht Besen, bei dem vierten erwirbt die Frau mit durch Stricken oder durch landwirtschaftliche Arbeiten, endlich haben sechs von den Maurern kleine Feldwirtschaften, die ihnen im Spätherbst, Winter und Frühjahr Beschäftigung geben.

Es wäre endlich noch ein Wort über den Schieferdecker zu sagen. Die Arbeit im Dorfe, die Reparatur, Neu- und Umdeckung würde ihn natür-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

lich noch nicht ernähren, sodaß er sich auch um Aufträge in den Nachbarorten bewerben muß. Da giebt es aber genug Konkurrenten: zwei Schieferdecker in Eppendorf, einen in Öderan und einen in Görbersdorf. Im Orte selbst entsteht ihm dadurch kein geringer Abbruch, daß man neuerdings gerne mit Chamotteziegeln deckt, wofür ein eigener Ziegeldecker existiert. Zu klagen hatte der Schieferdecker ferner und vor allem darüber, daß die Schieferhändler das Material außerordentlich verteuerten, während die Schieferbrüche Kaufangebote der kleinen Meister zurück- und an die Händler verwiesen. Diese pflegen nun auch noch Schieferdeckergesellen zu halten und können durch niedrige Preisberechnung bei Bedachungsarbeiten den Kleinmeistern eine harte Konkurrenz bieten, da sie selbst eben den Schiefer viel billiger haben.

Ein halbes Jahr pflegt unser Schieferdecker Neuarbeit zu haben; im Winter und Frühjahr giebt es viele Reparaturen. Sind diese auswärts, so sind sie selten lohnend, da die Zeit für den Weg bei den kleinen Beträgen nicht mit in Anrechnung gebracht werden kann.

Die Lohnberechnung erfolgt bei ihm nach der Quadratelle, also im Accord. Wenn er den Schiefer selbst liefert, pflegt sie im Durchschnitt etwa 50 Pf. zu kosten; doch ändert sich der Preis mit der Qualität des Schiefers. Bei dem Haus, auf dessen Baurechnungen bei Schlosser und Tischler Bezug genommen ist, stellt sich die Neubedachung auf 350 M. Das jährliche Einkommen des Schieferdeckers, bestehend aus seinem Arbeitslohn und einem kleinen Verdienst an der Schieferlieferung, soll gegen 700 Mk. betragen. Da er ein Haus mit Garten besitzt, steigt das Gesamteinkommen auf über 800 Mk.

C. Das Lehrlingswesen.

Im ganzen zählen wir jetzt in unsrem Orte sechs Handwerkslehrlinge. Da die Zahl der Gehilfen 10 beträgt, kann man wohl sagen, daß ein annehmbares Verhältnis zwischen Gehilfen- und Lehrlingshaltung bestehe. Zur Zeit wird ein Lehrling nur gehalten in den Betrieben, die zugleich einen Gehilfen beschäftigen. Es ist damit einigermaßen Gewähr gegeben, daß sich der Meister besser mit der Ausbildung des Lehrlings befassen kann, die zugleich von dem Gehilfen manche Anregung und Förderung zu erhalten vermag. Ist dagegen der Meister allein mit einem Lehrling, so kommt es leicht vor, daß er ihn manche schwierige Arbeit gar nicht anfassen läßt, weil das zu zeitraubend sein würde und darum unvorteilhaft erscheint.

Die Bedingungen des Lehrvertrags sind von seiten des Meisters natürlich die Gewährleistung der gewerblichen Ausbildung und die Übernahme

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der Beköstigung und Beherbergung des Lehrlings; von seiten des letzteren in unsren Fällen durchweg eine dreijährige Lehrzeit und Zahlung eines Lehrgeldes. Der Betrag des Lehrgeldes schwankt: beim Sattler und Schmied beträgt es auf die gesamte Lehrzeit 100 M, beim Brauer 75, beim Schlosser gar nur 30 Mk. Kann der Lehrling kein Lehrgeld zahlen, so ist es gebräuchlich, daß er vier Jahre lernt. Eine kürzere Lehrzeit als die dreijährige ist nur bei Meistersöhnen vorgekommen. Eine tadelhafte Ausnützung der Lehrlinge zu häuslichen Arbeiten oder sonstiger Mißbrauch derselben ist in Gahlenz nie bekannt geworden.

Ein Vorteil der Lehrlingsausbildung durch unsre Kleinmeister ist einerseits der Umstand, daß in deren Betrieben die Handarbeit fast noch gar nicht durch die Maschine ersetzt ist und daß die jungen Leute auch sonst eine ziemlich vielseitige technische Fertigkeit erhalten wegen der Mannigfaltigkeit der vorkommenden Arbeiten, während sie in den Städten zuweilen nur auf einige specielle Arbeiten gedrillt werden. Jenem Vorteil steht ein recht bedeutender Nachteil gegenüber, der Mangel aller theoretisch-technischen Schulung. Die Fortbildungs-Schule des Dorfes, deren Unterricht nur im Winter stattfindet, steht auf keinem hervorragenden Standpunkt. Sie muß stets mehr darauf Bedacht nehmen, das Alte, in den langen Pausen halbvergessene wieder aufzufrischen und zu erhalten, als wirklich fortzubilden, wie es der Name will. Darum und natürlich vor allem auch wegen der verschiedenen vertretenen Berufe kann die wünschenswerte Beseitigung jenes Mangels nie erfolgen. Wollte man aber eine technische Bildung in den Kreis des Unterrichts hereinziehen, so müßte man notwendig zuerst daran denken, landwirtschaftliche Kenntnisse zu lehren, da die Mehrzahl der Schüler Bauernsöhne, die als Wirtschaftsgehilfen zu Hause arbeiten, und junge Knechte sind.

Ein zweiter bedeutsamer Vorteil der Lehrlingshaltung durch unsre Meister, der durch keinen Nachteil wieder aufgehoben wird, liegt darin, daß die Lehrlinge stets bei den Meistern wohnen und leben, auch wenn ihre Eltern ortsansässig sind. Der Vater eines Schmiedelehrlings z. B. ist ein Gutsbesitzer, der nächste Nachbar des Schmiedes, und doch lebt der Sohn ganz im Haushalte des Schmiedes. Nicht bloß in der Arbeit, sondern auch im übrigen Leben überwacht also den Lehrling immer das strenge Auge des Meisters, während zugleich auch die Eltern, falls sie im Orte wohnen, auf sein Wohlverhalten sehen. Wohl nie ist es daher vorgekommen, daß ein Mensch schon hier während seiner Lehrzeit verlottert wäre. Sehr oft aber schlingt sich vom Lehrling zum Meister ein festes Band der Achtung und dankbaren Anhänglichkeit, das meist weit in die Zukunft hinein zu halten pflegt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

D. Die Verbindung des Handwerks mit der Landwirtschaft. — Rückblick.

Mancher unsrer Handwerksbetriebe wäre nicht existenzfähig ohne den Nebenbetrieb der Landwirtschaft. Die Größe der den Einzelnen gehörigen Feldflächen schwankt zwischen 1 und 4 ha; die Mehrzahl hat 2 ha Feld. Die Größe der Fläche schmiegt sich, möchte man sagen, dem gewerblichen Arbeitsbedarf an; fällt dieser, so steigt jene und umgekehrt. Der Böttcher z. B. und der Korbmacher, denen am wenigsten gewerbliche Arbeit zufällt, und ein Tischler, der noch drei heimische Konkurrenten hat, haben die relativ größten Feldwirtschaften. Die Betriebsart ist auch bei diesen Kleinbauern, oder vielmehr bei ihnen erst recht, die der Fruchtwechselwirtschaft. Die Arbeit wird, soweit das angeht, hauptsächlich von Frau und Kindern ausgeführt. Nur im Frühjahr bei den Saatarbeiten greift der Mann selbst kräftig ein.

Da mit verschwindenden Ausnahmen das Feld aller dieser Kleinbauern vom Dorfe ziemlich entfernt (1—1,5 km) gelegen ist (denn von den größeren Gütern wurde eben bei Dismembrationen nur das abgelegene und darum minderwertige Land abverkauft), so lassen sie zumeist die schweren Stalldüngerfuhren, manche auch das Pflügen des Ackers, von einem Bauern mit seinen Pferden besorgen. Wenn dies auch einige Ausgaben verursacht, so werden diese doch dadurch reichlich aufgewogen, daß der Handwerker selbst Zeit für sein Gewerbe erspart, und daß seine Kühe, die sonst jene schwere Zugarbeit verrichten müßten, geschont werden, was sie durch unverminderte Milchergiebigkeit gut zu entgelten pflegen. Das Heumähen fällt natürlich immer dem Manne anheim, und zwar pflegt er dies am frühesten Morgen vorzunehmen, wo einerseits das Mähen bekanntlich am leichtesten geht und wodurch er andrerseits den Tag über Zeit für sein Gewerbe gewinnt. Die verschiedenen Arbeiten im Heu bis zum Einfahren desselben verrichtet die Frau. Die Getreideernte hingegen pflegt fast durchweg beider Thätigkeit zu erfordern, während in der Kartoffelernte, die hier nur mit Hand und Hacke vor sich geht, wiederum der Frau die Hauptarbeit zufällt.

Allen diesen landwirtschaftlichen Kleinbetrieben muß man nachrühmen, daß sie das Feld mit größter Liebe und Sorglichkeit bestellen: die Ackerkrumme wird emsig zerkleinert und reichlich gedüngt; jeder dem Pflanzenwuchs irgend hinderliche Stein sorgsam entfernt. Da diese Kleinbauern bereits auf einen Hektar oder weniger eine Kuh halten, so ist die Düngerproduktion für die zugehörigen Feldflächen ziemlich groß, und auch die menschlichen Fäkalien spielen hier eine wichtigere Rolle als in einem großen Gut, wo ihre Menge im Verhältnis zu der großen Feldfläche wenig bedeuten will.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Trotzdem wird dem Felde auch gewöhnlich noch künstlicher Dünger zugeführt, sodaß es nur natürlich ist, wenn diese Betriebe regelmäßig eine ausgezeichnete Ernte erzielen. Gerste und Weizen habe ich in keinem derselben angebaut gefunden. Man beschränkt sich auf den Anbau von Futter, besonders von Klee für die Kühe, von Kartoffeln zur eigenen Nahrung und zur Schweinemast, von Roggen als Brotfrucht und etwas Hafer, der in der Regel zum Verkaufe gelangt.

Nehmen wir als Beispiel einen 2 ha großen Betrieb, der am häufigsten vorkommt, so finden wir die ganze Fläche in eine Menge kleine Schläge zerlegt. Ein Viertel des Areals pflegt man zum Futterbau zu verwenden, ebenfalls etwa 1/2 ha für den Roggen, etwas weniger für Hafer und Kartoffeln, ein kleines Stück für Kraut und Futterrüben; das übrige ist Wiese, bez. Garten. Der Ertrag an Roggen, etwa 16 Ctr., wird in den meisten Fällen gerade ausreichen, eine Familie von 4—5 Personen im sogenannten Umsatzgeschäft (siehe „Bäcker") mit Brot zu versorgen und das neue Saatgut zu liefern. Der Ertrag an Kartoffeln, vielleicht 60—70 Ctr., wird zum Teil ebenfalls zur menschlichen Nahrung, zum größern Teil als Viehfutter, besonders zur Schweinemast, gebraucht. Von der Haferernte wird dieser Betrieb gegen 9 Ctr. verkaufen können. Die geernteten Feldfrüchte werden also zum weitaus größten Teil in der eigenen Wirtschaft verbraucht.

Es bleiben zum Verkauf die Produkte der Viehhaltung. Direkter Milchabsatz findet in keinem dieser Betriebe statt. Als wöchentliche Butterausbeute wurde mir angegeben 3 Kannen, d. s. 3 kg. Da man den täglichen Milchertrag einer Kuh durchschnittlich auf 6—8 l schätzt und 14 l Milch ein Pfund Butter ergeben, so dürfte jene Angabe stimmen. 4—6 Stückchen Butter werden in der Regel in der eigenen Wirtschaft verbraucht werden, sodaß noch etwa 1,5—2 kg zum Verkauf kommen können. Die Magermilch wird nur in seltenen Fällen zu der wenig lohnenden Quarkbereitung verwendet, vielmehr meist an die Schweine verfüttert, deren ein Betrieb von der genannten Größe immer zwei zu halten pflegt. Nach einer Mastzeit von 1/2 Jahr etwa können diese mit einem ungefähren Lebendgewicht von 2 Centnern an den Fleischer verkauft werden. Da ein Schwein durchgängig für den Haushalt geschlachtet wird, so bleiben noch 3 Stück im Jahre zum Verkauf. Bei einem Preise von 40 M. pro Centner Lebendgewicht ergiebt die Schweinemast also eine jährliche Geldeinnahme von 240 M., wovon man etwa 50 M. für den Ankauf von 3 Ferkeln abzuziehen hätte. Der Verkauf von Butter wirft, wenn wir den Preis durchschnittlich mit 2 M. für ein Kilo annehmen, 200 M. jährlich ab. Der Verkauf des Hafers mag etwa 50 M. ergeben. Endlich werden in jedem

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahre 2 Kälber verkauft werden können zum Preise von 60—70 M., wenn nicht etwa ein Unfall eintritt. Die gesamte Geldeinnahme aus der Landwirtschaft beträgt demnach im Jahre etwa 500 M.

Hiervon muß ein Teil wieder für Futtermittel, besonders für die Schweinemast ausgegeben werden, da die verfügbare Magermilch und die selbsterbauten Kartoffeln für diesen Zweck nicht ausreichen. Da ferner das kleine Anwesen sehr oft mit einer Hypothek belastet ist, und zwar sind es hier leider gewöhnlich noch hoch verzinsliche Privatdarlehen, so verschlingt die Verzinsung derselben einen weiteren Teil der Einnahmen. Dennoch bleibt der große Vorteil, den solch eine kleine Landwirtschaft für den Dorfgewerbetreibenden hat, sonnenklar: alle die Ausgaben für Milch, Butter, Speck, Schweinefleisch, Brot, Kartoffeln, allerhand Gartengemüse, bleiben ihm erspart, während sie in den reinen Gewerbebetrieben den größten Teil der Haushaltungskosten auszumachen pflegen.

Einen Hauptvorteil der Verbindung des gewerblichen mit einem kleinen landwirtschaftlichen Betriebe bildet aber die Sicherung, die sie gegen die Unbilden und Krisen des Wirtschaftslebens gewährt. Wenn auch das Handwerksgeschäft in Folge der heimischen oder fremden Konkurrenz oder sonstiger Ursachen ganz schlecht ginge, so kommt doch der Handwerker nie in die Gefahr, hungern zu müssen. Er wird nur mit umsogrößerem Eifer und rechnerischem Scharfsinn an die Bewirtschaftung seines Feldes gehen, um sich so einigermaßen zu entschädigen. Und wenn andrerseits, wie jetzt, die Landwirtschaft ganz darniederliegt, und ihre Geldquellen äußerst spärlich fließen und zum Teil versagen, so kommt doch der Handwerker mit landwirtschaftlichem Besitze kaum in die traurige Lage, sein Anwesen veräußern zu müssen, weil ihm das Gewerbe die notwendigsten Geldeinnahmen sichert. Recht bedauerlich ist, daß keiner der Schuhmacher und Schneider von Gahlenz in einer kleinen Landwirtschaft einen Rückhalt bei seiner ungünstigen wirtschaftlichen Lage findet. Um ganz zu schweigen von dem Vorteil, den die abwechselnde Thätigkeit in frischer Luft unter freiem Himmel der Gesundheit des Handwerkers bringt, und von der Erweiterung seiner Interessensphäre, die seine doppelte Erwerbsthätigkeit bedingt, so müssen wir doch eines Vorzugs gedenken, der zugleich sittlicher und wirtschaftlicher Natur ist. Mit großer Liebe hängt jeder dieser Leute an seinem kleinen Besitztum, das ihm so manche Sorge und mühevolle Arbeit kostet. Ein Fluktuieren dieser Kleinbesitzer ist damit völlig ausgeschlossen. Sie suchen vielmehr durch große Sparsamkeit in ihrer Lebensweise das kleine Anwesen schuldenfrei zu machen, um es einem Kinde vererben zu können. In den meisten Fällen pflegt ihnen dies zu gelingen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Ist für diesen Teil unsrer Dorfhandwerker nicht bloß die Existenzmöglichkeit, sondern eine thatsächlich günstige und gesicherte wirtschaftliche Lage zu konstatieren, so konnten wir in den Einzeldarstellungen dasselbe thun bezüglich der eigentlich ländlichen Handwerker, des Schmiedes, des Stellmachers und Sattlers. Ein gedeihliches Bestehen konnten wir ferner feststellen bei dem Klempner und noch mehr beim Schlosser, eine recht erfreuliche wirtschaftliche Entwickelung endlich beim Brauer. Es ist daher sehr erklärlich, wenn größere Bauern recht wohl mit diesen Leuten zu tauschen wünschten. Die Bauernmädchen sind es gerne zufrieden, einen jungen, selbstständigen Handwerker heiraten zu können, weil ihrer so ein besseres Los zu warten scheint als unter der harten, mühevollen Arbeit und den unaufhörlichen Sorgen einer Bauernfrau. Sehr oft lassen die bäuerlichen Besitzer ihre Söhne ein Handwerk erlernen, weil sie meinen, daß dies noch überall einen goldenen Boden habe. Freilich werden sie zuweilen schon recht bald dadurch eines besseren belehrt, daß die Söhne jeden Winter im väterlichen Heim einzulagern und sich bis zur neuen Arbeitsperiode durchzuessen pflegen. Bei einem Bauer waren im Winter 1894—95 sogar zwei arbeitslose Söhne zu Hause. Einige solcher junger Handwerksgesellen aus Gahlenz haben ihr Gewerbe bereits aufgegeben; doch liegt hierfür bei ihnen gewiß Unlust und Untüchtigkeit zu Grunde.

Für die weniger günstige und zum Teil recht ungünstige Lage der übrigen Gewerbe, der Tischler, Schuhmacher und Schneider ist der eine Grund in allen Fällen die zu hohe Anzahl der Betriebe, die gegenseitige Konkurrenz. Einigermaßen gilt dies auch von den Bäckereien. Bei der Schusterei und Schneiderei aber war ein großer Rückgang des örtlichen Arbeitsbedarfes, verursacht durch Fabrik, Hausierwesen und Warenbazare, zu konstatieren. Diese beiden Gewerbe werden sich gewiß nicht wieder erholen, sondern in der Hauptsache Reparaturhandwerke bleiben.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

II.

Uhrmacherhandwerk und Uhrenfabrikation,

dargestellt auf Grund der Verhältnisse

in Leipzig und Glashütte (Sachsen).

Von

Otto Schmidt.

A. Das Leipziger Uhrmachergewerbe.

1. Die geschichtliche Entwicklung der Uhrmacherei bis auf die Gegenwart.

Unter Uhren sind im Grunde genommen alle Vorrichtungen zu verstehen, welche zum Messen der Zeit dienen. Die Sonnen-, Sand- und Wasseruhren, die demnach auch in Betracht kommen könnten, haben indes für unsere Zeit eine so geringe Bedeutung, daß wir, wenn wir von Uhren reden, nur die mechanischen, d. h. diejenigen Uhren im Auge haben, welche die Zeit durch Zählen solcher Bewegungen messen, die innerhalb bestimmter Zeitteile erfolgen[1]. Das Uhrmachergewerbe würde demnach die wirtschaftliche Ordnung der Produktion solcher Zeitmesser darstellen.

Die ersten mechanischen Uhren waren dazu bestimmt, einer größeren Zahl von Personen zu dienen. In der Regel wurden sie in den Türmen von Kirchen oder andern öffentlichen Gebäuden angebracht, und darum später als Turmuhren bezeichnet. Wann die ersten Uhren dieser Art entstanden sind, ist nicht genau ermittelt. Es wird behauptet, daß sie schon im 11. Jahrhundert existiert hätten; sicher ist, daß sie im 13. Jahrhundert bekannt waren. Die berühmteste Uhr aus jener Zeit ist die, welche Sultan

---

[1] Karmarsch und Heerens Technisches Wörterbuch, 3. Aufl., 9. Bd., Prag 1888, S. 749 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Saladin im Jahre 1232 dem Kaiser Friedrich II. schenkte; offenbar war sie im Morgenlande gefertigt. In Deutschland finden sich selbst im 14. Jahrhundert Turmuhren nur in einigen größeren Städten, wie Augsburg, Breslau, Straßburg; indes werden sie im 15. Jahrhundert häufiger[1].

Die Erfindung der Taschenuhr wird allgemein dem Nürnberger Peter Hele, zu Anfang des 16. Jahrhunderts, zugeschrieben[2].

In Leipzig ist vermutlich die Rathausuhr die erste mechanische Uhr gewesen. Über ihre Entstehung ist nichts genaues bekannt; sicher ist sie jedoch vor dem Jahre 1474 verfertigt worden; denn in diesem Jahre wurde sie von einem Schlosser aus Bamberg erneuert und mit einem Schlagwerk versehen[3]. Im Jahre 1520 wurde sodann dem „Jocoff Hohmann von Nürnberg eine nawe wage verdinget, darauf man uff der gasse wiget, das man sunst ein pfundtwage nennet, darzu ein seiger uff Sant Thomasthurm"[4]. Die ersten Uhrmacher Leipzigs werden in einer Urkunde aus dem Jahre 1557 erwähnt[5]. Der Inhalt der letzteren betrifft die Kleinschmiede; auf dem Rande sind die Worte „Büchsen-Uhr- und Windenmacher" verzeichnet; in der Urkunde selbst ist jedoch keines dieser Handwerke aufgeführt. Im Hinblick darauf, daß noch unterm 10. Oktober 1556[6] ein „Erbar Rath der Stadt Leipzig Steffen Haugk, Meister des Kleinschmieds-Handwergs von S. Annenberg angedinget hat, einen Seiger oder Hora (fürs Rathaus) zu machen, mit allem dem, was darzu gehöret" dürfte die Annahme nicht ungerechtfertigt sein, daß jene Uhrmacher nur „seigersteller" gewesen sind, also Leute, denen die Wartung der öffentlichen Uhren oblag, vor allem das Aufziehen, vielleicht auch kleinere Reparaturen. Zweifellos hat es auch im Jahre 1597 in Leipzig keinen Handwerker gegeben, der imstande gewesen wäre, eine Uhr von Grund auf zu bauen. Unterm 18. Oktober 1597 hat nämlich „George Werner, Burger vndt Uhrmacher in Annaberg, vorbracht, wie er benanntem hochweisen Rath (zu Leipzig) ein neu bestendig Uhrwerk für das Rathaus daselbst innerhalb Jahresfrist machen, fertigen, liefern, vnd uf zehen Jahre allenthalben uf seine Unkosten ganghaftigk vndt ohne einigen mangel gewehren wolle"[7].

---

[1] Eugen Gelcich, Geschichte der Uhrmacherkunst, Weimar 1892, S. 24 ff.

[2] Das. S. 28.

[3] „Leipzig und seine Bauten", herausgegeben von der Vereinigung Leipziger Architekten und Ingenieure, Leipzig 1892, S. 86.

[4] Stadtkassenrechnung 1520, Fol. 139.

[5] Acta (des Leipz. Archivs), die Schlößer-Innungs-Articul betr., LXIV, 144.

[6] Ratsbuch der Stadt Leipzig 12, 1555/56, Fol. 235.

[7] Ratsbuch der Stadt Leipzig, 1598, Fol. 42. — Wahrscheinlich infolge der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Wenige Jahre später lassen sich dagegen mehrere Uhrmacher nachweisen. Zuerst wird aus dem Jahre 1602 gemeldet, „daß Heinrich Schüler — der als Uhrmacher bezeichnet wird — vors Handtwergk kommen" ist. Es kann hier nur das Handwerk der Schlosser, Sporer und Windenmacher" gemeint sein, zu deren Zunft die Uhrmacher später, ebenso wie die Büchsenmacher nach ihrer Trennung vom Schlosserhandwerk gehörten.

Nur allmählich erhob sich das junge Gewerbe zum selbständigen Handwerk. In der ersten Zeit war das Produktionsgebiet unbestimmt. Die Uhrmacher machten Schlosserarbeiten, die Schlosser Uhren. Die Anfertigung eines Meisterstücks war nicht erforderlich, „nur eine probe, wie man es genennet", wurde verlangt[1]. Bald änderte sich der Zustand. „Ob wir es wohl darbey bleiben zu lassen gesinnet — erklärten die Uhrmacher in einer Eingabe vom 17. September 1622 an den Rat — dieweil aber von Büchsenschmieden vndt andter vnsern Zunftgenossen es dahin bracht wordten, daß, wan einer vnter ihnen Meister werdten will, sonderliche Meisterstücke verfertigen solle, alß lassen wir unß solches auch gefallen, vndt es vntereinandter dahin beschlossen, daß, wer vnter vns Uhrmachern künftig zum Meisterrecht greifen vnd schreiten will, soferne er seine drey char zuvor vollkommentlich bei einem Uhrmacher gelernet, hernachgesetzte Stück zum Meisterstück machen solle," . . . „auch weil sich etliche vnserer Zunft, bevorrauß die Schlößer, bißanhero vnterstanden, Uhrmachergesellen zu halten, Uhren und Bradenwendter zu machen, welches doch nicht ihnen ziemet, sondern den großen Uhrmachern gebühret." Der Rat kam im Jahre 1624 dem Wunsche der Uhrmacher nach, „weil das Uhrmacher-Handwerk von dem Schlößer-Handwerke ganz abgesondert".

Thatsächlich wurde aber auch durch diese Maßnahme eine völlige Trennung nicht erzielt; denn nach der Beschwerde eines Uhrmachers vom 29. Januar 1641 „vnterstanden sich die Schloßer undt Kleinschmiede, die großen Uhren vndt insonderheit die bratenwendter bey den leuten zu bessern und zurechte zu machen". Namentlich über das Recht zur Anfertigung der letzteren entspann sich ein unendlicher Streit, der erst durch den Verzicht der Uhrmacher vom 1. September 1775 endgültig erledigt wurde. Damit aber war auch das Produktionsgebiet den Schlossern gegenüber genau abgegrenzt.

Dieser Verselbständigung des Uhrmacherhandwerks ging die Berufs-

---

geringen Dauerhaftigkeit der von Haugk gelieferten Uhr mußte Werner „haus, hoff vnd Vermögen zu einem gerichtlichen vnderpfande setzen".

[1] Vergl. Urkunde vom 17. September 1622 in act. cit.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

teilung bei weitem voraus. Schon die Innungsordnung der Schlosser, Sporer, Uhr- und Büchsenmacher vom 9. Dezember 1626[1] unterschied „große Uhrmacher" und „Kleinuhrmacher". Diese Scheidung findet sich in gleicher Weise in späteren Innungsvorschriften. Weiterhin vollzog sich sodann noch eine Produktionsteilung durch das Auftreten besonderer Uhrgehäusemacher, welches die Adreßbücher seit dem Jahre 1780 nachweisen.

Verfolgen wir diese drei Berufszweige im einzelnen, soweit die Quellen dies gestatten.

a. Die Großuhrmacherei.

Die Großuhrmacher hatten nach der angeführten Innungsordnung vom 9. Dezember 1676 als Meisterstück zu fertigen: „Zum ersten eine schlagweckende vierthel mit einem Federwecker, Sonn undt Monden durch zwölf Zeichen, zum andern eine repetier oder nachschlagende vierthel Uhr mit einem Federwecker undt Mondenschein, beneben zweyen geschobenen Hammerzügen, das ein jeder auf seine sonderliche Klocke schlägt, in einem Räderwerk gerichtet sey, sowohl der tage lenge zeiget und die 7 planeten." — Das Meisterstück der Kleinuhrmacher bestand hingegen aus einer „Spiegeluhr, die vierthel undt stunden schleget, soll zeigen Sonn undt Monden durch die zwölf zeich mit einer selbstziehenden tagelänge; das Schlagwerk soll schlagen 12 und 24; zum andern eine gevierdte Uhr, die soll dergleichen zeigen, undt schlagen wie die Spiegeluhr."

Hieraus sich ein klares Bild zu machen über den Unterschied zwischen Groß- und Kleinuhrmacherei, ist außerordentlich schwer. Ebensowenig ist das möglich auf Grund der Bestimmungen der Innungsartikel vom 19. März 1779[2]. Darnach hat der Großuhrmacher eine „Achttageuhr zu fertigen, welche ebenfalls Stunden und Viertel schlägt, aus ihrem eigenen Werke repetieret, wie auch Stunden, Minuten und das Datum zeiget, und entweder auf Glocken oder auf Harfen spielet," — der Kleinuhrmacher dagegen „eine Felduhr, welche Stunden und Viertelstunden schläget, und aus ihrem eigenen Werke ohne Zugwerk repetieret, auch durch einen langen Weiser auf dem äußeren Zifferblatt das Datum anzeiget, mit einem Wecker; alles soll er auf das fleißigste ausarbeiten und polieren, die Federn mit erforderlichen Stellungen, den Wecker nicht mit der Spindel, sondern mit einem Laufwerke machen, die verfertigte Uhr aber ohne Gehäuse übergeben, damit aller kost-

[1] Leipziger Zunftbuch II, 64 ff.

[2] In diesem Jahre wurden die Uhrmacher zu einer besonderen Innung vereinigt (Leipz. Zunftbuch IV, 74b—82).

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bare Aufwand vermieden werde, oder es soll derselbe eine gewöhnliche Repetier-Sack-Uhr mit einem selbstbeliebigen Gehäuse verfertigen, welche die nämlichen Dienste wie die Felduhr thut; jedoch soll bei letzterer das Wecken und Selbstschlagen wegfallen." Übrigens war es auch zulässig, für die Groß- und Kleinuhrmacherei zugleich das Meisterrecht zu erwerben.

Man geht wohl kaum fehl, wenn man annimmt, daß sich die vom Großuhrmacher gefertigten Uhren von denen des Kleinuhrmachers lediglich durch den größeren Umfang unterschieden. Es ergiebt sich daraus von selbst, daß Taschenuhren zum Produktionsgebiet der Kleinuhrmacher gehörten. Gegenwärtig weist man diejenigen Uhren in das Gebiet der Großuhrmacherei, die nicht als Zimmer- oder Taschenuhren zu bezeichnen sind. Für die vorliegende Darstellung ist diese Unterscheidung jedenfalls geeignet, den Wechsel der Produktionsweise bei der Herstellung der verschiedenen Uhren vorzuführen.

Betrachten wir die Großuhrmacherei unter jenem Gesichtspunkte näher, so finden wir, daß sich der handwerksmäßige Betrieb in ihr bis zur Gegenwart erhalten hat. In Leipzig giebt es zur Zeit drei Betriebe der letzteren Art; ihnen steht einer gegenüber, in dem die fabrikmäßige Produktionsweise eingeführt ist. Dieser ist im Jahre 1864 als handwerksmäßiger Betrieb ins Leben gerufen worden, wobei aber die Absicht zu Grunde lag, ihn allmählich, nach dem Vorbilde bereits bestehender Berliner Etablissements, zu einem fabrikmäßigen umzugestalten. Diese Umbildung erschien um so näher liegend, als gerade damals aus jenen Berliner Etablissements für Leipziger öffentliche Gebäude Uhren unter Übergehung der ansässigen Uhrmacher bezogen wurden. In der That gelang die Umgestaltung des Betriebes. 1865 wurden bereits 49 Turmuhren, 1866: 77, 1889: 130, 1890: 150 hergestellt. Die Zahl der Arbeiter betrug 1866: 13, 1885: 20, 1890: 22. Gegenwärtig werden in dem genannten Betriebe 29 Arbeiter beschäftigt. Die maschinelle Einrichtung umfaßt eine 6pferdige Dampfmaschine, 8 größere Drehbänke, zum Teil mit Specialeinrichtung für die Uhrenfabrikation, 4 Fräs- und eine Universalfräsmaschine, 4 Bohrmaschinen und eine Hobelmaschine. Bei einem jährlichen Umsatz von beiläufig 170 000 Mark werden gegen 180 größere Uhren, davon etwa 150 Turmuhren fabriziert. Arbeitsteilung ist nach Möglichkeit durchgeführt. Der Produktionsprozeß gestaltet sich etwa folgendermaßen. Die aus Gußeisen nach eigenen Modellen in einer Gießerei gefertigten Gestelle werden zunächst auf der Hobelmaschine gehobelt, dann abgeschliffen und mit Verbindungssäulen, welche mit starken Muttern das Gestell zusammenhalten, versehen; ferner werden die Zapfenlager, welche aus Phosphorbronze bestehen, durch Hämmern gehärtet. In-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zwischen werden die Wellen und die Verzahnungen der gegossenen Räder mittels Fräsmaschine gedreht, die Triebe gehärtet und poliert; auf die Walzen, die aus Eichenholz, Messing oder Gußeisen bestehen, werden schraubenartige Windungen eingedreht; ferner werden die Hemmungen, die Zeiger und das Pendel gefertigt, sowie die Zifferblätter lackiert.

Außerdem befaßt sich dieser Betrieb mit der Montierung elektrischer, d. h. solcher mechanischer Uhren, bei denen als Motor elektrische Kraft verwandt wird. In Deutschland tauchten dieselben zuerst im Jahre 1839 auf. Der Vorteil gegenüber den gewöhnlichen mechanischen Uhren liegt darin, daß es möglich ist, mit der eigentlichen Uhr eine beliebige Anzahl von Zifferblättern zu verbinden, die dieselbe Zeit zeigen wie jene. Allerdings besteht zur Zeit eine unbedingte Sicherheit für die Wirkung der Elektricität noch nicht; es ist jedoch zu erwarten, daß es gelingen wird, hier noch manche Verbesserung vorzunehmen.

Von 1890—92 führte die erwähnte Firma 8 elektrische Uhrenanlagen mit im ganzen 70 Zifferblättern aus.

Wenn es noch nicht gelungen ist, den mit jenen Vorzügen ausgestatteten Uhren weiteren Eingang zu verschaffen, so liegt das in erster Linie an den verhältnismäßig hohen Preisen, die dadurch hervorgerufen werden, daß zur Zeit noch wenigstens die besseren Systeme gesetzlich geschützt sind. Noch immer ist z. B. die Anschaffung von 20 gutgehenden Uhren um 40 % billiger als eine elektrische Uhrenanlage mit der gleichen Anzahl von Zifferblättern. Die Herstellung der Uhren selbst geschieht in der Regel durch die Erfinder der betreffenden Systeme auf fabrikmäßige Weise. Soweit es sich übersehen läßt, sind die Mechaniker hieran in umfangreicherem Maße beteiligt, als die Uhrmacher.

Ferner vertreibt die erwähnte Firma Kontrolluhren und Apparate, die bestimmt sind, Wächterdienste ausübende Personen zu kontrollieren. Endlich hat es der Inhaber des Geschäftes übernommen, eine Anzahl Uhren öffentlicher Gebäude aufzuziehen und zu regulieren.

Die Arbeitskräfte setzen sich durchweg aus gelernten Schlossern zusammen; tüchtige gelernte Großuhrmacher sollen selten sein. Es wird behauptet, daß der Schlosser, der mit der Herstellung gewisser Teile betraut werden soll, anfangs nur geringes zu leisten vermag, daß ihm aber, wenn er darauf eingearbeitet sei, der Vorzug umfassenderer Geschicklichkeit gegenüber dem gelernten Großuhrmacher sehr zu statten komme.

Die Aufsicht über die Arbeiter ist zwei Werkführern übertragen. Das Absatzgebiet hat sich nach und nach auf ganz Deutschland und die meisten übrigen europäischen Länder, ja auch auf andere Weltteile ausgedehnt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Von den drei handwerksmäßigen Betrieben besitzen zwei gleichfalls mehrere Maschinen: Drehbank, Fräs-, Bohr- und Hobelmaschine, die indes durch Fußbetrieb in Bewegung gesetzt werden. In beiden ist außer den Inhabern je ein Geselle und ein Lehrling beschäftigt. Von Arbeitsteilung kann naturgemäß nicht die Rede sein. Gesellen und Lehrlinge arbeiten nach der in jedem Falle gegebenen Anweisung des Meisters. Berücksichtigt man, daß hier Ausgaben für technische Leitung, kaufmännisches Personal, die bedeutend höhere Amortisationsquote des stehenden Kapitals wegfallen, so könnte man namentlich im Hinblick auf die niedrigere Lebenshaltung der Inhaber annehmen, daß diese Betriebe dem fabrikmäßigen, gegenüber konkurrenzfähig sein müßten. Das ist aber nicht der Fall. Durch die Arbeitsteilung wird eine bedeutend höhere Leistungsfähigkeit hinsichtlich der präciseren Ausführung erreicht, wie sie derjenige, der alle Teile fertigt, erlangen kann. Dazu kommen wesentliche Vorteile, die der Dampfbetrieb bietet. Es bleibt z. B. beim Fußbetriebe die Wahl, die Verzahnungen in den Rädern gleichzeitig durch den Guß zu bewirken oder durch Werkzeuge und Handarbeit; denn durch Fußbetrieb ist es nicht möglich, einer Fräsmaschine die Kraft zur Hervorbringung der Verzahnungen zu verleihen. Werden aber die Verzahnungen durch Guß bewirkt, so werden sie, auch nach sorgfältiger Bearbeitung, die Kraftübertragung in der Weise nicht vollziehen können, wie es wünschenswert ist. Anders beim Dampfbetrieb. Hier kann man die Verzahnungen durch die Fräsmaschine ausführen und so möglichst alle Hindernisse der Kraftübertragung beseitigen. Alle Konkurrenzbestrebungen des Handwerks werden hauptsächlich an der Qualität scheitern. Die Zahl der in einer solchen kleinen Werkstatt verfertigten Uhren betrug im verflossenen Jahre 6; zur Ausfüllung der „stillen Zeiten" werden das Ausbessern von Fahrrädern und andere mechanische Arbeiten übernommen.

Wenn schon an dieser Stelle als bekannt vorausgesetzt wird, daß der Kampf zwischen älteren und neueren Betriebsformen in der Kleinuhrmacherei schneller zu Ende geführt worden ist, als in der Großuhrmacherei, so fragt es sich: Welches sind die Ursachen dieser Erscheinung? Bei Beantwortung dieser Frage ist zunächst darauf hinzuweisen, daß die Uhren des Großuhrmachers, namentlich die Turmuhren, die in der älteren Zeit das Hauptproduktionsgebiet bildeten, immer nur in beschränkterem Umfange zu einem Bedürfnisse werden konnten. Sodann erfordern sie Anpassung an bestimmte bauliche Verhältnisse. In dem Maße nun, wie das Bedürfnis nach größeren Uhren wuchs, trat letzteres Moment zurück. Ein gutes Beispiel hierfür bieten die Stationsuhren der Eisenbahnen, insbesondere die Perronuhren, bei denen die Anpassung an lokale Verhältnisse fast ganz wegfällt. Damit

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und mit dem Uebergang der Bautechnik zu Normalmaßen wurde die Bildung von größeren Betrieben zum Zweck der Massenfabrikation möglich. Der Uebergang zur schablonenmäßigen Produktion ist um so wichtiger, als nun die Herstellung gewisser Teile auf Vorrat geschehen kann, wodurch die Benutzung der vorhandenen Einrichtungen und die Beschäftigung der Arbeiter in Zeiten, in denen nicht genügende Aufträge vorliegen, ermöglicht wird.

b. Die Kleinuhrmacherei.

In der Kleinuhrmacherei finden wir wesentliche Unterschiede in der Entwicklung hinsichtlich der Produktion von Zimmer- und Taschenuhren. Erstere sind bedeutend länger dem Handwerk verblieben als letztere. Es wird daher auch hier die Annahme gerechtfertigt sein, daß das Maß des Bedürfnisses einen entscheidenden Einfluß auf die Produktionsweise ausgeübt hat. Für Leipzig ließ sich feststellen, daß noch zu Anfang der 40er Jahre dieses Jahrhunderts von einem Uhrmacher Zimmeruhren auf Bestellung gemacht worden sind. Ein anderer Uhrmacher hat zu dieser Zeit, wie aus zuverlässiger Quelle berichtet wird, sogar noch solche Uhren auf Vorrat, zum Verkauf auf der Messe gebaut; nur in Fällen der Dringlichkeit hat er die Ebauchen von Wien bezogen.

Inbezug auf die Taschenuhren sind wir außer stande, derartige Nachweise zu erbringen. Sicher ist, daß ihre handwerksmäßige Herstellung viel früher aufgehört hat. In der Mitte des vorigen Jahrhunderts stand die Uhrenfabrikation Englands, der Schweiz und Frankreichs bereits in hohem Ansehen[1]; ja wir wissen sogar aus einem „Gutachten der Leipziger Kaufmannschaft über den Handel mit England" aus dem Jahre 1738, daß „sowohl alle silberne und stählerne Galanterie- und Manufakturwaren, als Uhren 2c. in hiesige Lande"[2] gebracht worden sind. Auffallenderweise tritt in den Vorschriften der Leipziger Innung über das Meisterstück die Taschenuhr fast vollständig zurück, sodaß die Frage entstehen kann: Haben die Kleinuhrmacher hier überhaupt je Taschenuhren gefertigt?

Wichtig für die Beantwortung dieser Frage ist ein 422 Seiten starkes Buch mit dem Titel „Praktischer Unterricht von Taschenuhren, sowohl für Verfertiger, als auch für die Liebhaber derselben von C. F. Vogel, Leipzig 1774". Dieses Buch behandelt die technische Seite der Taschenuhrmacherei vollständig und enthält auch in wirtschaftlicher Beziehung beachtenswerte Erörterungen. „Ich war", sagt der Verfasser im Vorwort (S. XVII ff.)

[1] Gelcich, S. 147 ff.

[2] Ernst Hasse, Geschichte der Leipziger Messen, Leipzig 1885, S. 457 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

„mit meinem ganzen Werke fertig und es war auch schon zum Druck bestimmt, als ich noch zween der geschicktesten Künstler ... kennen lernte. Der erste war Herr Steinbach, ein zeither in Leipzig geschickter Uhrmacher. Er war so gütig, einen Teil meiner Schrift zur Probe anzuhören, und aus seiner überaus liebreichen und ganz von aller Rückhaltung entfernten Unterredung entstand dieser kleine Vorrat von Anmerkungen, welche meinen Lesern gewiß ein annehmlich Geschenk sein werden, und von seiner Geschicklichkeit ein unverwerflich Zeugnis ablegen." An einer anderen Stelle (S. XXII) erwähnt dann der Verfasser, daß Steinbach früher in Genf gewesen sei. Mindestens geht also daraus hervor, daß ein Leipziger Uhrmacher in jener Zeit imstande war, Taschenuhren zu fertigen. Der Verfasser klärt uns aber noch weiter auf. Er fragt (S. 366 u. 367): „Was hat man also von Uhrmachern zu halten, die gar keine Versuche in Taschenuhren machen, sondern nur immer in einem fort Brot verdienen wollen, und sich um die Vervollkommenheit ihrer Uhren wenig bekümmern, sie mögen gehen, wie sie wollen, wenn sie nur nicht stehen bleiben?" Daraus ist wohl zu schließen, daß die einheimische handwerksmäßige Taschenuhrmacherei damals nach alter, unzeitgemäßer Schablone arbeitete. Unter Hinblick auf die in England, Frankreich und Genf eingeführte Arbeitsteilung und Anwendung von Maschinen führt der Verfasser sodann aus, daß die Produkte des heimischen Uhrmachers mit den dort entstandenen Fabrikaten weder in Bezug auf Preis, noch auch Qualität in Konkurrenz treten könnten. Er empfiehlt nicht nur Uhrfedern, Ketten und Spiralfedern, die aus England und Frankreich bezogen wurden, im Lande zu machen, sondern regt auch die Gründung von Uhrenfabriken an.

Nach alledem bildet das letzte Drittel des vorigen Jahrhunderts für die Taschenuhrenproduktion eine Übergangsperiode, die ihrem Abschluß nahe war. Schon vor dem Jahre 1779 war es zur „eingeführten Gewohnheit"[1] geworden, nicht selbstverfertigte Uhren, „ingleichen alle anderen zu Uhren gehörige Sachen, als Ketten, Gehäuse, Federn und dergleichen im einzelnen Stück, sowohl in als außer den Messen zu verkaufen." Einen weiteren Einblick gestattet sodann eine Anzeige eines Uhrmachers im „Leipziger-Adreß-Post- und Reisekalender" aus dem Jahre 1780 (S. 155), wonach „von ihm nicht nur allerhand große und kleine und Taschenuhren zu haben sind", sondern es wurden auch bei ihm „alle Sorten von neuen silbernen, tombackenen, auch schwarz und couleurten Chagrinen Uhrgehäusen, wie auch Maschinen und Instrumente nach der Bestellung gefertigt, nicht weniger

[1] Innungsordnung Art. XXX.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

auch beschädigte Uhrgehäuse nach Verlangen repariert." Mag die Anfertigung von Taschenuhren auf Bestellung in jener Zeit noch vorgekommen sein, so läßt sich das für unser Jahrhundert weder auf Grund des vorhandenen Urkundenmaterials, noch auch aus Mitteilungen der ältesten Uhrmacher nachweisen.

Es ist aber nun nicht richtig, wenn man annimmt, daß der Uhrmacher nach Beendigung des Kampfes zwischen fabrikmäßiger bezw. hausindustrieller und handwerksmäßiger Produktionsweise auf den Verkauf und die Reparatur der Zimmer- und Taschenuhren beschränkt gewesen sei. Es blieb ihm noch ein Teil der Produktion, die Repassage, wenn sie auch nach und nach an Bedeutung verloren hat. In der ersten Zeit, wohl bis Ende der 60er Jahre, hatte dieselbe mehr die Bedeutung der heutigen Finissage, die eine Vollendung durch Handarbeit der mittels der Maschine gemachten Einzelteile bezweckt, und die ein gründliches „Nacharbeiten" erfordert. Ohne diese Repassage waren jene Uhren nicht gebrauchsfähig. Durch die Vervollkommnung der Technik ist es seitdem gelungen, den aus der Fabrikation hervorgehenden Uhren einen höheren Grad von Gebrauchsfähigkeit zu verleihen. In der Gegenwart ist die Repassage mehr eine Durchsicht hinsichtlich der Funktionierung der einzelnen Teile und des Zusammenwirkens derselben; es handelt sich höchstens um die Beseitigung kleiner Unebenheiten. Aber auch nur bei den Uhren mittlerer Qualität findet eine solche Durchsicht durch den Uhrmacher statt. Bei denen erster Qualität erfolgt sie in der Fabrik. Bei minderwertigeren Uhren sieht man überhaupt davon ab, ölt sie nur und überläßt sie ihrem Schicksal.

Aber auch im Reparaturbetriebe ist eine Wandlung im Laufe dieses Jahrhunderts eingetreten, die das Produktionsgebiet des Handwerks noch weiter eingeschränkt hat. Heute findet der Uhrmacher sämtliche einzelne Teile einer Uhr in der Fourniturenhandlung vor; er braucht sie nur dem gerade vorliegenden Werke anzupassen, während das noch in der Mitte dieses Jahrhunderts weit weniger der Fall war.

Es kann nur der früheren Bedeutung der Repassage zuzuschreiben sein, daß sich der Detailhandel mit Uhren, obgleich derselbe schon nach der Innungsordnung vom Jahre 1779 den Kramerinnungsverwandten gestattet war, doch in der Hauptsache in den Händen der Uhrmacher erhalten hat.

Je mehr die Repassage an Bedeutung verliert, wird es auch dem Kaufmann, der die Uhrmacherei nicht erlernt hat, möglich, sich mit dem Detailhandel in Uhren zu befassen. Gegenwärtig befindet sich dieser jedoch, wie erwähnt, vornehmlich noch in den Händen der Uhrmacher. Ohne Einschränkung

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

darf man die Behauptung aufstellen, daß es das Ziel eines jeden jungen Uhrmachers ist, ein Verkaufsgeschäft mit einer Reparaturwerkstatt zu verbinden. Nur ungern verzichtet er auf die Eröffnung eines Ladens. Und doch muß mancher von einem solchen Vorhaben Abstand nehmen, wenngleich er über ein Kapital von mehreren tausend Mark verfügt, da es ausgeschlossen erscheinen muß, gegenüber Geschäften mit einem Lagerbestand im Werte von 10—100 000 Mark mit Erfolg als Konkurrent aufzutreten. Immerhin bildet es noch die Regel, daß die selbständigen Uhrmacher auch eine Uhrenhandlung betreiben, und nicht selten gebührt dem Ertrage aus dem Uhrenhandel die erste Stelle im Etat des Uhrmachers.

Die feilgehaltenen Uhren werden meist von den Grossisten, seltener von Fabrikanten direkt bezogen. Das hat verschiedene Gründe. Der kleinere Uhrmacher verfügt nicht oft über so große Mittel, daß er imstande wäre, seine Waren gegen bar einzukaufen. Er ist gezwungen, Kredit, und zwar einen langfristigen Kredit in Anspruch zu nehmen, da die Waren, die er vorrätig hält, oft auf Jahre hinaus unverkäuflich bleiben und den Charakter von „Ladenhütern" annehmen. Der Großhändler gewährt diesen Kredit in zahlreichen Fällen bis zu einem Jahre, während es die Fabrikanten, wenigstens die leistungsfähigsten, ablehnen müssen, in dieser Weise ihr Betriebskapital festzulegen. Unter ihnen giebt es außerdem eine große Anzahl, die ausschließlich mit Grossisten Verbindungen unterhalten. Abgesehen davon ist es aber auch für den Uhrmacher vorteilhafter, dieses oder jenes Stück bei Bedarf beim Grossisten zu entnehmen, statt ein großes Lager zu unterhalten, das unter allen Umständen einen bedeutenden Zinsaufwand verursacht. Dieses Verfahren ist um so empfehlenswerter, als der Leipziger Großhandel in der Lage ist, auch sehr weitgehenden Ansprüchen zu genügen. Taschenuhren werden indes ungleich häufiger unmittelbar vom Fabrikanten bezogen, als andere Uhren, besonders seitdem zahlreiche Schweizer Fabrikanten begonnen haben, die deutsche Kundschaft durch Reisende besuchen zu lassen. Im übrigen ist es in der Natur der Sache begründet, daß mit dem Wachsen des Umsatzes auch dem direkten Bezug vom Fabrikanten der Vorzug gegeben wird.

Neben Leipzig und der Schweiz sind Frankfurt a./M., Berlin, der Schwarzwald und Schlesien als Bezugsquellen des Uhrmachers zu bezeichnen. Englische und französische Fabrikate, noch mehr aber amerikanische treten diesen gegenüber bedeutend in den Hintergrund. Auch Glashütte kommt nicht wesentlich in Betracht, trotz des hohen Ansehens, das die Glashütter Erzeugnisse genießen. Die Zahl der durch den Leipziger Detailhandel im letzten

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahre verkauften Glashütter Uhren dürfte mit etwa 130 Stück zutreffend bemessen sein.

Vielfach hält der Uhrmacher außer Uhren auch noch andere Waren vorrätig. Hierher gehören Bijouterien, Juwelen, optische Instrumente, mechanische Musikwerke u. a. m. Doch macht sich eine bedeutende Specialisierung bemerkbar. Gerade diejenigen Detaillisten, die den größten Umsatz haben, führen meist nur Uhren; sogar Uhrketten sind ausgeschieden. Außerdem besteht ein Specialgeschäft für Taschenuhren und ein anderes für Schwarzwälder Uhren. Diese Richtung der Entwicklung wird erklärlich, wenn man im Auge behält, daß jeder bestrebt sein muß, wenigstens in einem Zweige seines Geschäftes einen möglichst hohen Grad von Leistungsfähigkeit zu erwerben. Nur in wenigen Fällen ist jene Kombination in einem Maße vorhanden, daß man von einer allseitigen Leistungsfähigkeit reden könnte. Ein solches Geschäft besitzt ein Warenlager im Werte von 120—150 000 Mark.

Außer der geringen Mitwirkung bei der Produktion, die dem Uhrmacher durch die Repassage belassen ist, bildet für ihn in seiner Eigenschaft als Handwerker die Reparatur die Hauptthätigkeit. Dieselbe kann sich auf die verschiedensten Teile der Uhr beziehen und erfordert deshalb einen sehr verschiedenartigen Apparat von Werkzeugen und kleinen Maschinchen, die meist mit der Hand, seltener mit dem Fuß in Bewegung gesetzt werden. Die Reparatur der Gehäuse bleibt dem Gehäusemacher überlassen. Im übrigen vollzieht der einzelne Arbeiter die Reparatur von Anfang bis zu Ende, auch in solchen Werkstätten, in denen 5 und mehr Gehilfen beschäftigt sind. Übereinstimmend verneinen die Uhrmacher die Frage nach der Möglichkeit der Einführung der Arbeitszerlegung und begründen ihre Meinung durch den Hinweis auf die große Verschiedenartigkeit der Uhren in Bezug auf Größe und Qualität. Dabei ist es indes nicht ausgeschlossen, daß gleichartige Reparaturen stets demselben Arbeiter übertragen werden. Bei der Repassage ist es dagegen möglich und auch üblich, eine bestimmte Anzahl Uhren gleicher Qualität gleichzeitig zu zerlegen, hinsichtlich etwaiger Fehler zu prüfen, und diese dann zu beseitigen.

Auch die Fachpresse hat jene Frage in anderem Sinne bis jetzt nicht zu beantworten vermocht. Im „Journal der Uhrmacherkunst" wurde zwar im Jahre 1876 (S. 129) der Versuch in Aussicht gestellt, die Möglichkeit der Arbeitsteilung in der Reparaturwerkstatt eingehend zu begründen. Es ist jedoch dabei geblieben, hervorzuheben, daß es möglich sei, eine Anzahl Uhren gleichzeitig zu zerlegen, die nötigen Reparaturen festzustellen, und die Fournituren auszusuchen. Die Reparaturen seien dann dem für jeden Teil

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

geeignetsten Arbeiter zu übergeben, während es dem Chef oder dem Werkführer vorbehalten bleibe, eine genaue Kontrolle auszuüben.

Die etwa an Gold- und Silberwaren, optischen und anderen Gegenständen verlangten Reparaturen führt der Uhrmacher selten selbst aus; er übergiebt sie vielmehr einer Werkstätte der betreffenden Branche. Wenn diese Art von Gegenständen einen Hauptzweig des Handelsgeschäftes bildet, wird dafür auch wohl ein besonderer Arbeiter in der Werkstatt des Uhrmachers beschäftigt.

Aus dem Thätigkeitsbereiche des Uhrmachers ist sodann die Bedienung der „Aufziehkundschaft" hervorzuheben. Dieses Arbeitsfeld hat sich namentlich in den letzten 30—40 Jahren ausgedehnt. Die „Aufziehkundschaft" setzt sich durchweg aus solchen wohlhabenden Leuten zusammen, die mehrere Zimmeruhren besitzen und es bequem finden, die Behandlung derselben sachverständigen Personen zu überlassen. Die Vergütung dieser Leistungen geschieht unter Zugrundelegung eines Abonnementspreises von 15—30 Mark pro Jahr. Eine ausgedehntere Aufziehkundschaft haben jedoch nur wenige.

Von ganz untergeordneter Bedeutung ist für die Kleinuhrmacherei die Teilnahme an der Montierung von elektrischen Uhren. Es konnte nur ein Fall festgestellt werden, in dem ein Kleinuhrmacher innerhalb 4 Jahren 4 Uhrenanlagen montiert hat. Zum größten Teil wird die geringe Beteiligung dem Mangel an Kenntnissen zugeschrieben.

Inbetreff des Gewinns aus dem Verkaufsgeschäft gegenüber den Einnahmen aus dem Reparaturbetriebe wurde bei mehreren Uhrmachern, deren Geschäftslokale im Mittelpunkt der Stadt liegen, ein Verhältnis von 1:4, in anderen Fällen ein solches von 1:2, bei Uhrmachern, deren Geschäftslokale vom Centrum entfernter lagen, ein solches von 1:1 konstatiert.

c. Die Gehäusemacherei.

Es ist schon darauf hingewiesen worden, daß nach dem Leipziger Adreß- Post- und Reisekalender vom Jahre 1780 ein Uhrmacher sich auch zur Anfertigung von Uhrgehäusen empfahl. Seitdem führt das Leipziger Adreßbuch alljährlich 1—4 Gehäusemacher auf. Es dürfte daher die Annahme gerechtfertigt sein, daß das Gewerbe der Gehäusemacher[1] durch Abzweigung vom Uhrmachergewerbe entstanden ist. Heute steht es unabhängig da.

---

[1] Die hier erwähnten Gehäusemacher sind nicht zu verwechseln mit den Tischlern, die hölzerne Uhrgehäuse für Zimmeruhren fertigen; bei jenen handelt es sich um Gehäuse für Taschenuhren.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Obgleich heute auch die Gehäusemacher in der Hauptsache auf Reparaturen angewiesen sind, so kommt doch auch noch die Neuanfertigung von Gehäusen vor, und zwar da, wo Anpassung an ein vorhandenes Werk erforderlich ist, oder individuelle Wünsche erfüllt werden sollen. Einer der genannten 4 Gehäusemacher hält drei Arbeiter und stellt jährlich etwa 60 neue Gehäuse her. Das Metall wird in Röhren oder Platten bezogen und unter Anwendung von Stanze, Dreh, Schleif- und Polierbank, sowie unter Zuhilfenahme kleinerer Werkzeuge in handwerksmäßiger Weise verarbeitet.

2. Statistisches.

Das im vorstehenden gezeichnete Bild der Vergangenheit und Gegenwart der Leipziger Uhrmacherei würde sich bedeutend eindrucksvoller gestalten, wenn seine Belebung durch zuverlässige, vergleichbare statistische Daten möglich wäre. Die vorhandenen Zahlen können dazu indes nur in ungenügender Weise dienen.

Für die ältere Zeit sind wir hauptsächlich auf die Angaben des Leipziger Adreßbuches angewiesen.

Darnach gab es in Leipzig

	Taschenuhrmacher	Großuhrmacher	Groß- und Kleinuhrmacher	im ganzen
1746	5	3	—	8
1751	5	4	1	10
1757	4	3	1	8
1770	6	—	2	8
1780	5	2	—	7
1790	?	?	?	10

Im laufenden Jahrhundert gestaltete sich das Verhältnis der Zahl der selbständigen Uhrmacher zur Einwohnerzahl wie folgt:

Jahr	Einwohnerzahl	Uhrmacher	Auf 1 Uhrmacher kamen Einwohner
1800	32 146	8	4018
1810	34 342	14	2453
1820	37 375	9	4152
1830	40 946	11	3722
1840	51 712	16	3232
1850	63 848	24	2660
1860	78 030	25	3121
1870	101 810	46	2213

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahr	Einwohnerzahl	Uhrmacher	Auf 1 Uhrmacher kamen Einwohner
1875	127 387	63	2022
1882	153 759	90	1784
1890	179 689	75	2396

Stellt man die Zahl der in der Uhrmacherei thätigen Personen der Einwohnerzahl Alt-Leipzigs gegenüber, so ergiebt sich für die Jahre 1875, 1882, 1890 folgendes:

Jahr	Einwohnerzahl	Zahl der in der Uhrmacherei thätigen Personen	Auf je einen derselben kommen Einwohner
1875	127 387	157	811
1882	153 759	222	693
1890	179 689	204	880

Hat es hiernach den Anschein, als ob sich die Lage der Uhrmacher bedeutend verschlechtert habe, so ist vor allem darauf hinzuweisen, daß die Uhr, besonders die Taschenuhr, gegenwärtig in weiterem Umfange als Konsumtionsgegenstand auch der minder bemittelten Klassen anzusehen ist, als dieses früher der Fall war.

Wertvoll würde ferner eine Übersicht der Zahl der in den verschiedenen Zeiten durchschnittlich in einem Betriebe beschäftigten Personen sein. Für die ältere Zeit läßt sich auf Grund des vorhandenen Materials eine solche Übersicht nicht geben; doch hat es den Anschein, als ob die Betriebe vorwiegend Alleinbetriebe gewesen seien; wenigstens läßt sich nachweisen, daß im Jahre 1777 nur ein Uhrmacher drei Gesellen hatte, während die übrigen ohne Gehilfen arbeiteten.

Es entfielen durchschnittlich thätige Personen auf je einen Betrieb:

1875	2,49
1882	2,47
1890	2,72.

Die Ausscheidung der Alleinbetriebe ist nur für das Jahr 1882 möglich; es waren damals 34. In den übrigen 56 Betrieben (53 Haupt-, 3 Nebenbetriebe) waren im ganzen 176 Personen thätig, sodaß, wenn man weiter einen Betrieb der Turmuhrmacherei außer acht läßt, auf jeden der anderen 55 Betriebe durchschnittlich 2,80 Personen entfielen.

Nach der Stellung im Berufe waren

	Inhaber und Geschäftsleiter	Wissenschaftlich, technisch oder kaufmännisch gebildete Angestellte	Sonstige Gehilfen	Im ganzen Personen
1882	90	6	126	222
1890	75	6	126	207

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

„Zu Hause für fremde Rechnung" sind nach der Gewerbestatistik vom 5. Juni 1882 (Bd. 6, S. 142/43) in der Uhrmacherei Leipzigs keine Personen beschäftigt gewesen. Diese Angabe kann nur insofern richtig sein, als es wohl keinen Uhrmacher giebt, der ausschließlich für fremde Rechnung thätig ist, während eine große Anzahl vornehmlich der Alleinbetriebe Arbeiten für fremde Rechnung ausführt. Es sind dies namentlich die später noch zu erwähnenden Stubenarbeiter.

Mit einem Motor ist nur ein Betrieb, und zwar die oben näher beschriebene Turmuhrenfabrik, ausgestattet [1].

Will man aus den vorstehenden Zahlen irgendwelche Schlüsse ziehen, so hat man vor allem zu berücksichtigen, daß Leipzig [2] als Verkehrscentrum mit einer bedeutenden auswärtigen Detailkundschaft zu rechnen hat. Namentlich ist dies für die im Mittelpunkte der Stadt belegenen Geschäfte von Wichtigkeit. In einem Falle konnte z. B. festgestellt werden, daß der Absatz an Auswärtige der Hälfte des Gesamtumsatzes nahe kam; in anderen Fällen betrug er $^1/_4$—$^1/_3$ desselben.

3. Der Uhrengroßhandel.

Der Ursprung des heutigen Leipziger Uhrengroßhandels liegt wahrscheinlich im Meßhandel. Auf die erste Nachricht über den Vertrieb von Uhren auf der Leipziger Messe aus dem Jahre 1738 ist bereits hingewiesen worden. Weiter wird uns über die Michaelismesse des Jahres 1778 [3] berichtet, daß ein erheblicher Absatz von Uhren an die die Messe besuchenden Griechen stattgefunden habe.

Über den Umfang des Leipziger Uhrenmeßhandels giebt uns freilich das vorhandene Material nur ungenügenden Aufschluß. Ein ungefähres Bild kann man sich aus einer Zusammenstellung der Zahl der im Leipziger Adreßbuch seit 1810 unter der Rubrik „fremder Handelsstand" als Uhrenhändler bezeichneten Personen machen; indes ist es fraglich, inwieweit dieses Verzeichnis Anspruch auf Vollständigkeit besitzt.

Nach diesen Quellen waren auswärtige Uhrenfabrikanten und -Händler auf der Leipziger Messe vertreten:

---

[1] Quellen für die gegebenen statistischen Daten sind für die ältere Zeit: Adreßbücher der Stadt Leipzig; für die neuere Zeit: Hasse, Die Stadt Leipzig und ihre Umgebung, Leipzig 1878, S. 119; Verwaltungsbericht der Stadt Leipzig für die Jahre 1866—1877, S. 280; desgl. für das Jahr 1892, S. 30, 36. Statistik des Deutschen Reiches, N. F., Bd. 3, S. 118, Bd. 6, II, S. 143, 153.

[2] Die gegebenen Zahlen beschränken sich auf Alt-Leipzig.

[3] Hasse, Geschichte der Leipziger Messen, S. 338.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahr	Zahl	Jahr	Zahl
1810	16	1850	10
1820	15	1860	27
1830	15	1870	23
1840	17		

Nach dem Leipziger Meß-Adreßbuch waren vertreten:

Jahr	Zahl der Uhrenfabrikanten und -Händler
1874	28
1879	26
1884	15
1889	17
1894	18

Soweit demnach die Zahl der vertretenen Firmen in Betracht kommt, fällt der Höhepunkt der Entwicklung des Meßhandels in das Jahr 1874. Damit ist aber für die Höhe des Umsatzes nichts bewiesen. Im Hinblick auf die Steigerung des Gesamtumsatzes hat jedenfalls der Meßhandel dem stehenden Handel gegenüber an Bedeutung abgenommen.

Der stehende Betrieb des Uhrengroßhandels scheint in Leipzig dadurch entstanden zu sein, daß ausländische Firmen, insbesondere schweizerische, welche die Leipziger Messen besuchten, hier Niederlagen errichteten. Mehrere ältere hiesige Firmen sind nachweisbar aus solchen Niederlagen hervorgegangen. In den 40er Jahren gab es in Leipzig etwa 3 ansässige Großhandlungen; gegenwärtig beträgt ihre Zahl 10—12[1]. Es versteht sich, daß das Absatzgebiet dieser Firmen sich ebensowenig auf Leipzig beschränkt, als dasjenige des Meßhandels.

In mehrfacher Hinsicht haben sich im Laufe der Zeit im Leipziger Uhrengroßhandel Wandlungen vollzogen. Sein Arbeitsgebiet hat sich wesentlich verändert, am meisten in Bezug auf Wand- und Standuhren. Soweit sich ermitteln läßt, gelangten im zweiten Drittel dieses Jahrhunderts, neben Taschenuhren, Zimmeruhren mit Holzgehäusen, die in Wien hergestellt wurden, zum Vertrieb, ohne daß irgendwelche Veränderung an ihnen vorgenommen wurde. Allmählich aber wurden diese Uhren durch Pariser Pendülen verdrängt. Auch sie wurden anfangs ohne vorherige Veränderung zum Verkauf gebracht. Ende der 60er Jahre begann man dagegen wegen des hohen Zolles die Messingbronze des Pariser Gehäuses durch Zink zu

[1] Bei mehreren ist es fraglich, ob sie als Großhandlungen anzusehen sind.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ersetzen; die Zinkgehäuse wurden zumeist in Berlin gefertigt; die Vergoldung ließ man auch auf eigene Rechnung in Leipzig vornehmen. Neben diesen Pendülen bezog man solche mit Marmorgehäusen aus Belgien. Aber auch die Pendülen vermochten ihren Stand nicht allzulange auf dem Markte zu behaupten. An ihre Stelle traten die Regulatoren. In den Jahren 1871/72 war das Pendülengeschäft bereits „energisch zurückgedrängt", 1876 war es „kaum noch nennenswert"[1].

Aber bald begann man, anstatt fertige Regulatoren einzuführen, die Holzgehäuse auf eigene Rechnung herstellen zu lassen und nur die Werke zu beziehen, in der ersten Zeit aus Wien, dann aber auch aus dem Schwarzwald und aus Schlesien, wo die Werkfabrikation inzwischen einen bedeutenden Aufschwung genommen hatte. Es war in der ersten Zeit nicht leicht, der Konkurrenz mit Erfolg entgegenzutreten; Form und Ausführung der Gehäuse ließen anfangs vieles zu wünschen übrig. Zunächst lehnte man sich noch an französische Muster an; doch gelang es nach längeren Bemühungen, sich hiervon frei zu machen. Diesen Fortschritt führte man nicht zum mindesten auf den Einfluß der Ausstellungen, Kunstgewerbeschulen und Museen zurück[2]; außerdem hatte das Inkrafttreten des Gesetzes betreffend den Markenschutz vom 30. November 1874 in mancher Beziehung als Ansporn zur kunstgewerblichen Vervollkommnung gedient.

Nehmen wir nunmehr eine Großhandlung in Augenschein, die sich ausschließlich mit dem Vertrieb von Zimmeruhren beschäftigt. Die Werke werden aus dem Schwarzwald, auch wohl aus Schlesien bezogen. Der größere Teil der Gehäuse wird in der eigenen Fabrik, die in Mühlhausen (Thüringen) gelegen ist und etwa 150 Arbeiter beschäftigt, hergestellt. Ein besonders angestellter Zeichner hat die Entwürfe zu liefern. Die Ausführung eines Teiles der Gehäuse wird auch wohl Leipziger Tischlern übertragen, namentlich dann, wenn es sich um ein künstlerisch auszustattendes Stück nach besonderer Zeichnung handelt. Auf diese Weise ist es dem Geschäftsinhaber möglich, den Produktionsprozeß im einzelnen zu verfolgen, und etwaige Anordnungen nach mündlicher Rücksprache zu treffen. Aber auch Gehäuse, die dem Durchschnittsbedürfnisse zu entsprechen bestimmt sind, läßt das Geschäft bei Leipziger Tischlern herstellen, zumal ihr Preis die Produktionskosten bei Anfertigung unter eigener Leitung keineswegs übersteigt. Die letztere Produktionsweise hat dagegen den Vorteil, eine gleichmäßigere Ausführung zu

---

[1] Handelskammerberichte für die Jahre 1871/72, 1876 und hinsichtlich der ganzen Entwicklung die Jahrgänge 1863—1893.

[2] Handelskammerbericht 1881, S. 70.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ermöglichen. Ist eine Bronze- oder ähnliche Verzierung anzubringen, so wird diese Arbeit in einer Leipziger Werkstatt ausgeführt, deren Aufgabe es außerdem ist, Pendel, Gewichte und Zifferblatt zu verzieren, diese überhaupt dem jeweiligen Bedürfnisse anzupassen. Alsdann erfolgt nach Durchsicht des Uhrwerks die Verbindung des letzteren mit dem Gehäuse durch einen gelernten Uhrmacher, deren mehrere in einem gemeinsamen Raume des Geschäftslokales thätig sind. Der Uhrmacher hat vor allem auch auf die gute Funktionierung des Schlagwerkes sein Augenmerk zu richten.

Ähnlich verfahren die übrigen Großhändler, nur mit dem Unterschiede, daß sie die Gehäuse, die sie nicht in Leipzig herstellen lassen, aus Schlesien oder dem Schwarzwalde beziehen. Sie sind also eine Art Verleger oder Fabrikkaufleute, die sich in erheblichem Maße an der Produktion mit beteiligen. Der Umfang, in welchem dies geschieht, läßt sich ermessen, wenn man bedenkt, daß der Wert des Gehäuses sehr häufig den des Werkes bedeutend übersteigt, ihm aber in allen Fällen gleichkommt.

Neuerdings hat sich eine Annäherung der in Leipzig blühenden Fabrikation mechanischer Musikwerke an die Uhrenbranche in der Weise vollzogen, daß solche Musikwerke mit Uhrwerken in einem Gehäuse vereinigt werden, so daß ein mechanischer Zusammenhang besteht.

Entsprechend den geschilderten Fortschritten gestaltete sich auch das Absatzgebiet. In der ersten Zeit kam Deutschland vorzugsweise in Betracht. Als den Pariser Pendülen Gefahr drohte, vom Markte verdrängt zu werden, versuchten die dortigen Fabrikanten und Händler, den deutschen Markt direkt zu versorgen, indem sie die Kleinhändler durch eigene Reisende besuchen ließen. Das Gleiche geschah in Rußland und den Donaufürstentümern, die für den Leipziger Uhrengroßhandel nächst Deutschland außerordentlich wichtig waren. Alle diese Bemühungen mußten jedoch dem veränderten Geschmack weichen. Die Regulatoren fanden nicht nur in Deutschland Eingang, sondern auch im Auslande, insbesondere in Spanien und seinen Kolonien, ferner in England, Italien, Holland, Rußland, Österreich-Ungarn und Belgien. Zu den wenigen Pendülen, die noch in den Handel kamen, wurden die vergoldeten Zinkgehäuse vielfach aus Deutschland nach Frankreich exportiert.

Es fehlt an den notwendigen Unterlagen, um das Wachsen des Leipziger Handels in Zimmeruhren zahlenmäßig darzulegen. 1871/72 wurden nach dem Jahresberichte der Handelskammer 20 000 Regulatoren vertrieben, 1876 bereits 30 000. Von da ab hebt sich das Geschäft immer mehr; gegenwärtig wird der Wert der durch den Leipziger Uhrengroßhandel zum Vertrieb gelangenden Zimmeruhren auf $2^1/_2$ Millionen Mark geschätzt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Freilich blieb diesem eigenartigen Handels-, bez. Produktionszweig eine starke Konkurrenz nicht erspart, die mehrfach große Überproduktion im Gefolge hatte und somit unangenehme Krisen herbeiführte. Im ganzen aber läßt sich die Wirkung feststellen, daß infolge der häufigen Preisminderungen der Regulator in einfacher Ausstattung zum allgemeinen Bedarfsartikel geworden ist und die alte einfache Schwarzwälder Uhr in manchen Teilen des Absatzgebietes fast verdrängt hat. Das größte Verdienst um diesen Fortschritt hat sich die Schwarzwälder Uhrenindustrie selbst erworben, indem sie dem Regulator, nachdem derselbe Eingang gefunden, eine einfachere Ausstattung gab, Massenproduktion sowohl der Werke wie der Gehäuse einführte, und sich Abnehmer zu verschaffen suchte, meist unter Übergehung des Großhandels. Dieser Umstand blieb auch auf das Leipziger Geschäft nicht ohne Einfluß. Man sah von der Herstellung dieser billigen Gehäuse ab und verlegte sich auf die Produktion der Mittelware, insbesondere aber auf die Fertigung kunstvoll ausgestatteter Gehäuse.

Trügt der Schein nicht, so geht zur Zeit wiederum eine Veränderung des Geschmacks vor sich. Es zeigt sich nämlich das Streben, Uhren mit Porzellangehäusen, die in deutschen Porzellanfabriken hergestellt werden, in weiterem Umfange in den Handel zu bringen. Es fragt sich, wie weit es dem Leipziger Uhrengroßhandel gelingen wird, sich ein größeres Arbeitsgebiet auch in dieser Specialität zu sichern.

Inbetreff der Taschenuhren nimmt der Großhandel nicht diese wichtige Stellung ein. Hier beschränkt er sich in der Hauptsache auf Kauf und Verkauf, wenngleich auch hier das Bestreben vorliegt, in gewisser Hinsicht den Käufern etwas eigenartiges zu bieten, sei es auch nur inbezug auf die Gravur der Gehäuse.

Erfreulicherweise hat der Umfang des Leipziger Taschenuhrengroßhandels im letzten Jahrzehnt, von kleinen Schwankungen abgesehen, von Jahr zu Jahr zugenommen.

Es betrug nämlich in Leipzig nach der Angabe des Kgl. Hauptzollamtes die Einfuhr von Taschenuhren:

in den Jahren	goldenen Stück	silbernen Stück	anderen metallenen Stück
1886	6 139	18 776	17 630
1887	10 235	36 029	22 784
1888	9 085	33 687	23 927
1889	14 696	45 987	29 202
1890	16 571	45 014	29 542
1891	15 897	43 048	22 820

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahr	goldene Stück	silberne Stück	andere metallene Stück
1892	14 509	45 662	19 438
1893	19 070	38 916	18 654
1894	18 035	37 411	19 065.

Nach dem Werte wird der Gesamtumsatz des Leipziger Großhandels in Taschenuhren auf 2½ Millionen Mark geschätzt. Das Absatzgebiet beschränkt sich fast ganz auf Deutschland. Als Bezugsquelle kommt die Schweiz fast ausschließlich in Betracht.

Endlich gehört noch der Verkauf von Uhrmacherwerkzeugen, Fournituren, Ausstattungsgegenständen für Uhrmacher u. a. m. zum Geschäftsbereich des Uhrengroßhandels. In einigen Fällen sind diese Geschäftszweige vereinigt; andere Firmen haben sich dagegen dem einen oder anderen Zweige speciell zugewandt.

Im allgemeinen ist die Stadt Leipzig selbst als Absatzgebiet für seinen Uhrengroßhandel nicht unwesentlich; denn der größere Teil des Leipziger Bedarfs wird, soweit sich übersehen läßt, durch ihn gedeckt. Doch ziehen es manche Detailhändler vor, von auswärts zu kaufen, sei es vom Großhändler oder Fabrikanten, um billiger einzukaufen, das Lager reichlicher zu gestalten, oder auch die einheimischen Grossisten über den Grad ihrer Zahlungsfähigkeit im Unklaren zu erhalten.

4. Der Uhrenkleinhandel außerhalb des Handwerks.

Mit dem Fortschritt der Technik, deren Streben offenbar darauf gerichtet ist, innerhalb des Fabrikbetriebes eine Uhr herzustellen, die der Konsument unmittelbar, ohne erst noch die Arbeitskraft eines Handwerkers in Anspruch nehmen zu müssen, in Gebrauch nehmen kann, muß auch in Zeiten der Ungebundenheit im gewerblichen Leben eine mit der Entwicklung der Massenfabrikation im Einklang stehende Loslösung des Handels vom Handwerk verbunden sein. Zur Zeit ist eine völlige Trennung nicht möglich, der Anfang ist aber gemacht.

In erster Linie sind es die Abzahlungsgeschäfte, die auch Uhren unter ihre Verkaufsartikel aufgenommen haben. Da sie ihre Käufer meist in den unteren Klassen finden, die gewöhnlich nicht in der Lage sind, die besten Waren zu kaufen, so kann auch darauf gerechnet werden, daß die minderwertige Uhr, also diejenige, bei der auch der Uhrmacher von einer Repassage absieht, Absatz findet. In der That verkauft man in den Abzahlungsgeschäften fast ausnahmslos Uhren von geringem Werte, die allerdings nach dem Aufschlage der Risikoprämie zu Preisen abgesetzt werden,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wie sie sonst nur bei Uhren mittlerer Qualität üblich sind. Immerhin wird sich in einigen Fällen eine Repassage notwendig machen, die dann einem gelernten Uhrmacher übertragen wird. Die Zahl der Abzahlungsgeschäfte, die unter anderen Waren auch Uhren verkaufen, beläuft sich, soweit ermittelt werden konnte, auf 7.

Um zu einem möglichst objektiven Urteil über die Geschäftsführung dieser Handlungshäuser zu gelangen, hielt ich es für das geeignetste, die Position eines Käufers anzunehmen. Durchweg gewann ich den Eindruck, daß die Risikoprämie außerordentlich hoch war. Vor allem zeigte sich das in einem Falle: Es wurde mir eine Uhr zum Preise von 23 Mark unter der Bedingung einer Anzahlung von 10 Mark und Abzahlung des Restes in drei Monaten zum Kauf angeboten; bei Barzahlung sollten 10 % in Abzug kommen. Als ich mir dann den Anschein gab, als ob ich thatsächlich gegen bar kaufen wolle, wurde mir die Uhr zum Preise von 15 Mark angeboten. Also rechnete der Inhaber 8 Mark Risikoprämie! Es handelte sich um eine ganz geringwertige in der Schweiz hergestellte Uhr „System Glashütte".

Sodann sind die Versandgeschäfte zu erwähnen, deren drei hier mit Uhren handeln. Fassen wir zunächst das bedeutendste ins Auge; es ist ein Haus, dem es gelungen ist, in ganz Deutschland Ruf zu erlangen. Seinem Grundprincip, bei angemessenen Preisen solide Waren zu liefern, scheint es auch beim Uhrenhandel treu zu bleiben, den es seit etwa 10 Jahren in seinen umfassenden Geschäftsbetrieb aufgenommen hat. Zunächst setzte sich dieses Warenhaus mit den ersten Firmen des In- und Auslandes in Verbindung, und es rief unter den Uhrmachern Leipzigs einen gewaltigen Sturm hervor, der auch in der Fachpresse Anklang fand, als sich einige renommierte Firmen bereit erklärten, diesem Versandhause zu liefern. Die Uhrmacher drohten kurzweg mit Boykott und erzielten damit den Erfolg, daß einige Firmen thatsächlich ihre ursprüngliche Offerte zurückzogen. Andere hielten sie trotz aller Drohungen aufrecht; wieder andere versprachen zwar den Uhrmachern öffentlich, an jenes Geschäft nicht zu liefern, thaten es aber doch. Allen Anfeindungen der Uhrmacher zum Trotz geht auch dieser Zweig des Versandgeschäftes nach Angabe eines Mitinhabers in bester Weise.

Leiter der Abteilung der Uhrenbranche ist ein gelernter Uhrmacher mit Fachschulbildung, dem zwei Gehilfen zur Seite stehen. Ihre Aufgabe ist es in erster Linie, die eingegangenen Bestellungen sachgemäß auszuführen, Zimmeruhren in ähnlicher Weise, wie wir es beim Großhandel kennen gelernt haben, zu montieren, und Reparaturen an eingesandten Uhren vorzu-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nehmen. Die Repassagen werden außer dem Hause durch Uhrmacher mit unzureichender Privatkundschaft ausgeführt. Die Inanspruchnahme der Reparaturwerkstatt findet jedoch bei weitem nicht im Verhältnis zur Zahl der verkauften Uhren statt.

Das Angebot erfolgt lediglich durch Versendung von Katalogen und durch Inserate.

Der Umsatz ist recht erheblich; der lokale Absatz tritt allerdings mehr in den Hintergrund. „Es kommen häufig Tage vor, vor allem in der Weihnachtszeit, an denen hundert und mehr Uhren versandt werden", äußerte ein Mitinhaber auf meine Frage. Inbetreff des lokalen Absatzes meinte er, „daß auch dieser nicht zu unterschätzen sei". Es liegt die Frage nahe, ob ein solches Geschäft in der Lage ist, den Gewinn des Großhandels den Konsumenten zuzuführen. Dies scheint gegenwärtig in vollem Umfange noch nicht der Fall zu sein. Auf die Frage: „Kaufen Sie nach Ihrer Meinung unter denselben Bedingungen ein wie der Großhändler?" erwiderte der erwähnte Mitinhaber: „Wir hoffen es." Diese Hoffnung dürfte sich nicht immer verwirklichen; denn der relativ große Bedarf erreicht dennoch nicht den Umfang des Bedarfes bedeutenderer Großhändler. Dazu kommt, daß Fabrikanten, deren Erzeugnisse besonders gesucht sind, ausschließlich an Grossisten verkaufen. Gleichwohl zeigt schon ein oberflächlicher Vergleich des Preisverzeichnisses mit den Preisen der Detailhändler, daß die dort verzeichneten Preise bei gleicher Qualität im ganzen geringer sind.

Erwähnenswert ist noch, daß sich der Teilhaber über die vielfachen Anfeindungen seitens der Uhrmacher beklagte. Unter anderem erzählte er hierfür einen Fall, den er als typisch bezeichnete. Kurz nach Absendung einer Uhr an einen Kunden in einer rheinischen Stadt habe dieser ihm mitgeteilt, die Uhr habe etwas differiert; er habe darauf den Rat eines Uhrmachers unter Bezeichnung der Bezugsquelle der Uhr eingeholt, der ihm erklärt habe, die Uhr sei nicht repassiert. Auf Veranlassung und Kosten seiner Firma habe dann der Kunde die Uhr bei diesem Uhrmacher in dessen Sinne repassieren lassen, um darauf bei einem zweiten Uhrmacher, dem er ebenfalls die Bezugsquelle genannt, wiederum zu hören, daß die Uhr nicht repassiert sei.

Außer diesem universellen Versandgeschäft, für das die Uhr nur einen Artikel unter den vielen bedeutet, ist ein anderes hervorzuheben, das den Versand von Uhren an Private als Specialität betreibt. Die Abwickelung der Geschäfte erfolgt in ähnlicher Weise, wie bei dem vorerwähnten Großmagazin. Das Angebot geschieht ebenfalls durch Katalog und Inserat. Auch hier ist in den Geschäftsräumen eine Werkstatt eingerichtet, in der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

3 Uhrmacher thätig sind. Das Geschäft ist erst wenige Jahre alt; doch ist ein stetiges Wachsen des Umsatzes zu bemerken. Im letzten Jahre gelangten ungefähr 1000 Regulatoren, 2000 Taschenuhren und 5000 Wecker zum Verkauf.

Sehr wenig läßt sich über das dritte Versandgeschäft sagen. Dasselbe bewahrt mit peinlichster Vorsicht die Geheimnisse seiner Geschäftsmanipulationen. Nur soviel konnte auf Umwegen in Erfahrung gebracht werden, daß es vornehmlich mit Beamten in Verbindung steht, die es durch Reisende aufsuchen läßt, und denen es in der Regel bei Zustandekommen eines Verkaufs Ratenzahlungen bewilligt[1].

Wenn sich auch jener Uhrmacher, welcher meinte, in jedem Bäcker- und Fleischerladen könne man Uhren kaufen, im Irrtum befinden dürfte, so enthält dieser Ausspruch doch ein Körnchen Wahrheit. Zwar nicht in diesen Läden, wohl aber bei Goldarbeitern, in Bazaren, Möbelhandlungen und anderen Geschäften sind Uhren zu finden. Auch ein Innungstischlermeister glänzt unter den Uhrenhändlern!

Sodann ist eine Kategorie von Gelegenheitshändlern zu nennen. Von den Uhrmachern werden sie irrtümlich zu den Hausierern gerechnet, wahrscheinlich deshalb, weil mancher Hausierer gelegentlich auch Uhren verkauft. Die Zahl dieser Gelegenheitshändler soll sehr groß sein. Es ist selbstverständlich, daß es in stärkstem Maße übertrieben ist, wenn einer dieser Händler behauptete, „er habe in Leipzig 5000 Kollegen"; richtig aber ist es, daß Personen verschiedensten Standes gelegentlich mit Uhren handeln. Es befinden sich unter ihnen Wirte, Agenten, Reisende, Handwerker, Arbeiter und kleine Beamte. Als Bezugsquelle dienen ihnen Großhandlungen bestimmter Art in Leipzig. Wie leicht ersichtlich, handelt es sich hierbei fast ausnahmslos um den Vertrieb geringerer Ware. Sehr einträglich sollen diese Gelegenheitsgeschäfte nicht sein, indem das Kreditgeben zu stark in Übung ist, und dieses häufig zu Verlusten führt.

Trotz der Bestimmung des § 56,8 der Gewerbeordnung, nach welchem Taschenuhren vom Feilbieten im Umherziehen ausgeschlossen sind, wird dennoch auch mit diesem Artikel hausiert, und zwar in der Weise, daß die Uhren in Wirtshäusern, Wartesälen, Eisenbahnwaggons und ähnlichen Lokalitäten angeboten werden. Ein lehrreiches Beispiel für die Entwicklungsfähigkeit dieser Vertriebsweise giebt ein hausierender Tuchhändler, der seinen Abnehmern eine Uhr schenkt.

---

[1] Beim Angebot durch Reisende dürfte die Versuchung zum Hausieren (§ 56, 3 Gew.-Ordng.) sehr nahe liegen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Als eine besonders unangenehme Konkurrenz wird der Stückverkauf der Grossisten empfunden. Die größte Zahl der letzteren hat zwar die Erklärung abgegeben, sich des Detailhandels enthalten zu wollen; manche Uhrmacher glauben indes wegen der Ausführung dieses Versprechens Zweifel hegen zu müssen, zumal es ihnen gelingt, hin und wieder nachzuweisen, daß Detailgeschäfte durch Vermittlung von Angestellten des Großhandels zustande kommen.

Schließlich kommt für die Konkurrenzfrage der Handel mit gebrauchten Uhren in Betracht, der sich in den Händen der Trödler befindet. Die Hauptbezugsquelle der letzteren sind die Auktionen verfallener Pfänder im städtischen Leihhause. Man könnte darum den Umfang jenes Handels ziemlich genau messen, wenn man die Zahl der bei solchen Auktionen zum Verkauf gelangenden Uhren ermitteln könnte. Leider bietet der städtische Verwaltungsbericht keine darauf bezüglichen Zahlen, und mehrfache Bemühungen, solche zu erlangen, sind leider fehlgeschlagen. Übrigens klagten einige Trödler stark über die gegenwärtige schlechte Geschäftslage. „Man könnte die alten Uhren bei den billigen Preisen der neuen nicht mehr los werden," meinte einer derselben, und vielleicht hat er Recht; werden doch einigermaßen brauchbare Taschenuhren selbst im Detailhandel schon zum Preise von 7 Mark angeboten. Unter diesen Umständen wird sich verhältnismäßig nur selten noch jemand zum Kauf einer alten, gebrauchten Uhr entschließen.

5. Die wirtschaftliche und sociale Lage der Reparaturhandwerker.

Bei der Betrachtung der socialen Lage der Leipziger Uhrmacher tritt uns vor allem die bei einem Reparaturhandwerk auffallende Thatsache entgegen, daß sie sich durchweg in verhältnismäßig günstigen Verhältnissen befinden. Das hängt nicht zum mindesten damit zusammen, daß die Uhrmacher Kaufleute geworden sind, und daß in vielen Fällen ihre Thätigkeit sogar vorwiegend auf dem Gebiete des Handels liegt. Obgleich noch ein Teil der Uhrmacher, namentlich die Mitgliedschaft des Centralverbandes deutscher Uhrmacher, Wert darauf legt, die Eigenschaft eines Handwerkers zu besitzen, erweckt doch manches den Anschein, als ob sie bereits der Sphäre des Handwerks entrückt seien, vor allem die Art der Lebenshaltung.

Bei der Gesamtbeurteilung der Verhältnisse ist nun gewiß nicht zu vergessen, daß die Uhrmacher zu einem großen Teile aus Volksschichten hervorgehen, die an mehr oder minder reichliche Bedürfnisbefriedigung gewöhnt sind. Unter 24 Leipziger Uhrmachern, deren Herkunft durch Fragebogen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ermittelt wurde, waren 5 Söhne von Uhrmachern, 5 von anderen Handwerkern, 4 stammten von selbständigen Kaufleuten, 3 von Angestellten in größeren Unternehmungen (Werkmeister, Zeichner), 2 von Rentiers, 2 von Gastwirten, je 1 war Sohn eines Künstlers, Bauern und Beamten. Jedenfalls bilden die Uhrmacher eine sich von der Masse der heutigen Handwerker abhebende Gruppe, die sich auch in ihrer eigenen Schätzung über das Durchschnittsmaß erhebt.

Bezeichnend hierfür sind die Motive, welche den Berliner Uhrmacherverein bei Aufstellung eines Preistarifs für Reparaturen und Uhrenbestandteile im Jahre 1871 leiteten. Darnach wurde dem Publikum gegenüber der Satz von 1 Mark für die Arbeitsstunde als Preisnorm angenommen, was unter der Voraussetzung voller Beschäftigung bei 10stündiger Arbeitszeit und 300 Arbeitstagen im Jahr ein Einkommen von 3000 Mark ergeben würde — eine Summe, die, wie man meinte, nur die bescheidenste Existenz für eine Familie gewähre[1]. In vielen Fällen wird der Gewinn aus dem Handelsgeschäft die bescheidene Existenz angenehm gestaltet haben; je nach der Zahl der Gehilfen wird auch ein größerer oder kleinerer Unternehmergewinn dazu beigetragen haben.

Mit Beziehung auf die Einkommensverhältnisse lassen sich die Leipziger Uhrmacher in zwei Gruppen sondern: solche, welche Handelsgeschäft mit Reparaturwerkstatt vereinigen, und solche, welche sich auf die letztere beschränken. In der ersten Gruppe finden sich Einkommen bis zu 8000 M.; solche unter 1500 M. kommen nur ausnahmsweise vor. Die meisten schwanken zwischen 2000 und 2400 M.

Die außerordentliche Höhe der Mietpreise hat in zahlreichen Fällen eine Trennung von Verkaufslokal und Wohnung notwendig gemacht. Im Innern der Stadt zahlen Uhrmacher je nach der besonderen Lage, Ladenmieten in Höhe von 1500, 2000, 3000 M. In einem Falle wurden sogar 7000 M. gezahlt. Die Zahl der Uhrmacher, die Geschäftslokal und Wohnung nicht in einem Hause hatten, betrug nach dem Adreßbuch von 1894: 45. Von den übrigen 53 Uhrmachern besaß etwa die Hälfte kein Verkaufslokal, sodaß die Zahl derjenigen, die beides vereinigt hatten, ungefähr 25 betragen haben wird. In jenen Fällen ist die Wohnung meist in die Vorstädte oder in entferntere Stadtviertel verlegt. Manche haben einen anderen Weg eingeschlagen, indem sie ihre Wohnung im Innern der Stadt behalten und das Verkaufslokal in das erste oder gar zweite Stockwerk verlegt haben, wo selbstverständlich die Aussicht auf ein gewinnbringendes Ge-

[1] Journal der Uhrmacherkunst 1876, Nr. 2.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

schäft eine sehr geringe ist, vorausgesetzt, daß nicht eine größere feste Kundschaft regelmäßig zuspricht.

Entschieden ungünstiger sind diejenigen Uhrmacher gestellt, die ein offenes Ladengeschäft nicht betreiben; denn sie haben auch für Reparaturarbeiten große Mühe, ihre Kundschaft zu vermehren. Meist sind es nur Bekannte, welche sich an sie wenden und sie etwa noch weiter empfehlen. Im übrigen sind sie darauf angewiesen, für Uhrenhändler, die nicht selbst Uhrmacher sind oder eine eigene Werkstätte haben, zu arbeiten. Selbstverständlich erhalten sie dafür nicht den Lohn, den sie von der Privatkundschaft erhalten würden. Übrigens sucht auch der kleinste Handwerker neue Uhren zu verkaufen, die er bei Gelegenheit von Großhandlungen bezieht. Aber eine wesentliche Rolle in seinem Einkommensbudget spielt dieser gelegentliche Handel doch nicht. Dafür ruhen auf ihm auch nicht die Spesen der Laden- und Werkstattmiete, da das Arbeitslokal sich in der Regel in der Wohnung befindet.

Die Wohnungsverhältnisse der Leipziger Uhrmacher scheinen im ganzen günstiger zu liegen, als diejenigen der meisten übrigen Handwerker. Wenigstens ist das Halten von Schlafgängern, das immer ein Zeichen beengter Wohnweise ist, in den Uhrmacherhaushaltungen verhältnismäßig selten. Am 1. Dezember 1890 fanden sich nur ein Uhrmachermeister und 15 Gehilfen mit Schlafleuten, d. h. 4,8 % der Erwerbthätigen, während die Durchschnittsziffer für 37 verschiedene Leipziger Handwerke 11,5 % betrug [1]."

Um einen tieferen Einblick in die Erwerbsverhältnisse im Reparaturgewerbe der Uhrmacher zu erlangen, wird es nötig sein, auf dieselben im einzelnen näher einzugehen. Einen guten Einblick bietet der Tarif, welchen im Jahre 1889 der Vorstand des Verbandes deutscher Uhrmacher auf Grund einer in 24 deutschen Städten [2] veranstalteten Erhebung aufgestellt hat. Im ganzen waren 30 Fragebogen beantwortet worden. Wir lassen den Tarif nachstehend etwas abgekürzt folgen, und fügen in Spalte 5 die ortsüblichen Preise Leipzigs, in Spalte 6 diejenigen der „Stubenarbeiter", wie sie Nichtuhrmachern gegenüber zur Anwendung kommen, bei. Zur Erläuterung sei bemerkt, daß in dem Tarif Arbeitslohn und Gewinn an den Uhrenteilen, welche als Ersatzstücke verwandt worden sind, nicht getrennt in die Erscheinung treten, trotzdem man das auf den ersten Blick annehmen sollte.

---

[1] Schriften des Vereins für Socialpolitik, Bd. 63, S. 278.

[2] Diese Städte sind: Berlin, Braunschweig, Breslau, Danzig, Darmstadt, Friedland, Göppingen, Greifswald, Gütersloh, Hannover, Harburg, Helmstedt, Hildesheim, Leipzig, Mainz, Meißner Hochland, Meldorf, Nordhausen, Schwerin, Seehausen, Torgau, Wiesbaden, Wurzen, Zittau.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Art der Arbeit	Anzahl der ausgefüllten Fragebogen	Preisansätze niedrigste ℳ	₰	Preisansätze höchste ℳ	₰	Durchschnittspreis ℳ	₰	Ortsübliche Preise in Leipzig ℳ	₰	Preise der Leipziger Stubenarbeiter ℳ	₰
I. Taschenuhren.											
Einfache Reparatur und Reinigung.											
Cylinder-Herrenuhr	30	1	25	4	—	2	85	2	50	1	25
Cylinder-Damenuhr	30	1	50	4	50	3	10	2	50	1	25
Cylinder-Herrenuhr mit Kronaufzug	30	1	50	5	50	3	45	3	—	1	25
Cylinder-Damenuhr mit Kronaufzug	29	1	75	5	50	3	70	3	—	1	25
Cylinderrepetition	26	2	50	9	—	6	10	6	—	3	50
Cylinderuhr mit springender Sekunde	24	2	—	9	—	6	—	5	—	2	—
Anker-Herrenuhr	30	1	50	5	—	3	70	3	50	1	50
Anker-Damenuhr	26	1	75	5	—	3	80	4	—	2	—
Anker-Herrenuhr mit Kronaufzug	30	1	75	7	—	4	—	3	50	2	—
Anker-Damenuhr mit Kronaufzug	28	2	—	7	—	4	45	3	50	1	75
Ankerrepetition	25	3	—	10	—	6	90	7	50	4	—
Ankerrepetition mit Kronaufzug	22	4	50	12	—	8	25	8	—	4	—
Anker-Minutenrepetition mit Kronaufzug	19	4	—	15	—	10	50	10	—	5	—
Ankeruhr mit springender Sekunde	25	2	50	10	—	6	60	7	50	3	50
Ankeruhr mit springender Sekunde und Kronaufzug	22	3	—	12	—	8	—	7	50	3	50
Ankeruhr, Chronograph mit Kronaufzug	19	3	—	14	—	8	45	10	—	4	50
Ankeruhr, Chronograph mit Repetition und Kronaufzug	16	4	—	18	—	11	—	12	—	5	50
Englische Anker- oder Duplexuhr	26	2	—	10	—	5	25	5	—	3	—
Englische Ankeruhr mit Kronaufzug	22	2	—	10	—	5	75	6	—	3	—
Chronometer	21	4	—	20	—	11	—	12	—	6	50
Neue Teile für Taschenuhren.											
Ankerrad	29	1	—	6	—	3	40	3	—	1	75
Ankerradtrieb	30	1	50	6	—	3	45	3	50	2	—
Aufziehwelle, einfach	30	1	50	7	—	3	60	5	—	1	—
Aufziehwelle, fein	30	2	—	9	—	4	85	6	—	1	75
Viertelrohr (Chaussée)	29	—	75	3	—	1	80	1	50	—	75
Cylinder	30	2	—	9	—	4	95	5	—	2	50
Cylinderspund (Tampon)	30	—	75	6	—	2	95	3	—	1	75
Cylinderrad	30	1	50	6	50	3	45	3	50	1	75
Cylinderradtrieb	30	1	50	6	50	3	70	3	50	1	50
Deckstein, allein	29	—	5	2	—	—	95	1	—	—	50
Deckstein, bei der Reparatur	17	—	25	1	—	—	50	—	50	—	30
Druckfeder zum Zeigerknopf, einfach	25	—	75	3	50	2	20	2	50	1	25
Druckfeder zum Zeigerknopf, fein	22	1	25	8	—	3	50	3	50	1	50
Feder bei der Reparatur	29	1	—	2	50	1	60	1	-	—	50
Feder, allein, bei gewöhnlichen Uhren	30	1	50	3	—	2	40	2	—	—	75
Feder, allein, bei Kronaufzug, Repetition und halbpl. Uhren	25	1	75	4	50	3	20	3	50	1	50
Feder, allein, bei englischen Uhren	21	1	50	6	—	3	55	3	—	1	50
Großbodenrad	29	—	75	4	—	2	30	2	—	1	25
Großbodenradtrieb	30	1	50	5	—	3	—	3	50	2	—
Hebelscheibe (Plateau)	27	1	—	4	—	2	55	3	—	1	50

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Art der Arbeit	Anzahl der ausgefüllten Fragebogen	Preisansätze niedrigste ℳ	₰	Preisansätze höchste ℳ	₰	Durchschnittspreis ℳ	₰	Ortsübliche Preise in Leipzig ℳ	₰	Preise der Leipziger Stubenarbeiter ℳ	₰
Hebelstein (Ellipse)	28	—	75	5	—	2	—	1	50	1	—
Kleinbodenrad	27	—	75	5	—	2	25	2	—	1	—
Kleinbodenradtrieb	29	1	50	4	—	2	55	3	—	2	—
Rückerkern	25	—	50	3	50	1	80	1	50	—	75
Rückerzeiger	28	1	25	5	—	2	30	2	—	1	25
Sekundenrad	28	—	75	4	—	2	15	2	—	1	25
Sekundenradtrieb	28	1	50	4	50	2	45	3	—	1	50
Sekundenradtrieb mit langem Zapfen	27	1	50	4	50	2	75	3	—	2	—
Sperrfeder, einfach	30	1	—	3	—	2	5	2	—	1	25
Sperrfeder, gebogen	29	1	—	5	—	2	45	2	50	1	40
Sperrfeder, geschlitzt	25	1	50	7	50	3	60	3	50	1	60
Sperrkegel, einfach	30	—	75	2	50	1	50	1	50	1	—
Sperrkegel, fein	26	1	—	3	—	2	—	1	75	1	25
Sperrkegel, unter Brücke	25	—	50	5	—	1	60	1	50	1	—
Sperrrad, einfach	30	—	50	3	—	1	50	1	50	1	—
Sperrrad, mit Schrauben	22	1	50	4	—	2	50	2	50	1	50
Spiral, flach	30	—	75	4	50	2	40	2	50	1	25
Spiral, Breguet	24	1	50	7	50	4	30	4	50	2	50
Steinloch, ohne Fassung	29	—	75	3	50	1	70	1	—	—	75
Steinloch, mit Fassung	29	1	25	4	50	2	85	2	50	1	75
Stellungsfinger	30	—	25	2	—	1	25	1	—	—	75
Stellungsrad (Kreuz)	29	—	50	2	50	1	40	1	—	—	75
Stundenrad	27	—	75	3	—	1	60	1	50	—	75
Unruh, gewöhnlich	29	—	75	4	50	2	40	2	50	1	50
Unruh, mit Schrauben	24	2	—	10	—	4	25	4	—	2	25
Unruhwelle	29	2	—	10		5	20	6	—	2	50
Wechselrad	28	—	75	3	—	1	65	1	50	1	—
Wechselradstift	28	—	25	2	—	1	—	1	—	—	75
Zapfen einbohren	16	1	—	3	—	1	65	2	—	1	—
Zeigerwelle, allein	30	1	—	3	50	1	90	2	—	—	75
Zeigerwelle, bei der Reparatur	27	—	50	2	—	1	25	1	—	—	75
Zifferblatt, ohne Sekunde	30	1	50	5	—	2	70	2	50	1	25
Zifferblatt, mit Sekunde	30	2	—	6	—	3	40	3	—	1	75
II. Nacht- und Rippesuhren.											
Einfache Reparatur und Reinigung	30	—	75	4	—	2	25	2	50	1	50
Anker	22	1	50	4	—	2	50	2	75	1	50
Feder, allein	30	1	50	3	—	2	25	2	50	1	—
Feder, bei der Reparatur	27	1	—	2	50	1	60	1	—	—	80
Sperrfeder	26	—	50	2	50	1	55	1	50	1	—
Sperrkegel	26	—	50	2	50	1	30	1	50	1	—
Sperrrad	26	—	50	2	50	1	40	1	50	—	75
Zifferblatt	14	1	50	4	—	3	—	3	—	1	25
III. Wecker, 30stündig.											
Einfache Reparatur und Reinigung	30	—	75	4	—	2	15	2	50	1	25
Anker	23	1	50	3	—	2	30	2	75	1	50

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Art der Arbeit	Anzahl der ausgefüllten Fragebogen	Preisansätze niedrigste ℳ	₰	Preisansätze höchste ℳ	₰	Durchschnittspreis ℳ	₰	Ortsübliche Preise in Leipzig ℳ	₰	Preise der Leipziger Stubenarbeiter ℳ	₰
Feder, allein	30	1	50	3	—	2	25	2	—	1	—
Feder, bei der Reparatur	27	1	—	2	50	1	55	1	—	—	75
Sperrfeder	27	—	75	2	—	1	50	1	50	1	—
Sperrkegel	28	—	50	2	—	1	35	1	50	1	—
Sperrrad	28	—	50	2	—	1	40	1	50	1	—
Stellungsfeder oder -Zahn	20	—	75	2	50	1	50	1	50	1	—
Wecker, 8tägig, mit Pendel.											
Einfache Reparatur und Reinigung	26	1	—	5	—	3	—	3	—	1	75
Anker	21	1	50	5	—	2	75	3	—	1	75
Feder, allein	24	1	50	5	—	2	70	2	50	1	25
Feder, bei der Reparatur	24	1	—	4	—	2	—	1	—	—	75
Sperrfeder	23	—	75	4	—	1	70	1	50	1	—
Sperrkegel	24	—	50	4	—	1	50	1	50	1	—
Sperrrad	24	—	50	4	—	1	60	1	50	1	—
IV. Reiseuhren, rund oder viereckig. (Cylinder- oder Ankergang.)											
Gehwerk, ohne Wecker, einf. Repar. u. Reinig.	20	1	50	5	50	3	45	3	50	1	50
Gehwerk, mit Wecker, einf. Reparatur u. Reinig.	22	1	50	6	—	4	15	4	—	2	—
Schlagwerk, einfach, einf. Reparatur u. Reinig.	21	1	75	12	—	6	—	6	—	3	—
Schlagwerk, Viertel, einf. Reparatur u. Reinig.	21	2	50	18	—	8	45	10	—	5	—
Bemerkung: Sämtliche Gangteile werden berechnet wie in Taschenuhren. Alle anderen neuen Teile wie bei Pariser Pendulen.											
V. Stutz- und Rahmenuhren.											
Gehwerk, 30stündig, einf. Reparatur u. Reinig.	29	1	—	4	50	2	45	2	50	1	25
Gehwerk, 8tägig, einf. Reparatur u. Reinigung	27	1	50	5	—	3	10	3	—	1	75
Schlagwerk, einf., 30stündig, einf. Reparatur und Reinigung	29	1	50	5	—	3	25	3	50	1	75
Schlagwerk, einf., 8tägig, einfache Reparatur und Reinigung	28	1	75	9	—	4	45	4	50	2	25
Schlagwerk, Viertel, 30stündig, einf. Reparatur und Reinigung	27	2	—	9	—	4	95	6	—	3	—
Schlagwerk, Viertel, 8tägig, einfache Reparatur und Reinigung	26	2	—	12	—	6	40	7	50	3	50
Neue Teile.											
Anker, einfach	21	1	50	8	—	3	35	3	50	1	75
Anker, Graham	21	2	—	15	—	6	10	5	50	2	50
Ankergabel	21	2	—	7	—	3	10	3	50	1	75
Ankerwelle	23	1	50	6	—	3	—	3	—	1	50
Feder, allein, bei 30stündigen Uhren	27	1	50	5	50	2	85	2	50	1	50
Feder, allein, bei 8tägigen Uhren	25	2	—	8	—	4	—	3	50	1	75
Feder, bei der Reparatur 30stündiger Uhren	27	1	25	3	50	2	—	1	—	—	75

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Art der Arbeit	Anzahl der ausgefüllten Fragebogen	Preisansätze niedrigste ℳ	₰	Preisansätze höchste ℳ	₰	Durchschnittspreis ℳ	₰	Ortsübliche Preise in Leipzig ℳ	₰	Preise der Leipziger Stubenarbeiter ℳ	₰
Feder bei der Reparatur 8tägiger Uhren . . .	26	1	50	10	—	3	20	2	50	1	25
Federstift mit Aufziehzapfen	24	2	50	8	—	4	35	4	—	2	25
Flachräder, verschiedene	23	—	75	6	—	3	10	3	—	1	50
Pendelfeder	29	—	50	3	—	1	50	1	50	—	50
Sperrfeder, 30stündig	25	—	75	2	50	1	70	1	50	—	80
Sperrfeder, 8tägig	25	—	75	3	50	1	95	2	—	1	—
Sperrkegel, 30stündig	24	—	75	2	50	1	45	1	50	—	80
Sperrkegel, 8tägig	24	—	75	3	—	1	80	2	—	1	—
Sperrkegelschraube mit Ansatz	23	—	50	1	50	1	—	1	—	—	75
Steigrad, gewöhnlich	22	1	50	6	—	3	35	4	—	2	—
Steigrad, Graham	22	1	50	9	—	4	70	4	50	2	50
Triebe, gewöhnlich	22	1	50	6	—	3	45	3	50	1	75
Zeigerfutter	21	—	25	3	—	—	95	1	—	—	75
Zeigerplättchen	21	—	25	1	—	—	50	1	50	1	—
Bemerkung: Die Preise der Federn bei nicht gewöhnlichen Uhren sind mit dem 3½fachen Selbstkostenpreis zu berechnen.	11	3fach		8fach		—	—	—	—	—	—
Neue Zifferblätter sind mit dem 3fachen Selbstkostenpreis zu berechnen	13	2fach		4fach		—	—	—	—	—	—
VI. Regulatoruhren. (Gewicht- oder Federzug.)											
Gehwerk, einfache Reparatur und Reinigung . .	30	1	25	5	—	3	20	3	—	1	50
Schlagwerk, Stunden, einf. Reparatur u. Reinig.	30	1	50	8	—	4	60	4	50	2	50
Schlagwerk, Viertel, einf. Reparatur u. Reinig.	26	2	—	12	—	6	55	6	—	3	50
Gehwerk, 1 Monat, einf. Reparatur u. Reinig.	23	2	—	10	—	5	25	5	—	2	—
Gehwerk, Sekundenpendel, einf. Reparatur und Reinigung	22	2	50	12	—	6	50	7	50	3	50
Pendelfeder	28	—	75	3	—	1	60	1	50	—	75
1 Saite allein	25	—	75	2	50	1	50	1	50	—	75
1 Saite bei der Reparatur	26	—	50	1	—	—	75	—	75	—	50
Bemerkung: Federn, sowie andere neue Teile werden wie bei Stutzuhren berechnet.											
VII. Große Stand- oder Hausuhren.											
Stunden-Schlagwerk, einf. Reparatur u. Reinig.	25	3	—	12	—	6	55	9	—	4	—
Viertel-Schlagwerk, einf. Reparatur u. Reinig.	22	4	—	20	—	9	30	12	—	7	—
VIII. Schwarzwälder Uhren. Gewichtzug.											
Gehwerk, einfache Reparatur und Reinigung . .	29	—	60	2	50	1	40	1	50	1	—
Schlagwerk, 30stündig, einf. Repar. u. Reinig. .	30	1	—	3	50	2	—	2	50	1	25
Schlagwerk, 8tägig, einf. Repar. u. Reinigung .	28	1	25	5	—	2	90	4	—	2	—
Schlagwerk mit Kuckuck, einf. Repar. u. Reinig.	30	1	50	6	—	3	15	4	—	2	25
Schlagwerk mit Kuckuck und Wachtel, einfache Reparatur und Reinigung	25	2	—	9	—	4	40	4	50	2	50

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Art der Arbeit	Anzahl der ausgefüllten Fragebogen	Preisansätze niedrigste ℳ	₰	Preisansätze höchste ℳ	₰	Durchschnittspreis ℳ	₰	Ortsübliche Preise in Leipzig ℳ	₰	Preise der Leipziger Stubenarbeiter ℳ	₰
Federzug.											
Gehwerk, 30stündig, einf. Reparatur u. Reinig.	28	1	—	3	—	2	10	2	50	1	25
Schlagwerk, 30stündig, einf. Repar. u. Reinig.	27	1	25	5	—	2	90	3	—	1	50
Schlagwerk, 30stündig und Kuckuck, einfache Reparatur und Reinigung	24	1	50	8	—	3	75	4	—	2	—
Gehwerk, 8tägig, einf. Reparatur u. Reinigung	24	1	25	5	—	2	90	3	—	1	50
Schlagwerk, 8tägig, einf. Reparatur u. Reinig.	25	1	50	6	—	3	80	4	—	1	75
Schlagwerk, 8tägig und Kuckuck, einf. Reparatur und Reinigung	25	2	—	9	—	4	95	5	—	2	75
Schiffsuhren.											
Gehwerk, 30stündig, einf. Reparatur u. Reinig.	29	1	25	4	—	2	30	2	50	1	25
Schlagwerk, 30stündig, einf. Repar. u. Reinig.	28	1	50	6	—	3	20	3	—	1	50
Neue Teile.											
Kette	28	—	35	1	—	—	70	—	50	—	30
Kettenrad	28	—	50	1	50	—	80	1	—	—	60
Pendel	28	—	50	1	50	—	80	1	—	—	60
Tonfeder	28	—	50	2	—	—	95	1	50	—	75
Bemerkung: Neue Federn wie bei Stutzuhren.											
IX. Musikwerke.											
Musikdosen, 2 Stücke spiel., einf. Repar. u. Rein.	25	1	25	3	—	2	10	2	50	1	40
Musikdosen, 3—4 St. spiel., einf. Repar. u. Rein.	23	1	50	4	50	2	80	3	—	1	60
Musikkasten, 4 St. spiel., einf. Repar. u. Rein.	22	2	—	6	—	3	70	4	—	2	—
Musikkasten, 6 St. spiel., einf. Repar. u. Rein.	21	2	50	9	—	4	95	5	—	2	25
Musikkasten, 8 St. spiel., einf. Repar. u. Rein.	21	3	—	12	—	6	60	7	50	3	25
Bemerkung: Größere, komplizierte Musikkästen nach Verhältnis höher. Neuer Windfangtrieb wird nach dem 4¼fachen Selbstkostenpreis und neue Federn wie bei Stutzuhren berechnet	13	2fach		6fach		—	—				
X. Gehäusearbeiten.											
Bügel von Neusilber	30	—	20	—	75	—	50	—	30	—	25
Bügel von Silber	28	—	50	1	—	—	90	1	—	—	75
Bügel von Silber, Kronaufzug	26	—	60	3	—	1	20	1	20	—	80
Bügel von Tallois	20	—	50	1	25	—	75	—	75	—	50
Bügeldrücker, einfach	22	—	50	1	50	1	10	1	—	—	60
Bügeldrücker, doppelt	19	—	75	3	—	1	90	2	—	—	90
Bügelknopf füttern	25	—	25	1	—	—	55	—	75	—	50
Bügelschraube	25	—	10	—	50	—	25	—	25	—	20
Schlußfeder	29	1	—	6	—	3	20	3	—	1	75
Springfeder	29	1	50	4	50	3	5	2	75	1	50

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Art der Arbeit	Anzahl der ausgefüllten Fragebogen	Preisansätze niedrigste ℳ	niedrigste ₰	höchste ℳ	höchste ₰	Durchschnittspreis ℳ	Durchschnittspreis ₰	Ortsübliche Preise in Leipzig ℳ	Ortsübliche Preise in Leipzig ₰	Preise der Leipziger Stubenarbeiter ℳ	Preise der Leipziger Stubenarbeiter ₰
XI. Arbeiten außer dem Hause.											
Alle Arbeiten außer dem Hause werden einschließlich der Zeit, welche für den Gang nötig ist, bis zu einer Stunde berechnet mit . . .	22	—	50	1	—	—	90	1	—	—	60
Jede Stunde mehr ebenfalls mit	16	—	50	1	—	—	80	—	75	—	50
Das Aufziehen der Uhren wird berechnet für eine Uhr jährlich mit	22	3	—	18	—	7	80	20	—	20	—
Jede Uhr mehr jährlich mit	18	1	—	6	—	3	—	5	—	5	—
Für Transportieren und Aufstellen der Uhren in anderen Wohnungen per Stück	20	—	50	4	—	1	50	2	—	1	—
XII. Verkaufspreise der Fournituren.											
Gläser.											
Glas für Spindeluhr	28	—	15	—	30	—	25	—	25	—	20
Chévéglas	23	—	25	—	60	—	45	—	40	—	20
Patentglas	29	—	40	—	75	—	52	—	50	—	30
Flaches (konkaves) Glas	29	—	40	1	—	—	60	—	50	—	30
Savonetteglas	29	—	50	1	—	—	75	—	50	—	30
Savonette-Flachglas	27	—	50	1	50	—	80	—	60	—	40
Guichetglas	25	—	50	1	50	—	81	—	50	—	25
Gläser unter Null	20	—	50	2	—	—	92	—	50	—	25
Schlüssel.											
Ringschlüssel	28	—	10	—	20	—	14	—	10	—	05
Schlüssel für Nippuhren von Messing	26	—	25	—	50	—	35	—	40	—	25
Schlüssel für Pendulen von Messing	26	—	50	1	—	—	70	—	60	—	40
Schlüssel für Pendulen von Eisen	28	—	25	—	80	—	49	—	50	—	30
Schlüssel für Spieldosen	27	—	15	—	60	—	33	—	30	—	25
Schlüsselkanone	27	—	5	—	10	—	9	—	05	—	05
Schlüsselkanone für Spieldosen	25	—	10	—	25	—	18	—	20	—	15
Sternschlüssel mit 6 Kanonen	14	—	30	1	—	—	62	—	60	—	40
Leierschlüssel für Gewichtzug-Regulateure . . .	20	—	50	2	—	—	91	—	75	—	50
Leierschlüssel für Schwarzwälder 8 Tage-Uhren .	14	—	50	2	50	—	97	—	75	—	50
Schlüssel für Reiseuhren mit doppeltem Rohr .	17	—	50	2	—	1	6	1	—	—	75
Zeiger.											
Zeiger für Spindeluhren	30	—	15	—	30	—	23	—	10	—	10
Zeiger für gewöhnliche Cylinder- oder Ankeruhren	30	—	25	—	60	—	39	—	25	—	15
Zeiger für feine Cylinder- oder Ankeruhren . .	26	—	30	2	—	—	63	—	50	—	30
Zeiger mit eingesetzten Glassteinchen	22	—	50	2	—	1	4	1	—	—	75
Zeiger in Renaissance von Gold	14	—	75	6	—	2	19	3	—	1	75
Zeiger für große Sekunde	13	—	50	5	—	1	54	1	50	1	—
Zeiger für Minuten, mit großem Rohr, für Sekundenuhren	12	—	50	2	50	1	8	1	—	—	75
Sekundenzeiger, gewöhnlich	27	—	20	—	50	—	36	—	30	—	25

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Art der Arbeit	Anzahl der ausgefüllten Fragebogen	Preisansätze niedrigste ℳ	niedrigste ₰	Preisansätze höchste ℳ	höchste ₰	Durchschnittspreis ℳ	Durchschnittspreis ₰	Ortsübliche Preise in Leipzig ℳ	Ortsübliche Preise in Leipzig ₰	Preise der Leipziger Stubenarbeiter ℳ	Preise der Leipziger Stubenarbeiter ₰
Sekundenzeiger, fein	24	—	30	2	—	—	65	—	50	—	30
Zeiger für Pariser Pendulen	26	—	30	2	—	—	90	1	—	—	75
Zeiger für Schottenuhren	28	—	25	—	75	—	40	—	40	—	25
Zeiger für Wecker	27	—	25	—	75	—	48	—	50	—	30
Stellzeiger mit Rohr für Wecker	23	—	50	1	50	—	84	—	75	—	50
Schutzgehäuse.											
Schutzgehäuse, geschlossen	23	—	40	—	80	—	55	—	50	—	30
Schutzgehäuse, mit Zifferblatt	28	—	50	1	—	—	68	—	50	—	30
Gewichte.											
Gewichte für Regulateure . . . . . per Stück	12	—	50	4	50	2	—	2	—	1	25
Tannzapfen für Schottenuhren . . . „ „	15	—	25	—	75	—	51	—	50	—	35
Tannzapfen für Kuckuck . . . . . „ „	14	—	50	1	—	—	77	—	75	—	50
Tannzapfen für Wecker . . . . . „ „	13	—	15	—	75	—	30	—	33	—	30
Tannzapfen für Doppelwecker . . . „ „	12	—	25	—	50	—	30	—	30	—	30

Aus dieser Zusammenstellung ergiebt sich, daß in den einzelnen Städten die Preise für Arbeiten und Fournituren Schwankungen bis zu 400 % unterliegen. Die Leipziger Preise betragen im Durchschnitt:

		Prozent des Durchschnittspreises: Mark
1.	Reparatur und Reinigung von Taschenuhren . .	99,3
2.	Neue Teile für Taschenuhren	101,0
3.	Nacht- und Nippes-Uhren	102,5
4.	Wecker, 30 stündig	101,8
5.	Wecker, 8 tägig mit Pendel	91,1
6.	Reise-Uhren	106,5
7.	Stutz- und Rahmenuhren	109,9
8.	Neue Teile dazu	97,6
9.	Regulator-Uhren	99,3
10.	Große Stand- oder Hausuhren	132,4
11.	Schwarzwälder-Uhren, Gewichtszug	111,1
12.	= = Federzug	105,4
13.	Schiffs-Uhren	100,0
14.	Neue Teile dazu	123,1

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	Prozent des Durchschnittspreises: Mark
15. Musikwerke	109,1
16. Gehäuse-Arbeiten	97,0
17. Arbeiten außer dem Hause	205,4
18. Verkaufspreise der Gläser	73,5
19. = = Schlüssel	55,6
20. = = Zeiger	100,6
21. = = für Schutzgehäuse	81,3
22. = = = Gewichte	98,5

Wenn in einzelnen Teilen des Tarifs bemerkt ist, daß die Fournituren mit dem $3^1/_2$—4 fachen Selbstkostenpreis in Ansatz gebracht werden, so ist zu beachten, daß die Arbeitsleistung nicht besonders berechnet wird, so z. B. das Aufsetzen der Zeiger und Gläser. Allerdings ist in den angeführten Fällen die Arbeitsleistung keine große zu nennen; es ist indes weiter zu berücksichtigen, daß Beschädigungen auf Kosten des Uhrmachers geschehen. So kommt es vor, daß zwei, auch drei Gläser zerspringen, bevor es gelingt, ein solches genau aufzupassen.

Selbstverständlich finden sich in Leipzig selbst erhebliche Unterschiede in den Preissätzen, je nach Rang und Lage der Geschäfte. So giebt es z. B. solche, die u. a. für

Uhrenreinigen	statt M. 2,50,	wie	üblich,	M. 1,00,
1 Uhrfeder	= M. 2,00	=	=	M. 1,00,
1 Uhrglas	= M. 0,40	=	=	M. 0,10,
1 Uhrschlüssel	= M. 0,10	=	=	M. 0,05

berechnen. Nach Ansicht des größten Teils der Uhrmacher, die, wenn man lediglich die Arbeitsleistung im Auge hat, an einem Arbeitslohn von 75 Pf. pro Stunde festhalten, ist die letzterwähnte Konkurrenz jedoch als unlautere zu bezeichnen.

Zieht man in Betracht, daß etwa $^2/_3$ aller Betriebe durchschnittlich rund 2 Gehilfen beschäftigen, denen etwa 30 Pf. pro Stunde an Lohn gezahlt werden, so kann man sich ein Bild über die Höhe des Einkommens der Uhrmacher, soweit der Reparaturbetrieb in Frage kommt, machen. Eine Ausnahmestellung nehmen die Stubenarbeiter ein, die in der Hauptsache für Uhrenhändler arbeiten. Schon eine oberflächliche Prüfung der Preisansätze im Tarif ergiebt, daß sie durchweg nur die Hälfte, höchstens aber $^2/_3$ der sonst üblichen Preise erzielen.

Wenn bei den eben geschilderten Einkommensverhältnissen trotzdem Klagen über die ungünstige Lage des Gewerbes laut und eindringlich erhoben werden,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

so kann dies nicht, wie in anderen Handwerken, daran liegen, daß das städtische Uhrmachergewerbe technisch und wirtschaftlich den Boden unter den Füßen verloren hätte. Denn dieser Boden ist heute derselbe wie im Anfang dieses Jahrhunderts. Es müssen solche Klagen vielmehr als durchaus individuelle Äußerungen der Unzufriedenheit aufgefaßt werden, und man würde, wenn man sie auf ihre letzte Quelle zurückführen könnte, öfter auf irgend einen persönlichen Mangel stoßen, als auf Verhältnisse, denen der Einzelne sich nicht entziehen kann. Häufig noch wird Unkenntnis des Geschäftes, speciell in seinem kommerziellen Teile oder Täuschung über die Größe der örtlichen Konkurrenz, schlechte Wahl des Geschäftslokals und ähnliches die ungünstige Lage Einzelner verschulden. Man wird sich aber hüten müssen, überall eine unbefriedigende Geschäftslage anzunehmen, wo geklagt wird. Wenn ein Uhrmacher, nachdem er weidlich über schlechte Zeiten gejammert hatte, erklärte, er reiche mit einem Einkommen unter 4000 Mark mit seiner Familie nicht aus und wenn darauf ein anderer ihn mit der Behauptung übertrumpfte, er gebrauche mindestens 5000 Mark, so ist das nicht gerade geeignet, den Glauben an einen besonderen Notstand wachzurufen. Doch darf nicht verhehlt werden, daß es manchem, der mit ungenügendem Kapital in ungünstiger Geschäftslage anfangen mußte, trotz aller Anstrengung nicht gelingt, sein Einkommen auf 1500 Mark jährlich zu bringen. Ist dann noch eine große Kinderschar vorhanden, oder treten Krankheiten ein, so kann sich das Dasein einer solcher Familie recht kärglich gestalten.

6. Arbeiterverhältnisse.

Wenn es auch seit Anfang der 60er Jahre zur Regel geworden ist, daß Gesellen und Lehrlinge nicht mehr zur Familie des Meisters gehören, so hat sich doch in der Uhrmacherei an dem Verhältnis zwischen Meister und Gehilfen (diesen Namen führen bezeichnender Weise hier die Gesellen) nichts geändert. Der Meister erblickt in seinem Gehilfen den künftigen Standesgenossen; von einer gesellschaftlichen Kluft wie derjenigen zwischen Unternehmer und Arbeiter ist hier nicht die Rede. Häufig genug ist der Meister genötigt, dem Gehilfen die Besorgung des Ladengeschäftes zu übertragen und ihm so die Verwaltung erheblicher Vermögenswerte anzuvertrauen.

Die Arbeitszeit schwankt allgemein zwischen 10 und 10½ Stunden.

Die Arbeitslöhne werden bald wöchentlich, bald 14tägig, bald aber auch monatlich gezahlt. Letztere Sitte stellt den Uhrmachergehilfen dem Ladenpersonal der kaufmännischen Geschäfte gleich, mit dem er auch den Namen „Gehilfe“ teilt. Die monatlichen Löhne schwanken zwischen 50 und

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

120 Mark, je nach der Geschicklichkeit. Als Durchschnittslohn können 80 Mark angenommen werden. Meistens sind es junge und weniger befähigte Gehilfen, welche diesen Satz nicht erreichen. Etwaige Überstunden werden nicht besonders bezahlt; die Vergütung solcher Arbeitsleistungen wird in der Regel durch kleine Weihnachtsgratifikationen bewirkt. Dagegen ist es Pflicht der Gehilfen das selbstbeschaffte Werkzeug, welches einen Wert von 250—300 Mark hat, im Stande zu halten, und erforderlichenfalls zu ergänzen, was einen Aufwand von 3—4 Mark monatlich verursacht.

Stücklöhnung kommt kaum vor.

Die Arbeitsräume sind bei dem Vorhandensein eines Verkaufslokals durchweg mit diesem verbunden. Sie leiden meist an schlechter Beleuchtung, indem das Eindringen des Lichtes durch die vor dem Fenster aufgestapelten Waren verhindert wird. Es ist dies um so schädlicher, als der Uhrmacher gezwungen ist, verhältnismäßig lange am Tage mit der Lupe zu arbeiten.

Nur etwa ein Zehntel aller Uhrmachergehilfen wohnt und ißt noch bei ihrem Meister. Wo dies der Fall ist, steht dem Gehilfen nur selten ein besonderer Raum zur Verfügung, in dem er sich aufhalten könnte. Meistens ist dieser Raum so beschaffen, daß er als Schlafstelle bezeichnet werden muß. Zuweilen ist der Gehilfe auch gezwungen, denselben mit anderen Personen zu teilen.

Die weitaus größte Mehrzahl der übrigen Gehilfen bewohnt ein eigenes, wenn auch bescheiden möbliertes Zimmer im Preise von 10—20 Mark monatlich. Für Mittagessen verausgaben sie 40—60 Pf. an Restaurants- oder an sog. Privatmittagstischen. Das Abendbrot beschaffen sie sich meist selbst zum Preise von 30—40 Pf.

Ähnlich, doch nicht ganz so günstig ist die Lage der Gehilfen, welche in anderen Betrieben der Uhrenbranche, also namentlich in den Großhandlungen beschäftigt sind. Ihre Zahl beträgt etwa 30. Hier ist die Scheidung zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer ungleich deutlicher ausgeprägt, wozu namentlich der Umstand beiträgt, daß das dort beschäftigte kaufmännische Personal der oft vielleicht recht wenig begründeten Meinung huldigt, ihm komme eine höhere sociale Stellung zu.

Vielleicht hängt es auch mit dem feinen socialen Unterschiede zwischen Uhrmachergehilfen und Handlungsgehilfen zusammen, daß in diesen kaufmännischen Geschäften der Lohn der ersteren meist wöchentlich gezahlt wird [1].

---

[1] Die gesamte Darstellung gründet sich auf eine vom Verfasser veranlaßte Aufzeichnung des Leipziger Uhrmachergehilfenvereins, welche durch einige Meister geprüft und bestätigt wurde.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Da die Lehrlinge in der Uhrmacherei meist aus nicht ganz unbegüterten Kreisen stammen und auch an Bildung über den meisten städtischen Handwerkslehrlingen stehen, so ist das Lehrlingswesen hier ziemlich frei von den Gebrechen, über welche in anderen Gewerben geklagt wird.

Die Lehrzeit betrug anfangs 3, dann 4 und in der Zeit von 1828 bis 1862 4½—5 Jahre. Darauf entbehrte sie eine Zeit lang jeder Regel; seitdem sich aber der Centralverband deutscher Uhrmacher und infolgedessen auch der Leipziger Zweigverein mit diesen Verhältnissen befaßt hat, ist sie wieder allgemein auf 4 Jahre bestimmt. Meister, die dem Verein nicht angehören, begnügen sich auch wohl mit 3 Jahren.

Wie der Gehilfe, so wohnt auch der Lehrling meist nicht beim Meister. In manchen Fällen empfängt er an Stelle der früher gewährten Naturalverpflegung einen Betrag von 1—2 Mark wöchentlich, der als „Kostgeld" angesehen wird.

Wie die Lehrlinge anderer Gewerbe, besuchen auch die Uhrmacherlehrlinge die obligatorische Fortbildungsschule. Der Erfolg des Unterrichts muß indes naturgemäß darunter leiden, daß zu wenig Rücksicht auf den Einzelnen genommen werden kann. Die Glashütter Uhrmacherschule wurde bisher im ganzen von etwa 10 Leipziger Uhrmachern besucht.

Die auch in anderer Weise hervortretende Verwandtschaft der Uhrmacherei mit der feinen Mechanik, bewirkt, daß dem ausgelernten Lehrling bei einiger Tüchtigkeit ein weit umfassenderes Arbeitsgebiet offen steht, als es die Uhrmacherei selbst zu bieten vermag. Insbesondere zeigt sich dies in dem Übertritt von Arbeitskräften zu der Fabrikation mechanischer Musikwerke.

Es wurde festgestellt, daß in drei der größten Fabriken dieser Art mit einer Gesamtzahl von rund 1900 Arbeitern 73 gelernte Uhrmacher beschäftigt waren. Von 30 Uhrmachergehilfen, welche in einer dieser Fabriken thätig waren, standen

im	Alter	bis	zu 20	Jahren	4,
=	=	von	20—30	=	20,
=	=	=	30—40	=	5,
=	=	=	40 und darüber		1.

Verheiratet waren 14, also fast die Hälfte. Es geht daraus hervor, daß viele Gehilfen es vorteilhafter finden, eine feste Stellung mit sicherem Einkommen in einem derartigen Großbetrieb einzunehmen, als sich der Ungewißheit auszusetzen, welche die Gründung eines selbständigen Geschäftes mit sich bringt. Bei einer täglichen Arbeitszeit von 10 Stunden erreichte beim System des Stücklohnes der einzelne Arbeiter in jener Fabrik ein

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wöchentliches Durchschnittseinkommen von 27 Mark. Ein Meister erzielte sogar einen Wochenlohn von 45 Mark.

Die Gründe, die zum Übertritt in eine solche Fabrik führen, können freilich sehr verschiedener Natur sein. Zunächst sind die Löhne etwas höher und sicherer als in einem Reparaturbetrieb, sodann ist der Arbeiter nicht zur Haltung von eigenen Werkzeugen verpflichtet, endlich aber werden auch nicht so verschiedenartige Anforderungen an ihn gestellt, wie beim Uhrmacherhandwerk. Er ist in der Fabrik lediglich Teilarbeiter. Aber sicher hat eine solche Stellung in der Neufabrikation für einen strebsamen jungen Mann gegenüber der Flickarbeit der eigentlichen Uhrmacherwerkstätte auch ihr anziehendes, zumal sie ihm die Aussicht eröffnet, bei Fleiß und Tüchtigkeit zu einem besser bezahlten Vorarbeiter- oder Fabrikmeister-Posten aufzusteigen.

Für die Großuhrmacherei kommen nur die Arbeiter des obenerwähnten Großbetriebes in Betracht. Außer dem Inhaber sind 2 kaufmännisch gebildete Leute, 2 Werkführer und 29 Arbeiter, darunter 3—4 Lehrlinge beschäftigt. Von den Werkführern erhält der eine einen Wochenlohn von 48, der andere einen solchen von 39 Mark. Die Lehrlinge, die hier richtiger jugendliche Arbeiter genannt würden, erhalten einen Lohn von 2—14 Mark wöchentlich. Die übrigen Arbeiter erreichen bei Anwendung des Stücklohnsystems Wocheneinkommen von 20—30 Mark[1].

Die Arbeitsräume sind derartig beschaffen, wie sie in Fabriken allgemein zu sein pflegen, also besser und heller als in den meisten Reparaturbetrieben der Kleinuhrmacherei. Die Arbeitszeit beträgt 10 Stunden. Im ganzen dürfte sich die Lage der Arbeiter dieses Großbetriebes nicht wesentlich von derjenigen unterscheiden, welche unter dem technisch gebildeten Personal der Metallindustrie, speciell der Maschinenfabriken, durchschnittlich zu finden ist.

7. Die Interessenverbände und ihre Bestrebungen.

Wenn schon wegen der relativ großen Bedeutung, welche Leipziger Vereine und noch mehr einzelne Mitglieder derselben für die in der Uhrenbranche bestehenden Verbände haben, eine Betrachtung der Bestrebungen der letzteren hier angezeigt sein dürfte, so bieten dieselben auch in allgemeiner Beziehung manche Erscheinungen, die volkswirtschaftlich beachtenswert sind.

---

[1] Über die Höhe des Stücklohnes im einzelnen verweigerte der Inhaber jede Mitteilung, während er mir im übrigen die Lohnlisten vorgelegt hat.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

In erster Linie verdient Erwähnung der Centralverband deutscher Uhrmacher. Beobachtet man ihn in der Verfolgung seiner Ziele, so kann man häufig zweifelhaft sein, ob es sich um das Festhalten an den alten Forderungen der Handwerker handelt oder um Nutzbarmachung neuer Institutionen, welche sich auf dem Boden der modernen Betriebsweise halten und den veränderten Verhältnissen vollauf Rechnung tragen. Diese Zwiespältigkeit findet ihre Erklärung darin, daß die Uhrmacher selbst sich über ihre Stellung in der Volkswirtschaft nicht recht klar sind. Sind sie Handwerker oder Kleinhändler? Wir werden sehen, daß sie bemüht sind, bald nach dieser, bald nach jener Richtung ihre Interessen zu wahren.

Die Entstehung des Central-Verbandes deutscher Uhrmacher hängt auf das engste zusammen mit der Herausgabe des ersten Fachblattes für deutsche Uhrmacher, des „Allgemeinen Journals der Uhrmacherkunst", zu Anfang des Jahres 1876. „Die Liebe zur Kunst und deren traurige Gestaltung" trieb damals den Uhrmacher E. Schneider aus Naumburg a./S. dazu, wie er in dem einleitenden Artikel der ersten Nummer sagt, „diese Fachzeitschrift ins Leben zu rufen, damit sich durch diese im großen und ganzen eine Einheit bilden möge." „Es muß ein Organ vorhanden sein, um Mitteilungen über Erfindungen und Verbesserungen zur Kenntnis aller zu bringen und zur Anregung erneuten Strebens zu dienen"[1]. In einer Reihe von Artikeln wurde sodann die Notwendigkeit einer Vereinigung der deutschen Uhrmacher betont[2]. Die allgemeine Vereinsbildung sei anzustreben, um die geschäftlichen Interessen fernerhin gemeinschaftlich wahren zu können, und den Betrieb der Uhrmacherei nur in den Händen von Fachmännern zu wissen, ferner um den Gehilfen, welche bei Händlern thätig seien, Mittel und Wege zu bahnen, damit dieselben aus den dem Uhrmachergewerbe schadenden Geschäften austreten könnten; endlich wurde die Einführung von Lehrlingsprüfungen befürwortet.

In hohem Grade war es für diese Bestrebungen förderlich, daß Männer, wie der Uhrenfabrikant Moritz Großmann aus Glashütte (Sachsen) und der Hofuhrmacher Stäckel aus Berlin, die in Uhrmacherkreisen in hohem Ansehen standen, dem Beginnen ihre Unterstützung zusagten. In gleicher Weise nahmen die wenigen vorhandenen lokalen Vereine die Sache auf, namentlich der im Jahre 1871 auf den Trümmern der Innung begründete Berliner Uhrmacherverein. Bald bildeten sich zahlreiche neue Lokalvereine; so in Dresden, Greifswald, Mainz, Leipzig (mit 56 Mitgliedern). Diese

[1] Allgem. Journal der Uhrmacherkunst, 1876, Nr. 1.
[2] Das. Nr. 3, 4, 7, 9.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Erfolge ermutigten zu weiterem Vorgehen. Unterm 15. Juli 1876[1] veröffentlichte der Vorstand des Vereins Berliner Uhrmacher ein „Projekt zu einer ersten deutschen Uhrmacher-Versammlung", welche vom 3.—5. September 1876 in Harzburg stattfinden sollte. Zur Teilnahme meldeten sich 200 Uhrmacher aus den verschiedensten Teilen Deutschlands an. In der Folgezeit vermehrte sich die Zahl der Vereine und kleinen Verbände. Unmittelbar nach der Harzburger Versammlung zählte der Verband 790 Mitglieder. Gegenwärtig[2] umfaßt er 68 Zweigvereine mit 1509 Mitgliedern.

Nach § 3 des Statuts ist der Zweck des Verbandes die Hebung der Kunst und die Förderung der gemeinsamen Interessen. Die Mittel zu diesem Zwecke sind (nach § 4):

1. Abhaltung von Verbandstagen;
2. Gemeinsame Stiftungen und Preisausschreibungen;
3. Erlaß von Petitionen, Gutachten und Vorstellungen an Reichs- und Landtag, an Staats- und Kommunalbehörden;
4. Benutzung der Presse, insbesondere durch die Herausgabe eines zweckentsprechenden Fachorgans;
5. Ausstellung von Zeugnissen für freiwillige Prüfungen;
6. Gründung einer Centralkasse und eines Central-Archivs.

Seit seiner Gründung hat der Verband sieben Verbandstage abgehalten, und zwar 1877 in Wiesbaden, 1879 in Dresden, 1882 in Nürnberg, 1885 in Hannover, 1888 in Berlin, 1891 in Leipzig und 1894 in Stuttgart.

Aus der Wirksamkeit des Verbandes ist in erster Linie die Begründung der deutschen Uhrmacherschule hervorzuheben, deren Einrichtungen an anderer Stelle Erwähnung finden. Aber auch in anderer Hinsicht widmet der Verband dem Nachwuchs des Gewerbes sein besonderes Interesse. Er verlangt von seinen Mitgliedern ein einheitliches Verfahren in Bezug auf das Halten von Lehrlingen; insbesondere sollen nur Lehrlinge mit genügenden Schulkenntnissen angenommen werden. Die Lehrzeit darf nur ganz ausnahmsweise unter vier Jahren betragen. Ohne Einwilligung des bisherigen Lehrherrn soll kein Verbandsmitglied einen kontraktlich gebundenen Lehrling aufnehmen, es sei denn, daß das Recht zur Aufhebung des Vertrages durch den Lehrling gesetzlich anerkannt ist. Wie der Gehilfe, soll auch der Lehrling verpflichtet sein, sich das erforderliche Werkzeug aus eigenen Mitteln

---

[1] Journal 1876, Nr. 14.

[2] Nach dem Berichte über den VII. Verbandstag in Stuttgart am 5., 6., 7. August 1894, S. 14.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zu beschaffen, was bei einem Kostenaufwande von 100—120 Mark einem Census gleichkommt, der das Eindringen ganz unbemittelter Kräfte in das Handwerk verhindert.

Der Verband sieht es sodann als eine Ehrenpflicht seiner Mitglieder an, daß diese ihre Lehrlinge anhalten, sich freiwillig einer Prüfung zu unterziehen. Als Prüfungsstücke sind verschiedene Arbeiten aufgestellt, von denen der Lehrherr nach seinem Ermessen eine Auswahl treffen kann. Die Aufgaben zerfallen in zwei Abteilungen: Klasse I umfaßt die hervorragenden Leistungen, Klasse II die unumgänglichen. Die gute Ausführung einer der Aufgaben aus Klasse I berechtigt außer dem Gehilfendiplom zur Prämiierung. Die Prämien bestehen in Werken der Fachlitteratur oder in Werkzeugen, welche der Verband stiftet.

Zur Förderung des theoretischen Unterrichts sind ein „Leitfaden für Uhrmacher-Lehrlinge" und „Vorlagen für den Fachzeichenunterricht" auf Veranlassung des Verbandes entstanden.

Um auch endlich in den Lehrbedingungen ein einheitliches Verfahren einzuführen, überläßt der Verband Formulare zu Lehrverträgen an seine Mitglieder.

Eine der wichtigsten Fragen war seit Bestehen des Verbandes stets die „Grossistenfrage", d. h. die Frage, was gegen das „Detaillieren der Grossisten" geschehen könne. Auf dem Leipziger Verbandstage wurde der einstimmige Beschluß gefaßt, der Central-Vorstand möchte veranlassen, daß diejenigen Fabrikanten und Grossisten, die mit den Bestrebungen des Verbandes einverstanden seien, ihre bestimmte Erklärung dahin abgeben sollten, den Detailverkauf für die Zukunft zu unterlassen. Im Verfolg dieses Beschlusses gaben nach einem vorliegenden Verzeichnisse 81 Fabrikanten und Grossisten aus den verschiedensten Teilen Deutschlands die gewünschte Erklärung ab, einige jedoch nur mit Vorbehalt.

Der letzte Jahresbericht hebt hinsichtlich des Erfolges hervor, daß jene Firmen in anerkennenswerter Weise den Wünschen des Verbandes entsprochen haben, und daß begründete Beschwerden in größerer Anzahl nicht vorgelegen hätten. Dagegen weist der Bericht darauf hin, daß selbst Mitglieder, welche berufen seien, den Verbandsbeschlüssen Geltung zu verschaffen, diesen entgegen, ihren Bedarf bei anderen Firmen, als denjenigen, die obige Erklärung abgegeben, gedeckt hätten[1].

In dieselbe Linie mit diesen Bestrebungen gehört auch eine vom Verband herausgegebene Broschüre „Die gesetzlichen Bestimmungen im Deutschen

[1] Das. S. 18 u. 19.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Reich über Hausierhandel, Wanderlager und Auktionen nebst einer Sammlung diesbez. Klagen und Entscheidungen der Gerichte und höheren Verwaltungsbehörden." Sie soll den Mitgliedern Anhalt zu einem praktischen Vorgehen gegen den unlauteren Wettbewerb bieten.

Von den Uhrmachern Leipzigs gehören 46 % zum Verbande. Sie bilden den „Verein selbständiger Uhrmacher Leipzigs."

Entsprechend den Forderungen des Centralverbandes ist die Lehrzeit durch § 10 des Vereinsstatuts auf 4 Jahre festgesetzt. Dieser Paragraph bestimmt jedoch weiter, daß der Lehrherr keinerlei Entschädigung, weder an den Lehrling, noch an dessen Eltern, Vormund oder sonst jemand, während dieser Zeit gewähren dürfe. Die Mitglieder sind verpflichtet, ihre Lehrlinge anzuhalten, für die von dem Verein jährlich zu veranstaltenden Ausstellungen Arbeiten zu machen; desgleichen müssen die Lehrlinge bei Beendigung der Lehrzeit ein Gehilfenstück fertigen, auf Grund dessen sie durch die vom Verein ernannte Prüfungskommission freigesprochen und mit einem Lehrbrief versehen werden. Dieser Bestimmung gemäß haben seit Bestehen des Vereins alljährlich Ausstellungen und Prämiierungen von Lehrlingsarbeiten stattgefunden.

Soweit sich übersehen läßt, sind es in Leipzig durchweg die bestsituierten Uhrmacher, die das Bedürfnis nach einem Zusammenschluß gehabt haben. Einige Uhrmacher begründeten wenigstens ihr Fernbleiben vom Verein mit der Äußerung, „die Herren seien ihnen zu hoch", oder „sie möchten nicht von oben herab angesehen werden". Andere behaupteten, daß sowohl der Verband, wie der Verein einen praktischen Zweck nicht habe.

Leipziger Uhrmacher sind auch hervorragend an der Herausgabe der periodischen Fachlitteratur beteiligt, denn es befindet sich in Leipzig der Sitz der Redaktionen

1. des „Allgemeinen Journals der Uhrmacherkunst", Organ des Centralverbandes,
2. des „Allgemeinen Anzeigers für Mechanik, Optik, Elektrotechnik, Glasinstrumenten- und Uhrmacherbranche",
3. der „Handels-Zeitung für die gesamte Uhren-Industrie und mechanische Musik-Instrumenten-Fabrikation". Die Redakteure dieser Blätter sind Verbandsmitglieder.

Auch die Uhrmachergehilfen haben unter dem Namen „Deutscher Uhrmachergehilfen-Verband" einen Verband gegründet und zwar am 22. Juni 1890 zu Frankfurt am Main. Unähnlich manchen anderen Arbeitervereinen bezeichnen sie als Zweck ihres Zusammenschlusses: „die Kollegialität und einheitliches Zusammenwirken zu heben, die Liebe zur Uhrmacherkunst zu

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

pflegen und die Berufsinteressen seiner Mitglieder zu fördern und zu wahren". Hierzu sollen nach § 3 des Grundgesetzes folgende Mittel dienen:

1. die planmäßige Gründung von Gehilfenvereinen;
2. Förderung der Uhrmacherkunst durch engen Anschluß an die Principien des Deutschen Uhrmacher-Verbandes;
3. Förderung und Wahrung der gewerblichen Interessen aller Verbandsmitglieder, besonders durch zeitgemäße belehrende und bildende Mittel; Errichtung von Bibliotheken und Vervollständigung der bereits bestehenden;
4. Errichtung einer Centralauskunftsstelle für alle Wünsche der Verbandsgenossen, besonders auch hinsichtlich der Etablierung;
5. Alljährliches Preisausschreiben, Prämiierung vorzüglicher Leistungen auf dem Gebiete der Uhrmacherkunst;
6. Kostenfreier Stellennachweis;
7. Gründung einer Verbandskasse;
8. Alljährliche Aufstellung einer Statistik über die Höhe des Verdienstes und über die Berufsverhältnisse der Uhrmachergehilfen;
9. Herausgabe eines Verbandsorgans, welches die Interessen des Berufs vertritt und kostenfrei allen Mitgliedern zugeht;
10. Abhaltung von Verbandstagen;
11. desgleichen von Bezirkstagen;
12. Unterstützung der Mitglieder im Notfalle durch Rat und That;
13. Einmalige Unterstützung der Hinterbliebenen eines verstorbenen Verbandsgenossen aus freiwilligen Beiträgen.

Das Ziel, das sich demnach der Verband gesteckt, ist ein recht weites. Seine besondere Aufgabe ist es, die Mitglieder durch schnelle Zuweisung von offenen Stellen vor Arbeitslosigkeit zu schützen. Mit Recht wird die getroffene Einrichtung der Stellenvermittelung als die „Seele des Verbandes" betrachtet. Zur Durchführung des Arbeitsnachweises hat der Verband eine Klassifizierung der Arbeitskräfte vorgenommen. Darnach umfaßt Klasse A ältere Gehilfen, welche auf höheres Gehalt Anspruch machen, in allen vorkommenden Arbeiten, einschließlich Reparaturen der feinsten und kompliziertesten Kunstwerke durchaus tüchtig sind, und überhaupt eine Arbeitskraft ersten Ranges repräsentieren. Klasse C bezeichnet solche Gehilfen, die eben ihre Lehre hinter sich haben und einer weiteren Ausbildung bedürfen, oder auf eine Stelle mit Gelegenheit zur Ausbildung reflektieren. Die zwischen A und C liegende Klasse enthält drei Abstufungen — B I II III — je nach dem Grade der Leistungsfähigkeit der betreffenden Arbeitskraft. Zur Klasse D gehören nur Großuhrmacher.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Unabhängig vom Verbandsorgan, giebt der Vorstand alle zwei Tage, im Bedarfsfalle noch öfter, zum Zweck der Stellenvermittelung ein „Extrablatt" heraus, worin sämtliche Vakanzen, deren Wiederbesetzung gewünscht wird, Aufnahme finden, unter gleichzeitiger Mitteilung der Bedingungen und der verlangten Fähigkeitsklasse. Dieses Extrablatt wird jedem Mitgliede auf Verlangen zugesandt. Hat ein Mitglied eine der verzeichneten Stellen angenommen, so hat es einen an dem Extrablatt hängenden Coupon auszufüllen und der Verbandsleitung einzusenden.

Nach alledem gewinnt es den Anschein, als ob die Verbandsleitung bestrebt ist, den Arbeitgebern in jedem Falle vertrauenswürdige Arbeitskräfte zur Verfügung zu stellen. Dennoch hat die ganze Einrichtung von seiten der selbständigen Uhrmacher starke Anfeindungen erlitten. Die Uhrengrossisten dagegen haben sie durch Benachrichtigung über vorhandene Vakanzen wesentlich gefördert.

Allgemeines Interesse verdienen ferner noch trotz ihrer mangelhaften Verarbeitung die statistischen Erhebungen des Verbandes, die sich auf 269 Städte bezw. Orte des Deutschen Reiches und 774 Werkstätten erstreckten.

Darnach betrug die Arbeitszeit in:

17	Werkstätten	9½	Stunden	und	darunter	=	2,20	%
209	=	10	=	=	=	=	27,00	=
126	=	10½	=	=	=	=	16,28	=
366	=	11	=	=	=	=	47,29	=
13	=	11½	=	=	=	=	1,68	=
40	=	12	=	=	=	=	5,16	=
3	=	13	=	=	=	=	0,38	=

Die weiteren Erhebungen über Lohnverhältnisse, Wohn- und Arbeitsräume, Verpflegung sind weniger zuverlässig, dagegen sind die Mitteilungen über Krankheitsverhältnisse, die mit der Ausübung des Berufs zusammenhängen, bemerkenswert.

Von 774 Uhrmachergehilfen waren brustkrank 23, magenleidend 19, augenleidend 145, leberkrank 2, nervenleidend 6, insgesamt 195 oder 25,2 % Leidende.

Nach dem Geschäftsbericht über die Zeit vom 1. April 1891 bis 1. April 1893 beträgt die Mitgliederzahl 2186, überragt also bei weitem diejenige des Meisterverbandes.

Der seit dem 20. Juli 1881 bestehende Leipziger Uhrmachergehilfen-Verein schloß sich bei Begründung des Verbandes unmittelbar an denselben an. Mit einer Mitgliederzahl von 65 bezweckt er die Förderung der fachlichen und allgemein geistigen Fortbildung und den

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

freundschaftlichen Verkehr der Berufsgenossen. Zwei der Mitglieder sind an der Leitung des Verbandes beteiligt.

Es darf nicht unerwähnt bleiben, daß der Leipziger Uhrmachergehilfenverein es für sehr bedeutsam erachtet, die eigenen Interessen mit denen des Vereins selbständiger Uhrmacher möglichst in Einklang zu bringen; infolge dessen bestehen die besten Beziehungen zwischen beiden Vereinen.

Weniger genau sind wir über den Deutschen Uhren-Grossisten-Verband unterrichtet. Dieser Verband wurde am 25. Mai 1892 zu Berlin gegründet in einer vom Verein Berliner Grossisten einberufenen Versammlung. Nach § 1 des Statuts stellt sich der Verband die Aufgabe, seine Mitglieder durch geeignete Maßnahmen (Organisation der Auskunftserteilung, Mitteilungen über Veränderungen in den Kreditverhältnissen der Kunden, gemeinsames Vorgehen in wichtigen Angelegenheiten, Einflußnahme auf solide Herstellung der Fabrikate u. s. w.) vor Verlusten zu schützen, die Kollegialität unter den Mitgliedern zu pflegen und gesundere Geschäftsverhältnisse durch Einschränkung der Ziele, Vermeidung übermäßiger Kredite und Vereinbarungen über die Minimalverkaufspreise bekannter Fabrikate zu schaffen. Andererseits soll der Verband einheitliche Beziehungen zu den Uhrmachervereinen herbeiführen und deren berechtigte Bestrebungen unterstützen.

Näheres über die Wirksamkeit dieses Verbandes zu erfahren, war durchaus unmöglich. Schriftlichen wie mündlichen Ersuchen um Auskunft gegenüber verhielt sich der Vorstand ablehnend. Von einer Seite wurde behauptet, daß die Leistungen des Verbandes bis jetzt von ganz untergeordneter Natur seien. Jedenfalls dürfte die Vermutung zutreffend sein, daß die Gründung des Verbandes mit dem energischen Vorgehen des Centralverbandes deutscher Uhrmacher gegen die Grossisten zusammenhängt; daraus würde es sich auch erklären, weshalb es der Verband sorgfältig vermeidet, irgend etwas über seine Thätigkeit in die Öffentlichkeit dringen zu lassen [1].

[1] Vom 6. bis 9. Juli 1895 hat ein Verbandstag in Dresden stattgefunden, wo nach der „Handelszeitung für die gesamte Uhrenindustrie" (Nr. 14 und 15) über die „Bekämpfung der den Stand gewaltig schädigenden Auswüchse des Leihhauswesens", „die Bügelfrage" (die Frage, ob der Ring zum Gehäuse gehört) und „das offene Versenden der Preislisten" verhandelt wurde. Ein Fachmann, der diesen Verhandlungen beigewohnt hat, und dem auch sonst ein Urteil zugetraut werden darf, äußerte sich über jenen Verbandstag, wie den Grossisten-Verband überhaupt in dem Sinne, daß man lediglich schöne Worte mache, daß im übrigen aber jeder seine eigenen Wege gehe.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

8. Schlußbetrachtungen.

Von allergrößtem Einfluß auf die neuere Entwicklung der Uhrenfabrikation ist die Weltausstellung in Philadelphia im Jahre 1876 gewesen. „Die Schweiz sah sich einem Feinde gegenüber, der mit unheimlicher Macht, unter Pomp und Prangen sich auf dem Weltmarkt einführte; es war die amerikanische Konkurrenz. Die Anfänge der amerikanischen Uhrenindustrie fallen in die fünziger Jahre; in der kurzen Spanne Zeit eines Vierteljahrhunderts war sie eine der Schweizer Uhrenindustrie bedrohlich gegenübertretende Macht und eine Hauptursache häufiger Krisen im schweizerischen Uhrengeschäft geworden", sagt der Präsident des kaufmännischen Vereins Bern im Furrerschen Volkswirtschafts-Lexikon der Schweiz[1]. Favre Perret, Mitglied der Jury der Ausstellung in Philadelphia, unterrichtete seine Landsleute in einem Vortrage, den er am 14. November 1876 in Chaux de Fonds[2] hielt, über die amerikanische Uhrenindustrie u. a. mit den Worten: „Ihre Werkzeuge arbeiten so regelmäßig, daß alle einzelnen Teile einer Uhr ausgetauscht werden können, und zwar vermittelst einer einfachen brieflichen Mitteilung, ohne daß man nötig hätte, andere Teile der Uhr mitzuschicken" . . . „Die Waltham Gesellschaft nimmt Uhrmacher nur für das Zusammensetzen der Teile. Alle anderen Arbeiter treten als Handlanger ein und machen eine Lehrzeit von sechs Monaten durch. Nach dieser Zeit arbeiten sie auf Stück. Vorzugsweise werden Frauen und Mädchen beschäftigt". Inbetreff der Uhren besserer Qualität behauptet Favre Perret an einer anderen Stelle, daß die Schweiz Amerika überlegen sei.

Im Gegensatz zur Schweiz war in Amerika der centralisierte Betrieb eingeführt worden, und seine Überlegenheit gegenüber dem zerstreuten Betrieb in den alten Sitzen der europäischen Uhrenindustrie machte sich bald empfindlich bemerkbar. Nach einem Aufruf, den die schweizerischen Zeitungen im Jahre 1886 enthielten, machen sich „die beiden Systeme (Verlagssystem und centralisierter Fabrikbetrieb) eine Konkurrenz[3], welche seit ungefähr 15 Jahren den Wert der Uhr sowohl als den der Arbeit um 50 % verringert habe".

Die Darlegung dieser Verhältnisse an dieser Stelle ist insofern von Wichtigkeit, als für Leipzig die Schweiz für Taschenuhrenbedarf in erster Linie als Produktionsgebiet in Betracht kommt.

---

[1] Das. III. Bd. (V. Halbband), Bern 1891, S. 323.
[2] Vergl. Deutsche Uhrmacherzeitung 1877, S. 31 ff.
[3] Bei Furrer a. a. O. S. 326.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Alles in allem genommen ist auf seiten der Uhrenproduzenten die Tendenz unleugbar vorhanden, die Uhr so herzustellen, daß sie unmittelbar in Benutzung genommen werden kann. Diese Tendenz äußert sich in dem Streben, bei Uhren geringerer Qualität möglichst alles durch die Maschine zu leisten, bei Uhren besserer und bester Qualität aber auch die erforderliche Handarbeit bereits in der Fabrik selbst vornehmen zu lassen, und zwar, wie einsichtige Uhrmacher behaupten, aus dem Grunde, weil nur ein verhältnismäßig geringer Teil der Uhrmacher imstande sei, eine wertvolle Uhr richtig zu behandeln. Diese Behauptung scheint in der That richtig zu sein; denn die Besitzer solcher Uhren ziehen es häufig vor, die Reparaturen beim Produzenten selbst vornehmen zu lassen.

Ist hiernach die Aussicht begründet, daß dem Uhrmacher das Gebiet der Repassage mehr und mehr verloren geht, so gilt dasselbe auch von der Reparatur, einerseits wegen der Übernahme von Reparaturen besserer Werke durch die Fabrikanten, andererseits wegen des Auftretens von billigen Uhren auf dem Markt, die eine Reparatur überhaupt nicht lohnen. Es wird am geeignetsten sein, hier ein Beispiel anzuführen. In den letzten Jahren ist es gelungen, einen Wecker herzustellen, den der Grossist zum Preise von Mark 1,25—2,20 bezieht und der im Einzelverkauf für 2—3 Mark abgesetzt wird. Die Uhr hat die denkbar größte Verbreitung gefunden, und mit Recht; denn sie leistet relativ gute Dienste. Ein einziges Geschäft, welches jährlich etwa 2000 Taschenuhren und 1000 Wanduhren umsetzt, vertreibt ungefähr 5000 Wecker in der gleichen Zeit. Die Bedeutung dieses Fortschrittes liegt auf der Hand. Wem könnte es ferner einfallen, an einer solchen Uhr eine Reparatur vornehmen zu lassen, deren Kosten er im voraus nicht berechnen kann, aber nach den sonstigen Erfahrungen höher taxieren muß als den Preis einer neuen Uhr von gleicher Beschaffenheit? Dasselbe gilt von den Taschenuhren, die im Detailverkauf schon für 6 Mark angeboten werden.

Die Zukunft des Uhrmacherhandwerks scheint sich demnach ungünstiger gestalten zu müssen, auch wenn wir die elektrische Uhr hier ganz beiseite lassen, deren Produktionsgebiet die Mechaniker beherrschen.

Welche Mittel schlagen nun die Uhrmacher zur Verbesserung ihrer Lage vor? Um dies speciell von Leipziger Uhrmachern zu erfahren, stellte ich in einem Fragebogen u. a. die Frage: Durch welche Mittel kann nach Ihrer Meinung das Handwerk wieder zur früheren Blüte gebracht werden? In ernster und heiterer Weise fand die Frage Beantwortung. Eine Antwort lautete: „Abschaffung der Gewerbefreiheit, Unterdrückung des Hausierhandels, Beschränkung des Annoncenschwindels, vollständige Unterdrückung sämtlicher

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Konsumvereine (Postbeamten-, Lehrer- und Offiziersvereine) und Juden heraus!" Charakteristisch ist allen Antworten, daß der Uhrmacher seine Stellung als Handwerker und Kleinhändler nicht auseinanderzuhalten weiß.

Eine ernstere Erwägung verdient der Vorschlag zur Hebung des Lehrlingswesens. In dieser Beziehung ist es ja zweifellos, daß größere Leistungsfähigkeit für den Einzelnen von erheblichem Vorteile sein kann; ob das aber auch, rein wirtschaftlich betrachtet, für die Gesamtheit zutrifft, ist fraglich. Denkbar wäre es allerdings, daß die Reglage bei den Uhren besserer Qualität, vielleicht auch ein Teil der Finissage, die letzte Handarbeit, in die Hände der Uhrmacher überginge, wenn diese hierzu ihre Befähigung nachgewiesen hätten. Nun erfordert aber die Reglage, wie sie bei den Uhren erster Qualität nötig ist, umfangreiche wissenschaftliche Kenntnisse, die nur eine Fachschule bieten kann. Handwerksmäßige Routine vermag hier nur Unvollkommenes zu leisten.

Volkswirtschaftlich betrachtet dürfte es indes vorteilhafter und auch privatwirtschaftlich billiger sein, jene Thätigkeit in der Hand des wissenschaftlich gebildeten eingeübten Teilarbeiters unter Leitung des Produzenten zu belassen.

Angesichts der Verluste, welche dem Arbeitsgebiet der Uhrmacherei durch das Vordringen der billigen Uhren drohen, wird vielleicht die Zukunft des Gewerbes davon abhängen, in welchem Umfange es möglich sein wird, Teile des großen Gebietes der Mechanik, die ihm jetzt noch nicht gehören, zu occupieren, außerdem aber gewiß auch von dem Grade der kaufmännischen Tüchtigkeit, den sich die Uhrmacher aneignen. Kommt die letztere derjenigen anderer Uhrenhändler gleich, so werden die Uhrmacher stets durch ihre größere Fachkenntnis vor jenen im Vorteil sein. Denn der Konsument hat im Durchschnitt noch immer mehr Vertrauen zum Handwerker als zum bloßen Händler.

B. Die Uhrenfabrikation in Glashütte.

1. Geschichtliches.

Wir haben im Vorstehenden das Leipziger Uhren-Gewerbe in seinen verschiedenen Verzweigungen kennen gelernt. Das alte Handwerk trat uns in der Hauptsache nicht mehr als Uhrenproduktion entgegen, sondern in der Nebenrolle eines bloßen Reparaturgewerbes. Ihm zur Seite steht der Uhren-Groß- und Kleinhandel, bald als selbständiger Betrieb, bald kombiniert mit anderen Handelszweigen, bald als Nebenbetrieb des Reparaturhandwerks. Alle diese verhältnismäßig jungen ökonomischen Bildungen haben zu ihrer

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Unterlage und Voraussetzung eine örtlich konzentrierte Massenproduktion, die bald in der Betriebsform des Verlags, bald in derjenigen der Fabrik sich vollzieht.

Zur Abrundung des gewonnenen Bildes erschien es notwendig, auch diese Neuproduktion in den Kreis unserer Betrachtung einzubeziehen. Allerdings ist dies nicht in der Weise möglich, daß wir die Produktionsstätten der marktgängigen Mittelware aufsuchen (Schweiz, Schwarzwald). Solche giebt es in Sachsen nicht. Wohl aber wird an einer Stelle dieses hochentwickelten Industrielandes ein Qualitäts-Fabrikat hergestellt, dessen Erzeugung nach mehr als einer Richtung großes Interesse bietet und zu eingehenden Studien an Ort und Stelle einlud. Es ist Glashütte, etwa 6 Stunden südlich von Dresden, im Müglitzthale. Die dortige Industrie nimmt insofern eine Ausnahmestellung ein, als sie nicht Uhren herstellt, die dem durchschnittlichen Bedürfnisse entsprechen, sondern nur solche, die bestimmt sind, nach dem gegenwärtigen Stande der Technik den höchsten Anforderungen zu genügen. Damit hängt es zusammen, daß sich die Produktionsweise in Glashütte von derjenigen in anderen Centren der Uhrenindustrie, namentlich der West-Schweiz, dadurch unterscheidet, daß hier Maschinen in weiterem Umfange zur Verwendung gelangen, und daß die Arbeitsteilung weiter durchgeführt ist, wenigstens soweit es sich um Erzeugnisse für das Durchschnittsbedürfnis handelt. Bei gleichartigen und gleichwertigen Erzeugnissen wird dagegen die Herstellungsweise hier und dort nur unwesentliche Unterschiede aufweisen. Immerhin ist die Glashütter Uhrenindustrie geeignet, uns die Grundzüge der gegenwärtigen Uhrenproduktion zu zeigen. Außerdem läßt sich hier noch ermessen, unter welchen Bedingungen die Handarbeit auch heute noch ihre Rechte behauptet.

Die Glashütter Uhrenindustrie verdankt ihre Entstehung der Verwirklichung des wohldurchdachten Entschlusses eines thatkräftigen Mannes, des Uhrmachers Adolf Lange, und der diesem zu Teil gewordenen Unterstützung der sächsischen Regierung.

Lange wurde am 18. Februar 1815 als Sohn eines Büchsenmachers zu Dresden geboren, kam nach Beendigung seiner Schulzeit zu dem Hofuhrmacher Gutkäs in Dresden in die Lehre, wo er Gelegenheit fand, sich tüchtige Kenntnisse zu erwerben. Nach der Lehre besuchte er einige Zeit die polytechnische Schule in Dresden, war dann beinahe vier Jahre in Paris, hierauf eine Zeit lang wieder in Dresden thätig, worauf er eine Wanderung in die Schweiz antrat, um die dortige Taschenuhrenfabrikation näher kennen zu lernen. Es tauchte hier der Gedanke in ihm auf, diesen Erwerbszweig in seiner Heimat einzuführen. Im Jahre 1844 setzte sich Lange mit

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der sächsischen Regierung in Verbindung, die seinem Vorhaben umsomehr zugethan war, als im Erzgebirge gerade große Not herrschte. Sie schlug Lange drei Orte zur Auswahl vor; er entschied sich für Glashütte, sowohl wegen der Nähe Dresdens, als auch, weil ihm die dortige Stadtverwaltung gleichfalls möglichste Unterstützung zusagte.

Es lag nahe, daß sich Lange die Betriebsform, die er in der Schweiz vorherrschend gefunden hatte, das Verlagssystem, zum Vorbilde nahm. Seine nächste Aufgabe bestand darin, Arbeitskräfte heranzuziehen. Durch Vermittelung des Stadtrates wurden Ende des Jahres 1845 eine Anzahl Jünglinge zum Rathause entboten, wo durch Lange eine Musterung vorgenommen wurde. Er wählte 15 aus; von diesen waren aber nur wenige brauchbar. Nach einiger Zeit wurden daher weitere 15 herangezogen. Die Lehrlinge wohnten zusammen und wurden aus den seitens der Regierung und der Stadtverwaltung zur Verfügung gestellten, sowie aus Mitteln Langes verpflegt. Vor der Hand wurden sie gelehrt, sich einfachere Werkzeuge herzustellen. Daneben erhielten sie durch den Schwager Langes theoretischen Unterricht, hauptsächlich im Zeichnen und in der Physik. Sodann wurden sie mit der Anfertigung von Uhren in der Weise vertraut gemacht, daß ein jeder den ganzen Produktionsprozeß kennen lernen mußte, im übrigen sich aber auf die Bearbeitung bestimmter Teile beschränkte. Die Lehrzeit dauerte 4 Jahre. Als Tag der Eröffnung der Lehrwerkstätte wird der 7. Dezember 1845 angegeben.

Es trat nun eine schwere Zeit ein; es fehlte an Absatz. Zwar gelang es Lange vermöge seiner Verbindungen in Uhrmacherkreisen, eine Anzahl Uhren zu verkaufen; der Erlös derselben reichte aber bei weitem nicht hin, allen Arbeitern, die nach Beendigung der Lehrzeit getrennte Werkstätten bezogen hatten, volle Beschäftigung und genügenden Unterhalt zu bieten. Erst die Londoner Ausstellung vom Jahre 1851, die auch von Lange beschickt wurde, brachte eine günstigere Zukunft. England wurde zum Absatzgebiet der neuen Industrie, allerdings unter der demütigenden Bedingung, daß die Uhren unter englischer Marke importiert wurden.

Durch diese Erweiterung des Absatzgebietes ermutigt, veranlaßte Lange seine Gehilfen Aßmann und Schneider, die Taschenuhrenfabrikation auf eigene Rechnung zu beginnen. Beide etablierten sich im Jahre 1852. Ihnen folgte 1854 Moritz Großmann, der schon früher bei Lange beschäftigt gewesen war, und dessen späteres Wirken so bedeutungsvoll für die Glashütter Uhrenindustrie werden sollte.

Abgesehen von den kleineren und einfacheren Werkzeugen, die man selbst anfertigte, mußten bis dahin die übrigen aus der Schweiz bezogen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

werden. Auch hierin trat nun eine Änderung ein. Die vermehrte Produktion ließ die Eröffnung einer Werkzeugwerkstatt durch den Bruder des erwähnten Schneider zu.

Hatte hiernach der neue Gewerbezweig festeren Fuß gefaßt, so war der Umfang der Produktion immer noch ein sehr geringer. Mitte der 50er Jahre mögen in Glashütte jährlich etwa 300 Uhren fabriziert worden sein, im Jahre 1857 waren es 402. Aber schon im Jahre 1863 war ein bedeutender Fortschritt zu erkennen. In diesem Jahre exportierte allein die Firma A. Lange nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika 520 Uhren.

Ohne Zweifel hängt dieser Aufschwung mit den Erfolgen zusammen, welche die Glashütter Uhrenindustrie auf der Londoner Ausstellung von 1862 erzielte. Der amtliche Bericht[1] über dieselbe spricht sich darüber u. a. in folgender Weise aus:

„In der Gemeinde Glashütte hat sich in neuerer Zeit die Taschenuhrenindustrie auf eine erhebliche Stufe entwickelt, sodaß diese nun ebenfalls imstande ist, die Konkurrenz der Fabrikgegenden zu bestehen; der Unterschied zwischen den vier Ausstellern war nicht groß."

Die Ausstellung in Philadelphia im Jahre 1876 brachte wiederum eine Erweiterung des Absatzgebietes. Ja, Amerika kam sogar für die Folge in erster Linie in Betracht, ausgenommen die letztverflossenen Jahre. Auf den ersten Blick muß dieser neue Erfolg befremdlich erscheinen, da gerade auf der Ausstellung in Philadelphia die amerikanische Uhrenindustrie durch ihre Leistungen ganz Europa in Erstaunen versetzte, und namentlich den schweizerischen Uhrenfabrikanten den größten Schrecken einjagte. Aber das schweizerische Jurymitglied Favre-Perret, der die amerikanischen Fortschritte voll und ganz zu würdigen wußte, hatte Recht, wenn er meinte, daß die Amerikaner in der Anfertigung der feinen und Präcisionsuhren, sowie der komplizierten Uhren überhaupt, die ein größeres Maß von Handarbeit erforderten, auf der Höhe des in Europa bereits Geleisteten noch nicht angekommen seien.

Während so der Konsum von Glashütter Uhren im Auslande zusehends wuchs, fanden sie lange in Deutschland nur geringen Absatz. Ursache, meinte man, sei der außergewöhnlich hohe Preis des Fabrikats. Das veranlaßte die Firma A. Lange & Söhne auf Anregung einer Dresdener Firma, welche damals den Alleinvertrieb für Deutschland hatte, im Jahre 1878 eine Uhr unter der Marke „Deutsche Uhrenfabrikation" in den Handel

[1] Vergl. dens. Berlin 1863, S. 538.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zu bringen, welche durch weniger reiche Ausstattung die Produktionskosten und damit den sonst geforderten Preis erheblich vermindern und Abnehmer in Deutschland heranziehen sollte. Dieses Ziel ist erreicht worden, wobei allerdings noch andere, später zu erwähnende Momente mitgewirkt haben.

In den letzten Jahren hat die Ausfuhr von Glashütter Uhren nach Amerika bedeutend nachgelassen. Man führt dies zurück auf dort bestehende wirtschaftliche Krisen, auf hohe Eingangszölle, auf schlechte Vertretung Deutschlands im Auslande u. a. m. Mögen sich Einflüsse in dieser Beziehung geltend machen, so scheint man doch andererseits die Fortschritte der amerikanischen Uhrenproduktion seit 1876 bedeutend zu unterschätzen. Von den etwa 2300 Stück in Glashütte jährlich fabrizierter Taschenuhren werden jetzt etwa $^2/_3$ in Deutschland abgesetzt.

Haben wir hiernach die äußere Entwicklung in ihren Umrissen kennen gelernt, so wollen wir nunmehr die innere Entwicklung etwas näher betrachten.

Wie bereits angedeutet, lag es in der Absicht des Begründers, die neue Industrie auf der Grundlage des Verlagssystems aufzubauen. Er wollte darum nach Ausbildung einer genügenden Zahl von Arbeitskräften seinen Wohnsitz in Dresden nehmen und von dort aus die geschäftliche Leitung ausüben. Allein der Plan erwies sich als undurchführbar.

Lange war von vornherein darauf bedacht gewesen, ein Original-Erzeugnis auf den Markt zu bringen, das durch seine Einfachheit und Güte sich selbst empfehle. Er war der Meinung, daß die Schweizer Uhr mit ihren vielen Kloben den zu stellenden Anforderungen nicht genüge. Bei der Konstruktion seines neuen Musters führte er den damals wenig verwendeten Ankergang ein, vereinigte sämtliche Eingriffe unter der Oberplatte und achtete darauf, daß die Zapfen, Eingriffe und der Gang leicht, übersichtlich und möglichst unveränderlich seien, daß die Zusammenstellung schnell und ohne Schwierigkeit erfolgen könne, daß überhaupt jedes Stück bei größter Einfachheit seine Dienste verrichten könne. Im einzelnen die Vorzüge dieser Konstruktion zu erörtern, mag einer technischen Abhandlung vorbehalten bleiben; an dieser Stelle genügt es, darauf hinzuweisen, daß dieselbe unter der Bezeichnung „System Glashütte" allgemein bekannt geworden und in der Schweiz vielfach nachgeahmt worden ist.

In gleicher Weise hat sich Lange große Verdienste um die Verbesserung der Werkzeuge erworben. In erster Linie sind die von ihm konstruierten Meßwerkzeuge hervorzuheben: der runde Mikrometer und ein Metermaß in Form einer Schubleere und das sog. Zehntelmaß. An Stelle des Schweizer Drehstuhls mit viereckiger Stange führte er sodann den Prismadrehstuhl ein

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und versah denselben mit einer Schwungradeinrichtung, während die Schweizer Drehstühle mit einem Drehbogen — einer gebogenen Fischbeinstange, deren Enden durch einen Faden verbunden sind — in Bewegung gesetzt wurden. Außerdem mögen noch erwähnt werden: eine Radschneidemaschine, eine Triebschneidemaschine und eine Maschine zur Herstellung der Gangräder.

Endlich führte er das metrische System zur Erleichterung der Berechnungen ein.

Im Jahre 1850 waren etwa 40 Personen in der Uhrmacherei in Glashütte beschäftigt. Die Herstellung der einzelnen Teile der Uhr lag in den Händen besonderer Teilarbeiter in ähnlicher Weise, wie dies in der Gegenwart noch der Fall ist. Lange leitete nicht nur äußerlich den Produktionsprozeß als Verleger; vielmehr war er auch der Freund und Berater in allen technischen, wie anderen Angelegenheiten. Nach der Etablierung der erwähnten Firmen, zu Anfang der 50er Jahre, wurden jene Teilarbeiter von diesen ebenfalls beschäftigt. Letztere waren nun genötigt, mit der Zunahme der Produktion selbst wieder Arbeiter in ihre Werkstatt aufzunehmen, und so wurde es ihnen nach und nach möglich, sich zu kleineren Unternehmern emporzuschwingen.

Die Begründung der Glashütter Taschen-Uhrenindustrie hat sodann die Erzeugung verwandter Produkte nach sich gezogen. Abgesehen von den in mehreren Werkstätten hergestellten Uhrmacher-Werkzeugen werden die verschiedensten Gebiete der Mechanik angebaut. Dahin gehört die Erzeugung von Rechenmaschinen, Laufwerken, Gangmodellen, Bogenlampenregulierwerken, Fahrtmessern für Droschken u. dergl. Moriz Großmann legte von vornherein dieser Erweiterung des Produktionsgebietes großen Wert bei. Andere folgten seinem Beispiele, so vor allem die Firma Straßer & Rohde — gegründet 1878 —, welche nunmehr in erster Linie für die Erzeugung jener Gegenstände in Betracht kommt. Ferner war Großmann der erste, welcher Präcisionspendeluhren in weiterem Umfange herstellte. Auch hierin hat er Nachahmer gefunden. G. Weicholdt, einer der ersten Schüler und Arbeiter Langes, der von Anfang an die Rohteile für das Uhrengestell zu liefern hatte, hat seine 1859 begründete Werkstatt allmählich in eine Uhren- und Telegraphen-Fournituren-Fabrik umgewandelt. Seine Firma, jetzt G. Weicholdts Nachf. L. Trapp fabriziert gegenwärtig u. a. Aufzugteile, Triebe, Achsen, Räder, Windfangschrauben, Zahnstangen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

2. Statistisches.

Wegen der engen Verbindung, welche zwischen den aufgeführten Produktionszweigen besteht, wird es angezeigt sein, alle in den Bereich der Betrachtung zu ziehen.

Wir können die vorhandenen Betriebe einteilen in

1. solche, die bei der Produktion von Taschenuhren mitwirken und den Absatz besorgen,
2. solche, die zwar in der Regel im Auftrage von Verlegern des Ortes Uhrenteile fertigen, häufig aber auch für fremde Besteller solche liefern,
3. solche, die andere Uhren, insbesondere Pendeluhren, herstellen und zum Verkauf bringen,
4. solche, die Werkzeuge und Maschinen erzeugen,
5. solche, die andere, dem Gebiete der Mechanik angehörige Erzeugnisse herstellen.

Nach dieser Einteilung gehören zu Gruppe[1]

I	6	Betriebe, die zusammen	93	Personen (ohne die Hausarbeiter)	beschäftigen,
II	31	„	mit 84	„	
III	2	„	„ 24	„	
IV	5	„	„ 28	„	
V	3	„	„ 20	„	
Zusammen	47	Betriebe.	249	Personen.	

Was den Umfang der einzelnen Betriebe anlangt, so gab es

Betriebe mit Arbeitskräften	Gruppe I	Gruppe II	Gruppe III	Gruppe IV	Gruppe V
1	1	12	—	2	1
2— 5	2	13	—	1	1
6—10	—	5	—	1	—
10—15	1	1	2	1	1
23 und 51	2	—	—	—	—
Zusammen	6	31	2	5	3

Kraftmaschinen kommen nur in geringem Umfange zur Verwendung. Nur ein Betrieb in Gruppe II gebraucht einen Benzinmotor, und einer in Gruppe V eine zweipferdige Dampfmaschine. Endlich setzt die Firma A. Lange Söhne durch Wasserkraft eine Fräsmaschine in Bewegung.

[1] Nach einer im August 1894 vom Verfasser vorgenommenen Zählung.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

3. Produktion und Absatzverhältnisse.

Unterziehen wir zunächst die Taschenuhrenfabrikation einer näheren Betrachtung.

Hier besteht der Grundsatz, an dem bisher, man kann wohl sagen, alle Taschenuhrenfabrikanten Glashüttes festgehalten haben, nur Präcisionsuhren zu liefern, die den höchsten Anforderungen Genüge leisten. Das zeigt sich auch schon in der Höhe des Preises. So kostet z. B. die billigste silberne Herrenuhr nach dem Preisverzeichnis der Firma A. Lange u. Söhne 120 Mark. Komplizirtere goldene Uhren mit Minutenrepetition, Doppelchronograph, ewigem Kalender u. dergl. übersteigen unter Umständen den Preis von 3000 Mark.

Einen Betrieb, in dem alle Teile der Taschenuhr erzeugt werden, giebt es in Glashütte heute noch nicht; ja es werden nicht einmal alle Teile am Orte selbst hergestellt. Die Fabrikation von Zifferblättern, Uhrgläsern und Uhrfedern würde bei dem relativ geringen Bedarf unrentabel sein; infolgedessen zieht man es vor, diese Teile aus der Schweiz zu beziehen. Auch der größere Teil der verwendeten Gehäuse wird aus demselben Grunde von dort gekauft. Nur die Firma A. Lange Söhne fabriziert Gehäuse besserer Qualität selbst.

Die Herstellung der Uhrwerke fällt den nachbenannten Teilarbeitern zu, die sämtlich in Glashütte vertreten sind:

1. Gestellmacher,
2. Repasseure,
3. Aufzugmacher,
4. Zeigerwerkmacher,
5. Triebmacher,
6. Steinschleifer,
7. Steinfasser,
8. Schraubenmacher,
9. Gangmacher,
10. Unruhmacher,
11. Vergolder,
12. Finisseure,
13. Repetitions- u. Chronographenmacher,
14. Visiteure,
15. Gehäusemacher,
16. Guillocheure,
17. Graveure,
18. Regleure.

Vollkommen einheitlich gestaltet ist der Produktionsprozeß der Taschenuhren in Glashütte naturgemäß nicht; doch lassen sich folgende Grundzüge feststellen:

Als Material zu den Werken wird meistens Messing, für den amerikanischen Export dagegen ausschließlich Nickel verwendet. Die Verarbeitung des Rohstoffs geschieht in beiden Fällen auf dieselbe Weise.

Das in Glashütte zur Verwendung kommende Messing wird aus

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Auerhammer bei Aue (Sachsen) bezogen und zwar meistens in Platten, bei geringerem Bedarf auch nach gegebenen Mustern gestanzt, da der Preis in diesem Falle nur unbedeutend höher ist, die Kosten für Anschaffung einer Stanzmaschine aber erspart und auch Abfälle vermieden werden.

Sind die Platten für das Gestell ausgestanzt, so werden sie dem Gestellmacher übergeben. Dieser hat das Rohgestell mit sämtlichen Kloben und Platten zu liefern. Er bedient sich dabei einer gewöhnlichen Drehbank, die allerdings mit einer besonderen Befestigungseinrichtung versehen ist. Der Gestellmacher hat sodann noch die Punkte für die Räder und sonstigen Mechanismen anzugeben und zwar durch Aufschlagen einer Körnerplatte, oder in vollkommnerer Weise mittels einer besonderen Maschine, welche zugleich die Hauptlöcher mit fast mathematischer Genauigkeit bohrt. Für den weiteren Fortgang der Arbeit giebt es zwei Wege: entweder erhält das so gefertigte Gestell der Repasseur oder der Aufzugmacher, gewöhnlich der letztere. Seine Aufgabe ist es, die zu der Aufzugvorrichtung zu benutzenden Rohteile, welche er aus einer Werkstatt, wo sie mittels Specialmaschine hergestellt sind, bezieht, auf dem Drehstuhl nachzuarbeiten und zu polieren. Der Repasseur hat sodann die Ausdrehungen für die Laufwerkräder und die Aussparungen für die Hemmungen zu bewerkstelligen, die Kloben fertig zu drehen und zu feilen. Der Zeigerwerkmacher hat weiter das Zeigerwerk vorzurichten und das Zifferblatt aufzusetzen, d. h. vorläufig nur aufzupassen. Alsdann wird die Gehäusepassung bewirkt. Hierauf gelangt das Stück zum Triebmacher, der die übrigen Triebe vordreht und aufpaßt. Das Steinsetzen und Fassen erfolgt wieder durch einen besonderen Arbeiter, dem die Steine vorgearbeitet vom Steinschleifer geliefert werden.

Nach dem Fassen der Steine werden die Zapfen an den Trieben gedreht, das Räderwerk in das Gestell gehängt und die Eingriffe geordnet, worauf der Gangmacher den Gang und die Hemmung einsetzt, oder aber es wird der von dem Gangmacher gefertigte Gang vom Repasseur eingerichtet. Abgesehen von der Hemmung werden zu allen diesen Vorrichtungen besondere Maschinen nicht benutzt, vielmehr nur größere und kleinere Drehstühle und Klammerdrehbänke. Die Spindeln dieser Drehbänke tragen starke, flachgedrehte Schieber, in welche die verschiebbaren Klammern eingefaßt sind, durch welche die zu drehenden Gegenstände festgespannt sind. Zur Herstellung der Hemmung wird dagegen eine besonders kunstvoll konstruierte Specialmaschine benutzt. Die Form der Zähne des Hemmungsrades wird mit mehreren aufeinanderfolgenden schnell laufenden Fraisen, d. h. Sticheln, hervorgebracht, und letztere mit Rubinsticheln nachgeschnitten, wodurch die Zähne

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

eine glänzend polierte Oberfläche erhalten. Ebenso werden auch die Anker auf kunstvoll eingerichteten Specialmaschinen angefertigt.

Nachdem die Hemmung eingesetzt ist, wird die Unruhwelle durch einen besonderen Teilarbeiter eingedreht, die Unruhe aufgepaßt und mit Spirale versehen. Endlich tritt der Finisseur in Thätigkeit. Die Finissage besteht darin, daß die Eingriffe nochmals untersucht werden, der Gang geprüft und notwendige Änderungen vorgenommen, die Unruhe ins Gleichgewicht gebracht, die Spirale aufgesetzt, die Uhr zur Vergoldung durch Schleifen der Platten vorbereitet, die Kanten gebrochen, die Räder durch Feilen der Schenkel vollendet und die Uhr in Wärme und Kälte, Hängen und Liegen reguliert wird. Schließlich findet noch die Reglage statt, indem nochmals eine sorgfältige Prüfung hinsichtlich der Abweichung in höherer und niederer Temperatur und bei verschiedenen Lagen vorgenommen, und etwa noch vorhandene Fehler beseitigt werden. Die genauste Prüfung ist dadurch möglich, daß nach Glashütte (der Uhrmacherschule und zwei Firmen) auf telegraphischem Wege von der Königl. Sternwarte zu Berlin die genaue Zeit wöchentlich angegeben wird. In besonderen Fällen folgt dann noch eine Beobachtung auf einer Sternwarte, in der Regel der Leipziger.

Handelt es sich um Uhren besonderer Natur, wie Chronographen, die dazu bestimmt sind, die Dauer einer Beobachtung (z. B. bei Wettrennen, ärztlichen Untersuchungen) festzustellen, oder um solche, die das Datum anzeigen, oder mit einem Schlagwerk versehen werden, so schließt sich an die Arbeiten vor der Reglage die Anbringung dieses Mechanismus an.

Von allen hier erwähnten Teilarbeiten erfolgen unter der direkten Aufsicht des Verlegers in dessen Betriebe (Gruppe I) die Anfertigung der Gestelle, das Drehen der Triebe und Zapfen, die Herstellung der Aufzüge, das Repassieren, die Gehäusepassung, die Anbringung des Zeigerwerks und die Finissage. In einem Betriebe wird vor der Finissage noch eine besondere Visitage vorgenommen.

In den hausindustriellen Betrieben der Gruppe II gestaltet sich der Arbeitsprozeß höchst einfach. Nur in einem derselben befinden sich mehr als 10 Arbeitskräfte, uur in 5 mehr als 5. In dem ersteren werden u. a. noch Telegraphenfournituren hergestellt. Die notwendigen Werkzeuge und Maschinen, von denen der Drehstuhl in erster Linie zu nennen ist, sind Eigentum der Hausindustriellen. Diese liefern auch das zur Ausführung ihrer Arbeiten erforderliche Rohmaterial; selbst das nötige Gold hat der Gangmacher und der Zeigermacher aus eignen Mitteln zu beschaffen. Bei dem kleinen Umfange der Produktion ist die Arbeitszerlegung nur in geringem Maße durchgeführt. Mehr als 10 Stück übergiebt der Verleger dem Haus-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

industriellen selten zu gleicher Zeit. Letzterer nimmt dann an diesen die gleichartigen Manipulationen naturgemäß nacheinander vor. Ebenso selbstverständlich ist es, daß das Stanzen, das Rad- und Triebschneiden, das Härten möglichst je einem Arbeiter übertragen wird.

Ein besonderes Interesse verdient die Herstellung der Zeiger. Diese erfolgt in einer Werkstatt, in der außer dem Inhaber 2 Gehilfen und 4 Frauen beschäftigt sind. Das Gold wird aus Pforzheim in Form von Röhren und dünnen Platten bezogen. Letztere werden unter die Stanze gebracht und zwar so oft, als das mehr oder minder komplizierte Muster des Zeigers es erfordert, in der Regel drei- bis viermal. Die Röhren werden auf dem Drehstuhl geteilt. Das Schleifen und Polieren liegt dann den Frauen ob.

Ferner verdient die Thätigkeit des Schraubenmachers hervorgehoben zu werden. Zunächst sollte man annehmen, daß die Erzeugung der Schrauben durch eine automatisch arbeitende Maschine erfolgen könne; indes haben solche Schrauben, die man versuchsweise aus der Schweiz bezogen hatte, wo sie übrigens in weitestem Umfange verwendet werden, den Erwartungen nicht entsprochen. Auch der geringste Fehler des Gewindes einer solchen Schraube, wie er bei der Produktion mittels Maschine nicht zu vermeiden ist, vermag den Gang einer Uhr, vor allem den einer Präcisionsuhr, auf das empfindlichste zu stören. So findet denn in Glashütte die Anfertigung der Schrauben unter Anwendung von Schneideeisen, Senker und Stichel auf dem Drehstuhl statt. Als Material wird Stahldraht verwandt. Die Fertigung eines solchen Schräubchens dauert etwa 3 Minuten.

Der Vertrieb der fertiggestellten Uhren ruht in den Händen der Fabrikanten und Verleger. Für den ausländischen Markt ist man auf den Zwischenhandel angewiesen; in Deutschland sucht man dagegen in der Regel mit dem Kleinhändler in Verkehr zu treten. An Private verkaufen meist nur kleinere Verleger, gelegentlich aber auch die größeren.

Die sechs Betriebe der Gruppe I sind an der hiesigen Gesamtproduktion von etwa 2300 Uhren beteiligt mit rund 1300, 500, 300, 100, 60 und 40 Stück.

Wenn schon die Taschenuhrenfabrikation Glashüttes quantitativ wenig hervortritt, so ist das bei der Produktion der Pendeluhren noch in höherem Maße der Fall. Nur etwa 50 Stück werden jährlich von zwei Firmen — Straßer & Rohde und C. Lindig — fertiggestellt. Beide produzieren aber auch noch andere, dem Gebiete der Mechanik angehörige Gegenstände. Betrachten wir den Betrieb der Firma Straßer & Rohde etwas eingehender:

Die Pendeluhren dieser Firma werden nach besonderer Konstruktion

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

unter möglichster Berücksichtigung der neuesten Erfahrungen mit größter Sorgfalt ausgeführt. Die Uhren werden nur auf Bestellung angefertigt, weil es sich vielfach um ein rein industrielles Bedürfnis handelt; die Lieferzeit beträgt wegen der genauen Prüfung, die darauf abzielt, die mittlere Variation des Ganges $^2/_{10}$ Sekunden nicht übersteigen zu lassen, drei bis vier Monate. Sie finden Verwendung in Sternwarten, bei Astronomen und seltener bei Uhrmachern als Normaluhren; als „Hausuhren" dürften sie wohl kaum gekauft werden. Solche Uhren besitzen nicht entfernt die pomphafte Ausstattung, wie wir sie im Leipziger Uhren-Großhandel kennen gelernt haben. Eine Uhr dieser Art mit einem Werk dritter Güte, dem einfachsten Gehäuse und dem billigsten Zinkkompensationspendel wird zum Preise von 350 M. verkauft, während ein

Monatswerk erster Güte	350 M.,
mit Kompensationspendel erster Güte . .	200 „
und mit Standgehäuse erster Güte . . .	160 „
zusammen mit	710 M.

berechnet wird.

Außerdem fabriziert die genannte Firma noch Gangmodelle zum Anschauungsunterricht und für Schaufenster, Meßwerkzeuge, Einzelteile für Pendeluhren, Bogenlampenregulierwerke, Droschkenkontrolluhren, Räder, Triebe und Ähnliches mehr. Aus dieser Mannigfaltigkeit der Produktion ergiebt sich bei insgesamt 11 beschäftigten Personen die Notwendigkeit vielseitiger Tüchtigkeit jeder einzelnen. Die Arbeitsweise hängt immer davon ab, wie viele Bestellungen gerade für die eine oder andere Ware vorliegen. Nur selten wird es möglich sein, denselben Arbeiter längere Zeit genau in der gleichen Weise zu beschäftigen, wenngleich das Streben der Inhaber darauf gerichtet ist, ihn wenigstens möglichst gleichartige Arbeiten ausführen zu lassen. An Maschinen finden sich in Benutzung 1 Fräs-, 3 Bohr-, 1 Räder-Blechschneidemaschine, 9 Drehbänke und 1 Schleif- und Poliermaschine.

Die Anfertigung der Gehäuse erfolgt in dem handwerksmäßigen Betriebe eines Tischlers am Orte.

Die Werkstätten für Werkzeuge und Maschinen sind ganz für den Bedarf der Glashütter Uhrenfabrikation eingerichtet.

Der größte Betrieb dieser Gruppe, in dem 15 Arbeitskräfte thätig sind, ist mit 7 großen und 10 kleineren Drehbänken ausgestattet, ferner mit Schneid-, Fräs- und Hobelmaschine, mit Stanzwerken, Schraubenpressen, sowie einer Einrichtung für Schmiede- und Härtefeuer. Bei der Mannigfaltigkeit der hier gefertigten Gegenstände — der Preiskourant der Firma weist 78 Nummern auf — nimmt doch die Herstellung des Drehstuhls und

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

seiner Vorrichtungen die Hauptstelle ein. Dieselbe erfolgt unter Zerlegung des ganzen Arbeitsprozesses in fünf Hauptpartien, welche besonderen Arbeitern übertragen sind. Im übrigen ist die Arbeitsteilung nur in geringem Umfange ausgebildet. Ihre Anwendung hängt von der Größe der jeweiligen Aufträge ab. In den vier übrigen Betrieben ist die Produktionsweise eine rein handwerksmäßige.

Kaum die Hälfte der Gesamtproduktion an Werkzeugen und Maschinen gelangt in Glashütte selbst zum Absatz; der größere Teil wird an Uhrmacher, vornehmlich im Deutschen Reiche, sei es durch Vermittelung von Agenten, sei es auf Grundlage versandter Prospekte, geliefert.

Von den unter V bezeichneten Betrieben ist die 1878 gegründete „Erste Deutsche Rechenmaschinen-Fabrik" von Arthur Burkhardt hervorzuheben. Nach schweren Anfängen erzielt sie gegenwärtig mit 8 Arbeitskräften [1], außer dem Inhaber, die glänzendsten Resultate. Es werden jährlich etwa 400 Rechenmaschinen (verbessertes Thomas'sches System) in derselben hergestellt. Außer einer zweipferdigen Dampfmaschine sind eine Stanze, eine Schneide-, eine Hobel-, eine Fräsmaschine, eine Kreissäge und 5 Drehbänke in Thätigkeit. Die Handarbeit tritt vollkommen zurück. Es ist möglich, alle mechanischen Teile durch Maschinen zu fertigen; die Hauptthätigkeit der Arbeiter besteht daher in der Bedienung der letzteren. Durch Handarbeit ist dagegen selbstverständlich die Montage zu bewirken.

Die Produktion erfolgt ausschließlich auf Bestellung; nur Rohteile werden auf Vorrat angefertigt. Besteller sind Versicherungsanstalten, statistische Ämter und Mathematiker des In- und Auslandes.

4. Sociale Verhältnisse.

Die Glashütter Uhrenindustrie kann die immer noch vielverbreitete Anschauung widerlegen, daß im fabrikmäßigen Betriebe nur ungelernte Arbeitskräfte erforderlich seien. Für Glashütte, ja wohl für die gesamte Uhrenindustrie, läßt sich vielmehr die Behauptung aufstellen, daß ungelernte Arbeiter absolut unverwendbar sind; ja es ist sogar bei der Besonderheit des Produktes eine verhältnismäßig sehr hohe Qualifikation erforderlich. Dadurch ist es auch gegeben, daß das Angebot von Arbeitskräften nicht allzugroß sein kann. Ein Zuzug in nennenswertem Umfange aus anderen Gebieten der Uhrenindustrie hat nie stattgefunden, da Arbeiter mit geringer Leistungskraft von vornherein unbrauchbar erschienen, besser geschulte im

[1] Im August 1894 beschäftigte sie 4 Arbeiter.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Falle einer Krisis aber auch in ihrer Heimat, wenn auch unter ungünstigeren Bedingungen, Beschäftigung finden mußten.

Die Entwicklung der Glashütter Uhrenindustrie ist, abgesehen von einem kleinen Rückgang in den letzten Jahren und einer unbedeutenden Krisis in den Jahren 1873/74, eine außerordentlich gleichmäßige gewesen. Das Angebot hat die Nachfrage kaum je überschritten; häufiger ist dagegen die Nachfrage stärker gewesen, als das Angebot. Sodann ist zu beachten, daß die Unternehmer ihren Verkehr mit den Arbeitern niemals auf das Geschäftsmäßige beschränkt haben und daß die besten persönlichen Beziehungen zwischen beiden Teilen bestehen. So trägt denn die Schilderung über die socialen Verhältnisse der Glashütter Uhrenindustrie keine zu düstere Färbung.

Über die Lage der Unternehmer der Grupe I, III, IV und V ist wenig zu sagen; der Beobachter hat den Eindruck, als ob unter ihnen allgemein Wohlhabenheit verbreitet sei. Allerdings liegt für die kleineren Verleger der Taschenuhrenfabrikation eine Schwierigkeit vor, die schwer zu überwinden ist. Es ist natürlich, daß der größere Teil der Abnehmer im Bedarfsfalle sich an ältere Firmen wendet. Nur die weniger zahlungsfähigen Uhrmacher finden sich häufiger bereit, dem kleineren Verleger ihre Aufträge zu erteilen. Dies führt zu Verlusten, welche bei der geringeren Kapitalkraft der Betroffenen sehr empfindlich sind. Dieser Umstand hat mehrere kleinere Verleger dazu gebracht, das Hauptgewicht auf Privatkundschaft zu legen. Das Angebot erfolgt in diesen Fällen durch Annoncen. Nach den gemachten Erhebungen gestaltet sich die Bilanz bei dieser Geschäftsführung bedeutend günstiger für den Verleger als früher.

Größeres Interesse dürften die socialen Verhältnisse der unter Gruppe II bezeichneten Personen erwecken. Im gewöhnlichen Sinne sind sie als Hausindustrielle anzusehen; doch fragt es sich, ob sie alle unter diese Kategorie zu rechnen sind. Es ist schon angedeutet worden, daß sie den Rohstoff liefern, und daß ihnen auch die gebrauchten Werkzeuge und Maschinen gehören, was indessen den hausindustriellen Charakter ihrer Betriebe an sich noch nicht ausschließt.

Greifen wir zur näheren Untersuchung drei dieser hausindustriellen Betriebe heraus: einen für Herstellung der Rohteile (Räder, Aufzugteile, Triebe 2c.), einen für Herstellung der Zeiger und einen dritten für Herstellung der Unruhen. Die Begründung dieser Teilbetriebe ist auf Veranlassung Langes erfolgt; sie waren dazu bestimmt, bei der Produktion dieselben Funktionen zu übernehmen, wie alle anderen hausindustriellen Werkstätten. Im Laufe der Jahre ist es indes den Inhabern durch Fleiß, Geschicklichkeit, Sparsamkeit und ein wenig Glück gelungen, sich eine durch-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

aus unabhängige Stellung zu erringen. Das ersterwähnte Unternehmen arbeitet mit einem stehenden Kapital von 20 000 und einem Betriebskapital von rund 10 000 Mark. Außer den Rohteilen für die Glashütter Uhrenindustrie fabriziert es mit seinen 11 Arbeitskräften Telegraphenfournituren für Berliner und andere Firmen. In gleicher Weise ist der Zeigerfabrikant nicht auf den örtlichen Absatz beschränkt; er liefert Zeiger an Uhrmacher, mitunter auch an schweizer Fabrikanten. Der Unruhmacher endlich hat sich durch die Qualität seiner Leistungen den höchsten Grad der Unabhängigkeit erworben. Er erhält häufiger Bestellungen aus der Schweiz und würde sicher von dort aus auskömmliche Beschäftigung finden, wenn er sich die Erlangung derartiger Aufträge angelegen sein ließe. Bei der Festsetzung der Preise erscheinen die Verleger auch nicht etwa als die Diktatoren, als die überlegenen Kapitalisten; vielmehr verhandeln sie mit jenen Teilproduzenten durchaus auf gleichem Fuße. Die letzteren sträuben sich denn auch entschieden gegen die Bezeichnung Hausindustrielle; sie betrachten sich als Fabrikanten.

Ähnliche Erscheinungen lassen sich noch bei manchen Betrieben dieser Art wahrnehmen, wie denn überhaupt das Gefühl der Selbständigkeit unter den Uhrenindustriellen Glashüttes recht stark ausgeprägt ist.

Wie die bisher geschilderten Verhältnisse, so muß auch die Lage der Arbeiterschaft, wenigstens im Verhältnis zu derjenigen der Arbeiter anderer Erwerbszweige, als günstig bezeichnet werden. Sicher hängt es damit zusammen, daß sie gelernte Arbeiter sind und daß auch ihre Arbeitgeber alle ohne Ausnahme eine Lehrzeit als Uhrmacher oder Mechaniker durchgemacht haben, also in der Lage sind, die Leistungen ihrer Arbeitskräfte zu beurteilen. Noch mehr, sie sind selbst praktisch thätig, meistens mit ihren Arbeitern in dem gleichen Raume.

Die Frauen- und Kinderarbeit hat für die Glashütter Uhrenindustrie eine völlig untergeordnete Bedeutung. Im ganzen sind 9 Frauen beschäftigt, im Hauptberuf nur 5. Eine jener Frauen ist Vergolderin, 4 sind Poliererinnen, 1 Steinfasserin, 1 Graveurin, 1 Schraubendreherin, 1 unterstützt ihren Mann, der Gehäusemacher ist. Kinder sind nur zwei thätig. Es sind die Söhne des Gestellmachers, die eigentlich ihrem Vater nur Handreichungen leisten.

Fast ausnahmslos ist die zehnstündige Arbeitszeit eingeführt, im Sommer beginnend morgens um 7, im Winter um 8 Uhr. Die Arbeitsräume entsprechen durchweg den zu stellenden Anforderungen. In wenigen Fällen ist der Arbeits- und Wohnraum derselbe.

Die Bemessung des Arbeitslohnes gründet sich auf das Stücklohnsystem.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Von 25 Arbeitern (ohne Fachschulbildung) der Gruppe I (unter Leitung und im Betriebe der Verleger thätig) erreichten im letzten Jahre ein

Einkommen von	Zahl der Arbeiter
700— 800 M.	5
800— 900 =	2
900—1000 =	4
1000—1100 =	3
1100—1200 =	5
1200—1300 =	4
1500 =	2
Zusammen	25.

Weiter wurde das Jahreseinkommen von 8 Arbeitern ermittelt, die in den Betrieben der Gruppe II (der sog. Hausindustriellen) beschäftigt waren:

	Alter in Jahren	Jahreseinkommen
1.	17	350 M.,
2.	20	590 =
3.	28	780 =
4.	29	780 =
5.	33	840 =
6.	36	870 =
7.	39	960 =
8.	42	560 =

In Gruppe III hatten von 13 Arbeitern 4 (17—19 Jahre) ein Jahreseinkommen von 700 M., 6 ein solches von 1000 M., 3 je 1350 M.

Hinsichtlich der Gruppe IV (Werkzeugfabrikation) wurde das Jahreseinkommen von 7 Arbeitern festgestellt. Dasselbe erreichte die nachstehende Höhe:

	Alter in Jahren	Jahreseinkommen
1.	17	350 M.,
2.	21	350 =
3.	23	400 =
4.	25	750 =
5.	29	800 =
6.	29	750 =
7.	36	900 =

Endlich stellte sich das Jahreseinkommen von 8 Arbeitern der Gruppe V auf folgende Beträge:

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	Alter in Jahren	Betrag
1.	19	560 M.,
2.	20	750 „
3.	22	850 „
4.	33	975 „
5.	38	1028 „
6.	39	1175 „
7.	45	800 „
8.	45	975 „

Die Wirkungen des Stücklohnsystems lassen sich nicht deutlicher erkennen, als durch Vergleichung der Lohnverhältnisse zweier Arbeiter der Gruppe I. Beide Arbeiter haben gleiche Arbeitszeit und gleichen Stücklohn; der eine ist 49, der andere 27 Jahre alt. Letzterer erzielt ein Jahreseinkommen von 1500 M., ersterer ein solches von 860 M.

Manche der Arbeiter sind Hausbesitzer, andere haben ein Gärtchen gepachtet, wieder andere besitzen auch wohl ein Stückchen Ackerland; doch ist der landwirtschaftliche Nebenbetrieb kaum nennenswert. Schon die Terrainverhältnisse — Glashütte ist durch bewaldete Berge fast vollständig eingeschlossen — lassen das nicht zu.

Die Lehrlinge haben eine Lehrzeit von 3—4 Jahren zu bestehen. Sie wohnen während dieser Zeit bei ihren Eltern oder bestreiten die Kosten ihres Aufenthalts selbst; von ihrem Lehrherrn empfangen sie wöchentlich 1—2 Mark „Kostgeld". Verhältnismäßig am häufigsten finden sich die Lehrlinge bei den Werkzeug-Produzenten, so bei einem 5, bei einem anderen 3. Man behauptet indes, daß die sonst so oft aus der „Lehrlingszüchterei" sich ergebenden Nachteile hier nicht hervortreten. Im Gegenteil sollen die Lehrlinge namentlich in einem Betriebe eine vorzügliche Ausbildung erhalten, indem sie zu allen, auch den schwierigsten Arbeiten herangezogen werden. Außerordentlich wertvoll ist es für sie, daß es ihnen ermöglicht ist, während der Lehrzeit gleichzeitig an dem Unterricht in der Uhrmacherschule teilzunehmen, deren Einrichtung nunmehr einer näheren Betrachtung unterzogen werden soll.

5. Die Uhrmacherschule.

Ohne das Verdienst anderer Personen irgendwie zu schmälern, darf man wohl sagen, daß die deutsche Uhrmacherschule zu Glashütte ihre Entstehung in erster Linie dem eifrigen Bemühen Moriz Großmanns verdankt, dessen Verdienste um die Glashütter Uhrenindustrie ebenso bedeutend sind, wie diejenigen um die technische Litteratur der Uhrmacherkunst. Er

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

hat es verstanden, alle Schwierigkeiten, die sich seinem Plane entgegenstellten, aus dem Wege zu räumen, wie denn überhaupt seine Persönlichkeit eine überaus anziehende Wirkung ausübte[1].

---

[1] Geboren am 27. März 1827 zu Dresden als Sohn eines Briefträgers, genoß M. Großmann seinen ersten Unterricht in der böhmischen Schule in der Pirnaischen Vorstadt. Infolge seiner guten Beanlagung und seines großen Fleißes erhielt er mit dem 14. Jahre eine Freistelle auf zwei Jahre in der polytechnischen Schule seiner Vaterstadt. Während seiner nun folgenden Lehre bei einem Uhrmacher zeigte er großes Geschick; namentlich suchte er sich auch über die in Betracht kommenden theoretischen Fragen Gewißheit zu verschaffen. Mit sauer ersparten Groschen kaufte er sich Bücher und studierte nachts, da sein Meister nicht duldete, daß er sich am Tage, während der Arbeitszeit, „mit unnötigen Tifteleien" beschäftige. Daneben lernte der strebsame Lehrling noch Englisch, Französisch und Stenographie. Nach der Lehrzeit ging Großmann auf die Wanderschaft, auf der er Hamburg berührte wo er dann in Stellung trat. Hier faßte er den Entschluß, sich in Amerika zu etablieren. Noch einmal kehrte er, Mitte des Jahres 1847, nach Dresden zurück, um sich von seinen Eltern zu verabschieden. Hier lernte er den Begründer der Glashütter Uhrenindustrie, Lange, kennen und trat bei diesem, vor allem den Bitten seiner Eltern folgend, als Gehilfe ein. Im Jahre 1848 mußte er seine Stellung jedoch aufgeben, da er wegen der Revolution zu den Waffen gerufen wurde. 1850 entlassen, ging er nach München, von da nach der Schweiz. In Chaux de Fonds bekleidete er eine Stelle, die ihm manche Annehmlichkeit bot; wahrscheinlich wäre er dort geblieben, wenn nicht im selben Jahre in Sachsen wieder mobilisiert worden wäre. Großmann wurde auf kurze Zeit eingezogen. Nach seiner Entlassung ging er nach einem kurzen Aufenthalt in Glashütte nach London, Kopenhagen und Stockholm und machte sich nach seiner Rückkehr im Jahre 1854 in Glashütte selbständig. Hier hat er bis zu seinem Tode im Jahre 1885 den größten Einfluß ausgeübt. Unter seinen Mitbürgern beliebt und von ihnen geehrt, wurde er als Redner und Schriftsteller nach einem Worte Langes „die Posaune von Glashütte". Im Jahre 1866 gab er sein erstes Werk heraus, betitelt „Der freie Ankergang", das in London 1870 prämiiert wurde, und seinen Namen und damit Glashütte in weitesten Kreisen, ja man kann sagen bei allen civilisierten Nationen bekannt machte; denn es wurde bald eine französische und englische Ausgabe begehrt. Von seinen zahlreichen Schriften, von denen ein Teil in deutschen, englischen und französischen Fachzeitschriften erschien, mögen noch folgende hervorgehoben werden:

1. Abhandlung über die Konstruktion einer einfachen, aber mechanisch vollkommenen Uhr. (Preisschrift.)

2. Übersetzung bez. Ergänzung von Sauniers Lehrbuch der Uhrmacherei (3 Bände).

3. Abhandlung über das Regulieren der Uhr.

4. Wörterbuch der in der Uhrmacherei vorkommenden Fachausdrücke (deutsch-englisch-französisch, französisch-deutsch-englisch, englisch-deutsch-französisch).

Welche Bedeutung der Name Großmann im Auslande hat, geht aus einer Äußerung eines amerikanischen Uhrenfabrikanten mir gegenüber hervor, der meinte, daß derselbe in Amerika fast jedem Uhrmacher geläufig sei. (Vergl. über Großmann Deutsche Uhrmacherzeitung 1885, S. 54.)

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Es ist Großmann gelungen, das Interesse des Verbandes deutscher Uhrmacher, dessen Mitbegründer er war, wie auch dasjenige der sächsischen Regierung für die Begründung einer Fachschule zu erwecken. Die Regierung stellte ihm für den Fall, daß der Verband die Sache in die Hand nehme und einen Beitrag zur Unterhaltung leiste, eine wesentliche Unterstützung in Aussicht. Dem Verbande gegenüber machte er für die Wahl Glashüttes geltend, daß dort der Zögling in eine Umgebung komme, die an und für sich schon in allen ihren Einzelheiten ein Bildungsmittel darstelle, wie es nirgendwo in Deutschland zu finden sei. Dort lebe der Schüler vollständig in der geistigen Atmosphäre, die ihn befähige und zwinge, sein volles Streben auf ein Ziel hinzulenken; dort könne er die neuesten Erfahrungen und Fortschritte in praktischer Wirksamkeit sehen; zudem würden die Kosten des Unterhalts verhältnismäßig niedrig sein; auch würde die Gefahr der Verführung nicht so nahe liegen, wie in einer Großstadt[1]. Seine Bemühungen waren von Erfolg begleitet. Der im Jahre 1877 in Wiesbaden tagende Verbandstag deutscher Uhrmacher nahm den Antrag auf Begründung einer Uhrmacherschule in Glashütte einstimmig an; jedes Mitglied wurde verpflichtet, einen jährlichen Beitrag von einer Mark zu leisten. Damit waren auch die Bedingungen für die Unterstützung seitens der sächsischen Regierung erfüllt. Die Eröffnung der Schule fand am 1. Mai 1878 statt.

Nach der für das Jahr 1893/94 aufgestellten Bilanz bestanden die Einnahmen aus folgenden Beträgen[2]:

In Kasse am 1. Mai 1893	20.81	M.
Schulgeld von Zöglingen	4407.—	=
= = Zuhörern	136.—	=
Miete	401.50	=
Verkaufte Fournituren und kleinere Arbeiten .	3789.32	=
Erlös für Uhrenreparaturen	427.15	=
Beitrag der Königlich Sächsischen Regierung .	6500.—	=
Beitrag vom Centralverband deutscher Uhrmacher[3]	1200.—	=
Beitrag von Uhrmachern, gesammelt durch die Redaktion der deutschen Uhrmacherzeitung . .	511.45	=
Darlehen	4340.—	=
Verkaufte Schülerarbeiten aus vergang. Jahren	73.—	=
Verschiedene Einnahmen	170.73	=
Zusammen . .	21 976.96	M.

[1] Deutsche Uhrmacherzeitung 1877, S. 148, 149.

[2] Bericht des Aufsichtsrates der deutschen Uhrmacherschule zu Glashütte i. S. über das Schuljahr 1893/94, S. 6.

[3] Derselbe hat auf dem Verbandstage in Stuttgart 1894 beschlossen, eine Unterstützung von 1300 M. zu gewähren.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Verwaltung der Schule erfolgt im Namen des Centralverbandes deutscher Uhrmacher durch einen Aufsichtsrat von neun Mitgliedern. Innerhalb des letzteren bestehen mehrere Ausschüsse: der theoretische, der praktische, der Wohnungs- und der Kassenausschuß[1].

Der Direktor und sämtliche Lehrer der Schule werden vom Aufsichtsrate gewählt und angestellt. Der Direktor ist vom Centralvorstande des Verbandes zu bestätigen.

Aufnahme in die Schule sollen nur solche junge Leute finden, welche mindestens den Bildungsgrad der ersten Klasse einer guten Volksschule haben. Es werden unterschieden: Lehrlinge, Schüler, Gäste, Zuhörer. Lehrlinge sind diejenigen Zöglinge, welche noch gar nicht oder weniger als zwei Jahre praktisch als Uhrmacher gearbeitet haben. Sie müssen sich durch Vertrag verpflichten, mindestens drei Jahre in der Schule zu verbleiben. Schüler sind diejenigen Zöglinge, welche bereits zwei Jahre oder länger als Uhrmacher gearbeitet haben und am theoretischen und praktischen Unterricht teilnehmen. Ihr Eintritt erfolgt auf ein Jahr, wenn sie drei und mehr Jahre praktisch thätig gewesen sind, im anderen Falle auf zwei Jahre. Als Gäste können solche Aufnahme finden, die sich während eines kürzeren Zeitraumes in gewissen Unterrichtsfächern weiterbilden wollen, vorausgesetzt, daß dieselben mindestens vier Jahre in der Uhrmacherei praktisch beschäftigt gewesen sind. Als Zuhörer werden endlich solche junge Leute zugelassen, die sich in einzelnen Fächern theoretisch ausbilden wollen.

Das Schulgeld für die Schüler und Lehrlinge beträgt jährlich 180 Mark, für Söhne von Mitgliedern des Centralverbandes, sowie für Söhne von Einwohnern von Glashütte jedoch nur 120 Mark. Die Gäste haben für das erste Halbjahr 150 Mark, für das dritte Vierteljahr 18 Mark, für das vierte Vierteljahr 15 Mark zu zahlen; für die Söhne von Angehörigen des Verbandes deutscher Uhrmacher tritt indes Ermäßigung in demselben Verhältnis wie für Lehrlinge und Schüler ein. Diejenigen Zuhörer, welche sämtliche Unterrichtsfächer besuchen, haben 5 Mark monatlich zu entrichten, diejenigen dagegen, welche nur am Unterrichte in einzelnen Fächern teilnehmen, zahlen für eine wöchentliche Unterrichtsstunde monatlich 60 Pf. Für Ausländer erhöhen sich die Sätze des Schulgeldes um 20 Prozent.

Die wissenschaftliche Unterweisung umfaßt folgende Fächer: Zeichenlehre (Algebra), Geometrie, ebene und sphärische Trigonometrie, analytische Geometrie, Grundbegriffe der Differential- und Integralrechnung, Zeichnen, Physik, Chemie, Mechanik, Theorie der Uhrmacherei, französische und englische Sprache;

---

[1] Schulordnung für die deutsche Uhrmacherschule zu Glashütte.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

alles mit besonderer Beziehung auf die Uhrmacherei, selbständiges Konstruieren und Berechnung von Mechanismen.

Die Beschäftigung der Schüler in praktischen Arbeiten erstreckt sich auf folgende Gegenstände: Vervollständigung des eigenen Werkzeuges, Anfertigung von Modellen verschiedener Hemmungen und von Apparaten zur Erklärung mechanischer Vorgänge in der Uhrmacherei, Partie-Arbeiten im Zusammenhange mit der dortigen Fabrikation, Reparaturen, Anfertigung von Taschenuhren und Seechronometern, genaues Regulieren und Beobachten. Außerdem wird auf Verlangen Unterricht erteilt in Steinarbeit, dem Anfertigen der Steinlöcher und Verbessern derselben, Kadrakturarbeit und dem Anfertigen und Verbessern der Ankerhemmungen und Kompensationsunruhen. Endlich will die Schule Gelegenheit bieten zur praktischen Ausbildung in den neuesten Anwendungen der Elektrotechnik auf die Uhrmacherei.

Der Umstand, daß die Zöglinge mit sehr verschiedenen Kenntnissen und zu verschiedenen Zeiten in die Schule eintreten, hat zur Bildung von Klassen geführt, in welche die Schüler entsprechend ihren Kenntnissen eingereiht werden. Im einzelnen schließt sich der Unterricht an den nachfolgenden Unterrichtsplan an:

I. Praktischer Unterricht.

III. Klasse.

Anfertigung von Werkzeugen und Hilfsmaschinen. Vorarbeiten für Stutzuhren und Gangmodelle. Reparaturen größerer Uhren.

II. Klasse.

Anfertigung von Stutzuhren und Gangmodellen. Vorarbeiten für Taschenuhren. Aufzug-Mechanismen. Steinfassungen. Meßwerkzeuge. Reparaturen.

I. Klasse.

Hemmungen. Vollendung von Taschenuhren. Regulieren. Schwierige Reparaturen. Anfertigung von Seechronometern.

} 48—50 Stunden in der Woche.

II. Theoretischer Unterricht.

A. Lehrgang für Lehrlinge. Dauer: 3 Jahre.

	Jede Woche:
IV. Klasse.	
Arithmetik: Zahlenlehre. Gesetze für ganze und gebrochene Zahlen. Gleichungen I. Grades	2 Stunden
Geometrie: Planimetrie, einschließlich der apollonischen Berührungsprobleme	2 „
Physik: Grundlehren	2 „
Zeichnen: Geometrisches Zeichnen mit Anwendungen	2 „
III. Klasse.	
Arithmetik: Zahlenlehre. Potenzen und Wurzeln. Logarithmen. Gleichungen I. Grades mit einer und mehreren Unbekannten	2 „
Geometrie: Aufgaben aus der Planimetrie, Stereometrie.	2 „
Mechanik: Statik fester und flüssiger Körper	1 „

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	Jede Woche:
Theoretische Uhrmacherei: Elemente der Astronomie. Berechnung der Zahnzahlen und Rad- und Triebgrößen	1 Stunde.
Zeichnen: Geometrisches, Projektions- und Fachkonstruktionszeichnen	2 Stunden.
II. Klasse.	
Arithmetik: Gleichungen II. Grades mit einer und zwei Unbekannten. Gleichungen III. Grades. Niedere algebraische Analysis	2 "
Geometrie: Ebene und sphärische Trigonometrie mit Anwendungen. Gangberechnungen. Orts- und Zeitbestimmungen	2 "
Mechanik: Dynamik fester und flüssiger Körper	1 "
Theor. Uhrmacherei: Theorie der Eingriffe und Hemmungen	1 "
Zeichnen: Projektions- und Fachkonstruktionszeichnen	2 "
I. Klasse.	
Arithmetik: Differential- und Integralrechnung mit Anwendungen	2 "
Geometrie: Analytische Geometrie bis Kurven II. Grades	1 "
Theoretische Uhrmacherei: Theorie der Spiralfeder. Isochronismus. Kompensation	1—2 "
Zeichnen: Fachkonstruktionszeichnen	2 "

B. Lehrgang für Schüler. Dauer: 1—2 Jahre.

Angewandte Theorie.

Die wichtigsten Theorien und Berechnungen der Uhrmacherei in allgemein verständlicher Form. 2 Stunden die Woche.

Die Schüler haben außerdem, ihren Vorkenntnissen entsprechend, am Unterricht in einer der 4 Klassen von Arithmetik und Geometrie, sowie am geometrischen und Fachkonstruktionszeichnen teilzunehmen.

Nachstehende Fächer können nach freier Wahl von Schülern verschiedener Klassen besucht werden:

Elektrotechnik.

Telegraphie. Elektrische Uhren- und Fernsprech-Anlagen.

Im Sommerhalbjahr: 1 Stunde die Woche.

Im Winterhalbjahr: 2 Stunden die Woche.

Buchführung.

Im Sommerhalbjahr: 1 Stunde die Woche.

Technologie. 1 Stunde die Woche.

Aus der inneren Schulordnung möchten wir nur die Bestimmung über die „Arbeitszeit" hervorheben. Darnach ist diese festgesetzt:

Vom	1. April	bis	30. Sept.	von	7	Uhr	morgens	bis mittags
"	1. Okt.	"	30. Nov.	"	$7^1/_2$	"	"	" "
"	1. Dez.	"	31. Jan.	"	8	"	"	" "
"	1. Febr.	"	31. März	"	$7^1/_2$	"	"	" "

und zu jeder Jahreszeit von nachmittags $1^1/_2$ bis 7 Uhr. Als Frühstücks- und Vesperzeit sind festgesetzt: morgens von $8^3/_4$ bis 9 Uhr und nachmittags von $3^3/_4$ bis 4 Uhr.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Demgemäß nimmt die „Arbeitszeit" d. h. der theoretische und praktische Unterricht, die Zöglinge im Sommerhalbjahr täglich 10 Stunden, in der übrigen Zeit 9 bis 9½ Stunden in Anspruch. Diese Einrichtung ist mit zu dem Zwecke getroffen worden, den angehenden Praktiker, der voraussichtlich in der letzten Eigenschaft gezwungen sein wird, etwa 10 Stunden am Tage zu arbeiten, hieran schon früh zu gewöhnen. Es ist hierbei jedoch offenbar übersehen worden, daß die Schule vor allem den Zweck haben muß, den Schülern Gelegenheit zu bieten, die theoretischen Kenntnisse zu erwerben, die der Handwerksmeister nicht zu geben vermag. Diese sind aber für den Uhrmacher, der völlig auf der Höhe der Zeit steht, nicht gering. Um nun die Schüler vor Überarbeitung zu schützen, ist die weitere Bestimmung getroffen, daß sie nur in geringem Umfange mit häuslichen Arbeiten belastet werden. Die Folge davon ist, daß sich die Zöglinge, denen diese Vorschrift bekannt ist, möglichst schonen. Wie schwer es bei dieser Sachlage dem Direktor, der den theoretischen Unterricht erteilt, fallen muß, günstige Resultate zu erzielen, liegt auf der Hand. Mag die Absicht, die jener Bestimmung zu Grunde liegt, einigermaßen berechtigt sein, so muß doch verlangt werden, daß für die Lehrlinge, die volle drei Jahre in der Anstalt verbleiben sollen, eine Zeiteinteilung getroffen wird, die auch das häusliche Studium ermöglicht. Allerdings wird behauptet, daß das Lehrziel vollkommen erreicht werde. Ist dies auch auf technischem Gebiete der Fall, so dürfte doch zu erwägen sein, ob dasselbe nicht in kaufmännischer Hinsicht zu erweitern sei.

Nach den seit dem Jahre 1882/83 vorliegenden Berichten über die Wirksamkeit der Schule besuchten dieselbe (immer nach dem Bestande im Anfange des Schuljahres gerechnet):

Schuljahr:	Gäste:	Schüler:	Lehrlinge:	Zöglinge überhaupt:
1882/83	5	20	17	42
1884/85	4	25	17	46
1887/88	3	26	22	51
1888/89	3	21	23	47
1889/90	6	16	23	45
1890/91	3	15	19	37
1891/92	5	17	13	35
1892/93	5	17	14	36
1893/94	6	14	12	32

Bei Einrechnung der Zugänge im Laufe des Jahres wurde die Schule besucht im

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Schuljahr:	von Zöglingen:
1882/83	54
1884/85	61
1887/88	60
1888/89	60
1889/90	54
1890/91	41
1891/92	40
1892/93	39
1893/94	39

Die Zöglinge verteilten sich in den verschiedenen Schuljahren ihrer Herkunft nach auf folgende Staaten:

Staaten	1882/83	1884/85	1887/88	1888/89	1889/90	1890/91	1891/92	1892/93	1893/94
Preußen . . .	20	27	21	25	25	17	17	18	19
Sachsen . . .	11	15	15	18	11	8	9	12	8
Bayern . . .	4	3	4	1	3	2	2	—	—
Württemberg . .	1	—	—	—	—	—	—	—	—
Baden	1	—	1	1	1	1	—	—	—
Mecklenburg . .	—	1	—	—	—	—	—	—	—
Sachs.-Weimar .	1	1	—	—	—	—	—	—	—
Hessen	1	—	—	—	—	—	—	—	—
Braunschweig .	—	2	—	—	—	—	—	—	1
Sachs.-Meiningen	2	—	2	—	—	—	1	—	—
Anhalt	2	—	—	1	1	—	—	1	1
Oldenburg . .	—	—	1	—	—	—	—	—	1
Reichslande . .	—	1	—	—	—	—	—	1	1
Österreich . . .	—	1	3	4	1	1	1	—	1
Ungarn . . .	—	—	1	1	—	—	—	—	—
England . . .	—	—	1	1	1	—	—	—	1
Rußland . . .	2	2	1	—	—	—	—	—	—
Spanien . . .	—	—	—	—	—	—	1	1	1
Belgien . . .	—	—	1	1	2	1	1	—	—
Holland . . .	3	2	1	—	—	1	1	1	1
Dänemark . . .	—	1	—	1	1	—	—	—	—
Norwegen . . .	1	1	1	1	1	2	1	—	—
Schweden . . .	—	—	—	—	1	1	—	—	—
Schweiz . . .	3	1	—	1	1	—	—	—	1
Rumänien . .	—	1	—	—	—	—	—	—	—
Ver. Staaten .	2	1	6	3	4	4	3	2	—
Brasilien . . .	—	—	1	1	1	3	3	1	1
Australien . .	—	1	—	—	—	—	—	2	2
Zusammen	54	61	60	60	54	41	40	39	39

Wenngleich die absolute Zahl der Zöglinge keine hohe genannt werden kann, so zeigt sich doch, daß das Institut in den verschiedensten Teilen Deutschlands und Europas, ja auch in außereuropäischen Ländern Anerkennung gefunden hat.

Den Rückgang in den letzten Jahren führt die Direktion auf den allgemeinen Niedergang der wirtschaftlichen Verhältnisse zurück, unter Hin-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

weis darauf, daß der Besuch der meisten deutschen Fachschulen in diesem Zeitabschnitte nachgelassen hat.

Die naheliegende Gefahr, daß die große Zahl der durch die Schule ausgebildeten Ausländer mit der Zeit der Glashütter Fabrikation eine gefährliche Konkurrenz heranziehen könnte, scheint von den maßgebenden Kreisen nicht gefürchtet oder doch weit hinter den Vorteil zurückgesetzt zu werden, den diese durch das Bekanntwerden in den weitesten Fachkreisen erlangt.

Die Bedeutung der Uhrmacherschule für die Glashütter Uhrenindustrie liegt auf der Hand. Wenn auch ein großer Teil der Zöglinge nach Beendigung des Lehrkursus in die Heimat zurückkehrt, um in Reparaturbetrieben thätig zu sein, so nimmt ein anderer Teil nachher den Wohnsitz in Glashütte, sei es, daß den Einzelnen hierzu angeknüpfte Familienbeziehungen veranlassen, was nicht zu selten vorkommt, sei es infolge des Strebens, sich weiter zu vervollkommnen. Abgesehen von denjenigen, die erst eben die Schule verlassen haben, trifft man überall die ehemaligen Uhrmacherschüler fast ausnahmslos in den besten Stellungen, in denen sie Jahreseinkommen von 2000—3000 Mark beziehen. Ihnen liegen die kompliziertesten Arbeiten ob; mit Vorliebe verwendet man sie als Regleure. Durch diese Möglichkeit ensteht ein überaus großer Nutzen für die Industrie. Nach dem gegenwärtigen Stande der Wissenschaft und der Technik kann der präciseste Gang einer Uhr nur dadurch erzielt werden, daß die Konstruktion der Kurven der Spiralfedern auf Grund der sog. Theorie von Philipps erfolgt, die ziemlich weitgehende Kenntnisse erfordert. Während nun vor dem Bestehen der Uhrmacherschule wenig mehr als drei Personen in der Lage waren, jene Theorie zu handhaben, und während früher sehr häufig zur Erzielung des genauen Ganges zweckmäßig erscheinende Kunstgriffe angewandt wurden, zählt man gegenwärtig eine Reihe von Personen, welche die Reglage auf wissenschaftlicher Grundlage vornehmen.

In welchem Umfange sodann durch die abgehenden Schüler die Glashütter Uhrenindustrie gefördert wird, läßt sich im einzelnen naturgemäß nicht nachweisen. Nutzbringend für Glashütte ist auch der Umstand, daß der Centralverband deutscher Uhrmacher an dem Bestehen der Schule interessiert ist. Zahlreiche Uhrmacher sind dadurch direkt oder indirekt veranlaßt worden, mit der dortigen Industrie Geschäftsverbindungen anzuknüpfen.

Wertvoll ist es sodann für die in der Uhrmacherei beschäftigten Personen, sich im Zweifelsfalle über das Fach betreffende Fragen unterrichten zu können, welche von der Direktion und dem Lehrpersonal mit größter Bereitwilligkeit beantwortet werden.

Es ist eine besondere Schwierigkeit für die Leitung der Schule, den

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Anforderungen der Praxis hinsichtlich der Befähigung zur Neuarbeit und zur Reparatur zugleich zu genügen. Schickt ein Uhrmacher seinen Sohn zur Schule, so verlangt er nicht selten, daß derselbe fast ausschließlich mit Neuarbeit beschäftigt wird; braucht er dagegen einen Gehilfen, so soll derselbe in der Lage sein, jede Reparatur mit größter Routine vorzunehmen. Ist er hierzu nicht unmittelbar nach seinem Austritt aus der Schule befähigt, obwohl er die dazu nötige Routine sich in wenigen Wochen aneignen könnte, so halten es die Uhrmacher des Reparaturhandwerks nicht selten für am Platze, die Leistungsfähigkeit der Schule in stärkerem oder geringerem Maße in Frage zu stellen.

6. Schlußwort.

Ohne Zweifel war der Gedanke Langes bei Einführung der neuen Industrie, von der Herstellung der Uhren geringster und mittlerer Qualität Abstand zu nehmen, ein glücklicher. Hier war eine Lücke auszufüllen; aber mit ungleich größeren Mühen würde er zu kämpfen gehabt haben, wenn er die Massenfabrikation der Mittelware sich zum Ziel gesetzt hätte, bei welcher die Konkurrenz der Schweiz, wo die Uhrenindustrie seit mehr als einem Jahrhundert heimisch war und vornehmlich die erwähnte Art von Uhren herstellte, kaum zu überwinden gewesen wäre. Wahrscheinlich ist es dagegen, daß die Glashütter Uhrenindustrie einen größeren Umfang angenommen hätte, wenn man darauf Gewicht gelegt hätte, wenigstens nach und nach die Produktion jener Uhren einzuführen. Das haben die Thatsachen unwiderleglich gezeigt, daß die Glashütter Uhr nicht geeignet ist, ein Konsumtionsgegenstand der Allgemeinheit zu werden. Wie kann das auch Wunder nehmen? Die schweizerische Technik hat es fertig gebracht, eine Uhr zum Engros-Preise von 4,50—6,00 Mark zu liefern, die imstande ist, den täglichen Bedürfnissen vollkommen zu genügen. Dem gegenüber betragen die Produktionskosten einer Taschenuhr in Glashütte:

Herstellung des Gestelles (inkl. Rohmaterial, wie auch im folgenden)	3,50	M.,
= = Federhauses	2,—	=
= der Triebe (roh, Remontoirfournit.)	1,85	=
= = Steine (Rubin als Zapfenlager)	7,85	=
Steinefassen	1,75	=
Herstellung des Laufwerks und der Zeigerräder	1,—	=
= = Ganges	4,50	=
= der Unruhe	5,50	=
Vollendung der Stahlsachen	1,40	=
Vergoldung	2,50	=
Übertrag	31,85	M.,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Übertrag	31,85	M.,
Triebe vordrehen und Zapfen drehen	3,10	=
Zeiger	1,25	=
Rücker	0,50	=
Spiralfeder und Zugfeder (aus der Schweiz bezogen)	1,—	=
Zifferblatt (aus der Schweiz bezogen)	3,—	=
Diamantdecke (aus der Schweiz bezogen) . . .	4,50	=
Setzen der Eingriffe und des Ganges	0,80	=
Aufzugmachen	10,50	=
Repassage	2,75	=
Einpassen ins Gehäuse	1,80	=
Zeigerwerk-Setzen und Aufpassen mit Zifferblatt .	2,—	=
Regulieren in Temperatur und Lagen, überhaupt die ganze Finissage	12,—	=
Zusammen . . .	75,05	M.

Bei Werken I. Qualität, bei denen Rubine in Goldfassung zur Verwendung kommen, erhöhen sich die Kosten um 10—15 Mark. Besonders in Ansatz zu bringen wären dann noch die Kosten für die Mechanik der Chronographen, Repetitionen u. s. w. In einem Betriebe kommen auch noch 8—10 Mark für Visitage hinzu. Der Preis der Uhr richtet sich dann weiter nach dem Wert des Gehäuses.

In Fachkreisen ist man darüber einig, daß, wenn auch bei der Art des Produktes die Handarbeit die Hauptstelle behalten müsse, dennoch die Anwendung von Maschinen in größerem Maße als jetzt möglich sei; die letztere erscheine jedoch zur Zeit bei dem geringen Umfange der Produktion unrentabel. Bei den Uhrmachern ist die Meinung weit verbreitet, daß die Genfer Uhr gleicher Qualität um etwa 20 Prozent billiger sei, als die Glashütter. Dem wird entgegen gehalten, daß es an und für sich schon schwierig sei, den Wert einer solchen Uhr zu schätzen, daß aber von den Uhrmachern, von denen die wenigsten eine Normaluhr für vorkommende Regulierungen besäßen, die der Leistungsfähigkeit der Glashütter Uhren entspräche, nur sehr wenige hierzu in der Lage seien. Es gebe in der Schweiz Fabrikanten, die keine Uhr unter 3000 Mark verkauften, und auch diesen gegenüber würde die Glashütter Uhr jede Probe bestehen.

Neuerdings scheint sich eine weitere Ausdehnung der Uhrenindustrie in Glashütte zu vollziehen. Die amerikanische Firma D. Gruen & Sohn hat sich nämlich mit der Glashütter Firma J. Aßmann verbunden, um die Errungenschaften der amerikanischen Uhrenindustrie, die sich um die Verbesserung der Maschinen die größten Verdienste erworben hat, in Glashütte zu ver-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

werten, und so die höchste Leistungsfähigkeit von Maschine und Handarbeit zu vereinigen. Es liegt auf der Hand, daß das Gelingen dieses Bestrebens der Entwicklung der gesamten Industrie nur förderlich sein kann, wenn es vielleicht auch eine Veränderung der Betriebsweise nach sich ziehen sollte.

Anhang.

Vom

Herausgeber.

Das Auseinanderfallen der vorstehenden Arbeit in zwei innerlich und äußerlich getrennte Teile legte dem Herausgeber den Versuch nahe, die Fäden, welche der Verfasser an verschiedenen Stellen ausgesponnen und dann fallen gelassen hat, am Schlusse seiner Darstellung wieder aufzunehmen und zusammenzufassen, um so zu erkennen, ob sie nicht vielleicht doch in der gleichen Richtung verlaufen.

Werfen wir einen Blick zurück auf das ganze in dieser Abhandlung betrachtete Gebiet des Uhrengewerbes, so erkennen wir die Züge einer großen volkswirtschaftlichen Organisation, deren Endziel die Beschaffung und Instandhaltung der Zeitmesser für unsere auf genaue Zeitmessung in so hohem Maße angewiesene Kulturwelt ist. Wir haben diese vielgliederige Organisation, welche aus Fabrikation, Handel und Reparaturbetrieb sich zusammensetzt, an allen ihren Hauptpunkten berührt; aber die verschiedenen Beobachtungsstellen, welche wir nach einander einnahmen, reichten nicht aus, um sie in ihrer ganzen Ausdehnung zu überblicken. Insbesondere konnte die Massenfabrikation der Durchschnittsware nur gelegentlich gestreift werden, da ihre Produktionsstätten außerhalb des örtlichen Bereichs liegen, der unserer Beobachtung unterstellt war.

So vieles auch in der geschichtlichen Entwicklung der Uhrenindustrie dunkel geblieben ist, immerhin reicht das hier beigebrachte Material aus, um zu erkennen, daß an Stelle der alten örtlichen Kundenproduktion des Handwerks, das durch Berufsteilung sich vom Stamme der Schlosserei abgezweigt hatte, frühzeitig die verlags- und fabrikmäßige Massenproduktion getreten ist, wo ein typisches Produkt nach Durchschnittsbedürfnissen in Betracht

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

kam, d. h. auf dem Gebiete der Zimmer- und Taschenuhren-Erzeugung. Wo dagegen specieller Bedarf in Frage steht und zugleich örtliche Anpassung und Anbringung des Fabrikats erforderlich ist, in der Großuhrenfabrikation, da hat sich der handwerksmäßige Betrieb bis auf den heutigen Tag erhalten. Freilich sind die hier in Rede stehenden Leipziger Kleinbetriebe schon nicht mehr ganz reine Kundenbetriebe. Einerseits sind sie wegen der Seltenheit des Bedarfs für ihr Haupterzeugnis genötigt gewesen, auf verwandte Produktionsgebiete überzugreifen; andererseits ist es gelungen, eben jenes Haupterzeugnis durch Anwendung von Normalmaßen, wie andere Bauartikel, der fabrikmäßigen Massenherstellung zugänglich zu machen, für die bereits ein leistungsfähiger Mittelbetrieb besteht.

Von den abgezweigten Produktionsgebieten lernten wir die Taschenuhrenfabrikation nur in der Qualitätsindustrie von Glashütte kennen. Es entrollte sich uns das Bild eines technisch hochstehenden, aus mühsamen Anfängen sich kräftig emporringenden Gewerbes, das nur in örtlicher Konzentration, in Verbindung mit verwandten Produktionszweigen gedeihen konnte, in dem stillen Winkel des Müglitzthales aber, wo es in fast ländlicher Einsamkeit blüht, die theoretische Anschauung widerlegen kann, daß Industrien, welche hohe technische Anforderungen machen und der Unterstützung der Wissenschaft bedürfen, nur in Großstädten gedeihen können. Freilich bleibt zu beachten, daß die Glashütter Uhrenindustrie nicht isoliert geblieben ist, daß sie die konnexen Produktionen an sich herangezogen und daß die Uhrmacherschule ihr einen wissenschaftlichen Haltpunkt geboten hat, wie sie ihn nicht besser wünschen konnte. Und bedeutungsvoll wird es ja immer bleiben, daß diese Anstalt — ähnlich wie die Schlosserfachschule in Roßwein und die Fachschule für Blechindustrie in Aue — von einer nationalen Fachvereinigung ins Leben gerufen ist, und daß von ihr fortgesetzt für das ganze deutsche Uhrmachergewerbe die wertvollsten Impulse ausgehen können, ähnlich wie sie selber solche immer wieder aus der Praxis empfängt. In der That können die wirtschaftlichen und socialen Verhältnisse der Glashütter Uhrenindustrie den Wert einer umfassenden Fachbildung eindringlich nahelegen, indem sie zeigen, wie sehr viel widerstandsfähiger ein gut durchgebildeter Arbeiterstand gegenüber den nachteiligen Einwirkungen des Verlagssystems sich erweist, als dies in der Regel bei der geringen Handfertigkeit der Fall ist, die sonst in der Hausindustrie zur Herstellung der Dutzendware erforderlich ist.

Die Massenfabrikate der Uhrenindustrie hat unsere Darstellung nur berührt, wo dieselben den Leipziger Großhandel passieren, der sich im Anschluß an die Messe seit einem halben Jahrhundert entwickelt hat. Ur-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sprünglich rein kapitalistische Handelsbetriebe, welche den Fabrikanten den Preis für ihre absatzfertigen Warenvorräte vorschossen und den Vertrieb der letzteren übernahmen, sind die betreffenden Geschäfte das heute nur noch für den ihnen minder wichtigen Artikel der Taschenuhren, und auch hier sind bereits Anzeichen vorhanden, daß die Fabrikation bestrebt ist, dieses kommerzielle Zwischenglied auszustoßen. Dagegen haben sie für den Artikel Zimmeruhren sich nicht nur in ihrer Vermittlerrolle behauptet, sondern sie haben dieselbe noch dadurch befestigt, daß sie auf das Endstadium der Produktion zurückgriffen und die Zusammensetzung von Werk und Gehäuse sowie die Anfertigung des letzteren in verlagsmäßiger Weise ihrem Betriebe eingliederten. Die Verhältnisse sind nicht durchsichtig genug, um zu erkennen, wie weit diese eigentümliche Organisation volkswirtschaftlich zur Zeit noch berechtigt ist. Ihr technischer Daseinsgrund liegt wohl in der Verschiedenartigkeit der Arbeit, welche für das Werk und derjenigen, welche für das Gehäuse erforderlich ist. Dort exakte, feinmechanische Metallarbeit unter ziemlich weitgehender Maschinenanwendung, hier vorzugsweise kunstgewerbliche, auf die geschickte Hand angewiesene Holzarbeit, die sich zweckmäßig mit der Tischlerei verbinden läßt. Aber wenn wir uns nicht täuschen, so wird auch hier mit der fortschreitenden industriellen Konzentration der Tag kommen, wo Werk- und Gehäusefabrikation sich allgemein in einen Betrieb zusammenschließen und das Fabrikat gebrauchsfertig die Werkstätte verläßt, in der es begonnen wurde.

Nicht nur der Gesamtverlauf der industriellen Entwicklung, wie wir ihn auf den verschiedensten Gebieten beobachten können, deutet auf dieses Ziel hin, sondern auch eine korrespondierende Entwicklung im Detailhandel. Wir meinen die oben besprochenen großen Versandgeschäfte, welche den Stückbedarf weiter territorialer Gebiete auf einen Punkt zusammenleiten und so einen Gesamtumschlag erzielen, welcher dem Großproduzenten den Verkehr mit ihnen ebenso lohnend, wenn nicht lohnender, muß erscheinen lassen, wie den Absatz an den Uhrengroßhandel. Der letztere wird dadurch überflüssig, und das um so mehr, als die Konkurrenz der Versandgeschäfte die Position des hergebrachten Detailhandels der Handwerker aller Orten schwächen muß. Auf der anderen Seite aber werden die Versandgeschäfte niemals in der Lage sein, die Zusammensetzung von Werk und Gehäuse in ihren so vielgestaltigen Betrieb mit aufzunehmen, und so wird auch von dieser Seite den Großbetrieben der Übergang zur Ganzfabrikation eindringlich nahe gelegt.

Endlich hat uns die Betrachtung der heutigen Leipziger Kleinuhrmacherei das typische Bild eines mit Ladengeschäft verbundenen Reparaturhandwerks geboten. Wir fanden die wirtschaftlichen und socialen Ver-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

hältnisse hier im ganzen weit günstiger, als in anderen auf gleicher Stufe der Entwicklung stehenden Handwerken. Allein wir konnten auch bereits bemerken, wie jene nachweisbar schon über ein Jahrhundert übliche Betriebskombination in ihren beiden Teilen, dem kommerziellen und produktiven, einer ernstlichen Bedrohung ausgesetzt ist. In ihrem kommerziellen Teile durch die Übertragung der Repassage in die Fabrik und durch den Kundenfang der Versandgeschäfte, in ihrem produktiven Teile durch die Massenerzeugung ganz billiger Uhren, welche die Reparatur nicht mehr lohnen, sowie dadurch, daß der kapitalkräftige Uhrenkleinhandel, insbesondere auch das Versandgeschäft, Reparaturwerkstätten errichtet und Uhrmachergehilfen anstellt. Mit der steigenden Bevorzugung der glänzenden Verkaufsmagazine von seiten des Publikums wird diese Gefahr dringender. Und bereits machen sich in Leipzig Anzeichen geltend, nach welchen auch von einer anderen Seite, durch Errichtung größerer Uhrenreparatur-Anstalten, die das Kleingewerbe in dreister Reklame unterbieten und das Publikum durch feste, möglichst niedrig gehaltene Tarife anlocken, eine größere Konzentration des Reparaturbedarfs erstrebt wird. Schon jetzt ist ein erheblicher Teil der Leipziger Uhrmacher ohne Ladengeschäft, und das Herabsinken zum bloßen Stubenarbeiter dürfte mit der Zeit noch weiter um sich greifen.

Das sind alles nur leise Anzeichen einer ungünstigem Entwicklung, die der gewissenhafte Beobachter feststellt; wie weit durch zeitgemäße Gegenwirkungen einem weiteren Verfall vorgebeugt werden kann, ist hier nicht zu untersuchen. Zur Zeit erscheint das Uhrmachergewerbe noch im allgemeinen als eines der kräftigsten und bestgestellten Handwerke, und in den kleineren Städten dürfte für absehbare Zeit an seiner Lage sich wenig ändern. Aber auch hier muß wieder betont werden, daß es seine Stellung nur behaupten und da, wo sie erschüttert ist, wieder befestigen kann durch Verbesserung der Fachbildung. In dem Maße, als die kommerzielle Seite der jetzigen Betriebe zurücktritt, wird diese Forderung dringender, und man darf sich nicht verhehlen, daß sie durch die Uhrmacherschule in Glashütte, welche eigentlich eine Hochschule der Uhrmacherei ist, nicht allgemein erfüllt werden kann.

Gewiß weisen die gutgeleiteten Verbände der Meister und der Gehilfen darauf hin, daß ein verhältnismäßig hohes Maß von Intelligenz und praktischem Vorwärtsstreben im deutschen Uhrmacherstande vertreten ist, wie auf der anderen Seite der relativ hohe Stand der Lebenshaltung mit einem umfassenden technischen Geschick Hand in Hand geht. Aber verbürgen kann niemand, daß diese erfreulichen Erscheinungen, in welchen die besten Seiten einer qualifizierten Kundenproduktion zum Ausdruck kommen, auf die Dauer

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

vorhalten werden. Je mehr der Betrieb des Uhrmachermeisters zum reinen Reparatur-, d. h. Arbeitsbetrieb wird, je vollkommener die Massenfabrikation von Uhren und deren Ersatzteilen sich ausgestaltet, um so mehr schmilzt das Thätigkeitsgebiet des Handwerkers zusammen, um so leichter wird auch für Leute von geringerer technischer Qualifikation der Zugang zum Gewerbe, um so schwächer die wirtschaftliche Position der Meister, und um so näher tritt — wenigstens in den größeren Städten — die Gefahr heran, daß das Handwerk in die Klientel des Magazins gerät, aus der es eine Rettung nicht mehr giebt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

III.

Das Korbmachergewerbe in Leipzig.

Von

Max Hotop.

1. Geschichtlicher Überblick mit besonderer Rücksicht auf das frühere Produktionsgebiet.

Die Flechtarbeit gehört zu den ältesten technischen Fertigkeiten des Menschen. Ueberall wo das Pflanzenreich biegsame Ruten, Rohr, Binsen, Gräser, Wurzeln, Bast liefert, lernt der Mensch früh sich aus ihnen Gefäße und Matten zu mannigfachem Gebrauch herstellen[1]. Ja man kann geradezu sagen, daß in dem Maße als die Natur reicher mit jenen Flecht- und Faserstoffen ausgestattet ist, auch das häusliche Leben des primitiven Menschen sich reicher und freundlicher gestaltet. Die einfache Kunstfertigkeit des Flechtens kann zur Not ohne alle Hilfsmittel bethätigt werden; der Rohstoff selbst, wie ihn die Natur bietet, leitet zur Erfindung einfacher Muster und Farbenzusammenstellungen an; er läßt sich in den mannigfachsten Formen ausgestalten und so den verschiedensten Gebrauchszwecken anpassen, wie man aus unseren ethnographischen Sammlungen leicht ersehen kann.

Es ist einigermaßen auffallend, daß bei den meisten Völkern diese für ihr Kulturleben so wichtige Technik in ihrer wirtschaftlichen Organisation entweder nie die Stufe des Hausfleißes überschritten hat oder doch bei der Betriebsform des Wandergewerbes stehen geblieben ist. Dies gilt in den meisten Teilen Deutschlands auch von der Korbmacherei, welche mit der verwandten Wannen- und Siebmacherei entweder bloß als bäuerliche Kunstfertigkeit aus-

[1] Lippert, Kulturgeschichte I, 331 f. Vgl. Ratzel, Völkerkunde (2. Aufl.) I, S. 323, 327.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

geübt wurde oder den fahrenden Leuten überlassen blieb, welche damit eine wenig beneidenswerte Existenz führen mochten. Als Nebengewerbe für ländliche Tagelöhner oder als Notbehelf von Krüppeln und Gebrechlichen kam die Korbmacherei wohl immer und kommt sie noch heute auf dem Lande überall vor, und sie ist darüber im Laufe der Jahrhunderte technisch verroht und verkümmert[1].

In den Städten ist dieselbe allem Anscheine nach nur vereinzelt und meist ziemlich spät zum Zunfthandwerk geworden. In München wurde die erste Ordnung der Korb- und Wannenmacher 1590 erlassen[2], und in Hamburg ist erst 1595 eine Brüderschaft der Korbmacher begründet worden[3]. In Frankfurt a. M. finden sich zwar schon im 15. Jahrhundert Korb- und Flechtenmacher[4], aber zu einer zunftmäßigen Organisation sind sie dort auch später nicht gelangt. Und ähnlich scheint es in den meisten deutschen Städten gewesen zu sein. In Berlin haben im 18. Jahrhundert die Korb- und Stuhlmacher eine gemeinsame Innung; in München sind ihnen die Siebmacher zugeteilt. Überall scheint die Konkurrenz der Landkorbmacher und der Wannenmacher den städtischen Meistern das Leben erschwert zu haben, zumal sie sich auf den Messen und Jahrmärkten ungehindert geltend machen konnte und auch in der Zwischenzeit die Obrigkeit das Arbeitsgebiet dieses Gewerbes weniger entschieden schützte als bei technisch entwickelteren Handwerken. Auf der andern Seite pflegten auch die städtischen Meister auswärtige Märkte zu beziehen und selbst damit eine Art Wanderbetrieb des Gewerbes zu verbinden[5].

Die ältesten Nachrichten über das Leipziger Korbmachergewerbe giebt uns eine Innungsordnung vom Jahre 1709. Doch hat augenscheinlich das Handwerk auch hier schon lange vorher bestanden; denn wenn man auch natürlich bei der Abfassung dieses Statutes schon bestehende Ordnungen anderer Zünfte zu Rate gezogen haben wird, so ist es doch keine bloße Kopie des allgemeinen Zunftrechts, sondern erscheint in seiner Ausführlichkeit auf ein offenbar seit langem berufsmäßig entwickeltes Gewerbe zugeschnitten,

---

[1] Es hängt das allmähliche Zurücktreten der Technik des Flechtens und ihrer Anwendung wohl damit zusammen, daß mit zunehmender technischer und wirtschaftlicher Kultur für viele Zwecke an Stelle der geflochtenen Decken und Geräte solche, welche aus anderem Material und mit anderer Technik hergestellt sind (hölzerne, metallene, thönerne 2c.), treten.

[2] Schlichthörle, Gewerbebefugnisse in der Haupt- und Residenzstadt München, I, S. 279. 685 ff.

[3] Rüdiger, Hamburgische Zunftrollen, S. 145 f.

[4] Bücher, Die Bevölkerung von Frankfurt a. M., I, S. 144, 218, 401.

[5] Vgl. die Hamburger Ordnung Art. 4. — Bis dahin vom Herausgeber.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

dessen besondere Bedürfnisse vieljährige Erfahrung kennen gelehrt hatte. Darauf deuten unter den allgemeinen Vorschriften insbesondere auch diejenigen, welche die Ausbildung des jungen Handwerkers und die Erlangung des Meisterrechts regeln.

Die Lehrzeit ist auf vier Jahre festgesetzt; allerdings steht es der Innung frei, den Lehrling schon früher loszusprechen, falls der Lehrmeister, dem auch der Entscheid über die Höhe des Lehrgeldes anheim gegeben ist, sich damit einverstanden erklärt. Auf die Lehrzeit folgte sodann eine mindestens zweijährige Wanderzeit, nach deren Ablauf der Geselle zur Meisterprüfung zugelassen wurde. Als Probestücke hatte er innerhalb sechs Tagen anzufertigen[1]:

1. einen Kaleschenkorb mit einer Schoßkellen,
2. einen tüchtigen halben Kohlenkorb,
3. einen weißen viereckigten Tischkorb, einer Ellen lang von gelegtem Splitt[2], mit überfallender Decke, daß die Decke auch von gelegtem Splitt ist,
4. einen feinen aufgesetzten Splitthandkorb mit gedoppelten Kreutzmodeln, daß die Decke am Handkorbe auch aufgesetzt ist und mit gedoppelten Kreutzmodeln.

Die an die Innung zu zahlende Gebühr war in drei Raten zu entrichten; bei der Meldung zur Meisterprüfung war ein Thaler, ein Vierteljahr später sechs Groschen, wieder ein Vierteljahr später zwölf Groschen zu zahlen. Die geringe Höhe dieser Summen im Vergleiche zu den Aufnahmegebühren bei anderen Zünften und die ratenweise Zahlung lassen auf eine verhältnismäßig geringe durschnittliche Wohlhabenheit der Korbmacher schließen.

Meisters-Söhne und -Schwiegersöhne genossen die üblichen Vorteile: Gebührenfreiheit und je einjährige Lehr- und Wanderzeit, sowie Befreiung von der Meisterprüfung.

Hinsichtlich des Umfanges eines Betriebes schreibt der Artikel 33 der erwähnten Ordnung vor, daß in einer Werkstatt nicht mehr als drei Gesellen oder zwei Gesellen und ein Lehrling zugelassen sein sollen.

Die Produktion scheint sich bereits in jener Zeit stark auf Vorrat gerichtet zu haben. Von Läden wird in der Ordnung von 1709 zwar noch nicht gesprochen; doch deuten die genauen Bestimmungen über das Feil-

---

[1] S. Akten der Leipziger Korbmacherinnung Tit. LXIV, Nr. 84, Vol. II, im städtischen Archiv.

[2] Splitt oder Splint ist der äußere, unmittelbar unter der Rinde gelegene Teil der Weidenrute, im Gegensatz zum Kernholz. „Gelegter Splitt" heißt: die aus dem Splitt hergestellten Bänder sind neben- und übereinandergeschichtet nach Art der Schuppen eines Fisches.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

halten auf den Messen darauf hin, daß diese letzteren für den Absatz schon eine bedeutende Rolle spielten.

Freilich brachten sie den einheimischen Korbmachern auch jedesmal ihre meistgehaßten Konkurrenten, die auswärtigen Meister und Nichtmeister in die Stadt herein, die ihre Waren entweder ebenfalls in Meßbuden feilhielten oder — was die städtischen Korbmacher besonders verdroß — damit hausieren gingen.

Die durch die Ordnung von 1709 geschaffenen Verhältnisse erfuhren wesentliche Abänderungen durch eine im Jahre 1733 vorgenommene Revision der Innungsartikel[1]. Die Lehrzeit wird auf drei Jahre herabgesetzt, aber auch der Meisterssohn hat jetzt diese ganze Zeit auszustehen; ebenso muß er zwei Jahre wandern, die Probestücke anfertigen und die Aufnahmegebühren bezahlen. Diese offenbar den Tendenzen des Reichsgesetzes von 1731 Rechnung tragenden Satzungen scheinen jedoch den Meistern sehr lästig gewesen zu sein; denn schon im nächsten Jahre richten sie an den Rat die Bitte, den Meistersöhnen wenigstens die Hälfte der Meisterstücke nachzulassen.

Die Zahl der Gesellen wird durch die revidierten Artikel ins Belieben des Meisters gestellt; hingegen soll er auch künftig auf einen Lehrjungen beschränkt bleiben. Zugleich fand man für gut, eine Minimalleistung und einen Maximallohn für den Gesellen festzusetzen:

„In weißer Arbeit soll ein Geselle in einem Tage verfertigen 3 Tragekörbe oder 2 gantze weydigte Handkörbe, oder 3 Küchenhandkörbe ohne Deckel, oder einen klaren Splintkorb, oder einen Splintküchenkorb von Mittelsplint, oder einen aufgesetzten Splintdeckelkorb von 3—4½ Ellen lang, ungefähr von Mittelsplint, oder 2 viereckigte Körbe, 1 Elle bis 5/4 lang, oder einen viereckigten Deckelkorb mit einer Ein- oder Überfalldecke, von 1 Elle bis 5/4, oder drei wanigte (d. i. wannenförmige) Hebekörbe von 1 Elle bis 5/4, oder 2 Splintschaalen von Mittelsplint, oder ein eingebunden Splintschaalen, oder 2 Kinderwagen, oder einen Bettkorb auf eine Persohn, oder einen Waschkorb von 2—3 Ellen lang, oder 6 gezogene Schaalen, oder einen kleinen Kinderstuhl, oder einen Windelkorb, oder 2 Splintmarktkörbe, oder 4 gantze weydigte Handkörbe; dagegen in zwei Tagen 3 Splinthandkörbe von Mittelsplint, oder 3 Splint-Küchenkörbe von klaren Splint, jedoch ohne Deckel, oder 3 Deckelkörbe von gantzen Holz von 3—4 Viertel lang, oder einen großen Stuhl, und in drei Tagen eine Wiege mit verdeckten Kopff, von feiner Arbeit[2]."

---

[1] S. Akten der Korbmacherinnung, Tit. LXIV, Nr. 84, Vol. I.

[2] Diese Stelle, die mir nur in einer späteren Abschrift vorlag, ist offenbar korrumpiert; denn abgesehen davon, daß die als ein Tagewerk aufgeführten Gegenstände hinsichtlich der auf sie zu verwendenden Arbeit außerordentlich verschieden sind — z. B. 3 Tragekörbe oder 2 Kinderwagen, oder ein Windelkorb — so ist auch das eine Mal von „zwey gantzen weydigten Handkörben" und bald darauf von vier solchen Körben die Rede.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

„In grüner Arbeit aber soll der Geselle zum Tagewerke verfertigen einen tüchtigen Wagenkorb oder einen tüchtigen Kaleschenkorb ohne Schoßkelle, oder 4 Kellen, oder 2 Hinterkellen, oder drey Sprunkörbe oder 6 Läuchenkörbe[1], auch in zwey Tagen drey Kohlgärtnerflechten, und davor 10 Groschen Wochenlohn bekommen."

Hinsichtlich des Lohnes für die weiße Arbeit heißt es weiterhin:

„Wenn nun ein Geselle nur drey Tagewerke macht, so bekommt er vor die Arbeit wegen der genossenen Kost nichts, wenn er aber vier Tagewerke macht, werden ihm 6 Groschen, bei fünf Tagewerken 8 Groschen und bei sechs Tagewerken 10 Groschen zum Lohne gereicht."

Anläßlich dieser Revision der alten Artikel wird auch von neuem in einer ausführlichen Eingabe an den Rat der Versuch gemacht, die Konkurrenz der auswärtigen Meister wie auch der „Pfuscher und Stöhrer" lahm zu legen. Die fremden Korbmacher, die zu den Wochenmarkt- und Meßtagen in die Stadt kommen, sollen künftighin gezwungen werden, als Landmeister in die Innung einzutreten; und wer etwa schon Meister einer auswärtigen Innung ist, soll wenigstens jährlich einen Beitrag für die Leipziger Lade zahlen, „wie wir denn dergleichen in Zwenkau und anderen Orthen, so wir daselbst grünes Holtz kauffen und solches weiß machen lassen — ein interessanter Einblick in den Bezug des Rohstoffes — eher nicht als bis wir 8 Groschen in die Meisterlade erlegt haben, solches erhalten können."

Die Pfuscher und Störer scheinen, je mehr man ihnen auf den Fersen war, mit um so größerer Verschlagenheit zu Werke gegangen zu sein; 1734 wird darüber geklagt, daß sie ihre Waren „ungeschauet in die Häuser bringen, ja wohl gar durch Soldaten solche verkauffen lassen".

Diese Beschwerden wiederholen sich jedes Jahr in zahllosen Variationen; sie werden immer dringender, je schwerer es dem Stadtmeister mit der fortschreitenden Entwicklung der Stadt und den damit sich steigernden Anforderungen an die Kapitalkraft wird, sich über Wasser zu halten. Besonders gegen die Wende des Jahrhunderts wird der Rat mit Bitten um Abhilfe bestürmt; wenigstens der Besuch der Wochenmärkte soll den „Fremden" untersagt werden; denn „sie erwerben das Meister- und Bürgerrecht billiger, zahlen für ein gantzes Haus noch nicht so viel Miethe, wie wir für ein kleines Locale, und Kost und Lohn der Gesellen ist mit den enormen Preisen, womit hier alles bezahlt werden muß, nicht zu vergleichen."

Auch suchte man sich selbst zu helfen, indem man die Erlangung des Meisterrechts erschwerte. In den Innungsartikeln von 1817 ist die Gebühr für die Aufdingung eines Lehrlings auf 3 Thaler 6 Groschen, für die Lossprechung eines Gesellen auf 7 Thaler 4 Groschen festgesetzt; beim Nach-

[1] d. h. Körbe zur Gewinnung von Lauge.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

suchen um das Meisterrecht sind gar 20 Thaler 18 Groschen zu erlegen. Die Wanderzeit ist auf 3 Jahre erhöht und über Art und Größe der Meisterstücke sind minutiöse Bestimmungen getroffen. Der Prüfling hat jetzt — wie früher in 6 Tagen — herzustellen[1]:

1. Einen viereckigen fein von Splint oder schön aufgesetzten Handkorb mit Kreutzmustern; der Deckel zum Einfall von aufgesetztem Splint oder sogenanntem Schön, auch mit Kreutzmustern, sodaß diese mit dem Korbe zusammenschließen. Der Korb ist 13 Zoll breit, 19 Zoll lang im oberen Teile, im unteren aber 11 Zoll lang und 7 Zoll breit, übrigens im Lichten 9½ Zoll hoch.

2. Einen viereckigen Kinderkorb von gelegtem Splint oder Schön mit überfallendem Deckel von gleicher Arbeit und mit niederfallenden Henkeln. Der Korb ist oben eine Elle lang, mit der dicken Kümme gerechnet.

3. Ein viereckiger Tischkorb von feinem Holze oder Binselreis, gerippt, mit einfallendem Deckel und zwey Griffen. Der Korb ist 21 Zoll lang im lichten oben, von Zuschlag zu Zuschlag. Zugleich ist ein dichtes Fach, die Messer und Gabeln hineinzulegen, anzubringen.

4. Ein Wagenkaleschenkorb von ungeschältem oder grünem Holze; die Länge und Breite wird jedesmal von der Innung bestimmt.

Man sieht: das Produktionsgebiet war im allgemeinen dasselbe wie hundert Jahre zuvor. Freilich ist klar, daß schon jenes nicht das ursprüngliche war; für Leipzig selbst findet sich, wie bemerkt, vor dem 18. Jahrhundert leider kein Material vor, wohl aber zeigen uns alte Zunftordnungen anderer Städte, daß die Produkte des Korbmachers z. B. im sechzehnten Jahrhundert noch eine ungleich wichtigere Rolle unter den Hausgerätschaften spielten. Die Ordnung der Korb- und Wannenmacher Münchens von 1590[2] nennt als Meisterstücke:

1. Ein Paadwannen, wie bey maniglich gebraucht wird,
2. mehr ein Müller-Wannen zum auftragen,
3. item ein viereckigter Korb,
4. mehr ein langeltes Körbl mit einem Luk[3],
5. gleichfalls ein Brod-Körbl mit einem Luk,
6. ebenmäßig ein Markt-Korb mit Schin überzogen,
7. item ein eingezeintes[4] Glas,

---

[1] Akten der Korbmacherinnung, Tit. LXIV, Nr. 85, Vol. a.

[2] Schlichthörle, Gewerbebefugnisse in der Haupt- und Residenzstadt München, I, S. 686.

[3] Luk = Deckel.

[4] Zein = Korb; offenbar wird an einen Schutzkorb für ein Glas, ähnlich unseren heutigen Flaschenschutzkörben, gedacht.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

8. mehr ein Brod-Körbl von lauter Weiden gemacht,

9. leſtlichen einen gemeinen Marktkorb mit geſpaltenen Weiden.

Was die Meiſterſtücke vom 16. bis zum Anfang des 19. Jahrhunderts gemeinſam haben, iſt der Umſtand, daß ſie mit ganz verſchwindenden Ausnahmen nur die notwendigen täglichen Gebrauchsgegenſtände umfaſſen, auf deren Herſtellung im einzelnen man jedoch im Laufe der Zeit größere Kunſtfertigkeit zu verwenden begann. Die reicher gewordene Ausſtattung der Leipziger Meiſterſtücke von 1817 ſtellt den Übergang dar zu einem Gebiete, das heute wohl als wichtigſtes Arbeitsfeld des Korbmachers angeſehen werden kann, zu den Luxusartikeln.

2. Heutiges Produktionsgebiet.

Schon die Innungsartikel vom Jahre 1844 tragen der eben angedeuteten Erweiterung des Produktionsgebietes nach der Seite der Luxusgegenſtände Rechnung, indem ſie unter die Meiſterſtücke „einen Papierkorb von feiner Splödenarbeit" und einen ſogenannten „Negligé-Korb von Bieſelriß, gekreuzt, zwölfeckig in der Façon" aufnehmen. Ein Lohntarif aus derſelben Zeit[1], welcher die den Geſellen für ihre Arbeiten zu zahlenden Stücklöhne feſtſetzt, nennt unter dieſen Arbeiten einen Tabakskorb, einen feinen Schlüſſelkorb, einen Blumenkorb, ein Füllhorn, eine Lyra, einen Fidibusbecher, alſo Artikel, die nicht den notwendigen täglichen Gebrauchsgegenſtänden zuzurechnen ſind.

Dieſe Erweiterung des Produktionsgebiets nahm einen größeren Umfang an, als man begann, neben der bisher allein benutzten Weide auch andere einer vielſeitigen Verwendung fähige Rohſtoffe zur Verarbeitung heranzuziehen; ſo namentlich die verſchiedenen Binſen- und Rohrarten. Die Binſe wurde zwar ſchon ſeit älteſter Zeit zu allerlei Flechtwerk verarbeitet; in größerem Umfange ſcheint man ſie aber erſt ſeit den vierziger Jahren den Zwecken der handwerksmäßigen Korbmacherei dienſtbar gemacht zu haben. Wenigſtens wird in den Innungsartikeln von 1844 zum erſten Male ein Arbeitskorb aus Binſengeflecht genannt. Wann das Rohr in die Korbinduſtrie Eingang gefunden hat, läßt ſich ebenfalls nur ganz allgemein beſtimmen. Vor dreißig Jahren — ſagen mir hieſige Meiſter — kannte man die heute ſo beliebten Phantaſiemöbel aus Bambus — Tiſchchen, Etagèren, Blumenſtänder u. ſ. w. — noch nicht; ſie kamen zunächſt als Nachahmungen

[1] Wie ſich aus der Unterſchrift Johann Elias Breeſe ergiebt, der von 1838—39 und 1844—45 Obermeiſter war, ſ. Akten Tit. LXIV, Nr. 85 b, Vol. I.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

japanischer Produkte auf den Markt; allmählich gewannen sie durch Übergang zu stärkerem, widerstandsfähigerem Materiale die Gunst des Publikums in so hohem Maße, daß man heute sogar Sopha- und Bettgestelle aus Rohr herstellt.

Neben den Binsen- und Rohrfabrikaten sind seit ungefähr vier Jahrzehnten die sogenannten Spankörbe als Konkurrenten der Weide auf den Plan getreten. Sie werden aus Fichten- und Kiefernholz, das zu dünnen Bändern gespalten ist, gefertigt und dienen in gröberen Sorten hauptsächlich Transportzwecken; zierlichere Arten finden als Blumenkörbchen, Kinder-Marktkörbe u. s. w. Absatz. Sie werden zum Teil aus Schweden importiert (nach Leipzig nur in sehr unbedeutenden Mengen), zum Teil auch im westlichen Erzgebirge hergestellt[1] und durch Hausierer ins Land vertrieben. In Leipzig selbst werden sie von einem Meister, der sie als Specialität schon von seinem Vater übernommen hat, in großem Maßstabe produziert.

Mit den Weidenkörben werden sie immer nur in beschränktem Maße konkurrieren können; namentlich beim Transport schwererer Gegenstände können sie diese nicht ersetzen. Weidene Versandkörbe braucht man insbesondere zum Verschicken von Pelzwerk und zum Transport von Büchern. Zu den sogenannten Buchhändlerkörben verwendet man eine sehr grobe minderwertige Weide, die man in grünem Zustande verarbeitet. Sie dienen gewöhnlich nur einmal zum Transport und werden dann als Abfallkörbe, namentlich in Gärtnereien, Blumengeschäften, auch in Holzschleifereien verwandt.

Neben den Versandkörben ist für den heutigen Korbmacher als neuer Produktionszweig die Herstellung von Baumschutzkörben aus Weidengeflecht aufgekommen. Sie werden ebenfalls aus geringwertigem Material gefertigt, bedürfen aber, da es sich gewöhnlich um größere Lieferungen an den Staat oder Gemeinden handelt, eines kapitalkräftigen Unternehmers. Auch haben sie bald nach ihrem Aufkommen eine sehr lebhafte Konkurrenz erhalten, indem ähnliche Vorrichtungen aus durchlochtem Eisenblech oder Draht auf den Markt gebracht wurden.

Verloren hat die moderne Korbmacherei von ihrem alten Arbeitsgebiet nur wenig. Wenn wir die oben angeführten Tagewerke eines Gesellen daraufhin betrachten, so finden wir, daß nur die Läuchenkörbe heute gänzlich weggefallen sind; alle anderen dort genannten Arbeiten werden auch heute noch vom Korbmacher hergestellt, wenn auch teilweise nur noch in beschränktem

---

[1] S. Gebauer, Die Volkswirtschaft im Königreich Sachsen, Dresden 1893, Bd. III, S. 585.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Maße. So ist mit der Verbesserung unseres Verkehrswesens durch die Eisenbahnen der Bedarf an Wagenkörben und Korbwagen stark vermindert worden, eine Einbuße, die reichlich wett gemacht ist durch die bedeutend vermehrte Herstellung von Kinderwagen, welche die alte Wiege fast ganz verdrängt haben. Ferner sind die alten Korbstühle vielfach den modernen Lehn- und Schaukelstühlen aus gebogenem Holz mit Rohrsitz und Rohrrücken gewichen. Schließlich ist vielleicht noch erwähnenswert die Verdrängung der Handkörbe durch die neuerdings in Gebrauch gekommenen Taschen aus Wachsleinwand.

Diesen Verlusten stehen die oben angeführten bedeutenden Erweiterungen des Produktionsgebietes gegenüber, und wenn heute einer der Kleinmeister des 18. Jahrhunderts einen Blick in einen modernen Korbwarenladen thäte, so würde er erstaunt sein über die bunte Mannigfaltigkeit der Fabrikate, die ihm hier entgegentritt. Der elegant ausgestattete Katalog eines der größten hiesigen Geschäfte führt Kinderwagen auf im Preise von 4 bis 60 Mark, Reisekörbe von 3—14 Mark, daneben Artikel, die früher überhaupt in einem Korbwarenladen nicht zu finden waren, wie Krankenfahrstühle, Kinderstühle aus Holz, Blumentische, an denen Korbflechter, Tischler, Drechsler und Klempner gearbeitet haben.

Im ganzen aber darf doch nicht übersehen werden, daß die stattgehabten Veränderungen mehr die Qualität berühren. Gebrauchsverschiebungen größeren Umfangs, welche Artikel des Massenkonsums aus dem Produktionsgebiet des Korbmachers verdrängt hätten, haben nicht stattgefunden, und es läßt sich im allgemeinen behaupten, daß alles, was die Korbmacherei etwa an verwandte Gewerbe verloren hat, an anderen Stellen reichlich wiedergewonnen worden ist.

3. Heutige Betriebsformen.

Fragen wir nun, aus welchen Quellen die auf den Leipziger Markt gebrachten Korbwaren stammen und auf welchem Wege sie erzeugt werden, so finden wir, daß von den gewerblichen Betriebsarten nur der Hausfleiß, das Preiswerk und der Verlag vertreten sind, während Lohnwerk und Fabrik fehlen. Das Lohnwerk hat wegen des häufigen Vorkommens und des geringen Wertes des Rohstoffs kaum jemals in der Korbmacherei eine nennenswerte Rolle gespielt. Daß die höchste Stufe der gewerblichen Entwicklung, die Fabrik, nicht erreicht worden ist, hat wohl darin seinen Grund, daß die Technik unseres Gewerbes sich bis jetzt der Anwendung der Maschine sehr wenig zugänglich gezeigt hat.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Natürlich ist der Umfang der vorkommenden drei Betriebsarten und ihr Einfluß auf die Gestaltung des Leipziger Marktes ein sehr verschiedener.

Hausfleiß findet sich nur in ganz verschwindendem Maße. Hiesige Händler sagen mir, daß bisweilen in Zeiten der Arbeitslosigkeit, also insbesondere im Winter, einmal eine Arbeiterfrau aus einem Dorfe der Umgegend ihnen ein paar selbstgeflochtene Körbe, zu denen sie die Weiden gestohlen hat, zum Verkaufe anbiete. Auch käme es wohl vereinzelt vor, daß in einer Familie als Nebenerwerb dann und wann einige Binsenkörbchen für ein Tapisseriegeschäft oder einen Bazar geflochten und garniert würden, ohne daß ein festes Vertragsverhältnis zu dem Abnehmer bestände.

Von größerem Einflusse ist hingegen trotz seines Rückgangs auch heute noch das Handwerk. Freilich in seiner reinsten Form, als bloße Kundenproduktion, besteht es in Leipzig nicht mehr; vielleicht hat es als solche überhaupt nie eine größere Bedeutung gehabt, da wir schon in dem ersten Innungsstatut die Produktion auf Vorrat finden. Letztere herrscht auch bei neun von den vierzehn heute noch vorhandenen Handwerksbetrieben entschieden vor: sie sind in erster Linie Verleger und kleine Fabrikanten. Bei den fünf anderen erfolgen die Lieferungen zumeist in ansehnlichen Quantitäten und zwar fast nur an hiesige Kunden. Es werden beispielsweise von ihnen geliefert eine Anzahl Buchhändlerkörbe an eine Buchhandlung, Versandkörbe an Delikatessengeschäfte, Aufbewahrungs- und Transportkörbe an Kürschner, Flaschenschutzkörbe an chemische Fabriken, Baumschutzkörbe an Staat oder Gemeinde. Der eine dieser Handwerksbetriebe exportiert sogar, wiewohl er außer dem Meister nur noch eine Person beschäftigt, ins Ausland (Dänemark, Schweden) auf Bestellung.

Diese fünf Betriebe sind specialisiert (während diejenigen, welche Kundenarbeit nur nebenher betreiben, alle Aufträge übernehmen mit Ausnahme feiner Luxusartikel): zwei verfertigen nur grüne, zwei andere nur grobe weiße Ware, der letzte nur Spankörbe, und es ist kein Zweifel, daß es ihnen neben der persönlichen Tüchtigkeit, die alle Meister zu besitzen scheinen, nur durch diese Specialisation gelungen ist, dem übermächtigen Andrange der auswärtigen Hausindustrie Stand zu halten. Ob ihnen dies auch künftighin möglich sein wird, ist fraglich. Die Meister selbst sehen der Zukunft keineswegs alle hoffnungsfreudig entgegen, und ihre Ansichten stehen in einem seltsamen Gegensatze zu dem Optimismus, der aus der folgenden, in der „Deutschen Korbmacherzeitung" vom 10. Februar 1895 enthaltenen Notiz spricht:

„Günstige Lage des Korbmachergewerbes anderen Gewerben gegenüber. Alle Statistiken konstatieren, daß der Konsum von Flechtwaren jeder Art

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

in allen Ländern Europas und in Amerika steigt und ferner steigen wird, und daß die Flechtindustrie, die so vielgestaltige Erzeugnisse, denen fortgesetzt neue hinzutreten, für Handel, Haus und Wirtschaft anfertigt, viel weniger durch Handelsstockungen zu leiden haben wird, als jede andere Industrie; denn ein Gewerbe, in dem die Maschine noch keinen Eingang gefunden hat und auch nicht so leicht finden kann, wird, mit dem Konsum Schritt haltend (sic!), an Überproduktion voraussichtlich nie zu leiden haben. Daher kann man mit Recht sagen, daß das Korbmachergewerbe in einer günstigeren Lage als andere Gewerbe ist und daß es ein Handwerk im wahren Sinne des Wortes repräsentiert und als solches hoffentlich weiter bestehen wird."

Außer in den genannten vierzehn Betrieben wird Kundenarbeit in ganz geringem Umfange auch noch in den Hilfswerkstätten einzelner Ladengeschäfte ausgeführt: wenn ein alter Kunde des Händlers kommt und gern irgend eine besondere Form oder Ausstattung eines Korbes wünscht, so fertigt man ihm einen solchen nach seinen Angaben. Es ist dies im allgemeinen die einzige Neuarbeit, die der in diesen Handelsbetrieben angestellte „Geselle" zu liefern hat; im übrigen beschränkt sich seine technische Thätigkeit auf die etwaigen Reparaturen, die indessen nur in denjenigen Geschäften, welche vorwiegend Kinderwagen führen, von erheblichem Umfange sind; daneben dient er dem Geschäftsinhaber als Bote.

Die Form eines in einen größeren Betrieb eingegliederten Hilfsbetriebes scheint das Leipziger Korbmachergewerbe nirgends gefunden zu haben: große Versandhäuser, Flaschenfabriken, Waschanstalten 2c. beschäftigen zwar regelmäßig einen oder mehrere Korbmacher; diese arbeiten aber daheim und sind durchaus selbständig.

Die wichtigste unter den für den Leipziger Korbwarenmarkt in Betracht kommenden Betriebsformen ist die des Verlags. Nach Schätzung eines Fachmanns werden $^{7}/_{10}$ des gesamten hiesigen Bedarfs durch die Produkte der Hausindustrie gedeckt, und nur $^{3}/_{10}$ kommen auf Rechnung des Handwerks, des Hausfleißes und etwaiger fremder Hausierer.

Seit wann die Hausindustrie diese beherrschende Stellung einnimmt, ist schwer zu sagen. Im vorigen Jahrhundert war sie, soweit die vorliegenden Quellen ein Urteil gestatten, unbekannt. In den thüringischen und bayrischen Bezirken, in denen sie heute eine bedeutende Rolle spielt (Koburg, Lichtenfels, Kleinschmalkalden), ist sie in den zwanziger und dreißiger Jahren unseres Jahrhunderts aufgekommen, und vielleicht kann man aus der Thatsache, daß um dieselbe Zeit aus den Quittungsbüchern der Leipziger Innung die Landmeister verschwinden, schließen, daß damals auch in der Umgebung von Leipzig die Hausindustrie entstand, und zwar in der Weise, daß die bisherigen Landmeister zu Liefermeistern der sich gleichzeitig entwickelnden

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

städtischen Verleger wurden. Allerdings haben diese letzteren neben ihrer Verlagsthätigkeit noch in bedeutendem Maße selbst produziert, wie mir hiesige Meister, in deren Familien das Korbflechten seit Generationen betrieben wird, mitteilen; das vollkommene Verschwinden der Eigenproduktion vor der kommerziellen Thätigkeit, wie es heute in den weitaus meisten Leipziger Betrieben durchgeführt erscheint, ist erst neueren Datums. Der intelligente Inhaber eines der größten am Platze befindlichen Geschäfte versichert, daß dieser Umschwung sich erst in den ersten siebziger Jahren vollzogen habe.

Die heutige Lage der Dinge ist also folgende. Der größte Teil des Leipziger Bedarfs wird durch die Produkte der Hausindustrie gedeckt, und zwar sind Unternehmer und Arbeiter in der Weise verteilt, daß erstere sich fast durchgängig am Orte befinden, während die Hausindustriellen in der näheren und ferneren Umgebung Leipzigs sitzen. In der Stadt selbst giebt es nur wenige Heimarbeiter: unter insgesamt 57 korbindustriellen Betrieben habe ich nur 6 gefunden, die als rein hausindustriell bezeichnet werden können. In der Umgebung kommen insbesondere Zeitz, Zwenkau, Eythra, Markkleeberg, Eilenburg in Betracht; sie produzieren in der Hauptsache grobe Ware, unter ihnen Zeitz vorzugsweise Kinder- und Puppenwagen. Feinere Artikel hingegen werden fast ausschließlich aus Koburg und Umgegend und aus Lichtenfels in Bayern bezogen.

Der Hausindustrielle liefert seine Produkte in der Regel in vollkommen gebrauchsfertigem Zustande. Ausnahmen hiervon sind mir nur zwei bekannt. Die erste besteht darin, daß ein hiesiger Verleger aus Bayern in größeren Posten Phantasiemöbel aus Rohr mit Binsenfüllung (Noten- und Zeitungsständer, Etagèren, Papierkörbe 2c.) bezieht, die er an ein Leipziger Tapisseriegeschäft abgiebt, wo sie mit Stoffen, Schnüren, Stickereien u. s. w. versehen werden, ehe sie auf den Markt kommen. Die andere Ausnahme findet sich bei der Herstellung der Kinderwagen. Zu diesen liefert der Heimarbeiter nur die rohen Körbe; das Färben und Lackieren derselben, die Befestigung des Rädergestells und des Verdeckes, die Drapierung mit Vorhängen u. s. w. wird im Betriebe des Verlegers fabrikmäßig vorgenommen.

Neuerdings haben einzelne besonders kapitalkräftige Zeitzer Verleger versucht, die Kinderwagenindustrie überhaupt fabrikmäßig zu organisieren: sie haben eine Anzahl Arbeiter in ihrem eigenen Betriebe auch zum Flechten der rohen Körbe angestellt. Über die Zukunft dieses Unternehmens läßt sich kaum etwas sicheres voraussagen. Ein hiesiger Fachmann sieht die angebahnte Umwandlung als einen hervorragenden Fortschritt an und prophezeit dem neuen Gedanken goldene Tage. Vielleicht hat er Recht; denn die Kinderwagen eignen sich unter allen Produkten der Korbflechterei als Artikel

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

des Massenkonsums wohl am meisten zu fabrikmäßiger Herstellung. Bei den übrigen Erzeugnissen dieser Industrie dagegen, bei welchen häufiges Wechseln der Formen und Ausstattungen und das Erfinden neuer Muster eine große Rolle spielen, dürfte es für den Unternehmer gefährlich sein, ein großes stehendes Kapital in Gestalt von Arbeitsräumen, Werkzeugen u. s. w. festzulegen. Er riskiert, daß er bei einer plötzlichen Bedarfsverschiebung mit seinem Kapitale trocken liegt, während der Verleger das Risiko des Modenwechsels auf seine Heimarbeiter abwälzen kann.

Die Kinderwagenindustrie nimmt noch in einem zweiten Punkte eine von der übrigen in der Umgebung Leipzigs heimischen Korb-Hausindustrie verschiedene Stellung ein: in ihr sind nämlich in der Regel Verleger und Händler nicht identisch; erstere befinden sich fast durchweg in Zeitz, während die Leipziger Kinderwagenhändler eben nur Händler sind. Es hat diese Erscheinung ihren Grund darin, daß infolge der zahlreichen Stationen, die gerade ein Kinderwagen bis zu seiner vollkommenen Fertigstellung zu durchlaufen hat, die Kapitalkraft des städtischen Verlegers wegen der hohen Mietpreise für die notwendigen Räumlichkeiten zum Anstreichen, Trocknen 2c. eine ganz besonders starke sein müßte. Der Leipziger Händler zieht es daher vor, den Wagen fertig vom Verleger zu kaufen. Der Einkauf geschieht natürlich en gros; freilich ist dies ein sehr relativer Begriff; manche hiesige Händler sehen schon einen Kauf von sechs Kinderwagen als Engroskauf an, während andere ein halbes Hundert auf einmal bestellen.

Bei den Produkten der thüringischen Hausindustrie findet sich eine ähnliche Scheidung von Verleger und Händler. Hier dient vorwiegend die Messe als Treffpunkt beider: der Verleger kommt mit einem Musterlager nach Leipzig, der Händler sucht ihn hier auf und macht auf Grund der Muster seine Bestellungen. Bisweilen bedient sich auch ein Verleger eines Reisenden, der den Händlern Muster und Photographien vorlegt und ihre Wünsche dem Verleger übermittelt. Außer durch den Reisenden bringt dieser auch durch Annoncen und Abbildungen in den Fachzeitschriften[1] den Händlern neue Artikel zur Kenntnis.

Das Verhältnis der Liefermeister der Umgebung Leipzigs zu den Verlegern ist ein verschiedenes. Bald besteht ein fester Vertrag über eine bestimmte wöchentlich oder monatlich zu liefernde Quantität: bald wendet sich der Händler erst im Bedarfsfalle an den Heimarbeiter. Im letzteren Falle hat dieser eine freiere Stellung und erscheint als kleiner Fabrikant, was sich auch im Verkehr dadurch ausdrückt, daß derselbe sich in den Formen des kaufmännischen Kredits (meist Dreimonatswechsel) bewegt. Das gilt

[1] „Deutsche Korbmacherzeitung" und „Korbindustrie- und Weidenzeitung."

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

natürlich noch in höherem Maße von den Geschäften zwischen Leipziger Händlern und auswärtigen Verlegern.

Die Frage nach dem Unterschiede zwischen Engros- und Detailpreis gehört zu den am wenigsten gern beantworteten; die Angaben schwanken zwischen 15—17½ und 25—30 % Aufschlag beim Detailverkauf. Letztere Zahlen dürften der Wahrheit am nächsten kommen.

Es erübrigt, noch ein kurzes Wort zu sagen über das sociale und intellektuelle Niveau der in der Leipziger Korbindustrie thätigen Kräfte; denn auch dieses bildet ein Stück der Betriebsweise im weiteren Sinne.

Die Inhaber der fünf Betriebe, welche vorwiegend handwerksmäßig produzieren, erwecken durchweg den Eindruck hervorragender persönlicher Tüchtigkeit, wiewohl nur zwei von ihnen kaufmännische Buchführung kennen. Vier von ihnen gehören der Innung an. Freilich scheint das Innungsband kein sehr festes zu sein; ich habe von verschiedenen Mitgliedern Äußerungen gehört wie: „Ja ich bin eben noch so mit dabei, aber man hat eigentlich nichts davon als Ärger."

Eine höhere allgemeine oder Fachschul-Bildung hat keiner der fünf Meister genossen; wohl aber haben sie es teilweise verstanden, sei es im engeren Kreise der Heimat, sei es auf großen bis ins Ausland ausgedehnten Reisen mannigfache Erfahrungen zu sammeln und ihren Gesichtskreis zu erweitern.

Auf einer etwas niedrigeren Stufe scheinen mir im allgemeinen die Hausindustriellen zu stehen, namentlich die ländlichen. Es ist dies sehr natürlich. Das Verhältnis zu den Verlegern ist in der Regel nur ein lockeres; da und dort allerdings bestehen infolge jahrelanger Geschäftsverbindung gewisse patriarchalische Beziehungen. Auf meine Frage nach den Mitteln, durch welche nach ihrer Ansicht ihre Lage verbessert werden könnte, bekam ich nur von einem das Wort Genossenschaft zu hören; andere glauben — und es ist dies bei Hausindustriellen doppelt merkwürdig — an die Heilkraft von Zwangsinnungen und Befähigungsnachweis. Einer, und zwar einer der ärmsten, nannte mir dasselbe einfache Mittel wie der Inhaber des vielleicht größten am Orte befindlichen Geschäfts: „Die Korbmacher müssen rechnen lernen".

Aus sehr verschiedenen Elementen setzt sich die Masse der Verleger und Händler zusammen; sie bilden eine vielsprossige Leiter vom routinierten Kaufmann, der mit Viertelsprozenten rechnet, bis herab zum biederen Kleinhändler, dem sein Zehnpfennignotizbuch den Höhepunkt der Buchführung bedeutet, und es wäre gewagt, hier einen Typus aufzustellen.

Allgemein will ich noch bemerken, daß der Korbwarendetailhandel im

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

guten wie im schlimmen viele Charakterzüge des Handwerks beibehalten hat, aus dem er hervorgegangen ist.

4. Statistisches.

Die Zahl der Korbmachermeister ist mannigfachen Schwankungen unterworfen gewesen. Die frühesten Angaben[1] stammen aus dem Jahre 1715; sie nennen 15 Stadtmeister. Es ist dies der höchste Stand, der während des ganzen vorigen Jahrhunderts erreicht wurde. Später sinkt die Zahl der Stadtmeister fast ununterbrochen, während sich die Zahl der in die Innung aufgenommenen Landmeister vermehrt. Es waren vorhanden:

Jahr	Stadtmeister	Landmeister	Jahr	Stadtmeister	Landmeister
1721	14	—	1749	6	8
1732	11	—	1751	7	7
1738	15	6	1753	9	—
1739	15	7	1764	8	9
1741	13	7	1766	8	11
1742	11	7	1767	9	15
1744	9	8	1770	8	17
1747	8	8	1771	9	19
1748	7	7	1779	8	17
			1782	8	19

In den nun folgenden Jahren scheint ein größerer Zugang nach der Stadt eingetreten zu sein: das Verhältnis kehrt sich für ein Jahrzehnt fast völlig um. Wir finden

	Stadtmeister	Landmeister
1786	12	13
1788	13	12
1793	12	10
1795	10	9
1796	11	9

Im Jahre 1798 stehen sich beide gleich: 10 Stadt- und 10 Landmeister. Von nun ab gewinnen jedoch die letzteren wieder die Oberhand

[1] Die angegebenen Ziffern können nur als annähernd richtig angesehen werden, da sie aus verschiedenen, teilweise sich widersprechenden Quellen herrühren; sie sind für das 18. und den Anfang des 19. Jahrhunderts vorwiegend gewonnen durch Auszählen der in zwei Quartalbüchern (Akten der K.-J. Tit. LXIV, Nr. 85c I u. II) enthaltenen Quittungen über Quartalgelder. Für die spätere Zeit wurden die Adreßbücher benutzt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und sie behaupten diese Stellung, bis sie, mit dem fortschreitend lockerer werdenden Innungsbande und ihrem teilweisen Herabsinken zu Liefermeistern, schließlich aus der Zunftliste verschwinden. Es waren vorhanden

	Stadtmeister	Landmeister
1799	8	10
1805	8	17
1810	9	18
1817	9	20
1823	12	17
1831	12	14

Für spätere Jahre sind die Landmeister nicht mehr angegeben. Die Zahl der städtischen Korbmacher wächst während der folgenden zwei Jahrzehnte fast konstant:

	Stadtmeister		Stadtmeister
1832	11	1840	17
1835	13	1841	22
1837	16	1845	24
1839	19	1850	24

Sie geht sodann bis zu den ersten sechziger Jahren um ein geringes zurück (1855: 20, 1860: 19, 1862: 20), um seit der Einführung der Gewerbefreiheit in Sachsen wiederum zu steigen. Dieser Zuwachs findet natürlicherweise fast ausschließlich auf Seite der Nichtinnungsmitglieder statt. Es gab Meister

	in der Innung	außer der Innung	zusammen
1863	15	4	19
1864	17	5	22
1865	17	6	23
1866	17	8	25
1867	15	9	24
1868	15	10	25
1869	14	13	27
1870	14	15	29
1874	11	16	27
1875	12	17	29
1876	10	11	21
1877	9	10	19
1878	8	10	18

Vom Jahre 1879 ab hört die Innung, die rechtlich erst 1886 aufgelöst wurde, thatsächlich auf zu bestehen. Die Zahl der Meister, welche während der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Krisis in den 70er Jahren um ein Drittel gesunken war, steigt nach Überwindung derselben wieder langsam, aber stetig an. Es sind vorhanden

	Meister
1880	22
1882	24
1885	26

und nach Konstituierung einer neuen Innung

	in der Innung	außer der Innung	zusammen
1887	18	11	29
1888	20	12	32
1889	20	12	32
1890	18	18	36
1891 [1]	31	22	53
1892	31	26	57
1893	30	24	54
1894	30	25	55
1895	29	23	52

In der Zunftzeit ist zweifellos die Zahl, welche die auf jeden Meister eines Gewerbes durchschnittlich entfallenden Einwohner angiebt, ein ziemlich zutreffender Maßstab für das Gedeihen des Handwerks. In Leipzig kamen auf einen städtischen Korbmachermeister im Durchschnitt

im Jahre	Einwohner [2]
1721	2032
1732	2686
1739	1900

Dies ist die niedrigste Ziffer, welche überhaupt jemals erreicht worden ist; wie die oben angegebenen Zahlen zeigen, wurde sie herbeigeführt nicht durch Anschwellen der Meisterzahl, sondern durch starkes Sinken der Bevölkerungsziffer.

Ein Jahrzehnt später war der Stand ein bei weitem günstigerer: auf einen Meister kamen 1748: 4251 Einwohner, eine Ziffer, die nur 1828 wieder erreicht (und überschritten) wurde:

---

[1] Die folgenden Ziffern erklären sich durch die seit 1890 erfolgte Einverleibung von 15 Vororten.

[2] Die Einwohnerzahlen finden sich teils (bis 1792) bei Leonhardi, Geschichte und Beschreibung der Kreis- und Handelsstadt Leipzig nebst der umliegenden Gegend, Leipzig 1799, teils (1792—1861) bei Hasse, Die Stadt Leipzig und ihre Umgebung geographisch und statistisch beschrieben, das. 1878.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahr	Einwohner	Jahr	Einwohner
1753	3642	1810	3815
1764	3544	1817	4017
1779	3322	1828	5811
1788	2472	1840	3042
1799	4011	1849	2599
1805	4061	1861	3925

Für spätere Jahre können derartige Ziffern nichts mehr beweisen: mit der Einführung der Gewerbefreiheit gewinnen, in Verbindung mit der fortschreitenden Verbesserung der Verkehrsmittel, Import und Export einen zu großen Einfluß, als daß die interne Produktion für den örtlichen Konsum von Korbwaren noch allein maßgebend sein könnte.

Was die Größe der Betriebe anbetrifft, so ergeben die durch Auszählen der Quartalsquittungen gewonnenen Zahlen, daß wir es im 18. Jahrhundert zum überwiegenden Teile mit Alleinbetrieben zu thun haben. In dem Zeitraum von 1732—1808 finden sich bei 55 vorhandenen Angaben nur 17 Fälle, in denen mehr als die Hälfte der Meister einen Gesellen hielt; nur ein einziges Mal, im Jahre 1782, ist die Zahl der Gesellen (9) größer als die der Meister (8). Über andere im Betriebe beschäftigte Personen, namentlich über die Lehrlinge, finden sich keine Angaben vor. Die letzteren werden zuerst 1810 erwähnt: bei 9 Meistern waren damals neben 8 Gesellen 10 Lehrlinge thätig. Auch die späteren Angaben zeigen, daß nur selten ein Meister mehr als einen Lehrling auf einmal ausbildete, trotzdem die Betriebe, wie aus der steigenden Gesellenzahl hervorgeht, an Umfang zunahmen. Es waren nämlich vorhanden[1]

im Jahre	Meister	Gesellen	Lehrlinge	Hilfspersonen überhaupt	Hilfspersonen auf 1 Meister im Durchschnitt
1840	17	20	22	42	2,47
1849	24	—	—	83[2]	3,46
1850	23	33	30	63	2,74
1856	20	35	23	58	2,90
1861	26	—	—	73	2,81

Diese Zahlen deuten auf außerordentlich günstige Verhältnisse hin; und wenn wir auch nicht wissen, wie sich die Gesellen und Lehrlinge auf die einzelnen Meister verteilten, so dürfen wir doch annehmen, daß es den Leipziger

[1] S. Zeitschr. d. Sächs. Stat. Bur., Jahrg. 1860, S. 127.

[2] Diese Ziffer erscheint ebenso wie die für 1861 angegebene (s. Zeitschr. d. Sächs. Stat. Bur., Jahrg. 1863, S. 95) zu hoch, auch wenn man, wie a. a. O. geschehen ist, die Korb- und Siebmacher zusammen zählt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Korbmachern unter der alten Gewerbeverfassung gelungen war, sich eine auskömmliche, vielleicht selbst behagliche Existenz zu sichern.

Das Jahr 1861 brachte die Gewerbefreiheit und veränderte durch die Überschwemmung des Leipziger Marktes mit auswärts hergestellten Produkten die Physiognomie des Korbmachergewerbes: der Meister wird zum bloßen Händler, die Eigenproduktion tritt immer mehr zurück und fällt schließlich ganz weg. Demgemäß verringert sich die Zahl der als Handwerksgehilfen, resp. Lehrlinge Beschäftigten. Die Gewerbezählung des Jahres 1875 weist bei 25 Meistern 32 Gesellen und nur 2 Lehrlinge nach. Die Berufs- und Gewerbezählung von 1882 ergab für das Leipziger Korbmachergewerbe folgende Zahlen: insgesamt waren vorhanden 40 Betriebe mit 33 Inhabern. Diese Betriebe gliederten sich in 37 Haupt- und 3 Nebenbetriebe; die letzteren, sowie 19 Hauptbetriebe waren Alleinbetriebe (ohne Mitinhaber und Gehilfen). Die übrigen 18 Hauptbetriebe beschäftigten 1 Werkführer und 52 andere „Hilfspersonen". Leider ist die letztere Angabe nicht detailliert; wir erfahren nur, daß

in	15	Betrieben	1 — 5	Gehilfen
=	2	=	6 —10	=
=	1	=	11[1] —50	=

thätig waren, also insgesamt mindestens 38 Gehilfen und 14 andere Personen.

Für die Gegenwart habe ich auf Grund persönlicher Umfragen folgendes Bild gewonnen: es sind vorhanden 57 Betriebe mit 52 Inhabern. Davon sind Alleinbetriebe (d. h. ohne Gehilfen und Lehrlinge, hingegen bisweilen mit einem Laufburschen) 40. Bei den 17 übrigen sind beschäftigt

in	1	Betrieb	4	Gehilfen
=	2	Betrieben	3	=
=	3	-	2	=
=	11	=	1	=

also zusammen 27 Gehilfen.

Außerdem ist noch in drei Betrieben je ein Lehrling thätig.

Wenn man es bei dieser großen Ungleichartigkeit der Betriebe trotzdem versuchen will, eine Scheidung in Groß- Mittel- und Kleinbetriebe vorzunehmen, so kann als Maßstab nur das im Geschäfte festgelegte und umlaufende Kapital dienen. Erfahrungsgemäß werden nun die Fragen nach

[1] Diese Angabe hat sich bei persönlicher Nachfrage als zu hoch erwiesen; der größte damals vorhandene Betrieb faßte 9 Gehilfen in sich. Er ist heute aus der Reihe der Produktionsbetriebe geschwunden und zum bloßen Handelsgeschäfte geworden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

dem Geschäftskapital am unbestimmtesten beantwortet, sei es weil der Meister selbst nicht weiß, welche Summen er umsetzt, sei es weil Besteuerungs- oder Konkurrenzgefahren gefürchtet werden. Doch hat mir ein Händler, der sich als mit den Verhältnissen durchaus vertraut bezeichnete, Angaben über den ungefähren jährlichen Umsatz der einzelnen Betriebe gemacht[1]. Er will drei Klassen gebildet wissen:

Klasse	Umsatz
I	bis 2000 Mk.
II	2000— 8000 „
III	8000—60000 „

Von den vierzehn Handwerksbetrieben entfallen als solche, abgesehen von ihrer Verlagsthätigkeit, seiner Ansicht nach sechs in die erste[2], fünf in die zweite, drei in die dritte Klasse.

Die hausindustriellen Betriebe Leipzigs rangieren sämtlich in Klasse I, während die Handelsbetriebe in folgender Gruppierung erscheinen:

Klasse	Betriebe
I	19
II	21[3]
III	6

5. Bezug des Rohstoffs und Produktionsprozeß.

a. Weidenflechterei.

Als Rohstoff kommen in erster Linie die verschiedenen Weidenarten in Betracht. Man zahlt je nach Länge, Dicke, Farbe, Schmiegsamkeit und Spaltbarkeit des Materials sehr stark differierende Preise. Im allgemeinen gilt die Regel: je dünner bei gleicher Länge die Weidenrute ist, desto wertvoller ist sie. Von der teuersten, der sogenannten Krebsweide kostet der Centner 16—18 Mk.; billigere Sorten, die Hartweide und die Gelbweide, stellen sich auf 11—14 Mk.; noch billiger sind die Ruten der Kopfweide,

[1] Natürlich sind dieselben mit Vorsicht aufzunehmen, da sie — wenigstens in einem Falle habe ich durchaus den Eindruck gewonnen — subjektiv gefärbt sind. Aber in Ermangelung besseren Materials glaubte ich sie wenigstens mitteilen zu müssen.

[2] Diese Angabe ist nach meiner Meinung für einen dieser Betriebe durchaus falsch; er scheint mir vielmehr in die dritte Klasse zu gehören.

[3] Darunter 9 der obigen Handwerksbetriebe in ihrer gleichzeitigen Eigenschaft als Verlagsbetriebe.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die jedoch infolge ihrer Sprödigkeit nur zu ganz groben Arbeiten Verwendung finden können.

Natürlich stellt sich der Preis um so niedriger, je größer die auf einmal bezogene Quantität ist: wer sich die Weiden centnerweise kommen läßt, zahlt natürlich an Transportkosten ein Mehrfaches der Spesen, die beim Bezuge einer ganzen Wagenladung entstehen; und wer sich die Ruten vollends bundweise von seinen besser situierten Genossen kaufen muß, wie das bei den ärmsten Hausindustriellen bisweilen vorkommt, zahlt für den Centner etwa 20 % über den Normalpreis.

Des weiteren macht es selbstverständlich einen großen Unterschied, ob man die Weiden grün oder geschält bezieht. In ersterem Falle werden sie vielfach — soweit es sich um Bezug aus der näheren Umgebung Leipzigs handelt — auf dem Stamm gekauft. Dies kommt aber nur bei größeren Posten vor; der kleine Mann arbeitet überhaupt nicht in grüner, d. h. grober Ware, und der Händler bedarf zu den Reparaturen, die er übernimmt, ebenfalls nur geschälter Weiden. Grüne Waren werden wegen ihres geringen Wertes kaum einmal geflickt.

Die geschälte Weide wird zum Teil ebenfalls aus der näheren Umgebung, von den Ufern der Elster, Pleiße und Saale, zum Teil aus Schlesien bezogen, und zwar fast durchgängig direkt vom Produzenten. Zwischenhandel, durch den sich naturgemäß der Preis erhöht, kommt nur ganz vereinzelt vor.

Die Zeit des Ankaufs richtet sich für geschälte Ruten selbstverständlich nach dem Bedarf; hinsichtlich des grünen Materials hingegen ist es vorteilhaft, zur Zeit des Schnittes zu kaufen, da die Preise sich später — trotz der Verringerung der Qualität — erhöhen.

Der Schnitt findet hier meist im Frühjahr nach eingetretener Vollsaftigkeit der Ruten statt. Sind diese auf dem Stamm verkauft, so übernimmt der Käufer auch selbst den Schnitt; andernfalls vergiebt der Besitzer der Plantage diese Arbeit in Accord — zumeist an Frauen und Kinder — und zahlt für ein im Durchmesser ungefähr 40 cm starkes Bund 10 Pfennig. Das Schneiden erfordert eine gewisse Kraft und Geschicklichkeit; es muß, da sonst die späteren Schößlinge unregelmäßig wachsen, möglichst nahe dem Erdboden erfolgen und darf nur mit Auswahl, unter Beiseitelassung der noch zu schwachen Ruten, vorgenommen werden.

Sollen die Weiden geschält werden, so geschieht dies entweder sofort an Ort und Stelle oder doch sogleich nach dem Einbringen ins Lager, da sich sonst mit dem zunehmenden Trockenwerden Schale und Holz untrennbar verbinden. Die Schäler erhalten pro Bund 35 Pfennig. Als Werkzeug

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gebrauchen sie nur die sogenannte Klemme, eine federnde Zange aus Eisen oder Holz mit Eiseneinsatz. In diese wird die Rute eingeklemmt und mit der anderen Hand rasch hindurchgezogen. Die Rinde springt hierbei auf und wird dann mit wenigen Griffen leicht entfernt. Die geschälte Rute muß nun so schnell als möglich getrocknet werden, da sie sonst die glänzende weiße Farbe einbüßt. In trockenem Zustande kann sie dann, unbeschadet ihrer Glätte und Haltbarkeit, monate- und selbst jahrelang lagern.

Kurz vor dem Gebrauche wird sie, um ihr die durch das Trocknen verloren gegangene Geschmeidigkeit wiederzugeben, eine Zeit lang in Wasser gelegt und sodann in feuchtem Zustande verarbeitet. Es bringt dies manche Schädlichkeiten mit sich; die feuchte Weide verbreitet einen durchdringenden Geruch, und da, wie ich bei Hausindustriellen in Zwenkau und Eythra gefunden habe, Werkstatt, Wohnung und Schlafstube bisweilen einen Raum bilden, so kommen die Leute aus der verdorbenen Luft oft kaum heraus. Auch ist bemerkt worden,[1] daß diese hausindustriellen Korbflechter infolge des steten Hantierens mit dem feuchten Material auffällig oft an Rheumatismus leiden.

Zum Flechten wird entweder die runde natürliche Rute selbst verwendet — so bei der grünen und der groben weißen Ware — oder sie wird in mehr oder minder starke Schienen[2] oder Schenen gespalten. Hierzu dient der sogenannte Reißer, ein ungefähr fingerdicker Pflock, an dessen einem Ende sich 3—4 vorstehende eiserne Kanten befinden, ähnlich der Krone eines Armbrustbolzens. Er wird, nachdem man mit dem Messer etwas vorgearbeitet hat, auf das stärkere Ende der Rute aufgesetzt und in der Längsrichtung hindurchgetrieben.

Die so entstandenen Schienen werden, um sie zu glätten und noch schmiegsamer zu machen, hierauf mit dem Korbmacherhobel bearbeitet. Es ist dies das einzige kostspieligere Werkzeug, das der Korbmacher besitzt. Auf einem Gestell ist eine Metall- oder Glasplatte angebracht und, in spitzem Winkel zu dieser geneigt, ein Messer befestigt. Dieses wird durch Schrauben je nach der Stärke der Schienen verstellt und diese werden sodann der Schneide entgegen hindurch gezogen. Man kann auf diese Weise Bänder von noch nicht 1 mm Dicke erzielen.

Das nun beginnende Flechten kann in verschiedener Art vor sich gehen. Für feinere Arbeit, namentlich für die vielfach phantastisch geformten Luxus-

[1] A. Lehr, Die Hausindustrie in der Stadt Leipzig und ihrer Umgebung in d. Schriften d. V. f. Socialpolitik, Bd. 48, S. 28 ff.

[2] Schienen oder Schenen (früher „Schön") sind die durch Spalten der Weidenruten hergestellten Bänder."

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

flechtwaren, bedient man sich, ähnlich wie der Schuhmacher des Leistens, der sogenannten Form. Sie wird auf den zuerst geflochtenen Boden aufgesetzt und auf ihr werden sodann die Seitenwände geflochten. Geübte Korbmacher verschmähen jedoch wegen der Unhandlichkeit die Form, die für grobe Waren überhaupt nicht Anwendung findet. Auch bei dem Flechten aus freier Hand wird zuerst der Boden gebidet. Die strahlenförmig hervorstehenden Endstücke der Ruten werden hierauf in die Höhe gebogen und so unter Einsetzung neuer Ruten das die zukünftige Gestalt des Korbes andeutende Gerippe hergestellt, in welches sodann die Füllung der Seitenwände hineingeflochten wird. Ist die gewünschte Höhe erreicht, so wird ein abschließender Rand gebildet, der die Spitzen der vertikalen Ruten verbirgt und das Abrutschen der horizontal dazwischengeflochtenen verhindert.

Für die grüne Ware ist hiermit, abgesehen von dem vielleicht noch notwendigen Abschneiden hervorstehender Enden, der Produktionsprozeß abgeschlossen. Die weißen Körbe hingegen müssen noch gewaschen und geschwefelt werden. Letzteres geschieht in einem Kasten oder bei größeren Mengen in einem gut abgeschlossenen Raum, in dem eine Quantität Schwefel verbrennt.

Etwaige weitere Manipulationen, wie das Färben und Lackieren der Körbe, die Drapierung mit Stoffen, die Befestigung der Gestelle und Verdecke bei Kinderwagen werden, wie schon oben bemerkt, in dem fabrikmäßig organisierten Betriebe des Verlegers vorgenommen.

b. Rohrarbeit.

Unter den verschiedenen Rohrarten, die zur Herstellung von Korbwaren benutzt werden, sind insbesondere wichtig das Bambusrohr und das sogenannte spanische Rohr. Letzteres wird in Rutenform ebenso verwandt wie die Weide: man flicht aus ihm ganz besonders haltbare Transportkörbe, auch wohl Schutzkörbe für große Flaschen.

Die stärkeren Arten des spanischen Rohrs werden wie das Bambusrohr zur Anfertigung von Gestellen (Modellgestelle für Damengarderobe) oder leichten Möbeln verwendet. Es ist dies ja keine eigentliche Korbmacherarbeit, wird jedoch nach Versicherung hiesiger Händler zumeist von Korbmachern als Nebenarbeit ausgeführt. Die Technik zu beobachten war leider weder in Leipzig noch in den benachbarten Hausindustriebezirken Gelegenheit.

Bezugsquellen sind für alle Arten von Rohr vorwiegend Berlin und Hamburg. Das dünne Flechtrohr, das ein hiesiger Meister in ausgedehntem Maße verarbeitet, wird pro Centner je nach Güte mit 30—40 Mk. bezahlt. Das starke Stabrohr wird nach Fuß (ein Fuß 4—7 Pfennig) gekauft.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

c. Spankorbfabrikation.

Eine ausführlichere Behandlung verdient die Spankorbfabrikation. Als Rohstoff dient ihr Fichten- und Kiefern- bisweilen auch Tannenholz. Der am Orte befindliche Betrieb, welcher wohl mit Rücksicht auf seinen Umsatz und seine beiden Verkaufsfilialen als Großbetrieb angesehen werden kann, bezieht das Holz in 1 Meter langen Klötzen von Holzhändlern; zumeist von hiesigen, bisweilen auch von auswärtigen. Früher ist das Holz auch direkt im Walde gekauft worden; es geschieht dies heute nicht mehr. Als Grund wird angegeben, daß es nicht billiger, wohl aber unbequem sei. Der Preis differiert je nach Alter und Güte des Holzes zwischen 40 und 44 Mk. für den Kubik- und 12—15 Mk. für den Raummeter. Im allgemeinen nimmt für den Spankorbfabrikanten der Wert des Holzes mit dem Alter zu; denn je jünger ein Baum ist, desto größer ist verhältnismäßig der für seine Zwecke unbrauchbare Kern des Stammes.

Die Klötze werden mit dem Beil in der Längsrichtung und zwar möglichst symmetrisch gespalten. Die brauchbaren, d. h. die zwischen Kern und Rinde befindlichen Teile werden hierauf mit einem starken scharfen Messer in gleichmäßige lange Stöcke, und diese wieder in glatte Bänder zerschnitten. Dies ist die schwierigste Arbeit für den Spankorbmacher; es gilt, die Bänder möglichst dünn, zugleich aber auch möglichst lang herzustellen, und eine Maschine existiert hierfür nicht.

Vor dem Gebrauch werden die Bänder wie die Weiden kurze Zeit in Wasser gelegt und ebenfalls feucht verarbeitet. Sie besitzen in diesem Zustande eine überraschende Zähigkeit, freilich nur wenn sie nach der inneren, d. h. der dem ehemaligen Kerne zugekehrten Seite gebogen werden. Hier können sie in denkbar kleinsten Winkeln ausgeformt werden ohne zu knicken, während sie bei einem Versuche, sie in umgekehrter Richtung zu biegen, sofort brechen.

Die Herstellung der Spankörbe ist, wenigstens hinsichtlich der gröberen Ware kaum noch als Flechten zu bezeichnen; es ist im wesentlichen ein alternierendes Einklemmen der horizontalen Bänder zwischen die vertikalen. Eine Form wird nur sehr selten — hin und wieder bei kleineren Körben — benutzt, während die großen Emballagekörbe, der Hauptartikel des hiesigen Betriebs, aus freier Hand unter bloßer Zuhilfenahme des Metermaßes hergestellt werden.

6. Arbeiterverhältnisse.

Der geschilderte Lauf des Produktionsprozesses hat bereits erkennen lassen, daß in den einzelnen Betrieben eine Arbeitszerlegung nicht wohl an-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gängig ist. Eine solche findet höchstens beim Gewinn des Rohstoffes statt, indem das Schneiden der Ruten gewöhnlich von Frauen und Kindern, das Schälen hingegen von Männern übernommen wird, während dann das Sortieren wiederum den Frauen anheim fällt.

Bei der Verarbeitung des Materials bleibt dieses auch in größeren Betrieben im allgemeinen in einer Hand. Dies trifft wenigstens für die in Leipzig allein noch in ausgedehntem Maße gefertigte grüne Ware und die Spanarbeit durchaus zu, und ebenso für kleinere Betriebe in der Umgegend, welche weiße Ware produzieren. In umfangreichen Betrieben hingegen wird das Spalten und Hobeln nicht von allen Flechtern gemeinsam besorgt, sondern liegt einer einzelnen dazu bestellten Person ob, die aber durchgängig außerdem auch noch beim Flechten mit thätig ist.

Daß schließlich die Endprozeduren, das Waschen und Schwefeln, nicht von technisch ausgebildeten Hilfskräften ausgeführt zu werden brauchen, liegt auf der Hand.

Berufsteilung von Betrieb zu Betrieb (Specialisation) findet sich dagegen in größerem Maße, wenn auch nicht immer scharf abgegrenzt. Von den Leipziger Produzenten fertigt, wie bemerkt, einer nur Spankörbe, zwei andere nur grüne Arbeit; unter den ländlichen Liefermeistern haben die einen das Flechten von Reisekörben, andere die Waschkörbe, wieder andere Papierkörbe zu ihrer Specialität gemacht, ohne indes sonstige Arbeit, wenn sie vom Händler gewünscht wird, abzulehnen.

Was die Arbeitszeit anbetrifft, so kann von einer Regelung derselben naturgemäß weder bei den Heimarbeitern noch bei den Händlern die Rede sein. Jene arbeiten vom frühen Morgen bis zum späten Abend, unter Zuhilfenahme aller in der Familie verfügbaren Kräfte; die die Schule besuchenden Kinder werden in der freien Zeit — bisweilen schon des Morgens vor Beginn des Unterrichts — ebenfalls herangezogen.

Die Händler hinwieder haben ihren Laden den ganzen Tag offen, in der Regel von morgens 7 bis abends 9 Uhr; den überwiegenden Teil dieser Zeit aber sind sie naturgemäß müßig. Und der Gehilfe, den sie sich hie und da für etwaige Reparaturen oder für Geschäftsgänge halten, steht ihnen so lange zur Verfügung wie der Laden offen ist. Etwaige freie Zeit füllt er mit Nebenbeschäftigungen, z. B. mit dem Einziehen von Rohrstuhlsitzen, aus.

Von einer geregelten Arbeitszeit kann mit Rücksicht auf die Leipziger Verhältnisse nur gesprochen werden bei denjenigen (Handwerks-)Betrieben, welche regelmäßige Kundenarbeit haben; der eine arbeitet von 6—7 Uhr,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ein anderer von 7—8, die übrigen von 6—1/2 8, jedesmal mit einstündiger Mittagspause.

Die Lohnform ist je nach den Betrieben verschieden Die Handelsgeschäfte zahlen ihrem Gesellen naturgemäß Zeitlohn; dieser schwankt zwischen 12 und 15 Mk. Etwas höher ist der in den Produktionsbetrieben gezahlte Stücklohn, der sich im Durchschnitte auf 15—16 Mk. wöchentlich stellt. Die Mehrzahl der Leipziger Gesellen sind ältere verheiratete Leute, deren Familien durch Nebenverdienste — Betrieb einer kleinen Produktenhandlung, Näharbeiten u. s. w. — zu den Kosten des Haushalts beitragen. Die wenigen jüngeren Gesellen befinden sich zum Teil in Schlafstellen, während einer bei seinen Eltern Kost und Wohnung hat und ein anderer beides beim Meister genießt; letzterer erhält außerdem noch einen wöchentlichen Geldlohn von 6 Mk.

Die bei dem geringen Ab- und Zugang nur wenig in Anspruch genommene Stellenvermittelung ruht für die Innungsmitglieder in den Händen des Obermeisters; bei den nicht in der Innnng befindlichen Meistern erfolgt die Stellenbesetzung auf dem Wege einfacher Umfrage.

Die Heimarbeiter in Leipzig und seiner näheren Umgebung befinden sich fast durchweg in gedrückter Lage. Die Löhne sind bei bisweilen ungemessener Arbeitszeit kärglich; sie übersteigen die Herstellungskosten nur um ein weniges. So erhält der Heimarbeiter, um nur einige gangbare Artikel anzuführen, für einen Reisekorb, an dem er ungefähr 3/4 Tag zu arbeiten hat und dessen Herstellung ihm selbst 3,50—5,00 Mk. kostet, vom Verleger 5,10—6,80 Mk., für Kinderwagenkörbe 2,50—3 Mk. (Produktionsauslagen 1,50—1,90 Mk., 1/2 Tag Arbeit), für Deckelhandkörbe, deren er 3—4 in einem Tage herstellen kann 0,40—1 Mk. bei einer eignen Auslage von 0,18—0,65 Mk. pro Stück.

Die Hausindustriellen klagen vor allem über ihre Abhängigkeit vom Verleger infolge der Beschränktheit ihres Absatzgebietes (Leipzig und Zeitz) und über die von Jahr zu Jahr zunehmende Konkurrenz der fränkischen und thüringischen Waren. Im übrigen verweise ich bezüglich dieses Punktes auf die bereits genannte Untersuchung von Dr. A. Lehr, „Die Hausindustrie in der Stadt Leipzig und in ihrer Umgebung“ [1]. Die in derselben mitgeteilten Thatsachen sind, soweit ich die einschlägigen Verhältnisse kennen gelernt habe, im allgemeinen auch heute noch zutreffend; nur die Zuchthausarbeit, über deren Schleuderkonkurrenz dort geklagt wird, scheint gegenwärtig in Leipzig nach den Angaben der von mir aufgesuchten Meister keinen Absatz mehr zu finden.

[1] Schriften, Bd. 48, S. 28 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Von den wenigen von hiesigen Meistern angelernten Lehrlingen wird kein Lehrgeld entrichtet; andererseits erhalten sie auch keinen Geldlohn, genießen vielmehr nur freie Kost und Wohnung im Haushalte des Meisters. Die Lehrzeit ist in den Innungsstatuten auf drei Jahre festgesetzt; doch können mit Zustimmung des Obermeisters hiervon Ausnahmen gemacht werden. Die Meister sind verpflichtet, die Lehrlinge während dieser Zeit eine Fortbildungsschule oder eine Fach- oder allgemeine Gewerbeschule besuchen zu lassen. Letzteres hat nach Angabe eines älteren Meisters seit vielen Jahren erst einmal stattgefunden, indem ein Meistersohn die hiesige Gewerbeschule besuchte.

Es wird von einsichtigen Fachmännern sehr bedauert, daß sich unter den Korbmachern in und um Leipzig nicht technisch und kunstgewerblich durchgebildete Kräfte finden, welche im Entwerfen und Zeichnen von Mustern geschickt und geübt sind; sie meinen gewiß mit Recht, daß es nur in diesem Falle der einheimischen Hausindustrie gelingen könnte, die Konkurrenz der geschmackvollen und eleganten thüringer und fränkischen Artikel aus dem Felde zu schlagen. Man darf sich jedoch nicht verhehlen, daß zur Ausbildung solcher Kräfte die städtischen Betriebe sich um so weniger eignen, je mehr in ihnen der Handel überwiegt. Eine specielle Fachschule für Korbmacher existiert in der Nähe leider nicht; hingegen besteht in den beiden sogenannten „Hausindustrieschulen" in Struppen und Postelwitz in der sächsischen Schweiz je eine Abteilung zur Erlernung des Korbflechtens. Doch versicherten mir mehrere Hausindustrielle, daß sie noch niemanden gesehen hätten, der diese Schule besucht habe — wenn sie von deren Existenz überhaupt wußten. Ebensowenig kommen die Korbflechtschulen von Hainsberg, Grävenwiesbach im Taunus oder Ruppertshofen a. d. Lahn für Leipziger Verhältnisse in Betracht.

Man wird sich nicht wundern können, wenn unter diesen Verhältnissen die Haltung von Lehrlingen bei den Leipziger Meistern wenig beliebt ist. Viele halten sich schon jetzt statt des Lehrlings einen bloßen Laufburschen, der die Nebenfunktionen des Lehrlings — Botengänge, Reinigung des Geschäftslokals u. s. w. — ebensogut versehen kann. Er bekommt 2—3 Mk. pro Woche nebst der Kost.

7. Kapitalaufwand und Einkommen.

Bezüglich des Anlagekapitals gehen die Schätzungen weit aus einander. Eine Hobelmaschine, das kostspieligste Instrument des Korbmachers, soll je nach Größe und Qualität 80—250 Mk. kosten. Als Anschaffungspreise für alle übrigen Werkzeuge, Schmähler, Scheren, Pfriemen, Zangen, Aus-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

stecher u. s. w. wurden 5—75 Mk. angegeben. Letztere Angabe ist sicher zu hoch; ich habe die Annoncenteile der „Deutschen Korbmacherzeitung" und der „Korbindustrie- und Weidenzeitung" daraufhin einer Durchsicht unterzogen und gefunden, daß wenn jedes der dort angebotenen Werkzeuge — die zum Teil den hiesigen Meistern gar nicht bekannt sind — in zwei Exemplaren und in bester Qualität angeschafft würde, die Kosten sich doch erst auf 58 Mk. 50 Pf. stellen würden, also noch nicht so hoch als in der guten Zunftzeit das Eintrittsgeld des Neumeisters für die Innungskasse.

Noch mehr geht den Befragten eine Schätzung des Betriebskapitals ab. Natürlich ist dessen Größe durch die Raschheit des Umschlags bedingt. Die Handelsbetriebe schätzen den jährlichen Rohstoffverbrauch für Reparaturen auf ungefähr 40 Mk.; bei den Produktionsbetrieben differieren die Angaben zwischen 250 und 600 Mk. Für den Lohn des Gesellen sind, bei wöchentlichem Durchschnittslohn von 15 Mk., 780 Mk. in Anschlag zu bringen. Die Unterhaltungskosten für den Lehrling werden verschieden hoch berechnet; die Schätzungen schwanken zwischen 180 und 250 Mk.

Die Werkstatt- resp. Lager- und Ladenmiete ist zumeist nicht von der Wohnungsmiete getrennt und läßt sich infolgedessen schwer feststellen. In einem Falle werden für Wohnung, Lager und zwei Läden (deren einer aber zur Meßzeit geräumt werden muß) zusammen 1500 Mk. bezahlt; die Wohnung umfaßt 2 Zimmer, Kammer und Küche. Ein anderer zahlt für Wohnung (Stube, Kammer, Küche) und zwei Lager 660 Mk.; ein dritter schätzt den Mietwert der von ihm benutzten Werkstatt und der beiden Lager, die in seinem Eigentum sind, auf nur 250 Mk. Wieder in andern Fällen schwankt der Mietzins für Laden (eventuell Werkstatt) und Wohnung zwischen 400 und 580 Mk.

Ähnlich unbestimmt sind die Angaben über die Einkommensverhältnisse. Die nur aus der Korbmacherei, resp. dem Korbwarenhandel fließenden Einkommensbezüge bewegen sich zwischen 600—700 und 3400—3700 Mk.[1] d. h. zwischen der 2. und der 15. Steuerklasse des sächs. Einkommensteuergesetzes. Vorzuherrschen scheinen die Einkommen von 1200—1500 Mk. Daneben ist jedoch meist noch irgend ein Nebenerwerb vorhanden, der dazu beiträgt, den Haushalt im Gleichgewicht zu erhalten; man vermietet einen überflüssigen Raum als Schlafstelle (2—3 Mk. pro Woche), oder die Frau unterhält einen kleinen Produktenhandel, oder die Familie flicht Rohrstuhlsitze ein, oder erwachsene Töchter suchen sich einen Erwerb durch Nähen,

[1] Mit Ausnahme eines Betriebes, der bei einem Umsatze von ungefähr 60000 Mark offenbar ein höheres Einkommen abwirft.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Stricken 2c. Allgemein hört man die Klage, daß der Verdienst früher besser gewesen sei, die Preise seien durch die starke auswärtige Konkurrenz erheblich herabgedrückt worden; andererseits habe ich in Leipzig keinen Korbmacher gefunden, der seine Einkommensverhältnisse als direkt schlechte, d. h. als mit den gewöhnlichen Lebensbedürfnissen nicht im Einklang stehende, bezeichnet hätte.

8. Absatzverhältnisse.

Von dem Absatzkreise der Handwerksbetriebe ist bereits oben[1] gesprochen worden. Ebenso wie dieser, ist auch der Absatzkreis der Handelsbetriebe ein vorwiegend lokaler; Versand findet sich nur in den seltenen Fällen der Lieferung an Wiederverkäufer, die dann natürlich in größeren Quantitäten erfolgt, während sonst der Absatz des Leipziger Korbwarenhändlers reiner Detailhandel ist.

Das ist nicht immer so gewesen; noch vor zwei bis drei Jahrzehnten haben starke Engroslieferungen, namentlich während der Messe, stattgefunden. Es hatte sich im Anschluß an die Zwenkauer und weiterhin die Thüringer Hausindustrie hier ein eigentliches Engrosgeschäft in Korbwaren entwickelt, das seinen Absatz durch ganz Deutschland und selbst im Ausland fand, und Leipzig konnte als einer der Hauptplätze der deutschen Korbwarenbranche gelten. Gegenwärtig ist dieser Großhandel als Mittelglied zwischen den Produktionscentren und dem örtlichen Kleinhandel ausgeschaltet. Der letztere wendet sich direkt an die Verleger in den bayerischen und thüringischen Hausindustriebezirken. Grund hierfür ist die fortschreitende Ausdehnung der Heimarbeit im Verein mit der Ausbildung eines leistungsfähigen Verlagsgeschäfts an den Sitzen der Industrie.

Der Leipziger Korbwarenhandel, der somit fast nur noch Detailhandel ist, bewegt sich in den Formen des Ladenhandels und des Meß- und Markthandels. Nicht vertreten findet sich am Orte der Hausierhandel. Wohl aber kommen fremde Hausierer, wenn auch in geringer Zahl, hierher, und zwar sowohl aus Thüringen und Bayern, wie aus dem Erzgebirge (Lauter) und Schlesien (Warmbrunn). Sie sind, wie im vorigen Jahrhundert, so noch heute die unangenehmsten Konkurrenten der hiesigen Händler, da sie vermöge des geringen Betriebskapitales, das ihr Geschäft erfordert (Pferd und Wagen oder nur ein Handwagen) bedeutend billiger verkaufen können. Während der Ladenhändler trotz höherer Preise doch nur (!)

[1] s. Abschn. 3.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

auf 25—30 % Reingewinn kommt, soll der Hausierer mit 40—60 % arbeiten.

Eine für den Korbmacher ganz besonders günstige Geschäftslage, wie etwa für Kürschner der Brühl, für Sortimentsbuchhändler die Nähe der Universität, giebt es nicht. Selbstverständlich werden lebhafte Verkehrsstraßen vorgezogen; aber das Geschäft verträgt wegen des großen Raumerfordernisses der Ware die teueren Lagen nicht, und so findet sich dasselbe vorzugsweise in den äußeren Stadtgegenden. Von insgesamt 48 Läden liegen nur 6 in dem innerhalb des Promenadenringes gelegenen Stadtteile und von diesen drei in den für Leipzig charakteristischen großen Durchgangshöfen.

Der Geschäftsgang ist nicht während des ganzen Jahres gleich lebhaft. Einesteils bringen die Feste, so insbesondere Weihnachten, einen erhöhten Bedarf mit sich, namentlich in Luxus- und Spielsachen (Puppenwagen 2c.), anderenteils richtet sich der Konsum gewisser Artikel nach den Jahreszeiten. Im Frühjahr werden die meisten Kinderwagen gekauft, was einmal in der im Februar und März am höchsten stehenden Geburtsziffer, und sodann in der mit der wärmeren Jahreszeit eintretenden Möglichkeit der Bewegung im Freien seinen Grund hat. Im Hochsommer hinwieder ist der Bedarf an Reisekörben ein höherer; ebenso werden in dieser Zeit Transportkörbe für Früchte, Blumen und Gemüse mehr begehrt.

Allgemeine Saison sind die Oster- und Michaelismesse, während die Neujahrsmesse nur von solchen Ladeninhabern bezogen wird, welche ihre Läden zu dieser Zeit zur Vermietung an fremde Meßbesucher frei machen müssen.

Der Handel auf der Messe bewegt sich in zwei verschiedenen Formen. Die einheimischen Meßbesucher verkaufen nur en détail, und direkt an den Konsumenten; ihr Meßgeschäft unterscheidet sich also von ihrem gewöhnlichen Ladengeschäft nur durch den Standort: sie beziehen Verkaufsbuden. Die Miete für diese beträgt für einen Zeitraum von drei Wochen pro laufenden Meter 7 Mark; hierzu tritt eine Platzmiete, die je nach der Geschäftslage — Seiten- und Eckplätze sind bevorzugt — zwischen 3 und 6 Mark für den Quadratmeter schwankt.

Die Händler sind darüber einig, daß das Detailgeschäft auf der Messe mehr und mehr an Bedeutung verliert; das Publikum gewinnt — und mit Recht — die Überzeugung, daß es im Laden nicht teurer kauft, als in der Meßbude, und noch dazu die Möglichkeit hat, bei etwa nach dem Kaufe entdeckten Mängeln oder bei Reparaturen sich wieder an den Lieferanten zu wenden, während es desselben nach Beendigung der Messe nicht wieder so leicht habhaft wird.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Im Gegensatze zu diesem Kleinhandel stehen die Geschäfte, welche die auswärtigen, die Messe besuchenden Firmen — überwiegend thüringische und bayerische Verleger — abschließen: sie kommen nur auf einige (gewöhnlich neun) Tage nach Leipzig mit einem Musterlager; sie beziehen keine Verkaufsbuden, sondern mieten sich in einer der lebhaften Geschäftsstraßen einen Raum. Dorthin kommen neben fremden auch die hiesigen Händler und machen auf Grund der ausgelegten Muster ihre Bestellungen. Die Lieferung erfolgt gewöhnlich nach einem Vierteljahr; bisweilen, wenn der fremde Verleger die bestellte Ware gerade in größeren Mengen daheim vorrätig hat, sofort — in beiden Fällen mit dreimonatlichem Ziel. Das Musterlager selbst wird an die hiesigen Händler abgesetzt und die Beträge dafür bei der späteren Lieferung in Rechnung gestellt. An das große Publikum dürfen die fremden Besucher der Engros-Messe nicht verkaufen; von einer Konkurrenz der einheimischen und der auswärtigen Meßbesucher kann also nicht die Rede sein. Der Zahl nach scheinen sich beide ungefähr das Gleichgewicht zu halten: im Jahre 1894 bezogen 23 fremde, 21 hiesige Firmen die Messe[1]. Der Meßbesuch hat in den letzten 20 Jahren stark zugenommen; 1873 und 1874 waren nur insgesamt 17 Verkaufsstellen für Korbwaren vorhanden,

1877	38	1889	45
1880	45	1892	42
1883	38	1894	44
1886	41	1895	41

Neben der Messe werden andere Märkte von den Leipziger Korbmachern nicht bezogen, außer daß einer eine ständige Verkaufsstelle in der städtischen Markthalle unterhält.

9. Ergebnis.

Die vorstehenden Ausführungen haben gezeigt, daß der Untergang der früher allein herrschenden Betriebsform, des Handwerks, in der Korbmacherei schon heute mit wenigen durch individuelle Verhältnisse begünstigten Ausnahmen zur Thatsache geworden ist. Freilich ist der Sieger in diesem Falle von besonderer Art: wir begegnen keiner Maschine, keiner geistvollen Erfindung, die mit einem Schlage Tausende von Händen überflüssig machte; keine mechanische Kraft ringt mit Menschenarmen: langsam aber unaufhaltsam ist der kapitalschwache, teuer produzierende Handwerker von dem kapital-

[1] Nach Serbe's Meßadreßbuch.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

kräftigen, organisatorisch veranlagten, billiger produzierenden Verleger aus seiner Position gedrängt worden. Und wo er sich noch bis heute gehalten hat, hat er sich auf ein streng specialisiertes enges Produktionsgebiet beschränken müssen: er fertigt nur grobe Ware, sei es grüne oder weiße Weidenware oder Rohrgestelle oder Spankörbe.

Das ganze übrige, im Laufe der Entwicklung außerordentlich erweiterte Arbeitsfeld der Korbflechterei: die feinen Weiden- und Binsengeflechte, die zierlichen bunt gemusterten Sächelchen aus in- und ausländischen Gräsern und Faserstoffen, die Bambusrohrartikel u. s. w., sind dem Handwerker fremd geblieben; der Markt für diese Produkte wird von der in wenig Bezirken konzentrierten, billig arbeitenden, durch Fachschulen veredelten Hausindustrie beherrscht.

Die Leipziger Korbmacher haben sich dieser Sachlage, wie wir gesehen haben, fast durchgängig angepaßt; sie haben sich mit dem Feinde, den sie nicht überwinden konnten, verbündet und sind, je nach ihrer Kapitalkraft, entweder selbst zu Hausindustriellen oder, indem sie das Handwerkszeug bei Seite legten, selbst zu Verlegern oder bloßen Händlern geworden.

Die Frage, ob diese Veränderung der Dinge zu bedauern ist, kann nur hinsichtlich der Hausindustriellen bejaht werden. Der Händler befindet sich bei der gegenwärtigen Sachlage ganz wohl; er hat nicht mehr die angestrengte Arbeit des ehemaligen Handwerksmeisters, nicht mehr die Plage mit Gesellen und Lehrlingen und in den meisten Fällen einen leidlich guten Verdienst. Der Hausindustrielle hingegen ist um so schlechter daran. Er lebt in steter Abhängigkeit vom Verleger; sind die Handelskonjunkturen gut, so überbürdet ihn dieser mit Arbeit; sind sie schlecht, so hat er manchmal eine Zeit lang überhaupt nichts für ihn zu thun, oder er drückt den kärglichen Verdienst zum wahren Hungerlohn herab. Den Hausindustriellen trennt eine breite Kluft vom Konsumenten; er kann diesem nicht selbständig den Preis des Produktes bestimmen; an seiner Stelle bestimmt ihn der Verleger, und da dieser natürlicherweise verdienen will und verdienen muß, so bleibt für den Liefermeister nicht viel übrig. Eine Besserung dieser Verhältnisse wäre nur zu erreichen, wenn es gelänge, die Hausindustriellen in Absatz-Genossenschaften zu vereinigen, die den Verleger entbehrlich machten[1]. Dem aber steht entgegen ihre Uneinigkeit, ihre geringe Einsicht und Energielosigkeit und nicht zum wenigsten ihre Armut.

[1] Ausführliches hierüber s. bei A. Lehr, a. a. O.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

IV.

Die Glaserei in Leipzig.

Von

Karl Hartmann.

1. Die Formen der Glaserei.

Unter den Namen Glaser und Glaserei versteht man in verschiedenen Gegenden Deutschlands verschiedenes. Rein etymologisch genommen, kann mit Glaser jeder Handwerker bezeichnet werden, der Glas be- oder verarbeitet; vor allem, sollte man erwarten, müßte nach Analogie von anderen Handwerken, z. B. den Sattlern, Tischlern, damit derjenige bezeichnet werden, der Glas erzeugt. Indessen ist es gerade dieses Stadium der gesamten Glaserei, welches zuerst selbständig geworden ist, und einen eigenen Namen angenommen hat. Die Arbeiter der Glashütten bildeten unter dem Namen Glasmacher eine eigene Zunft [1]. Dagegen waren im Mittelalter an den meisten Orten alle übrigen Stadien der Bearbeitung des Glases in einer Hand, der des Glasers, vereinigt. Der Glaser besorgte sowohl die bloße Verarbeitung von Tafelglas zu Fenstern u. s. w., als auch die Veredelung desselben durch Schleifen, Färben, Bemalen. Der weitere Fortschritt der Berufsteilung führte dahin, daß auch diese Veredelung des Glases sich von der Glaserei abzweigte. Es entstanden, wenn auch

[1] Nach Lobmeyer, Die Glasindustrie, ihre Geschichte, gegenwärtige Entwicklung und Statistik, Stuttgart 1874, S. 42 und 66, hat es den Anschein, als ob die Glasmacher im frühen Mittelalter auch das Bemalen und das Einrahmen, bezw. Einsetzen der Fenster besorgt hätten. Vgl. auch Bergius, Neues Policey- und Cameralmagazin, III, 119.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nicht überall, besondere Zünfte der Glasmaler und Schleifer, später auch der Spiegelmacher, Brillen- und Perspektivemacher u. s. w. Wo dies geschah, waren den Glasern diese Arbeiten nur noch gestattet, wenn sie zugleich Mitglieder der betreffenden Zunft waren[1].

So blieb für die Glaserei nur die Verarbeitung von Tafelglas zu Gebrauchsgegenständen. Aber dieser engere Begriff der Glaserei deckt sich nicht überall mit den landläufigen Vorstellungen. Bergius sagt: „Die Gerechtsame des Glaserhandwerks bestehen:

1. in der Verfertigung der Hauptarbeit ihrer Profession, nämlich des Fenstermachens, der Einsetzung der Scheiben in die verschiedenen Arten der Laternen u. s. w., in welcher Arbeit sie weder von den herumziehenden und hausierenden Fenstermachern, noch von den Klempnern gestört werden dürfen;

2. in der Verfertigung einiger Nebenarbeiten. Also machen die Glaser an vielen Orten auch die Fensterrahmen, so von Tannenholz, nicht aber die von Eichenholz, so denen Schreinern verbleiben. Im Württembergischen aber dürfen sie auch, zugleich mit den Schreinern, die eichene verfertigen, und es steht in eines jeden Willkür, ob er die eichene Fensterrahme bei ersteren oder letzteren machen lassen will.

Auch verfertigen die Glaser die hölzernen Gestelle zu den Handlaternen, wiewohl sie solche zuweilen auch von den Schreinern machen lassen."

Man sieht daraus, die Begrenzung der Gerechtsame des Glaserhandwerks ist lokal sehr verschieden. Es erklärt sich dies aus der Natur des Handwerks selbst. Die Glaserei hat es nicht mit einem, sondern stets mit mehreren Stoffen zu thun, da das Tafelglas einer Fassung bedarf, um menschlichen Zwecken dienstbar zu werden. Ursprünglich wurde diese Fassung hauptsächlich aus Blei gefertigt; nur der äußere Rahmen war von Holz. Ein Hauptwerkzeug der Glaser war deshalb der Lötkolben, und dies brachte sie mit den Klempnern in Konflikt, denen gegenüber sie sich aber, wie die obige Angabe von Bergius zeigt, behauptet haben. Weniger glücklich waren sie einem anderen Gewerbe gegenüber, den Tischlern. Die technische Entwicklung führte den Glaser vom Lötkolben zur Hobelbank, als bei größeren Ansprüchen des Publikums die Scheiben größer wurden und das Blei ganz aus der Glaserei verschwand. Die Scheiben wurden nun in Holz gefaßt, und die Holzarbeit wurde zur Hauptarbeit des Glasers. Diese aber gehörte naturgemäß in das Produktionsgebiet der Tischler, und letztere zögerten auch nicht, dieselbe in An-

[1] Bergius, a. a. O. III, 112.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

spruch zu nehmen. Der Kampf endete bald mit dem vollen Siege der Tischler, bald wurde er durch Kompromisse beigelegt, welche beiden Handwerken gerecht zu werden suchten.

Auf der Verschiedenheit des Ausgangs dieses Kampfes beruht die Verschiedenheit der Begriffe, die man heute in den einzelnen Gegenden mit dem Worte Glaser verbindet. Deutschland zerfällt hinsichtlich der Glaserei noch von der Zunftzeit her in zwei Gebiete, von kleinen Verschiedenheiten abgesehen. Vorherrschend ist die sogenannte Blankglaserei, eine Form des Gewerbes, bei welcher dem Glaser nichts zukommt, als die eigentliche Glasarbeit, die Verglasung, während die zu seinen Produkten nötige Holzarbeit vom Tischler besorgt wird. Diese Form des Gewerbes findet sich im Norden, Osten, Süden und äußersten Westen des Deutschen Reichs, in Österreich und im größten Teile der deutschen Schweiz vor. In dieses geschlossene Gebiet der Blankglaserei eingesprengt liegen in eigentümlicher Zerrissenheit die Gebiete, wo der Glaser neben der Glasarbeit auch die zu seinen Produkten nötige Holzarbeit liefert, technisch Rahmenmacherei genannt. Wir wollen versuchen, dieses Gebiet wenigstens in großen Zügen zu umschreiben.

Beginnen wir mit Leipzig, das die Nordostecke desselben bildet, so läuft die Grenze von da über Halle, Eisleben, Nordhausen, Kassel nach Wiesbaden, das die Nordwestecke bildet. Von da wieder östlich, nördlich an Frankfurt, welches reine Blankglaserei hat, vorüber nach Würzburg, Bamberg, Hof und der Südgrenze Sachsens, in deren Nähe sie ungefähr bis Freiberg bleibt. Von da geht sie nördlich, an Dresden vorüber, nach Leipzig. Dieses Gebiet umfaßt also den westlichen Teil des Königreichs Sachsen, die thüringischen Staaten, den südlichen Teil der preußischen Provinz Sachsen, die Provinz Hessen-Nassau zum größten Teil, sowie den nördlichen Teil des Königreichs Bayern. Hauptort ist unbestritten Leipzig, das als Glaserstadt einen solchen Ruf genießt, daß die hier ausgebildeten Gesellen neben den Zürichern überall bevorzugt werden.

Ein zweites Gebiet der Rahmenmacherei schließt sich in Wiesbaden an das erstere an und läuft in schmalem Streifen zu beiden Seiten des Oberrheins bis in die Schweiz hinein. Hauptstädte sind Mannheim, Karlsruhe, Straßburg und Basel.

Ein drittes Gebiet endlich schließt sich in der Schweiz an das letztere an, die Kantone Schaffhausen, Zürich und St. Gallen ganz, Glarus in seiner Nordhälfte umfassend. Hauptort ist Zürich.

Außer diesen Hauptgebieten hat die Rahmenmacherei noch einige Enklaven, die aber von keiner Bedeutung sind.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Grenze ist meistenteils eine sehr scharfe. So gehört Wiesbaden, wie oben erwähnt, zum Gebiete der Rahmenmacherei; das nicht weit entfernte Koblenz hat reine Blankglaserei. Doch läßt sich ein langsames Vordringen der Rahmenmacherei in das Gebiet der Blankglaserei bemerken, wahrscheinlich von eingewanderten Gesellen dahin verpflanzt. So bilden sich gemischte Gebiete, von denen die hauptsächlichsten Dresden, sowie die badischen und württembergischen Städte sind. Die Ursache dieser Überlegenheit der Rahmenmacherei ist in der größeren Geschicklichkeit zu suchen, die der Glaser durch seine ausschließliche Beschäftigung mit Rahmenarbeit gewinnt. Er arbeitet vor allen Dingen zierlicher als der Tischler, d. h. er bringt weniger starkes Holz am Fenster zur Verwendung und gönnt dem Glase mehr Fläche, so daß die Helligkeit des Raumes dadurch erhöht wird. Es ist mir versichert worden, daß die Tischlerfenster im allgemeinen plumper ausfallen als die Glaserfenster, und daß man an Bauten, wo die verschiedenen Stockwerke von verschiedenen Handwerkern verglast seien, den Unterschied sehr deutlich bemerke.

Neben dieser Art der Eroberung des Gebietes der Blankglaserei durch die Rahmenmacherei geht eine andere her, die noch schneller arbeitet. Es haben sich in den Gebieten der Blankglaserei fabrikmäßige Großbetriebe gebildet, deren Absatz nicht lokal ist, sondern weite Gebiete umfaßt, wo diese Fabriken alle großen Gebäude, namentlich aber staatliche und kommunale Bauten an sich ziehen. So lange sich diese Konkurrenz auf die größten Bauten erstreckt, wird sie allerdings dem Handtischler nicht gefährlich; denn dieser kann sich schon der Kürze der Lieferungsfrist halber an der Submission derartiger Gebäude nicht beteiligen. Doch ist Gefahr vorhanden, daß bei dem raschen Anwachsen dieser Fabrikbetriebe die großen Bauten bald nicht mehr ausreichen werden, um alle zu beschäftigen, und daß sie dann auch bei kleineren Bauten Beschäftigung suchen werden.

Allerdings macht sich auch die umgekehrte Erscheinung bemerkbar, nämlich daß die fabrikmäßig betriebene Bautischlerei auch in den Gebieten der Rahmenmacherei die Fensterarbeit an sich zieht, was ihr durch die Anwendung von Normalmaßen für Thüren und Fenster von seiten solcher Bauunternehmer, welche ganze Häuserfluchten herstellen, wesentlich erleichtert wird.

2. Charakter der Leipziger Glaserei.

Leipzig gehört, wie oben erwähnt, der Rahmenmacherei an. Doch auch hier haben die Glaser harte Kämpfe um die Rahmenarbeit zu bestehen gehabt. Die älteste Nachricht über Glaserarbeit in Leipzig entnehmen wir

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

einer Ordnung der Tischlerinnung vom Jahre 1534, wo es heißt: „Item niemandt sol sich understehen, geleimete arbeit zu machen, was tischerhandwergk belanget, als thor, thür, stuben, teffeln, decken und dergleichen. Item es sol sich auch niemandt understehen, gefutterte fensterrahmen zu machen, weder eichen, kiefern noch tannern, er sey denn meyster auf dem tischerhandwergk und bürger allhier."

Durch dieses Verbietungsrecht des Tischlergewerbes war unser Handwerk auf die Blankglaserei beschränkt. Doch konnten die Tischler ihr ausschließliches Arbeitsrecht nicht lange aufrecht erhalten. In einer Tischlerordnung vom Jahre 1653 heißt es: „Und nachdem auch schließlichen zwischen den tischern und glasern zu Leipzigk der eichenen und gefutterten fensterrahmen halber zwiespalt entstand und durch die drey Räthe im beyseyn beyder handwergke dieser articul unter dato montags nach visitationis Mariae ao. 1535 erkläret und von neuem geordnet worden, daß nun hinfüro die glaser keine eichene fensterrähmen, sie seien gefüttert oder ungefüttert, in die stadt noch auffs landt machen sollen, aber kieferne und tännene rähmen gefüttert oder ungefüttert in die stadt und auffs landt ohne Eintrag und Verhinderung der tischer wohl fertigen mögen, so ist es auch anitzo dabey nochmals allerdings bewendet und geblieben."

Damit war der Zustand erreicht, den Bergius in Absatz 2 schildert. Wohl zu beachten ist das Wort „mögen"; die Glaser durften zwar Fensterrahmen außer dem bezeichneten Specialartikel der Tischler fertigen; doch hatten sie kein diesbezügliches Verbietungsrecht gegenüber den letzteren: die Rahmenarbeit stand beiden Gewerben kumulativ zu. In der Praxis machten sich allerdings verschiedene Momente dahin geltend, daß den Glasern in der Regel die Fertigung des ganzen Fensters zufiel, vor allem das Bestreben, den ganzen Produktionsprozeß in einer Hand zu vereinigen und die größere Geschicklichkeit des Glasers in der Fensterarbeit. Auch die Praxis der Verwaltungsbehörden entschied für die Glaser [1].

Der Zustand von 1535 ist im allgemeinen bis zur Gewerbefreiheit festgehalten worden. Die Glaser haben von der weiteren technischen Entwicklung wenig Vorteil gehabt. Weder für das Verglasen von Bilderrahmen und Möbeln — wie häufig das letztere war, wird jeder verstehen, der sich der Glasschränke unserer Großeltern erinnert — noch für das Einsetzen von Spiegelglas in Spiegelrahmen und Möbel hatten sie ein Verbietungsrecht, wenn die Scheiben eingefalzt wurden, also der Rahmen nicht auseinandergenommen zu werden brauchte, was wohl bei allen diesen Gegen-

[1] Vgl. Funke, Policeygesetze, IV, 187.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ständen das gewöhnliche war. Für die Herstellung hölzerner Spiegelrahmen stand das Verbietungsrecht den Tischlern zu.

Es mag noch Erwähnung finden, daß die Glaser wegen des Anschlagens der Eisenteile an die Fenster auch häufig mit den Schlossern in Konflikt kamen; doch gelang es diesen nicht, ein diesbezügliches Vorrecht durchzusetzen.

Bei dieser Enge des Produktionsgebietes war es für die Leipziger Glaser von hohem Werte, daß ihnen der Handel mit Tafelglas ausschließlich zustand, und daß sie auch den Vertrieb von Hohlglaswaren sich zueignen konnten. In den alten Adreßbüchern, wo die Innungslisten abgedruckt sind, ist in jedem Jahre bis zum Verschwinden der Innung die Bemerkung beigedruckt: „Sämtliche Meister handeln mit Tafelglas." Der Handel mit Hohlglas und Glaswaren dagegen stand den Glasern kumulativ mit den Kramern zu; er scheint freilich in der letzten Zeit der Innung von den ersteren wenig betrieben worden zu sein. Um einige Zahlen anzugeben, finden sich im Adreßbuch

im Jahre	Glaser	Glaswaren-händler	beiden Nahrungszweigen zugehörig
1850	40	9	4
1855	42	9	5
1860	43	9	3

Die Schranken, die der Zunftzwang der Glaserei zog, sind durch die Gewerbefreiheit beseitigt worden; dennoch ist es der Glaserei nicht gelungen, alle Arbeiten, die technisch ihr zugehören, in ihr Produktionsgebiet hineinzuziehen. Zwar werden heute alle Arbeiten, bei denen Tafelglas zur Verwendung kommt, von gelernten Glasern angefertigt; doch stehen zwei besondere Zweige der Glaserei außerhalb des Gewerbes und sind anderen Gewerben eingegliedert. Es sind dies das Bilderrahmengeschäft und die Bleiverglasung.

Das Bildereinrahmen wird in der Hauptsache heute von den Bilderrahmenfabriken besorgt. Wenn auch einige Glaser als Nebenbeschäftigung das Einrahmen von Bildern betreiben, so sind dies doch Ausnahmen. Auch dürfte der Verdienst daraus sehr unbedeutend sein. Die Bilderrahmenindustrie ist zu einer hohen technischen Vollkommenheit gelangt, und parallel mit dieser Entwicklung, zum nicht geringen Teile auch durch dieselbe veranlaßt, ist der Sieg des Großbetriebes in dieser Industrie gegangen. In Leipzig besteht eine Anzahl derartiger Fabriken, deren Produkte über ganz Deutschland und zum Teil auch in das Ausland gehen. Sie haben sich

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die Glaserei frei angegliedert und für Leipzig das Bildereinrahmen an sich gezogen, hauptsächlich dadurch, daß sie mit Kunsthandlungen, großen photographischen Ateliers, Bilderdruckereien u. s. w. in steter Verbindung stehen, und von diesen die Aufträge bekommen. Die größte am Platze befindliche Kunsthandlung hat eigene Rahmenfabrik und Glaserei. Für die Lage des Glasereigewerbes kommen diese Betriebe nur dadurch in Betracht, daß sie Arbeitskräfte aus ihr entnehmen.

Ebenso verhält es sich mit der Bleiverglasung. Diese hat in unserem Jahrhundert zugleich mit der Glasmalerei eine Auferstehung als Kunstglaserei gefeiert. Nachdem die Kunst der Glasmalerei Jahrhunderte lang fast in Vergessenheit geraten war, schenkte man ihr in unserer Zeit wieder so viel Interesse, daß man sogar Surrogate in den sog. Diaphanien erfand. Es sind dies durchsichtige Bilder, die zwischen zwei Glasplatten eingepreßt sind. Das ganze wird dann mit einem Rand von bunten Glasstücken umgeben und findet als Fensterschmuck Verwendung. In Leipzig bestehen die bedeutendsten derartigen Fabriken, deren Produkte in alle Welt gehen. In ihrem Dienste hauptsächlich hat sich die Kunstglaserei wieder entwickelt. Der Baustil und das Wiederaufleben der Renaissance in der Zimmerausstattung (Butzenscheiben) gaben ihr soviel Beschäftigung, daß sie auch abgetrennt von dem Muttergewerbe in eignen Betrieben gedeihen kann.

Abgesehen von diesen beiden Zweigen der Produktion ist eine Specialisation nicht eingetreten. Jeder Glasereibetrieb fertigt alle Arbeiten, die vorkommen. Dagegen hat sich der Glashandel vollständig von der Glaserei getrennt. Von den 132 im Adreßbuch für 1895 unter Glaser aufgeführten Betrieben kehren unter der Rubrik Glas- und Glaswarenhändler nur vier wieder.

3. Die Entwicklung der modernen Bauweise und die Glaserei.

Für die Entscheidung der Frage, ob die Lage des Glasereigewerbes sich zum besseren oder schlechteren geändert habe, ist es von großer Wichtigkeit, ob die neuere Bauweise die Glaserei mehr beansprucht als die frühere oder nicht. Diese Frage wird jeder, der Bauten etwa aus der Mitte unseres Jahrhunderts mit den heutigen vergleicht, bejahen. Es ist nicht zu bezweifeln, daß heute beim Bauen mehr Glas zur Verwendung kommt, als noch vor 30 Jahren. Die Fenster der Häuser sind größer und zahlreicher geworden; fast alle größeren Neubauten werden mit Doppelfenstern versehen, die dem Glaser außer der Herstellung auch durch das Ein- und Aushängen einen geringen Verdienst geben. Die Steigerung der Grundrente in den Städten zwingt zur denkbar sparsamsten Ausnutzung des Raumes und zur

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Vermehrung der Stockwerke, und so wird es nötig, jeden Lichtstrahl, der irgendwie und irgendwo aufgefangen werden kann, zur Erleuchtung der Innenräume auszunutzen, wobei noch besonders ins Gewicht fällt, daß für Werkstätten, Magazine u. dergl. nie Fensterfläche genug vorhanden sein kann. Es sei hier nur erinnert an die häufigere Anwendung von Glasthüren, Glasbedachungen und Oberlichtern, Glasveranden. In unserem ausstellungssüchtigen Zeitalter giebt die Verglasung von dauernden und zeitlichen Ausstellungsgebäuden dem Glaser häufigen Verdienst; die Einfahrthallen der Bahnhöfe, die Vorfahrten und Wintergärten der Reichen werden mit Glas gedeckt. Ja sogar als durchsichtiges Bedachungsmaterial für unter der Höhenlinie der Straße liegende Räume (Bedürfnisanstalten, Unterführungen u. s. w.) hat es sich in starken Platten, welche die schwerste Belastung aushalten, Eingang zu schaffen gewußt.

Einen gänzlich veränderten Charakter hat die massenhafte Verwendung des Glases außerdem den Hauptverkehrsadern der Großstädte verliehen. Es hat dort stellenweise fast die Mauer verdrängt. Bis tief unter das Niveau der Straße und bis ins zweite Stockwerk hinauf reichen die riesigen Schaufenster, hinter denen wir oft ganze Zimmereinrichtungen ausgestellt sehen. Diese Sitte greift immer weiter um sich. Waren es bis jetzt hauptsächlich Luxusgeschäfte, die auf diese Art Käufer anzulocken suchten, und beschränkte sich die Sitte auf die Hauptverkehrsstraßen der Stadt, so sehen wir, wie heute auch schon der Bäcker und Fleischer sich dieser Art von Reklame bedient, und wie bis in die Vorstädte hinaus die Läden mit Schaufenstern ständig wachsen. Den Höhepunkt dieser Entwicklung dürfte die amerikanische Bauweise bedeuten, die jetzt in Leipzig durch das Bismarckhaus vertreten ist. Da das Gerippe derartiger Geschäftshäuser ganz aus Eisen aufgeführt ist, und infolge der Festigkeit dieses Materials die Zwischenräume zwischen den Fenstern auf ein Minimum haben verringert werden können, so nimmt sich das Erdgeschoß fast wie eine ununterbrochene Glasfläche aus.

Auch die Entwicklung des Eisenbahn- und Straßenbahnwesens verschaffte der Glaserei reichlichen Verdienst; nicht minder die Ausbreitung des städtischen Beleuchtungswesens. Allerdings könnte hier die weitere Verwendung des elektrischen Lichts dem Glaser diese Arbeit zum Teil wieder entreißen, ähnlich wie die Einführung von Gasleitungen in allen Teilen der Häuser einen Teil der früher in jedem Haushalt und Geschäft gebrauchten Laternen überflüssig gemacht hat.

Dem gegenüber ist in der Glaserei die Konkurrenz anderer Gewerbe wenig zu spüren. Wenn z. B. der Böttcherei ein Teil ihres Produktionsgebietes gänzlich durch die Blechindustrie entrissen worden ist, wenn den

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Zimmermann die Eisenkonstruktion bedroht, so bedeutet es für den Glaser gegenüber der riesigen Erweiterung seines Produktionsgebietes wenig, wenn für einen Teil der neugewonnenen Artikel die Eisengießerei die Rahmen herstellt und dann wohl auch die Verglasung an sich zieht. Denn das Eisenfenster ist auf bestimmte Verwendungen beschränkt (Glasdächer und Pavillons, Warmhäuser für Gärtner u. s. w.), und wenn hier, wie beim Wagen- und Kutschenbau, der Anfertigung von Glas- und Spiegelschränken, der Anlage von Schaufenstern u. dgl., auch vielfach größere specialisierte und kombinierte Betriebe mit dem Handwerker in Wettbewerb treten, so empfindet er das kaum als Schmälerung seines Produktionsgebietes, da ihm hier nichts genommen werden kann, was er früher besessen hat, sondern nur verhindert wird, daß er neues dazu gewinne.

4. Die Entwicklung der Bauthätigkeit in Leipzig.

Da das Leipziger Glasergewerbe, wie unten näher dargelegt werden wird, bis auf wenige Ausnahmen durchaus lokalen Charakters ist, so genügt die obige Schilderung der technischen unb wirtschaftlichen Entwicklung in den letzten Jahren nicht, um die Gunst oder Ungunst der Verhältnisse für das Handwerk richtig zu beurteilen; es muß vielmehr untersucht werden, in welcher Weise gerade Leipzig an dieser Entwicklung teilgenommen hat. Auch in dieser Hinsicht liegen die Verhältnisse außerordentlich günstig. Zunächst ist Leipzig eine Stadt von außerordentlich raschem Wachstum; es hat sich in wenigen Jahrzehnten von einer Mittelstadt zur dritten Stadt des Reiches entwickelt. Aber nicht nur in der Bevölkerungsziffer zeigt sich diese Entfaltung; es sucht sich auch, was für uns ungleich wichtiger ist, innerlich immer mehr aus einer Mittelstadt und einer Reihe von Vorstädten und Vorstadtdörfern zu einer einzigen Großstadt mit großstädtischem Leben und Treiben auszuwachsen. Vor allem ist die Bauthätigkeit eine außerordentlich rege, zuweilen überstürzte gewesen. Einige Zahlen mögen dies beweisen:

Jahr	Einwohner	Zunahme	in Prozenten
1864[1]	126 800		
		34 291	27.0
1871	161 091		
		39 058	24.24
1875	200 125		
		44 136	22.05

[1] Es fehlt in dieser Zahl die der Einwohner von Neustadt, die nicht zu ermitteln war. Sie wird 1874 auf 4301 angegeben, kann also nicht groß genug gewesen sein, um das Bild wesentlich zu trüben.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahr	Einwohner	Zunahme	in Prozenten
1880	244 246		
		46 765	19.06
1885	291 050		
		66 072	22.70
1890	357 122		

Wie daraus ersichtlich, bilden die Jahre 1871—1874 den Höhepunkt der Entwicklung. Die Bevölkerungszunahme ging dann ständig zurück bis 1885, um sich von da an wieder langsam zu heben. Eine Vergleichung der Zahl der Glasereibetriebe mit der Zahl der Einwohner ist leider unmöglich, da sich dieselbe nur für die innere Stadt feststellen läßt. Wichtiger als diese Zahlen sind für die Beurteilung des Glaserhandwerkes die der Entwicklung der Bauthätigkeit unserer Stadt, welche natürlich in hohem Maße durch die Bevölkerungszunahme beeinflußt wird. Die folgenden Ziffern beruhen hauptsächlich auf den Angaben der Verwaltungsberichte der Stadt Leipzig.

Parallel der raschen Bevölkerungszunahme und dem allgemeinen wirtschaftlichen Aufschwung entwickelte sich in den siebziger Jahren eine rege Bauthätigkeit, die dann nach dem allgemeinen Krach plötzlich stockte, um erst langsam und allmählich wieder in Gang zu kommen.

Es entstanden:

im Jahr:		Neubauten auf alter Baustelle:	Neubauten auf unbebaut gewesenem Terrain:	Zusammen:
1885	Altstadt	52	42	94
1886	=	51	85	136
1887	=	65	89	154
1888	=	75	130	205
1889	Altstadt	56	172	228
=	Vororte	13	119	132
	Zusammen	69	291	360
1890	Altstadt	81	169	250
=	Vororte	63	291	354
	Zusammen	144	460	604
1891	Altstadt	97	97	194
=	Vororte	170	321	491
	Zusammen	267	418	685
1892	Altstadt	62	92	154
=	Vororte	80	331	411
	Zusammen	142	423	565

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

im Jahre:		Neubauten auf alter Baustelle:	Neubauten auf unbebaut gewesenem Terrain:	Zusammen:
1893	Altstadt	58	183	241
=	Vororte	98	424	522
	Zusammen	156	607	763

Man ersieht daraus, daß die Bauthätigkeit trotz des langsameren Wachsens der Bevölkerung immer noch eine sehr beträchtliche geblieben ist. Beachtenswert ist besonders die bedeutende Anzahl von Neubauten auf altem Baugrund. Die Fortschritte in der Bautechnik haben den Menschen anspruchsvoller in Bezug auf die hygienischen Verhältnisse seiner Wohnung und deren Annehmlichkeiten gemacht. Deshalb vermieten sich die alten Häuser der inneren Stadt schlecht, und der Besitzer sieht sich genötigt, das Haus einem gänzlichen Neubau zu unterziehen, wobei die an den Verkehrsadern liegenden Gebäude gewöhnlich zu Geschäftshäusern umgebaut werden. Diese Art der Bauthätigkeit verspricht auch anzudauern, wenn infolge des Stillstandes der Bevölkerungszunahme, wie sie sich jetzt bemerklich macht, die Bauthätigkeit in den Vororten und die Erweiterung des Stadtgebiets aufhören sollte. Es ist eine Art von großstädtischem Mauserungsprozeß, der um so rascher sich vollzieht, je mehr die Grundrente steigt und für eine intensivere Ausnutzung der Geschäftskonjunkturen das Kapital flüssiger wird.

5. Zahl und Größe der Betriebe.

Das Adreßbuch von 1895 giebt, wie schon erwähnt, 132 Glaserei-betriebe an; doch sind darin einige derjenigen Betriebe aufgeführt, welche die Glaserei sich nur eingegliedert haben, also Rahmenfabriken, Glasmalereien, Diaphaniefabriken. Dadurch reduziert sich die Zahl etwas; sie dürfte 110—115 betragen. Der Art nach lassen sich die Betriebe in Hand- und Maschinenbetriebe teilen.

Was zunächst die Handbetriebe angeht, welche die überwiegende Mehrzahl bilden, so befinden sich unter den etwa 115 Glasereien nach der Fabrikenzählung von 1894 nur 8 Maschinenbetriebe[1]. Von diesen hatten:

Arbeiter je	Betriebe	Arbeiter überhaupt
0— 5	3	11
6—10	2	18
11—20	1	13
21—50	2	51
zusammen	8	93

[1] Vgl. Jahresbericht der Handelskammer zu Leipzig 1894, S. 360 f.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Von diesen 8 Betrieben benutzte nur einer Dampfkraft, 4 Gas- oder andere elementare Motoren und 3 waren ohne besondere elementare Betriebskraft.

Es ist also die Zahl der Maschinenbetriebe im Verhältnis zur Gesamtheit der Betriebe nicht groß.

Der Umfang der einzelnen Handbetriebe ist nicht sehr verschieden, unterliegt aber in Hinsicht der Arbeiterzahl starken Schwankungen. Das Glasergewerbe ist Saisongewerbe. Die beste Geschäftszeit ist der Herbst, da die meisten Neubauten den Sommer über im Rohbau fertig gestellt und noch vor Eintritt der schlechten Witterung durch Bedachung und Fenster geschützt werden, so daß im Winter die innere Vollendung erfolgen kann. Eine Ausnahme machen nur die größten Privat- und öffentlichen Gebäude, bei denen sich die Fertigstellung des Rohbaues über mehrere Jahre erstreckt und deshalb nicht notwendig im Herbst abschließt. Unmittelbar auf die beste folgt die schlechteste Geschäftszeit, die den Winter und das Frühjahr ausfüllt.

Das einzige Kriterium für die Größe der Handbetriebe ist die Zahl der Arbeiter, wie unten gezeigt werden wird

Der Unterschied in der Zahl der Gesellen ist nach den Jahreszeiten sehr groß. Einige der von mir untersuchten Betriebe gaben für die Saison 12, für die stille Zeit 2 Gesellen an. 12 Gesellen ist indessen eine Zahl, welche nur sehr wenige Werkstätten erreichen. Die überwiegende Mehrzahl der Betriebe zählt auch in der besten Zeit nur 2—5 Gesellen, in der stillen Zeit einen oder gar keinen. In der letzteren arbeitet häufig nur der Meister mit Lehrlingen. Aber für mindestens zwei Gesellen muß ein Meister, der bei Neubauten in Konkurrenz treten will, eingerichtet sein, sonst ist es unmöglich, auch nur einen kleinen Bau in der vorgeschriebenen Zeit mit Fenstern zu versehen. Die wenigen Alleinbetriebe, welche vorhanden sind, beschränken sich deshalb auf Reparaturarbeit.

Der geschilderte rasche Wechsel im Arbeiterbedarf übt einen nachteiligen Einfluß auf das Arbeitsverhältnis. Nicht nur während der stillen Zeit sind Entlassungen an der Tagesordnung, auch während der Saison sind sie nichts seltenes. Eine Kündigungsfrist besteht längst nicht mehr; die Arbeiter können, wenn der Meister keine Arbeit findet, sofort entlassen werden — genau wie in den übrigen Zweigen des Leipziger Baugewerbes.

Diese Schwankungen in der Größe des Betriebes erstrecken sich sogar auf die Maschinenbetriebe, wiewohl diese wegen des größeren stehenden Kapitals im allgemeinen natürlich stabiler sind. Ihr Alter ist nicht groß; sie tauchen in den Leipziger Fabrikenzählungen zum erstenmal im Jahr 1886 auf, und haben sich folgendermaßen entwickelt:

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahr	Zahl der Betriebe:	Arbeiterzahl:	Kraft:	Pferde:
1886	1	10	Dampfmaschine	4
1887	1	11	Dampfmaschine	4
1888	—	—	—	—
1889	3	38	2 Dampfmaschinen 1 Gasmotor	10 6
1890	3	52	2 Dampfmaschinen 1 Gasmotor	10 6
1891	5	81	2 Gasmotoren 3 Dampfmaschinen	12 16
1892	5	56	1 Dampfmaschine 4 Gasmotoren	4 23
1893	6	63	2 Dampfmaschine 4 Gasmotoren	21 23
1894	8	93	1 Dampfmaschine 4 Gasmotoren	40 22

Für den größten am Platze befindlichen Fabrikbetrieb konnten noch die Ergebnisse der Berufs- und Gewerbezählung von 1895 benutzt werden. Er zählte da außer dem Verwaltungspersonal 76 Arbeiter und hatte eine Dampfmaschine von 25 Pferdekräften, so daß dieses Jahr nicht nur keinen Rückgang, sondern ein beträchtliches Anwachsen der Fabrikbetriebe zeigt. Dieses Anwachsen würde sich als noch gleichmäßiger und rascher darstellen, wenn nicht mehrere Betriebe, die nicht eigene, sondern gemietete Pferdekräfte benutzten, und wegen Raummangels eigene nicht haben konnten, den Maschinenbetrieb hätten einstellen müssen, weil das krafterzeugende Etablissement in Konkurs geriet und nicht wieder in Betrieb kam.

Die Größe der Maschinenbetriebe ist wie die der Handbetriebe sehr verschieden. Von den 8 für das Jahr 1894 konstatierten Betrieben erreichten 5 nicht die Zahl von 10 Arbeitern. Von dem Personal des größten Betriebs waren 1895:

Glaser	45
Tischler	6
Schlosser	7
Maschinenarbeiter .	8
Handarbeiter . . .	5
Heizer	1
Bildhauer	1
Aufseher	2
Zusammen	76

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Außerdem waren im Betriebe thätig die beiden Inhaber und einige kaufmännische Kräfte.

Von Maschinen hatte der Betrieb:

	Pferdekräfte:
Kreis- und Bandsägen	5
Holzhobel-, Fraismaschinen	10
Zinkenschneide- und Stemmmaschine .	1
Metallfraismaschinen	2

Wie man sieht, hat hier bereits eine eingehende Arbeitszerlegung und Differenzierung des mechanischen Apparates stattgefunden. Bei der Neuheit der ganzen Organisation läßt sich annehmen, daß sie in der Technik noch weiterer Vervollkommnung fähig ist.

6. Das Absatzgebiet.

Das Leipziger Glasergewerbe ist bis auf die größten Rahmenbetriebe reines Lokalgewerbe. Der Absatz geht kaum über das Weichbild der Stadt hinaus; dafür haben aber die Leiziger Glaser auch unter fremder Konkurrenz bis jetzt nicht zu leiden.

Anders die großen Maschinenbetriebe. Sie suchen das Feld ihrer Thätigkeit hauptsächlich bei umfangreichen Bauwerken, die eine größere Anzahl gleichmäßiger Fenster brauchen, wie Schulen, Kasernen, Amtsgebäuden u. s. w. Sie kommen deshalb kaum mit dem Handwerk in Konkurrenz, da sich der Kleinbetrieb an den Submissionen auf derartige Arbeiten schon der Kürze der Lieferzeit wegen nicht beteiligen kann. Ihr Absatzgebiet erstreckt sich über ganz Sachsen, Thüringen und die anliegenden preußischen Provinzen, vor allem auch auf die Stadt Berlin. Aber sie beschränken sich darauf nicht; der eine der beiden Betriebe liefert augenblicklich sogar Fenster nach Rumänien. Doch dürfte eine so weit reichende Geschäftsverbindung immerhin zu den Ausnahmen zählen und in der Regel auf persönliche Beziehungen des Unternehmers zu bestimmten Architekten zurückzuführen sein.

7. Die im Glasergewerbe beschäftigten Personen.

a. Die Meister.

Die Inhaber der Leipziger Glasereibetriebe sind sämtlich gelernte Glaser. Ihre sociale Stellung ist die des mittleren Bürgerstandes. Unter den im Adreßbuch für 1895 aufgeführten 132 Glasern waren 36 als Hausbesitzer aufgeführt, also gegenüber anderen Kleingewerben eine recht beträchtliche Anzahl. Nun kann man zwar, wie der Volksmund sagt, fünf Häuser und keine Schlafstelle haben; doch scheint der Wohlstand der Leipziger Glaser auf einer sicheren Grundlage zu ruhen. Ihr Vermögen stammt

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

meistens aus den Jahren der raschen baulichen Entwicklung Leipzigs, wo die Arbeit der Bauhandwerker dem Angebot nicht entsprechen konnte, und deshalb im Vergleich zur Gegenwart vorzüglich bezahlt wurde. Wenn z. B. der Glaser augenblicklich an einer eingezogenen Scheibe höchstens 5 % gewinnt, sich aber oft mit 1 % begnügt, so hat es in Leipzig Jahre gegeben, wo 50 % der gewöhnliche Gewinn waren. Es ist daher kein Wunder, wenn die Meister sich eines verhältnismäßig großen Wohlstandes erfreuen. Indessen ist der Fabrikantentypus in der Leipziger Bauglaserei nicht vertreten, auch bei den größten Betrieben nicht. Schon der oben erwähnte Umstand, daß sämtliche Meister gelernte Glaser sind und von der Pike auf gedient haben, schließt dies aus.

Infolgedessen ist das Verhältnis zwischen Meistern und Gesellen ein verhältnismäßig vertrauliches, was z. T. auch allerdings noch dadurch befördert wird, daß der tüchtige Geselle an Fachkenntnissen oft den Meister übertrifft. Der Meister beteiligt sich vielfach nur insofern noch an der Arbeit, daß er das Holz auswählt, den Betrieb überwacht und Arbeit sucht. Das letztere ist seine Hauptbeschäftigung. Infolge dessen hat er manchmal die Fähigkeit zum praktischen Arbeiten verloren; vor allem findet er sich in die Zeichnungen des Architekten nicht hinein. Ein tüchtiger Geselle wird ihm unter solchen Verhältnissen leicht unentbehrlich und demnach bestimmt sich sein Verhalten zu demselben. Auch die durchschnittlich geringe Anzahl der Gesellen ermöglicht eine nähere Bekanntschaft und schließt scharfe sociale Spannungen aus.

Die Meister haben sich 1879 wieder zu einer Innung zusammengeschlossen, nachdem die alte einige Jahre vorher aufgelöst worden war. Sie nimmt an Mitgliedern ständig zu, aber wohl nur infolge des ihr nach § 100 e der Gewerbe-Ordnung zugestandenen Privilegs auf die Ausbildung der Lehrlinge. Im übrigen gilt die Innung selbst bei den Mitgliedern kaum als eine besonders nützliche und hoffnungsvolle Einrichtung. Über ihren Arbeitsnachweis wird unten bei Besprechung desjenigen des Gesellenvereins näher gehandelt werden.

b. Die Gesellen.

Da Leipzig, wie oben erwähnt, weithin als bedeutende Glaserstadt gilt, und es auf der Wanderschaft eine Empfehlung ist, in Leipzig gearbeitet zu haben, so wenden sich viele Gesellen, die in kleineren Orten Sachsens und Thüringens gelernt haben, zunächst nach Leipzig. Andere suchen diese Stadt auf, weil sie sich verheiraten wollen. In kleineren Städten und auf dem Lande wohnt der Geselle im Hause des Meisters; ein verheirateter Geselle

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

kann infolgedessen dort keine Arbeit finden. Wieder andere sind schon an einem fremden Orte selbständig gewesen, aber dem Bankerott verfallen. Da es ihnen unangenehm ist, in dem Dorfe oder Städtchen, wo sie als frühere „Meister" allgemein bekannt sind, wieder in abhängiger Stellung zu arbeiten, vielleicht gar in der Werkstatt eines früheren Konkurrenten, so ziehen sie nach der Großstadt, wo sie unter der Menge verschwinden. So besteht hier immer ein bedeutender Zuzug von außen.

Was die Lohnverhältnisse anbetrifft, so gilt Leipzig als Accordstadt. Soviel nur möglich ist, wird auf Stücklohn gearbeitet. In den kleineren Betrieben gehört hierher jedenfalls die Rahmenarbeit, in den großen alles bis auf das Einsetzen der Fenster in den Bau, das sich wegen der damit verbundenen Wege nicht zur Vergebung in Accord eignet. Doch hat man Versuche gemacht, auch dieses unter das Stücklohnsystem zu bringen; man ist indessen wieder davon zurückgekommen.

Die Innung hat im Frühjahr 1891 einen ins einzelne gehenden Lohntarif ausgearbeitet, der hier seinen Abdruck finden mag[1]. Der Tarif wurde gegen den Willen der Gesellen durchgesetzt, und bedeutet gegen früher eine Lohnherabsetzung um durchschnittlich 5 Prozent. Er giebt auch jetzt noch fortwährend Veranlassung zu Streitigkeiten zwischen Meister und Gesellen, bezeichnender Weise aber nur, wenn von seiten der Meister Versuche gemacht werden, die Löhne unter den Tarif herabzudrücken. Vor allem geschieht das von den Maschinenbetrieben, welche allerdings zum großen Teile außerhalb der Innung stehen, und deshalb nicht an den Tarif derselben gebunden sind. Doch suchen die Gesellen auch in diesen Betrieben den Tarif aufrecht zu erhalten und geben bisweilen sogar die Arbeit deshalb auf, obgleich hier der Umstand, daß Entlassungen seltener sind, den durch den Lohnabzug verursachten Verlust wieder ausgleicht. Derartige Drückereien kommen indessen selbst bei Innungsmeistern vor.

Mehr als die Einzelangaben des Tarifs interessiert es uns, zu wissen, was ein Geselle durchschnittlich verdient. Ein Rahmenarbeiter erwirbt im Durchschnitt in der Woche 25 Mark, ein Einsetzer 20 Mark, sodaß ersterer also im Jahre auf 1300 Mark, letzterer auf 1040 Mark zu stehen kommen würde. Diese Angaben beziehen sich indessen auf sehr gute Arbeiter, und es ist vorausgesetzt, daß sie ständig Arbeit haben, was, wie oben erwähnt, bei wenigen der Fall ist. Da natürlich der Meister den guten Arbeiter am längsten hält, so hat thatsächlich eine Anzahl hiesiger Gesellen das obige Einkommen; sie stehen sich also verhältnismäßig gut. In seltenen Ausnahmefällen steigt der Verdienst sogar noch höher, bis auf 40 Mark pro

[1] Siehe Seite 189—191.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Lohntarif der Glaser-Innung zu Leipzig.

	Holzstärke mm	ℳ	₰
Gewöhnliche Fenster, scheitrecht . . . . . per □-Mtr.	36	2	—
= = = ... = = =	42	2	15
= = = ... = = =	48	2	30
= = = ... = = =	55	2	45
= = = von 5 zu 5 mm stärkerem Holze per □-Mtr. mehr		—	15
Stichbogenfenster, vorstehende Rubriken mehr . . . . . per □-Mtr.		—	20
Die bisher genannten Fenster, 4flügelig, unter 2 □-Mtr. bis 1½ □-Mtr. werden wie 2 □-Mtr. der betreffenden Holzstärke berechnet.			
= = = = = unter 1½ □-Mtr. per Stück	36	3	50
= = = = = = = = = =	42	3	75
= = = = = = = = = =	48	4	—
2flügelige Fenster, scheitrecht, kosten mindestens . . . . . = =		1	60
2 = = mit Stichbogen kosten mindestens . . . = =		1	80
1 = = scheitrecht = = . . . = =		1	—
1 = = mit Stichbogen = = . . . = =		1	10
Zirkelbogenfenster . . . . . per □-Mtr.	36	2	80
= . . . . . = = =	42	2	90
= . . . . . = = =	48	3	—
= . . . . . = = =	55	3	10
= von 5 zu 5 mm stärkerem Holze . . . . mehr		—	15
= von 2 □-Mtr. abwärts bis 1½ □-Mtr. werden wie 2 □-Mtr. per □-Mtr. der betreffenden Holzstärke berechnet.			
= von 1½ □-Mtr. abwärts bis 1 □-Mtr. kosten als 3- oder 4flügeliges Fenster . . . (per Stück in allen Holzstärken)		5	—
= von 1½ □-Mtr. abwärts bis 1 □-Mtr. kosten als 2flügeliges Fenster . . . . . (per Stück in allen Holzstärken)		4	50
= von 1½ □-Mtr. abwärts bis 1 □-Mtr. kosten als 1flügeliges Fenster . . . . . (per Stück in allen Holzstärken)		4	—
= von 1 □-Mtr. abwärts bis 0,80 □-Mtr. (per Stück in allen Holzstärken)		3	50
= unter 0,80 . . . . . (per Stück in allen Holzstärken)		3	—
Zirkelrunde Fenster werden wie Zirkelbogenfenster berechnet.			
Füllungsbogenfenster . . . . . per □-Mtr.	36	3	—
= . . . . . = = =	42	3	20
= . . . . . = = =	48	3	40
= . . . . . = = =	55	3	60
= von 5 zu 5 mm stärkerem Holze . . . mehr		—	20
= von 2 □-Mtr. abwärts bis 1½ □-Mtr. werden berechnet . . . . per □-Mtr. per Stück	36	6	—
	42	6	40
	48	6	80
= von 1½ □-Mtr. abwärts bis 1 □-Mtr. werden berechnet . . . . per □-Mtr. per Stück	36	5	—
	42	5	50
	48	6	—
= unter 1 □-Mtr.	36	3	50
= = = = ...	42	4	—
= = = = ...	48	4	50
Die bisher genannten Arbeiten mit Kreuzsprossen . per □-Mtr. mehr		—	20

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	Holzstärke mm	ℳ	₰
Fenster mit Rosetten und Streifen . . . . . per □=Mtr.	36	3	—
= = = = = ... = = =	42	3	25
= = = = = ... = = =	48	3	50
= = = = = ... = = =	55	3	75
= = = = = von 5 zu 5 mm stärkerem Holze mehr per Stck		—	25
= = = = = unter 2 □=Mtr. bis über 1½ □=Mtr. werden wie 2 □=Mtr. der betreffenden Holzstärke berechnet.			
= = = = = von 1½ □=Mtr. bis 1 □=Mtr. werden berechnet per Stück	36 42 48	4 4 5	50 75 —
= = = = = unter 1 □=Mtr. 2flügelig werden berechnet . . . per Stück	36 42 48	3 3 4	50 75 —
= = = = = unter 1 □=Mtr. 1flügelig werden berechnet . . . per Stück	36 42 48	3 3 3	— 25 50
= = = = = mit Stichbogen per □=Mtr. mehr		—	30
= = = = = mit Zirkelbogen = = = =		—	50
Bei 3flügeligen Fenstern über 2½ □=Mtr. werden in Abzug gebracht per Fenster		—	50
Bei 6flügeligen Fenstern unter 4 □=Mtr. werden mehr bezahlt per Fenster		1	—
Bei nach außen aufgehenden Fenstern, oben blind, unten 2 Flügel, wird iu Abzug gebracht per Fenster		—	80
Bei nach innen aufgehenden Fenstern, oben blind, unten 2 Flügel, wird in Abzug gebracht per Fenster		—	50
Blinde Fenster, scheitrecht . . . . . per □=Mtr.	36	1	25
= = mit Stichbogen . . . . . = = =	36	1	40
= = mit Zirkelbogen . . . . . = = =	36	2	—
Vorstehende 3 Pos. blinde Fenster . . . . . mehr = = =	42	—	10
= = = = = ... = = = =	48	—	20
= = = = = ... = = = =	55	—	30
Blinde Fenster mit Rosetten und Streifen, scheitrecht . . = = =	36	2	50
= = = = = = mit Stichbogen = = =	36	2	75
= = = = = = mit Zirkelbogen = = =	36	3	25
Vorstehende 3 Pos. . . . . mehr = = =	42	—	15
= = = ... = = = =	48	—	30
= = = ... = = = =	55	—	45
Luftflügel oder Schieber . . . . . per Stück		—	60
Schieber in Karrésprossen gehend . . . . . = =		1	—
Gezinkte Zargen, gerade . . . . . = =		1	25
= = mit Stichbogen . . . . . = =		2	25
= = mit Zirkelbogen . . . . . = =		4	—
= = ausgegründet . . . . . = =		3	—
Rollladenklappen bei Berechnung des ganzen Fensters . . . . . mehr		—	50
Rollladenkasten, extra ausgefüllte, ohne Füllung . . . . . per Stück		1	50
= = = mit Füllung . . . . . = =		3	—
Schlagleisten, innere und äußere, oben und unten zugesetzt, gehören zum Fenster.			
= jeder weitere Teil . . . . . mehr		—	10
= jeder gelieferte weitere Teil zu befestigen . . . . . =		—	05
Gekehlte starke Futterunterschenkel (Dickschenkel), teils ausgenutet, in die Soolbank eingreifend, mehr per Stück		—	30
Zwischenfensterbretter mit eingestochener Wasserrinne (dieselben sind am inneren Fenster einzupassen und zu befestigen)		—	40

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	ℳ	₰
Fensterbretter nach Vereinbarung von Mk. 0,30 bis	1	50
Fenster von amerikanischer Kiefer (Pitschbaum) Aufschlag 20 %.		
= = Eichenholz Aufschlag 50 %.		
An allen Fenstern, welche Baskülverschluß erhalten, ist die dazu nötige Nut einzustoßen, ebenso ist in die Unterschenkel die Fensterbrettnut einzustoßen, was in die bisher genannten Preise eingerechnet ist.		
Anschlagen der Fenster.		
Fenster mit 1 Flügel, Winkelband und Wirbel . . . . . per Stück	—	15
= = 1 = Fischband = Keildreher . . . . . = =	—	25
= = 1 = = = Wirbel . . . . . = =	—	20
= = 2 = Winkelband = = ... = =	—	25
= = 2 = = = Keildreher . . . . . = =	—	30
= = 2 = Fischband = = ... = =	—	45
= = 2 = = = Wirbel . . . . . = =	—	35
= = 2 = Winkelband = = ... = =	—	30
= = 3 = = = Keildreher . . . . . = =	—	45
= = 3 = Fischband = = ... = =	—	70
= = 3 = = = Wirbel . . . . . = =	—	55
= = 4 = Winkelband = = ... = =	—	40
= = 4 = = = Keildreher . . . . . = =	—	55
= = 4 = Fischband = = ... = =	—	90
= = 4 = = = Wirbel . . . . . = =	—	75
= = Wirbeln auf Platten genietet mit Streichblechen werden wie Fenster mit Keildrehern gerechnet.		
Genannte Fenster mit Baskülverschluß mehr . . . . . per Stück	—	50
Scheinecken einlassen, bis 130 mm Länge . . . . . = =	—	04
= = über 130 mm Länge . . . . . = =	—	05
Dreher mit innengehender Zunge mehr als Keildreher per Stück Dreher	—	15
Kantenriegel mit Schließblech . . . . . per Stück	—	15
= = = aufgeschraubte (Riegel) . . . . = =	—	10
Scheren, im Falz	—	20
= aufliegende, eingelassen	—	10
Kommen mehr als 2 Fischbänder an einen Flügel, so kostet jedes weitere Band	—	08
Kantenbasküls mit aufgeschraubter Schiene . . . . . per Stück	1	—
Verglasung.		
Werkstattverglasung für den □=Mtr. verglaste Fläche	—	25
Bauverglasung inkl. Flügel aus= und einhängen . . . . . per □=Mtr.	—	35
Holzfenster, feststehende, in Kitt gelegt . . . . . = = =	—	35
Eiserne Fenster, feststehende, in Kitt gelegt . . . . . = = =	—	60
Dachverglasung, 6/4, dünnes oder dickes Rohglas bei Scheibengröße bis 1/4 □=Mtr. . . . . = = =	—	70
Dachverglasung, 6/4, dünnes oder dickes Rohglas bei Scheibengröße über 1/4 □=Mtr. . . . . = = =	—	50
Bei Doppelverglasung der □=Mtr. doppelte Fläche	1	20

Das Material wird zum Bau geschafft, von da ab ist es vom Arbeiter lbst an Ort und Stelle zu schaffen.

Alle nicht im Tarif vorgesehenen Arbeiten nach vorheriger Vereinbarung.

Bei Fenstern über Fase keinen Abzug.

Flügelholzstärke bei Berechnung maßgebend.

Arbeiter auf Wochenlohn per Stunde 30—50 Pfg. je nach Leistung.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Woche; soviel vermögen aber nur die besten Arbeiter unter Aufbietung aller Kräfte zu erreichen.

Im Vergleich mit diesen wenigen vom Glück begünstigten ist die Lage der minder tüchtigen und hauptsächlich der jüngeren Gesellen, die eine schlechte Lehre genossen haben, allerdings eine traurige. Sowie man sie nicht mehr unbedingt braucht, werden sie entlassen, jedenfalls aber in der stillen Zeit. Dazu kommt, daß auch ihr Verdienst während der Saison kein sehr hoher ist. Ein Geselle, der eben ausgelernt hat, erwirbt als Rahmenmacher wöchentlich 15 Mark, als Einsetzer 12 Mark, ein mittlerer Arbeiter 14 bis 16 Mark.

Die Zahl der in Arbeit befindlichen Gesellen läßt sich leider wegen des ständigen Fluktuierens nicht genau ermitteln. Von Leuten, die mit der Sache vertraut sind, wird sie gegenwärtig auf 350 angegeben, sodaß also auf den Betrieb etwa drei Arbeiter kämen, was den oben gemachten Angaben entspricht.

Es besteht in Leipzig ein Verein der Glasergesellen unter dem Namen „Glasergesellschaft für Leipzig und Umgebung." Als Zweck giebt sie in § 2 ihrer Statuten an: Allseitige Vertretung der Interessen ihrer Mitglieder und Erzielung möglichst günstiger Arbeitsbedingungen auf gesetzlichem Wege, nach Maßgabe des § 152 der Reichsgewerbeordnung. Dieser Zweck soll erreicht werden durch:

1. Abhalten von regelmäßigen Mitgliederversammlungen, Veranstaltung von wissenschaftlichen und fachgewerblichen Vorträgen;
2. Regelung der Arbeitszeit und des Arbeitslohnes;
3. Regelung des Herbergswesens und Einführung eines geordneten Arbeitsnachweises;
4. Unterstützung der Mitglieder bei Arbeitslosigkeit und in besonderen Unglücksfällen, sowie durchreisender Kollegen;
5. Gewährung von Rechtsschutz bei gewerblichen Streitigkeiten;
6. Vornahme statistischer Erhebungen im Gewerbe;
7. Unentgeltliche Lieferung des Fachblattes „Der Glaser" an jedes Mitglied;
8. Abhaltung gesellschaftlicher Unterhaltungen und Veranstaltung von Vergnügen.

1. Die Versammlungen finden jeden zweiten und letzten Sonnabend im Monat statt. Die Tagesordnung ist gewöhnlich: Aufnahme neuer Mitglieder; Vortrag; Besprechung von Vorgängen im Gewerbe. An dritter Stelle kommen gewöhnlich Lohntreibereien und Überstundenarbeit zur Ver-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

handlung. Bei besonderen Anlässen, vor allen Dingen größeren Lohnherabsetzungen beruft die Gesellschaft eine allgemeine Glaserversammlung.

2. Im zweiten Punkte ihres Programms hat die Gesellschaft noch nichts erreicht; alle Bemühungen sind am Widerstande der Innung gescheitert. Natürlich steht bei den Gesellen die Erzielung eines Minimallohnes und Maximalarbeitstages im Vordergrunde des Interesses, und sie dürften die erste günstige Gelegenheit ergreifen, ihre Forderungen nötigenfalls im Wege des Ausstandes durchzusetzen.

3. Ebensowenig wie im zweiten sind die Gesellen im dritten Punkte ihres Programmes erfolgreich gewesen. Die Regelung des Herbergswesens und die Einführung eines geordneten Arbeitsnachweises ist an dem Widerstande der Innung gescheitert. Bis 1889 bestand ein gemeinsamer Arbeitsnachweis der Meister und Gesellen. Man veruneinigte sich dann aber, und augenblicklich bestehen zwei getrennte Arbeitsnachweise in Leipzig, ein von der Innung und ein von der Glasergesellschaft organisierter. Der letztere wird hauptsächlich von auswärtigen Meistern benutzt. Auch die Fabrikbetriebe wenden sich häufig an ihn, ja selbst Innungsmeister lassen sich dazu herbei. Es wurde mir versichert, daß auch durch Inserate in der Lokalpresse viele Stellen vermittelt werden.

4. Etwas bessere Ergebnisse scheinen bezüglich der Unterstützung der Mitglieder bei Arbeitslosigkeit, sowie durchreisender Kollegen erzielt zu werden. Für ersteren Zweck verwendet die Gesellschaft 300—400 Mark im Winter.

5. Der Rechtsschutz, welchen die Gesellschaft bei gewerblichen Streitigkeiten zu gewähren sucht, wird auch auf Nichtmitglieder ausgedehnt. Da beim Gewerbegericht juristische Vertretung und Unterstützung unzulässig ist, so sucht der weniger intelligente Glaser Beistand bei der Gesellschaft, die ihm dann einen hervorragend intelligenten und gebildeten Kollegen mitgiebt.

Über die Punkte 6—8 ist nicht viel zu sagen, obwohl die publizistischen und geselligen Darbietungen gewiß für den Zusammenhalt der Mitglieder ausschlaggebende Faktoren sind. Ihre Einwirkungen entziehen sich eben exakter Messung und treten nicht greifbar zutage. Jedenfalls zeigt die Gesellschaft ein reges Leben und bietet ihren Mitgliedern für den monatlichen Beitrag von 30 Pfennigen viel. Besonders fällt ihr entschiedenes Vorgehen zur Verbesserung der wirtschaftlichen Lage ihrer Mitglieder im Vergleiche mit der Innung angenehm auf.

Der Leipziger Glasergesellschaft gehören ungefähr 150 Gesellen an, also noch nicht die Hälfte der am Platze beschäftigten. Die Gesellschaft gehört zum Verbande deutscher Glaser, der sich über ganz Deutschland erstreckt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Was die Möglichkeit des Selbständigwerdens betrifft, so ist dieselbe bei den Glasern beschränkter als in anderen Gewerben, da die Anlagekosten eines Betriebes hohe sind. Um eine einigermaßen leistungsfähige Glaserei zu gründen, müßte sich der Geselle schon auf mindestens 2 Arbeiter einrichten. Da der Glaser zu seiner Arbeit viel Platz braucht (die Glaserhobelbänke müssen sehr lang sein), so muß die Werkstatt entsprechend groß sein. Auch ein trockener Raum zur Aufbewahrung der Holzvorräte ist nötig, sodaß im ganzen die Miete der Geschäftsräume eine verhältnismäßig erhebliche Summe ausmacht. Dazu kommt das sonstige Betriebskapital, bei dem hauptsächlich die Holzvorräte wegen der Trocknung schwer ins Gewicht fallen. Im ganzen neigen ja auch die verwandten Baugewerbe zum kleinkapitalistischen Betrieb, der immer einen Teil der Arbeiter zu dauernder Unselbständigkeit verurteilt, wenn auch freilich nicht in dem gleichen Maße wie der Fabrikbetrieb.

c. Die Lehrlinge.

Die Zahl der Lehrlinge ist eine verhältnismäßig hohe. Von 25 von mir näher untersuchten Betrieben hatten 15 Lehrlinge. Davon arbeitete ein Betrieb überhaupt und 7 wenigstens in der stillen Zeit nur mit Lehrlingen, und zwar 5 mit einem, 1 mit zwei und 1 mit drei Lehrlingen. Von den übrigen 7 Betrieben, welche Lehrlinge hielten, hatten in der stillen Zeit 1 Gehilfen und 1 Lehrling zwei, 1 Gehilfen und 2 Lehrlinge zwei, 2 Gehilfen und 1 Lehrling ebenfalls zwei, 4 Gehilfen und 2 Lehrlinge ein Betrieb. In sämtlichen 15 Betrieben waren also 21 Lehrlinge thätig; in denselben Betrieben waren in der stillen Zeit 12 Gehilfen beschäftigt, also $^4/_7$ der Lehrlinge. Dürfte man dieses Verhältnis verallgemeinern, so würde es doch wohl einen zu großen Nachwuchs bedeuten. Allerdings wird es aber etwas durch den Umstand abgeschwächt, daß die größten Betriebe überhaupt keine Lehrlinge ausbilden.

Das Halten von Lehrlingen steht den Innungsmeistern ausschließlich zu; die Ausbildung selbst ist vielfach eine ungenügende, sodaß die eigentliche Lehre erst in der Gesellenzeit beginnt. Es stellt schon der Selbstlosigkeit der Meister kein gutes Zeugnis aus, daß die Lehrzeit auf 4 Jahre festgesetzt ist — in einem Gewerbe, wo die Technik doch eine recht einfache und die Arbeit eine sich stets wiederholende ist. Es giebt leider Meister, welche den Lehrling schlechthin als billigen Arbeiter betrachten. Er kommt bei solchen die ersten zwei Jahre kaum an die Hobelbank, sondern wird in der Hauptsache dazu verwandt, die Fenster nach dem Bau zu fahren und allerlei Handreichungen zu thun. Diesen steht allerdings eine große Anzahl

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Meister gegenüber, welche sich mit ihren Lehrlingen redliche Mühe geben, und die Arbeiten auf den Lehrlingsausstellungen zeugen z. T. von dem guten Erfolg ihrer Bemühungen.

8. Die Frage der Konkurrenzfähigkeit der verschiedenen Betriebsgrößen.

Der Sieg einer Betriebsgröße über eine andere kann in drei Ursachen begründet sein: der eine Betrieb ist dem anderen entweder in technischer oder in wirtschaftlicher Hinsicht überlegen, oder es kommen beide Momente zusammen, um im Konkurrenzkampfe diesen emporkommen, jenen unterliegen zu lassen.

Betrachten wir die Frage zunächst von der technischen Seite, so ist für ihre Beantwortung ausschlaggebend das Verhältnis von Handarbeit und Maschine. Die Technik der Glaserei ist so einfach, daß auch im größten Handbetriebe eine Arbeitszerlegung nicht eingetreten ist, und zwar aus dem Grunde, weil sie keine Vorteile verspricht. Der einzige Teil in dem Produktionsprozeß des Glasers, der technisch eine Arbeitsteilung zuläßt, ist die Rahmenmacherei; aber es würde wenig dabei gewonnen werden, wenn man die einzelnen Teile des Rahmens von verschiedenen Arbeitern herstellen ließe; wohl aber bestände die Gefahr, daß bedeutend nachlässiger gearbeitet würde, wenn die Verantwortung für den ganzen Rahmen nicht mehr einem einzigen übertragen wäre. Außer der Anfertigung des Rahmens läßt aber von sämtlichen Arbeiten des Glasers keine technisch eine Arbeitsteilung zu, weder das Einsetzen der Glasscheiben, noch das Anschlagen der Eisenteile noch endlich das Einsetzen in den Bau. Der größte Handbetrieb kann also nur eine Vervielfältigung des Alleinbetriebes sein, und hat technisch keine Vorteile vor diesem voraus.

Wie steht es dagegen mit der Maschine? Die im Glasergewerbe eingestellten Maschinen sind dieselben, welche wir in der Holzbearbeitungsindustrie überhaupt finden: Kreis- und Bandsägen, Hobel- und Fräsmaschinen, Zinkenschneide- und Stemmmaschinen. Die einzelnen Stadien der Herstellung eines Rahmens sind die folgenden: Das Holz wird in Bretterform bezogen; nachdem es zurechtgeschnitten ist, wird es ausgehobelt; darauf folgt das „Reißen", d. h. das Anzeichnen der glattgehobelten Stücke, so genannt, weil die Linien mittels eines spitzen Instrumentes in das Holz eingeritzt werden, ferner das „Schlitzen", d. h. Trennen derjenigen Holzteile, welche ausgestemmt werden sollen, vom umgebenden Holze, das „Abplatten", d. h. die Herstellung der Zapfen, welche in die ausgestemmten Löcher gepaßt werden, das Kehlen, das „Verbohren" (Herstellen der Löcher für die Holznägel, die den Rahmen zusammenhalten), das „Abschlichten",

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sowie endlich das „Zusammenstecken", d. h. Zusammensetzen des Rahmens. Von diesen Arbeiten besorgt die Maschine das Zuschneiden und das Aushobeln des Holzes. Das nächste Stadium, das Reißen, kann zwar mittels Maschine nicht besorgt werden, wird indes bei Maschinenarbeit vielfach gespart, da die Maschinen für die nächsten Stadien der Bearbeitung so eingestellt werden können, daß ein Bezeichnen der Stellen, wo das Werkzeug einzusetzen hat, nicht mehr nötig ist. Ebenso steht es mit dem Schlitzen. Die Stemmmaschine tritt jetzt meistenteils in der Form der sog. Langlochbohrmaschine auf, bei der sowohl das Anzeichnen als das Schlitzen erspart wird. Auch das Abplatten und Kehlen kann von der Maschine besorgt werden.

Es scheint auf den ersten Blick klar, daß die Maschine der Handarbeit weit überlegen ist. Doch ist dem nicht so. Dr. Andreas Voigt hat in seiner Arbeit über die Kleingewerbe in Karlsruhe[1] das Verhältnis zwischen Maschine und Handarbeit in der Holzbearbeitung so eingehend untersucht, daß wir hier nur darauf zu verweisen brauchen. Das Resultat, zu dem er kommt, daß nämlich die Maschine keine Kosten, sondern nur Zeit spare, gilt in der Glaserei in noch höherem Maße als in anderen Gewerben. Denn, wenn technisch betrachtet die Dampfglasereien auch als Fabriken zu bezeichnen sind, so sind sie doch wirtschaftlich noch nicht über das Stadium des Handwerks, der Kundenproduktion hinausgekommen, und es ist auch dafür wenig Aussicht vorhanden, da eben Fenster den individuellen Verhältnissen des einzelnen Gebäudes angepaßt werden müssen, und eine Produktion auf Vorrat nur denkbar wäre, wenn die Häuser mehr nach einer einheitlichen Schablone gebaut würden, wovon man aber mehr und mehr zurückkommt. Deshalb ist auch in den größten Betrieben ein zeitweiliger Mangel an Arbeit und Stillstand der Maschinen nicht zu vermeiden, was eine vollständige Ausnutzung der letzteren sehr erschwert.

Wenn auch so die Maschinenarbeit direkt dem Betriebe keine großen Vorteile verschafft, so scheint sie doch berufen, in dem Kampfe zwischen Klein- und Großbetrieb den Ausschlag zu Gunsten des letzteren zu geben. Bleiben wir zunächst bei der technischen Seite der Frage, so beeinflußt die Maschine den Kampf dadurch, daß sie dem Großbetrieb die besten Arbeitskräfte sichert. Diese werden neben der Aussicht auf höheren Lohn hauptsächlich durch die angenehmere Arbeit und die Sicherheit der Stellung angelockt. Der Kleinbetrieb ist durch das im Verhältnis zum Großbetrieb geringe Anlagekapital in die Lage gesetzt, den Betrieb zeitweise ganz einzustellen; der Großbetrieb muß seine Maschinen so lange wie nur irgend

[1] Untersuchungen, Bd. III, S. 109.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

möglich zu beschäftigen suchen, und es gelingt ihm das einmal durch den bedeutend erweiterten Markt und dann dadurch, daß die großen kommunalen und staatlichen Gebäude, die ihn hauptsächlich beschäftigen, eine längere Bauzeit in Anspruch nehmen als Privatgebäude, und ihre Verglasung nicht notwendig in den Herbst fällt.

Wenn aber so dem Maschinenbetrieb auch in technischer Hinsicht eine Überlegenheit über den Kleinbetrieb nicht abzusprechen ist, so liegen doch die Momente, die in dem Konkurrenzkampfe den Ausschlag geben werden, durchaus auf wirtschaftlichem Gebiete, und dieses wollen wir jetzt einer Betrachtung unterziehen.

Wir sahen bereits, daß die Maschine keine Kosten, wohl aber Zeit erspart. Schon dieser Umstand ist aber hinreichend, dem Maschinenbetriebe den Sieg zu sichern. Die Submissionsfrist bei den großen Bauten ist meistenteils eine sehr kurze. Dadurch werden die Handbetriebe von der Konkurrenz ausgeschlossen; denn um so rasch, wie es verlangt wird, liefern zu können, müßte der Handwerksmeister sein Personal erheblich vermehren, was wegen Raummangels meistenteils nicht möglich ist. Da aber die großen Bauten zugleich die lohnendsten sind, so ergiebt sich schon hieraus, daß der mit Maschinen arbeitende Glaser bedeutend besser gestellt ist, als der nur mit Menschenkraft arbeitende. Es kommt der schon mehrfach erwähnte Umstand hinzu, daß die Verglasung der meisten Privatbauten im Herbst erfolgt und daß sich in diesen Monaten die Arbeit drängt; naturgemäß ist der am besten daran, der in dieser kurzen Zeit am meisten liefern kann.

Wenn dies der bedeutendste und ausschlaggebende wirtschaftliche Vorteil des Großbetriebes ist, so ist damit ihre Zahl noch keineswegs erschöpft. Die Dampfglaserei hat zunächst die allgemeinen Vorteile des Großbetriebs für sich. Je größer der Arbeitsraum, desto billiger stellt sich die Raumeinheit. Der Großbetrieb arbeitet meistens im eigenen Hause, ist also vor Schikanen des Hausbesitzers sicher. Noch deutlicher zeigt sich seine Überlegenheit beim Bezug des Rohstoffes. Während der kleine Meister in kleinen Quantitäten vom örtlichen Holzhändler kauft, schon weil er nicht den Platz hat, größere Holzmengen zu lagern, bezieht der Großbetrieb ganze Eisenbahnwaggons aus Halle, dem nächsten größeren Platz für Hölzer. Der größte Leipziger Betrieb hat auch dieses Glied des Zwischenhandels ausgestoßen; er kauft seinen Holzbedarf an einem der Hauptstapelplätze für polnische Hölzer in Deutschland. Einen Kubikmeter Holz, den er für 48 Mark (einschließlich der Transportkosten) kauft, muß der kleine Meister am Orte mit 56—58 Mark bezahlen.

Als ausschlaggebend für seine Überlegenheit wurden mir vom Besitzer

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

eines Großbetriebes jedoch die Vorteile des Absatzes bezeichnet. Hier kommt auch die höhere sociale Stellung der großen Unternehmer in Betracht. Es ist vor allem die Bekanntschaft mit den Architekten, die den Besitzer dieser Fabrik in den Stand setzt, stets das auf Lager zu haben, was gerade gebraucht wird, sich jeder Wandlung in der Mode anzupassen. Der Architekt zieht es vor, mit ihm zu arbeiten, weil er bei ihm auf pünktliche und vorschriftsmäßige Ausführung sich verlassen kann. Es ist nichts seltenes, daß er deshalb einen Betrieb in der Weise bevorzugt, daß er ihn, wenn er bei der Submission unterboten worden ist, benachrichtigt und auffordert, ein zweites und billigeres Angebot zu stellen.

9. Ergebnis.

Das Urteil, welches wir über die Konkurrenzfähigkeit des Groß- und Kleinbetriebes zu fällen haben, kann kaum zweifelhaft sein. Der Großbetrieb in der Glaserei hat im industriellen Wettkampf so viele Vorteile auf seiner Seite, daß die Zukunft des reinen Handbetriebs wenig aussichtsvoll erscheint. Dies sehen die intelligenteren Handwerker auch vollkommen ein. Von dem Besitzer eines großen Etablissements wurde mir versichert, die Fabriken schadeten dem Kleinbetriebe nicht, da sie ja gar nicht mit ihm in Konkurrenz kämen. An der Submission der Bauten, auf die sie ausgingen, beteiligten sich die Kleinbetriebe gar nicht. Die Fabriken hätten ihren besonderen Markt, der interlokal sei und hauptsächlich öffentliche Gebäude umfasse, die Kleinbetriebe den ihren, der lokal sei und sich auf die Privatbauten erstrecke. Diese Angaben werden scheinbar unterstützt durch die Statistik, die ein Zurückgehen des Kleinbetriebes kaum erkennen läßt. Doch ist dies nur scheinbar. Daß die Zahl der Kleinbetriebe trotz des übrigens viel schnelleren Wachsens der Großbetriebe noch zunehmen konnte, liegt an der Ausdehnung des Arbeitsgebietes der Glaserei überhaupt, die beiden Betriebsarten vollauf zu thun gegeben hat. Daher rührt es auch, daß ein eigentlicher Konkurrenzkampf noch nicht stattgefunden hat. Trotzdem zeigt sich schon jetzt, daß der Großbetrieb die lukrativeren Arbeiten ohne Kampf erhält.

Außerdem dürfte der Zustand von heute nicht allzulange mehr dauern. Bis jetzt war die Anzahl der Großbetriebe eine so beschränkte, daß die gerade im letzten Jahrzehnt so zahlreich entstandenen öffentlichen Gebäude dieselben vollauf beschäftigten, sodaß sie die Privatbauten dem Kleinbetriebe ohne Kampf überlassen konnten und so thatsächlich mit ihm nicht in Konkurrenz traten. Auch das scheint anders zu werden. Die Maschinenbetriebe mehren sich rasch. Während diese Zeilen geschrieben wurden, ent-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

stand ein neuer Motorenbetrieb innerhalb der Stadt, ein großer Dampfbetrieb ist in Stötteritz, also vor den Thoren von Leipzig, im Entstehen begriffen. Außerdem habe ich sehr intelligente Gesellen getroffen, die zwar die Mittel zur Gründung eines Handbetriebes besitzen, aber trotzdem nach einem Kapitalisten als Compagnon zur Begründung eines Maschinenbetriebes suchen. Es ist sehr zu befürchten, daß bald die großen dem Kleinbetrieb an sich durch die kurze Lieferfrist verschlossenen Bauten nicht mehr ausreichen werden, um die zahlreichen Maschinenbetriebe zu beschäftigen und daß dann die reinliche Scheidung des Produktionsgebietes aufhören wird, indem die Maschinenbetriebe auch bei Privatbauten Beschäftigung suchen, und so mit dem Handbetriebe an einander geraten. Wer aber in diesem Kampfe siegen wird, dürfte nach dem gesagten nicht zweifelhaft sein.

Freilich liegt eine weitere Möglichkeit vor, deren Eintreten den Kleinbetrieb wieder stärken könnte: die Errichtung eigner Holzbearbeitungsfabriken für Glasereien, welche im Lohnwerk dem Kleinbetrieb ähnlich die Vorteile der Maschinenarbeit sichern würden, wie dies in der Tischlerei an vielen Orten der Fall ist. Es läge hier eine dankbare Aufgabe für die Innung vor. Ob sie aber nach ihrer ganzen Anlage derselben gerecht werden wird, ist zweifelhaft. Der Geist, welcher seither in ihr waltete, ist dem technischen und wirtschaftlichen Fortschritte nicht gerade günstig.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

V.

Die Färberei in Leipzig.

Von

Dr. **Otto von Zwiedineck-Südenhorst.**

1. Einleitung.

Mit dem Worte „färben" im weiteren Sinne verknüpft man die Vorstellung jener Thätigkeit, durch welche eine dauernde Verbindung, was immer für eines Materiales mit Farbstoffen hergestellt werden soll. Schon Bergius[1] sieht sich daher veranlaßt, bei Behandlung des Färber-Handwerkes eine Ausscheidung verschiedener Färbe-Thätigkeiten vorzunehmen, um zu denjenigen Professionisten zu gelangen, „die im eigentlichen und engeren Verstande Färber genennet werden".

Er unterscheidet aber auch noch speciell drei Kategorien von Färbern „im engeren Verstande", ganz entsprechend den lokalen Verhältnissen des von ihm beobachteten Gebietes, und zwar 1. die Schön- und Schwarzfärber, 2. die Kunst- und Schönfärber und 3. die Seidenfärber. Die zuletzt genannten scheidet er jedoch „als ganz freie Künstler" von seiner Betrachtung über die gewerblichen Verhältnisse des Handwerkes aus und sieht demnach nur in der Zunftmäßigkeit der Organisation der einzelnen Gewerbezweige das Kriterium für eine gewerbsmäßige Thätigkeit.

Auch für die folgende Untersuchung mußte eine engere Abgrenzung des Begriffes „Färberei" vorgenommen werden; selbstverständlich konnte an der eben ausgeführten Auffassung des alten Cameralisten nicht festgehalten werden, da das Ziel der Untersuchung die Darstellung der heutigen Zu-

[1] Neues Polizey- und Cameralmagazin, II, S. 289 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

stände bildet. Es erübrigte daher nur auf historischem Wege durch Verfolgung der Entwicklung des Handwerkes den für die Abgrenzung entscheidenden Gesichtspunkt in jedem einzelnen Zeitabschnitt zu gewinnen.

2. Überblick über die geschichtliche Entwicklung der Leipziger Färberei.

Ganz entsprechend dem Wesen der Färberei, deren Aufgabe doch nur in einem Bearbeiten oft schon bis zum unmittelbaren Gebrauch fertig gestellter Waren besteht, wo es also zu einem Verarbeiten von Rohstoffen überhaupt nicht kommt, erscheint fast durchweg das Lohnwerk und speciell das Heimwerk[1] als die Hauptform, in der das Färberei-Gewerbe betrieben wird. Im Verlaufe von fast vier Jahrhunderten, in welchen auf Grund des bezüglichen Aktenmaterials des Stadt-Archives die Entwicklung der Leipziger Färberei verfolgt werden konnte, machten sich zwar wohl unter den Färbern Regungen zum Übergange vom Lohnwerk zum Preiswerk bemerkbar; aber von bleibendem Erfolge sind diese Bestrebungen nicht gekrönt. Selbst nur weniger streng abgegrenzte Perioden der Entwicklung lassen sich daher nach diesem Gesichtspunkte nicht bestimmen. Auch die Zahl der selbständigen Betriebe in Leipzig weist in diesem ganzen Zeitraum verhältnismäßig nur sehr geringe Schwankungen auf; erst die großen Umwälzungen, die in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhundertes auf dem Gebiete der Farben-Chemie namentlich durch wissenschaftliche Entdeckungen hervorgerufen wurden, äußern eine nicht unbedeutende Wirkung auf Bestand und Betrieb des Färberei-Gewerbes im ganzen sowohl, wie auch auf das Arbeitsfeld des einzelnen Gewerbebetriebes.

Zunftordnungen sind verhältnismäßig zahlreich genug erlassen worden, meist veranlaßt durch Innungs-Streitigkeiten. Von den erhaltenen stammt die älteste vom 4. Januar 1557; fast gleichlautend mit dieser ist eine von 1602, der kurz darauf die kurfürstliche Konfirmation eines etwas umfangreicheren Innungsbriefes im Jahre 1614 folgte, dessen neun Artikel 1667 und 1683 neuerlich konfirmiert wurden. Die Innungs-Ordnung von 1557 dürfte wohl als die erste vom Landesherrn erlassene anzusehen sein. Aus einer Eingabe der Leineweber an den Rat der Stadt im Jahre 1598 ist zu entnehmen, daß 1544 schon der Rat für die Schwarzfärber eine Ordnung erlassen hat; ob diese überhaupt als die erste, die Schwarzfärber-Innung konstituierende angenommen werden kann, läßt sich, da die Urkunde nicht erhalten ist, nicht feststellen.

[1] Bücher, Handwörterbuch für Staatswissenschaften, Artikel „Gewerbe", S. 929.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die im Stadtarchiv vorliegenden Akten der Zunft geben über die früheren Verhältnisse des Handwerkes, namentlich die Entstehung desselben keinen Aufschluß. Die erste Erwähnung von Schwarzfärbern findet sich in den Innungs-Akten der Leineweber und zwar in einem Innungsbriefe aus dem Jahre 1506, in welchem die Bestimmung aufgenommen ist, „das keyn schwartzferber in stedten sich understehe hinfürder mit wahre, sonderlich mit schwartzem guthe zu handeln undt handtiren . . . besonders ein jeder sich seines handtwerkes zu treiben sich begnügen lasse, das auch keyner des leinwathschnittes sich understehe, er sey den des handtwerks oder sonst ein gemeyner kramer[1]". Eingehender befaßt sich mit den Schwarzfärbern eine vom Rate ausgestellte Bestätigungsurkunde über die Zunftartikel der Leineweber aus dem Jahre 1527[2].

Von Färbern schlechtweg ist jedoch schon in einer Urkunde des Jahres 1469 die Rede über den Vertrag, den der Rat mit auswärtigen Meistern des Tuchmacherhandwerkes wegen deren Übersiedlung nach Leipzig abgeschlossen hat, um das Tuchmacherhandwerk aufzubringen[3]. Daß man es hier bereits mit selbständigen Färbern zu thun hat, ist jedoch kaum anzunehmen; mit Rücksicht auf den Wortlaut der Urkunde scheint es sehr wahrscheinlich, daß auch bezüglich der Leipziger Verhältnisse die Annahme Schmollers zutrifft, daß bis ins 16. Jahrhundert das Tuchmachen und Färben meist als ein Geschäft betrachtet wurde[4]. Jedenfalls scheint nach den erwähnten Nachrichten

---

[1] Diese sowie alle später citierten Urkunden wurden teils auf dem Ratsarchiv eingesehen, wo sie unter fasc. LXIV verzeichnet sind, zum Teile sind sie dem Leipziger Urkundenbuche entnommen.

[2] Innungs-Artikel der Leineweber von 1527: „. . . es soll auch durch die Ferber aus guther bestendiger Farbe als Gallus und Rausch, wie sie unns den zugesagt, geferbet werden . . . . . , item es sollen auch die Ferber und yr gesinde alle iar jherrlichen yren eydt vor unns dem Rathe thuen, das sie die farbe prauchen wollen, so sie unns zugesagt dem ganzen handwercke und der gemeyne zu guthe."

[3] Leipziger Urkundenbuch I, Nr. 426: „zcu merken, das alle drey rete mit tiefem zeitigem rate tief unnde treffliche bewegung und ratschlagung gehabt haben umb das hantwerg der tuchmacher, wie man das zcu furdern, eren, arm unnde reich gemeinlich zcu uffkomen und gedien bringen mochte, unnd haben wege für sich genomen und gedacht, wie man fremde meyster des hantwerckes, die mit farbe und anderm zcu den tuchen gehorendt umbe zcu gehen wissen, bei sich und alher brechte" . . . folgt dann die Nennung der betreffendeu drei Zwickauer Meister „. . . darzcu sollen sie das ferbehuß drey iar frey haben, darinne zcu ferben; doch soll ander burgern und hantwerksmeister des gemelten handwercks diezceit auch frey haben, yn selbs zcu ferben; aber umbe lon sollen die zcweene alleyne ferben . . ."

[4] Schmoller, Die Straßburger Tucher- und Weberzunft, Urkunden und Darstellung S. 418.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der Zusammenhang zwischen dem Textilgewerbe und der Färberei, den Schmoller in seiner Straßburger Tucher- und Weberzunft für viele Orte nachweist[1], auch für Leipzig noch zu Ende des 15. Jahrhunderts festzustehen.

Allerdings sind damit ganz verläßliche Grundlagen zu einem Urteile über die Entstehung und über die ersten Anfänge des gewerbsmäßigen Betriebes der Färberei nicht gewonnen; anderseits ist es aber auch bei allen Untersuchungen über gewerbliche Zustände des Mittelalters bedenklich, eine für andere Gegenden und Städte nachgewiesene Entwicklung ohne weiteres für einen gegebenen Fall anzunehmen, wo positive Nachrichten fehlen. So muß sich auch die vorliegende Untersuchung, was die erwähnten Fragen über die Genesis der Leipziger Färberei anlangt, im Rahmen der Vermutung halten. Gestützt auf die vorhandenen urkundlichen Nachrichten über die Weberei gewinnt die Vermutung wohl an Wahrscheinlichkeit. Was man darnach annehmen darf, ist ungefähr Folgendes.

Von Bedeutung war die (gewerbsmäßige) Weberei Leipzigs im Mittelalter nicht. Dafür spricht einmal die Thatsache, daß 1453 noch im Hausfleiße Tuche erzeugt wurden[2], obwohl schon für 1288 die Ansiedlung zweier Wollweber urkundlich feststeht[3]: dann aber auch das Bestreben des Rates, das Tuchmacher-Handwerk durch Heranziehung von Meistern aus anderen Städten (Zwickau) zu fördern[4]; endlich dürfte ein weiterer Stützpunkt für diese Annahme noch in der frühzeitigen Entwicklung der Gewandschneiderei zu erblicken sein. Während die Tuchmacher, die 1341 das Haus am Loch neben den Krämern eingeräumt erhalten[5], noch 1359 nur in einem Gewölbe die von ihnen selbst verfertigten Tuche verschneiden, haben zur selben Zeit die Gewandschneider bereits 8 Gewölbe inne[6]. Erwägt man daran anschließend noch die Bestimmung, daß die Tucher nur graue und weiße Tücher verschneiden durften[7], so scheint wohl der Schluß gerechtfertigt, daß farbige

[1] Schmoller a. a. O. S. 443 f. Vgl. auch Hildebrand, Zur Geschichte der deutschen Wollindustrie, Jahrbücher f. Nationalök. u. Stat., VII, S. 89.

[2] Leipziger Urkundenbuch, Bd. I, Nr. 298. Der Rat faßt unter Zuziehung der Ältesten der Gewandschneider den Beschluß, daß jeder Bürger in seinem Haus einen oder zwei Tuche schneiden dürfe, „wenn er auch nicht eyne gewandkammer hath."

[3] Leipziger Urkundenbuch, I, Nr. 16.

[4] Leipziger Urkundenbuch, I, Nr. 426. Vgl. auch S. 203, Note 3.

[5] Leipziger Urkundenbuch, I, Nr. 34. Markgraf Friedrich räumt den Tuchmachern das Haus am Loch neben den Krämern unter der Bedingung ein: ut inibi pannos duplici tantum coloris, grisei videlicet et albi, integros solummodo et non cum scissura ulnae et qui per ipsos fiunt vendere valeant.

[6] Leipziger Urkundenbuch, I, S. 25.

[7] Vgl. Note 5.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Tuche in Leipzig nur in beschränktem Maße, im 14. Jahrhundert vielleicht noch gar nicht, erzeugt wurden und daß der Bedarf an solchen durch die Gewandschneider mit importierten Waren gedeckt wurde. Mit der schon erwähnten Ansiedelung der Zwickauer Tuchermeister, die in der Urkunde von 1469 geradezu als Färber bezeichnet werden, kommt dann das Tuchmacher-Gewerbe und die zu demselben gehörige Wollfärberei in Aufschwung.

Für die Beantwortung der Frage, wie es mit der Leineweberei in Leipzig im Mittelalter stand, ob es selbständige Leineweber überhaupt gegeben hat, oder bloß „um Lohn arbeitende Gehilfen der Familie“ [1], finden sich in den Akten keine Anhaltspunkte. Allein für unsere Zwecke genügt die Thatsache, daß die Leineweber Leipzigs schon 1470, also mehr als 80 Jahre vor der Abfassung der ersten nachweislichen Innungs-Ordnung der Schwarzfärber, die Regelung ihres Handwerkes vornehmen und die Erlassung einer Innungs-Ordnung erreichen [2]. Wäre die Erzeugung von Leinwand im Hausfleiß noch im 15. Jahrhundert in Leipzig in so ausgedehntem Maße betrieben worden [3], daß sie zur Ausbildung eines selbständigen Färber-Handwerks geführt hätte, so müßte man wohl auch annehmen dürfen, daß es zur Gründung einer Färber-Innung gekommen wäre, bevor die Leinenweber zur Konstituierung einer Zunft gelangt waren. Das zur Verfügung stehende Aktenmaterial bietet aber eben nur Anhaltspunkte für die Annahme, daß die Weber Leipzigs bereits zur Selbständigkeit sich aufgeschwungen hatten, als von einem Färber-Handwerk noch keine Rede war.

Ob nun die 1469 aus Zwickau nach Leipzig übergesiedelten Tuchmacher, denen es gestattet wurde, auch um Lohn zu färben [4], das Element waren, aus denen sich die 30 Jahre später zum erstenmal erwähnten Schwarzfärber entwickelten, oder ob die Leineweber in der ersten Zeit nach ihrem Selbständigwerden noch selbst gefärbt haben und sich aus ihrer Mitte die Schwarzfärber als ausschließliche Leinenfärber losgelöst haben: in jedem Falle scheint die Vermutung gerechtfertigt, daß die Entstehung des Leipziger

---

[1] Schmoller a. a. O. S. 439 über Leinen- und Wollweber.

[2] Leipziger Urkundenbuch, I, Nr. 455, Leineweber-Innungsordnung vom 1. Oktober 1470.

[3] Der Verlauf des viele Jahre währenden Kampfes der Leineweber von Kursachsen um die Anerkennung der Ehrlichkeit ihres Handwerks bietet genügend Anhaltspunkte für die Annahme, daß der handwerksmäßige Betrieb, zum mindesten der Betrieb im Lohnwerk, im 15. Jahrhundert bereits stark in der Leineweberei vorherrschte. Vgl. Alfr. Mating Sammler, Der Kampf der kursächsischen Leineweber um die Ehrlichkeit ihres Handwerks, und Gebauer, Die Volkswirtschaft im Königreich Sachsen, III Bd.

[4] Vgl. S. 203, Note 3. Leipziger Urkundenbuch, I, Nr. 426.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Färber-Gewerbes zurückzuführen ist auf eine Absonderung von der Weberei im Wege der Produktionsteilung[1]. Größere Wahrscheinlichkeit hat wohl die zweite Hypothese für sich, und zwar aus mehrfachen Gründen. Einmal spricht dafür die oft zu beobachtende Erscheinung[2], daß an Orten, wo die Leineweberei blühte, die Färberei früher zur Selbständigkeit gelangte als an jenen, wo die Wollweberei betrieben wurde und dies vielleicht weniger aus dem von Schmoller angegebenen Grunde, daß die Leineweber das Färben nicht verstanden, als vielmehr, weil das Färben bei der Tucherzeugung sehr häufig in ein viel früheres Produktions-Stadium fällt[3], wie bei der Leinenerzeugung, wo es gerade der Färber ist, der die letzte Hand an das schon fertiggestellte Stück Leinwand legt.

Ferner bietet die Annahme eines ursprünglichen Zusammenhanges zwischen Leineweberei und Färberei eine Erklärung für die auffällige Abhängigkeit, in der sich die Schwarzfärber gegenüber den Leinewebern von ihrem ersten Auftauchen in den Akten, 1506, ein ganzes Jahrhundert hindurch befinden. Drittens endlich darf wohl auch die Thatsache, daß die Leipziger Schwarzfärber ausschließlich Leinwand- und Halbwollen-Stoffe, das sind die von den Leinewebern hergestellten Waren, färben, als Argument für die Entstehung der Schwarzfärberei aus der Leineweberei angesehen werden.

Wenn auch zugestanden werden muß, daß die bisherigen Ausführungen, doch immer nur zu Vermutungen führen, so steht doch außer Zweifel, daß die Leipziger Schwarzfärberei nach ihrer Entwicklung zum selbständigen Gewerbe „im Dienste der Leineweberei stand“[4]. Eine freiere Entfaltung des Handwerkes, verbunden mit einer Zunahme der Zahl der Meister, beginnt erst mit jenem Zeitpunkt, wo sich in den Akten der Leineweber die ersten Klagen über die Färber finden.

1558, ein Jahr nach Erlassung des Innungsbriefes durch den Kurfürsten, werden drei Meister der Schwarzfärber genannt, 1585 fünf und 1592 acht. Infolge der geringen Zahl der Betriebe wurden durch die erste Zunftordnung (1557) die Färber sämtlicher kurfürstlich-sächsischen Städte zu einer Lade vereinigt. 1574 erfolgte eine Teilung der Lade; neben der als Hauptlade fungierenden Leipziger Lade wurden Nebenladen in Dresden und Zwickau errichtet, jede wieder eine Reihe kleinerer Städte mit umfassend.

---

[1] Bücher, Handwörterb. f. Staatsw., Artikel „Gewerbe“, S. 937.

[2] Schmoller a. a. O. S. 443 f.

[3] Wollgewebe waren schon damals vielfach „in der Wolle“ oder „im Garn“ gefärbt.

[4] Schmoller a. a. O. S. 444.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Oberbehörde blieben die schon 1557 als „Ober- und Viermeister bestellten" Obermeister aus den 4 Städten Leipzig, Leißnig, Oschatz und Mittweida. Die Kompetenz der Behörden war übrigens namentlich hinsichtlich des Rates der Stadt Leipzig eine bestrittene; einige Klarheit erzielte das Urteil des kurfürstlichen Hofgerichts zu Wittenberg 1585 durch die Entscheidung, daß es dem Rate der Stadt nicht zustehe, „das färben frembder auswärtiger leinwandt zu verbiethen". Jedoch hat der Rat seine Autorität namentlich in disciplinären Streitfällen stets zu behaupten gewußt.

Das ganze 16. Jahrhundert hindurch ist nur von Schwarzfärbern die Rede; um 1640 beginnt die Bezeichnung „Schwarz- und Boyfärber" üblich zu werden. Durch die Bezeichnung ist im wesentlichen auch das Produktions- oder richtiger Arbeitsgebiet gegeben. Schwarzfärber sind bis ins 18. Jahrhundert, zum Unterschied von den Schön- und Waydfärbern, Leinwandfärber; daß sie aber auch Halbwollen-Stoffe zu färben berechtigt waren, zeigt schon das Aufkommen der Bezeichnung Boyfärber. Im 18. Jahrhundert kennt man noch ganz genau den Grund der Differenzierung von Schwarzfärbern und Schönfärbern[1]; daß die Unterscheidung nicht mehr den Thatsachen entsprach, lag in den Zeitverhältnissen, namentlich in dem Bestreben der Schwarzfärber, das Arbeitsgebiet zu erweitern.

Für Leipzig giebt die Innungsordnung von 1557 bei Aufzählung der Meisterstücke allerdings nur an: „soll ein jeglicher, so meister werden will, meisterstuck machen alz von drey farben nämlich Schwartz, Roth undt Blau". Ein Vertragsakt zwischen Schwarzfärbern und Leinewebern vom 27. Mai 1571 dahin gehend, daß die Leineweber den Färbern „auf jeglich stuck leinwadt 2 d. mehr zu ferben geben wieder zuvor", läßt erkennen, daß die Schwarzfärber immer noch in ausgedehntem Maße für die Leineweber zu arbeiten hatten. Auch ein Übereinkommen zwischen den drei im Kurfürstentum Sachsen bestehenden Schwarzfärber-Laden aus dem Jahre 1603, behufs Festsetzung der Preise für ihre Lohnarbeit, weist nur die Taxen für das Färben von Leinen-, Baumwoll- und Halbwollen-Geweben auf: Leinwand, Parchent, Zschottern (?), Perkahl und Jügeler (?)[2]. Es finden sich

---

[1] Bergius a. a. O. S. 289 f., und Weiße, Das Recht der Handwerker, 1780, S. 294.

[2] Übereinkommen sämtlicher sächsischer Schwarzfärber 1603: .. soll ein jeder meister des schwarzferber-handtwergkes ... den lon volgent gestalten und nicht geringer bey straffe 10 thaler oder niederlegung des handtwergkes zu nehmen schuldig undt pflichtig sein: Von der pauer arbeit von der gesterkten breitten leinwandt von einer ellen 4 d., von der schmalen 3 d., von der schmalen Parchent arth 4 d., von der breitten 4 d (in der Leipziger Lade, 5 in der Dresnischen, 6 in der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

noch zahlreiche Belegstellen dafür, daß die Schwarzfärber nur Pflanzenfaser-Stoffe, also Leinen- und Baumwoll-Gewebe und eben den sogenannten Boy (Halbwollen-Zeug) färben[1]; die Innung war sich dieser Einschränkung auch stets bewußt; denn noch die Feststellung des Meisterstücks für die Schwarz- und Boyfärber vom 29. Dezember 1685[2] läßt trotz Unvollständigkeit nur den Schluß zu, daß ausschließlich die Kenntnis der Leinwandfärberei von demjenigen gefordert wurde, der als Meister in die Lade aufgenommen werden wollte. Erst 1695 stellen die Schwarzfärber gelegentlich der Bitte um Konfirmierung ihrer Innungs-Artikel das Ansuchen, „sie mit dem namen der Schwarz- und Schönfärber zu benennen, auch das wort „insgemein" gnedigst zu ercleren: das nicht allein leinwant, Barchent, halbwollen, sondern auch darunter ganzwollene Tuch und Zeuge, sie mögen namen haben wie sie wollen, darunter verstanden werde, weil ihnen von den herumbstreichern bei denen unter obrigkeiten öffters vorgeworfen wurde, sie wären nur schwarz- und leinwantfarber, da sie doch der meisterstücke nicht allein in leinwant sondern auch in allerlei farben in ganzwolle mussen verfertigen laut gnedigster Confirmation." Obwohl nun die Färber sich damit gleichzeitig erboten, auch die Färbung von vier Stück Rasch (Wollstoff) unter die Meisterstücke aufzunehmen, so scheint doch die ganze Bewegung beim Versuche geblieben zu sein; denn 1708, da die in Leipzig ansässigen 6 Schönfärber um Bestätigung ihrer neu aufgestellten Artikel bitten, kommen sie in einer Eingabe an den Rat der Stadt auf den Streit zurück, der zwischen ihnen und den Schwarzfärbern bezüglich des Färbens wollener Stoffe ausgebrochen war und der damals zu Gunsten der Schönfärber ausgetragen worden sein

---

Zwickauischen Laden), von der schockarbeit: von der schock Parchent schwarz 15 gl. ... von halb wollen von einem jeden schock ellen breit 1 thl. 10 gl. 6 d. ... von zschottern von einem jeden stuck 3 gl. 9 d, von Perkahl 3 gl, 6 d., von Jugeler 3 gl. ..

[1] Vgl. darüber Schlichthörle, Die Gewerbebefugnisse in der k. Haupt- und und Residenzstadt München, I, S. 142.

[2] Der Bürgermeister und Rat stellen an die Obermeister des Schwarzfärberhandwerkes aus: „ein Verzeugniß (29. Dezember 1685) des meisterstuckes der schwarz- und boyfärber, nehmlich von drey farben, als schwarz, roth und blau:

1. 4 stuck schwarz, davon 2 stuck geglett, die andern 2 zu Canonenleinwandt gewässert;
2. 4 stuck roth, davon 2 stuck geklährt und gewässert, die andern 2 ungeklährt;
3. 4 stuck blau, davon 2 stuck geklährt und gewässert, die andern 2 ungeklährt.

Dies meisterstuck kann beim obermeister oder bei einem andern meister verfertiget werden."

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

muß, da diese nunmehr um Festsetzung der damaligen Entscheidung in Artikelform ansuchen.

Ob aber die Beschränkung der Schwarzfärber auf Leinen- und Halbwollen-Stoffe nur soweit ging, daß es ihnen bloß verwehrt war, neu gewebte Woll-Tuche, so wie sie vom Weber kamen, zu färben, oder ob sie überhaupt Wollwaren, also auch getragene Wollkleider nicht färben durften, ist nach der einzigen Urkundenstelle, die darüber Aufschluß geben könnte, nicht feststellbar. Dagegen ist derselben Urkunde zu entnehmen, daß Seide und Halbseide gefärbt werden durfte [1].

Daß die Schwarzfärber nicht bloß schwarz färbten, bedarf nach dem Gesagten kaum noch eines besonderen Nachweises. Allerdings beklagen sich die Leineweber 1556, „das die ferber alhier khein andere farbe denn schwartz ferben noch ferben khunen, so sie doch irem aidt nach auch roth und blau sambt andern farben ferben sollen, der wir uns bey inen nicht erhohlen sondern, da wir so gferben haben wollen, an andern orthen ferben lassen mussen." Die Färber weisen jedoch diesen Vorwurf zurück, indem sie erklären, die Leinwand der Leipziger Weber sei nicht für andere Farben geeignet „so sie aber ire leinat walcken und pleichen ließen, das man ander farb möcht ferben, wollen wir uns mit Gottes hilff darzu gebrauchen"; sie begründen ihre Verteidigung mit dem Hinweis darauf, daß sie „den purgern und kauffleuten alhier auch fremde leinat ferben; denn sie konnen keinen farbleinat von den Leinewebern ums geld von inen bekhommen".

Die frühesten Nachrichten über das Arbeitsgebiet der Schönfärber in Leipzig finden sich erst zu Beginn des 18. Jahrhunderts. In welche Zeit die ersten Anfänge dieses Zweiges des Handwerks zu verlegen sind, konnte nicht mit Bestimmtheit festgestellt werden. In den Protokollen über die Einvernehmung einiger Färber vor dem Rate 1641 finden sich mehrere Aussagen über eine Färberei, die im Gegensatze zu den Schwarzfärbereien als „bunt färbend" bezeichnet wird; darnach hätte etwa 30 Jahre vorher „E. E. Rath einen ferber von Nürnbergh anhero holen lassen, der bund ferben konnen, weil die damahligen ferber alhier nur mit denn schwartz-

[1] Aus einer Eingabe der Schwarzfärber an den Rat vom 22. April 1596: „... es soll auch kein sonkler noch tuchscherer noch andere, die unseres Handtwergks nicht sind, weder Parchent noch leinwandt, welcherley farbe es auch seyn möchte, von unserem handtwergkmeister zu ferben nachgelassen bei verlust ... soll sich niemandt unterstehen, Parchent, Leinwandt, Seiden, halbseiden, halbwullen oder alte Kleider noch andere materia, so zum schmuck und kleidung gehorigk und den schwarzferbern zu ferben zustendig, weder schwarz noch uf anderley farben umbe lohn zu ferben."

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Farben umbgehen konnen." Wie aus den diesbezüglichen Äußerungen älterer Schwarzfärber zu entnehmen ist, hatte der Betreffende nicht der Zunft angehört; ob er als Schönfärber angesehen werden darf, bleibt zweifelhaft, da wir nicht wissen, ob er Wolle gefärbt hat, was in erster Linie für die Frage entscheidend wäre. Weit klarer liegen die Verhältnisse bei einer anderen urkundlichen Nachricht, einem Auszug aus dem einem Tuchbereiter oder Färber erteilten Privilegienbriefe[1] aus dem Jahre 1648. In den Akten der Tuchmacher-Innung befindet sich ein allerdings wenig verständliches Schriftstück aus dem Jahre 1626, in welchem die Tuchmacher von den Schwarzfärbern verlangen, daß diese „wann gantz oder halbwollene Zeuge und Wahren, in welchen allerhand farben untereinander eingetragen, inen zu färben gebracht wird, dieselben gar nicht annehmen noch färben . ." Im Zusammenhang mit der hieraus zu entnehmenden Thatsache, daß die Tuchmacher 1626 noch ihr Produkt selbst färben[2], dürfte der Wortlaut des besagten Privilegiums wohl die Annahme gestatten, daß der durch dasselbe bevorrechtete Meister als erster selbständiger Wollfärber anzusehen ist. Die Verbindung der Färberei mit der Tuchbereitung läßt dabei deutlich den noch nicht ganz gelösten Zusammenhang mit dem Tuchmacher-Handwerk erkennen.

---

[1] Vidimierte Extracta aus dem kurf. sächs. gnädigst erteilten Privilegio: 1. soll: . . crafft dieses ernstlichen und bei straff fünffhundert thaler, iedesmahl, so offt darwider gehandelt wirdt, halb in unser Rentkammer, die ander helffte obgedachtem Meister Nicoll Panisches undt consortes unabläßig zu entrichten, verboten seyn, weder in oder außer unser Stadt Leipzigk, noch auch in andern unsern Landen dergleichen Tuchbereitung oder Ferberey aufzurichten oder ihre Erben und Nachkommen zu nachtheil derselben zu gebrauchen, in maßen daß hiermit ferner keine ferber oder bereiter sich ohne ihren der privilegierten vorbewußt undt einwilligung in gemelten unsern Landen nidder zu lassen und bas bereiten und ferben vor sich zu gebrauchen, zue üben oder anzurichten in keynerley wege vergonnet noch nachgelassen sein soll. 2. Ob nun schon jemandt, wer der auch immer werr, vordessen sich unterfangen hette, englische oder anderer landt und frömbde tuche ausweidt, Röthe und courzinello zu ferben, wofern aber der oder dieselben daruber nicht sonderlich privilegieret werrn oder es sonst uber rechts verwahrte Zeit also geruhiglich besessen und hergebracht hetten, dem soll er kunftigh zu continuieren . . . . ernstlich verbothen sein . . .

[2] Auch für das 16. Jahrhundert ist dieser Zustand nachweisbar, einmal durch das unter den Innungsakten der Tuchmacher erhaltene „Buch der Walck-Mull, Ferbhaus und Ramen", welches die Ausgaben der Zunft für diese drei Anstalten von 1502—1550 enthält und zweifellos noch fortgesetzt worden sein dürfte; dann aber auch durch die in die Tuchmacherordnung von 1568 aufgenommene Bestimmung, daß die Tuchmacher die Buße zahlen mußten, wenn ein gefärbtes Tuch streifig würde.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

In den aus dem 17. Jahrhunderten erhaltenen Rats- und Innungsakten wird die Schönfärberei nicht weiter erwähnt; ins 18. Jahrhundert (18. Aug. 1710) fällt die Konstituierung der Schönfärber-Innung[1]. Das Verhältnis, in dem die Kunst-, Wayd- und Schönfärber-Innung einerseits zur Schön- und Schwarzfärber-Innung andererseits stand, scheint ein ganz erträgliches gewesen zu sein; jedenfalls hat schon zu Anfang des 18. Jahrhunderts der Vorgang sich abgespielt, wie ihn Bergius schildert[2], aus dem die alten Schwarz- und Boyfärber nunmehr zu Schwarz- und Schönfärbern wurden[3].

Die Leipziger Adreßbücher des 18. Jahrhunderts weisen die beiden Innungen getrennt auf; wie lange sich diese Scheidung erhalten hat, ist infolge der Unzuverlässigkeit der Adreßbücher nicht auszumachen; noch weniger steht fest, ob die Arbeitsteilung nach den zu färbenden Stoffen eingehalten wurde. Die Entwicklung des Gewerbes im 19. Jahrhundert war selbst im Gebiete der alten Leipziger Lade der Schwarzfärber nicht in allen Städten gleich. Die Leipziger Verhältnisse finden sich ausführlich dargestellt in dem Antwortschreiben des Leipziger Rates vom Juni 1822 auf eine Anfrage des Stadtmagistrates von Würzburg über die „Observanz, ob die Schönfärber bloß in wollen oder auch in Leinwand Garn und Baumwolle färben dürfen." Der Antwort des Rates ist folgendes zu entnehmen:

„Bis 1816 bildeten die Schwarz- und Boyfärber, sowie die Kunst-, Waid- und Schönfärber zwei verschiedene Innungen, und jede hatte ihre besonderen Zunftbriefe. Nachdem aber die Zahl der letzteren seit vielen Jahren bis auf einen Meister sich vermindert und dieser im genannten Jahr sich von hier weg gewendet hatte, hörte diese Innung als solche zu bestehen auf, und ihr Gewerbe ging von

---

[1] Aus dem Innungsbriefe vom 18. August 1710 seien hier die Bestimmungen über das Meisterstück angeführt: „. . . eine frische Waidküpe ansetzen und daraus färben: 4 stuck tuche blau, 1 stuck Tuch grasgrün, 1 stuck Tuch bleumerant, 1 stuck Tuch sittiggrün, alles nach vorgelegten Mustern und die Küpe allezeit bei gutem stand erhalten. Ferners ein stuck Tuch fast Ponso, ein stuck Tuch scharlach, ein stuck Tuch carmesin, zwey stuck Tuch klein stahlschwarz". „Fürs Meisterstuck hat er 10 Tage, es ware denn, daß ihm durch Regenwetter oder andere unvermeidliche Ursache Hindernisse stunden . . . . . dazue ihm von der Innung eine Werckstadt gegen Erlegung drey Thaler an jenen Meister, der solche darzu hergiebt, angewiesen und zwei Schaumeister zugeordnet werden . . ., denen zur ergetzligkeit ein trunk und etwas kuchen zum frühstück gereicht werden; jedoch daß die kosten täglich über einen thaler sich nicht erstrecken sollen . . ."

[2] Bergius a. a. O. S. 290.

[3] Schlichthörle a. a. O. S. 142 führt die Entstehung dieser Bezeichnung der alten Schwarzfärber darauf zurück, daß diese in Sachsen besonders gute Farben auf Leinwand und Halbwolle anzuwenden gelernt hatten, insbesondere Indigo.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

da an in ein freies Gewerbe über, zu dessen Betrieb sonach nicht mehr, wie vormals, die Nachweisung zunftmäßiger Erlernung erforderlich ist, welches vielmehr in dieser Hinsicht dem ebenfalls allhier unzunftig betriebenen Gewerbe der Seidenweber, Zobelfärber gleich ist. Allerdings ist nun wohl Wolle der Hauptstoff, dessen Färbung für die Kunst-, Waid- und Schönfärber gehört, und die Schwarz- und Boyfärber-Innung, welche, beiläufig gesagt, allhier nicht[1] Schön- und Scharzfärber heißen, hat immer streng über die Bestimmung ihres Privilegii des Inhalts: ‚daß keinem andern Handwerke noch Händler Leinwand, Parchent, halb wollenes und sonst insgemein zu färben verstattet und nachgelassen sein und sie, die Schwarz- und Boyfärber-Innung, also bei den Buchstaben dieses Artikels zu jeder Zeit geschützt sein wollen', zu halten gesucht. Nichtsdestoweniger ist man hiesigen Orts, um nicht der Industrie entgegenzuwirken, über die buchstäbliche Angabe dieses Artikels, wenn die Verbote an die nur in sehr geringer Zahl hier befindlichen Kunst-, Waid- und Schönfärber hinsichtlich des Färbens anderer hier nicht genannter, aber zum größten Teil aus Wolle bestehender Stoffe geboten haben, nicht hinausgegangen; vielmehr hat man die letzteren mit Rücksicht auf die ihnen solange, bis die Schwarz- und Boyfärber-Innung ein Verbietungsrecht besser als durch Bezug auf beregte Bestimmung nachweisen würde, zu statten kommende natürliche Freiheit mit Verboten oder anderen öffentlichen Verfahrungsarten, und zwar nicht ohne Billigung von Seite der allerhöchsten Landesbehörde, verschont und in dem Wörtchen insgemein nur solche Stoffe verstanden, die beim Färben eine gleiche Behandlung wie die angegebenen, als Leinwand 2c., vertragen."

Ein Streit, schließt die Antwort, könnte daher nur in Ansehung der Leinwand zu Gunsten der Schwarz- und Boyfärber-Innung entschieden werden, im übrigen würden sie den Beweis des Verbietungsrechtes von Seite der Innung fordern.

Die hier ziemlich unverhohlen zum Ausdruck gelangende Abneigung gegen zünftige Unterdrückung individueller Fähigkeit und Rührigkeit fand in der darauffolgenden Zeit eine nicht zu unterschätzende Stütze bei den Künstlern des Gewerbes, den Seidenfärbern, die schon seit 1752 als solche nachweisbar sind. Die Unzünftigkeit dieses Zweiges der Färberei ermöglichte wahrscheinlich schon im 18. Jahrhundert einen allerdings nach damaligen Anschauungen rechtswidrigen Konkurrenzkampf; denn, da die Seidenfärber mit dem Betriebe überhaupt vertraut waren, dürften sie sich kaum die Verwertung ihrer Kenntnisse auf dem Gebiete anderer Stoffe haben entgehen lassen.

Auch die von Funke zusammengestellten[2] gesetzlichen und Verwaltungs-Verordnungen bezüglich des Färberei-Gewerbes aus den Jahren 1821—1841 zeigen die Tendenz, die durch das Verbietungsrecht der Schwarzfärber-

[1] Sollte richtig wohl heißen: „nicht mehr".

[2] Funke, Polizey-Gesetze und -Verordnungen des Königreiches Sachsen, III, S. 219; IV, S. 181; V, S. 595.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Innung gehemmte Entwicklung der Färberei in gesündere Bahnen zu lenken. Es geschieht dies durch Freierklärung der Kunst-, Waid- und Schönfärber, wie auch durch die Anerkennung der sozusagen „gewohnheitsrechtlichen Verfassung, daß das Färben gewisser Stoffe oder Farben auch neben und außer der Innung befindlichen Personen zustehe". Insbesondere wichtig ist eine Ministerial-Verordnung an die Landes-Direktion von 1834, nach welcher das Färben der Weber und Fabrikanten für den eigenen Bedarf keinem Zunftzwang unterliegen sollte. In diesem Grundsatze liegt allerdings auch schon die Anerkennung einer viel weitergehenden Einschränkung des Arbeitsfeldes des Färbereigewerbes, als es den Anschein hat. Zweifellos hat dieselbe ihre Wurzel viel früher gefaßt; der gesetzlichen Bestimmung der Zulässigkeit eines derartigen Zustandes ist jedenfalls das thatsächliche Existieren des Zustandes lange vorhergegangen.

Daß die Schwarzfärber von Anfang ihres Auftretens in Leipzig an als unselbständige Arbeiter im Dienste der Leineweber gestanden haben, wird durch die Nachrichten bestätigt, die sich über die Entwicklung des Kundenkreises der Schwarzfärber erhalten haben. In der ersten Hälfte des 16. Jahrhunderts arbeiteten die Färber fast ausschließlich für die Leineweber. In einer Eingabe an den Rat aus dem Jahre 1556 beschweren sich die Weber: „Ungeachtet auch ires aidts fordern die ferber itzt die frembden von den hieschen und unseren gemachten waren und Leinwanth und hath Hans Baseler . . . nicht ein einnig hiesches stuckh gefordert noch ausgemacht, so sie doch damahls, wie sie frembde Leinwanth zu ferben inen zu erlauben (welches sie den zuvorn zu thun nicht macht gehabt) gebetten, vorgeben, sie khunden alle unser Leinwanth, soviehl wir der einne ganze wuche machten, leichtlich in dreyen tagen ferben, damit sie es doch auch mitt oberwentter condition erhalten . . . nun aber ferben und foddern sie den frembden . . . vor uns."

Das ganze Aktenmaterial aus dem 16. Jahrhundert zeigt auf Seite der Schwarzfärber ein fortgesetztes Ringen nach Unabhängigkeit gegenüber den Leinewebern, auf Seite dieser letzteren ein unausgesetztes Bestreben, die Oberhand über die Färber zu behalten. Die Thatsache, daß trotz des offenbaren Bedürfnisses der Weber in möglichst inniger Fühlung mit den Färbern zu bleiben, die von uns vermutete Produktionsteilung zwischen diesen beiden Handwerken vor sich gehen konnte, fordert freilich eine Erklärung. Dieselbe liegt in dem wirtschaftlichen Motiv, das gerade zur Produktionsteilung drängt. Der selbständig gewordene Leineweber ändert die Betriebsform; vom Lohnwerk geht er zum Preiswerk über; er tritt als Unternehmer auf,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

kauft selbst das Garn, um es zu verarbeiten[1] und bringt die fertigen Gewebe auf den Markt. Das so entstehende Risiko für das im Betriebe steckende Kapital verlangt aber eine Sicherstellung des Erfolges hinsichtlich des Absatzes, die dadurch erreicht wird, daß die Ware, die der Weber auf den Markt bringt, eine möglichst allgemein gangbare ist. Eine solche ist aber das rohe Gewebe in höherem Maße als das bereits gefärbte. Der Weber färbt nicht mehr alles, was er produziert und überläßt es bald ganz dem Konsumenten, gerade nur seinen Bedarf nach seinem Bedürfnis und Geschmack färben zu lassen. Dieser Vorgang erstreckt sich natürlich auf Jahrhunderte und erfährt eine Unterbrechung wohl erst mit dem Zeitpunkte, wo die gestiegene Kapitalkraft die Produktion in neue Bahnen lenkt.

Im 16. Jahrhundert, wo wir die Leineweber Leipzigs eben noch im regen Geschäftsverkehr mit den Schwarzfärbern finden, äußert sich noch bei jeder Gelegenheit ihr Streben, für geringe Zugeständnisse, namentlich durch Erhöhung des Färberlohnes, sich die Abhängigkeit der Färber für künftige Zeiten zu sichern. Ein langwieriger Prozeß zwischen den beiden Handwerken, dessen erste Spuren schon im Jahre 1556 auftauchen, dreht sich scheinbar nur darum, daß die Färber „zum wenigsten die letzten zwey lob[2] aus lautterm Rausch und Gallen ferben" und einen auf diese Verpflichtung lautenden Eid jährlich schwören sollen. Die Hartnäckigkeit, mit welcher die Weber auf der Leistung dieses Eides bestehen, bezweckt offenbar nur die Erhaltung des Übergewichtes gegenüber den Färbern.

Die Lösung der Frage wurde von beiden Teilen auf praktischem Wege herbeizuführen gesucht. Die Leineweber errichteten selbst eine Färberei, um die Abhängigkeit von den Färbern abzuschwächen; freilich mußten sie den Betrieb durch einen Pächter versehen lassen, der ein gelernter Färbemeister war.

Die Schwarzfärber ihrerseits trachteten sich einen weiteren Kundenkreis zu erwerben, was ihnen auch allmählich gelungen zu sein scheint. Ein zweiter Eid, den die Färber auf Verlangen der Weberzunft leisten mußten, ging, wie schon erwähnt wurde, dahin, daß sie „die Leipziger stuck vor den frembden ferben und machen". Die Klagen, daß dieser Eid nicht gehalten würde, die in der Eingabe der Weber von 1556 das erste Mal laut wurden, mehrten sich von einem Jahrzehnt zum andern. 1582 entscheidet das kurfürstliche Hofgericht zu Wittenberg, daß die Färber von Leipzig auch Leinwand aus anderen Städten und Dörfern zu färben be-

[1] Das geht deutlich schon aus dem ersten Zunftbriefe der Leineweber von 1470 hervor, wo sie sich ausdrücklich dagegen verwahren, daß den Dorfwebern gestattet sei, in den Städten das Garn aufzukaufen.

[2] Der mehrmals wiederkehrende Ausdruck „lob" konnte nicht aufgeklärt werden. Grimm verweist auf lab = coagulum, ein Säurestoff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

rechtigt seien. Während einige Färber es 1592 so weit gebracht hatten, daß sie in einer Eingabe an den Rat die Äußerung thun können: „wir auch wol konnen gescheen lassen, daß die leineweber, wo sie zu vermeinen, daß sie mit unserer farbe nicht verwahret, ihre leinwadt an anderen orthen ferben und zurichten lassen mögen," haben doch zur selben Zeit auch einige andere Handwerksgenossen den Eid zu schwören sich bereit erklärt.

Wie sich im Verlaufe des 17. Jahrhunderts das Verhältnis weiter entwickelte, läßt sich nicht sicher feststellen; zu vermuten steht aber, daß der Kundenkreis der Färber nach einer anderen Seite immer mehr an Ausdehnung gewann, nämlich in der Besorgung des Färbens unmittelbar für Konsumenten, und zwar zum Teil durch die Bearbeitung der im Hausfleiße erzeugten Stoffe der Landleute, zum Teil durch das Auffärben getragener Kleider. Bei der Regelung des Färbelohnes zwischen den drei sächsischen Handwerks-Laden 1603 wird ausdrücklich unterschieden zwischen den Lohnsätzen für das Färben „von der Pauerarbeit", womit eben die von den Landbewohnern zur Stadt gebrachten Gewebe gemeint sind, und jenen „von der schockarbeit", worunter wohl die Erzeugnisse der Leineweber zu verstehen sein dürften[1]. Zu dem Schlusse, daß der Kundenkreis der Färberei sich immer mehr nach dieser Seite erweiterte, berechtigt wohl auch die Zunahme der Klagen bei den Innungs-Zusammenkünften, daß zahlreiche Meister den andern die Arbeit „abspannen", dadurch, daß sie aufs Land fahren und Waren zum Färben zusammensammeln, „da doch ein jeglicher des gluckes erwartten soll, was im ins haus gebracht wird, das soll er ferben"[2].

Eine 1698 erneute und verbesserte Innungs-Ordnung der Leipziger Tuchhändler[3] läßt deutlich erkennen, daß sich zwischen die Wollweber und

---

[1] Diese Annahme stützt sich hauptsächlich darauf, daß unter „schockarbeit" fünf verschiedene Gewebearten aufgeführt werden, deren Unterscheidung nur auf ein entwickelteres Produktionssystem, als es im einzelnen Haushalte möglich wäre, zurückzuführen sein dürfte. Überdies sind bei „schockarbeit" Engrospreise festgestellt, während das Färben „von der Pauerarbeit" ellenweise berechnet wird.

[2] 1614 geben sämtliche vor dem Rate zu Zeitz vorgeladenen Bürger an, „daß seit 50 Jahren dieser handel betrieben worden sey", daß nämlich die Färber aufs Land hinausfahren und die Gewebe der Bauern zum Färben einholen.

[3] Aus „der stadt Leipzig Ordnungen wie auch privilegia und statuta 1701", Tuchhändler-Innungsordnung vom 14. März 1698: „. . . 37) Ist auch denen Tuchhändlern nachgelassen, für die hiesigen Tuchfarben selbst die dazu notigen Färberei-Waaren einzukauffen und anzuschaffen . . . 38) Soll in Leipzig gestattet und nachgelassen sein, soviel Färbereien als zu unseres Landes Nutz ratsam befunden, auch denen gemeinen commercien und deren beförderung, insonderheit aber unserer Handelsstadt Leipzig vertreglich zu sein erachtet wird, jetzo und kunftig anzurichten

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die Färber bereits die Händler eingeschoben haben, die nunmehr auch als direkte Arbeitgeber für die Färber auftreten. Die dadurch entstandene Vermehrung der Kunden dürfte jedoch kaum als dauernd vorteilhaft angesehen werden können. Einerseits ist der Händler, der doch immer mit den auswärtigen Produzenten in der regsten Verbindung steht, niemals ein so sicherer Kunde wie der einheimische Produzent, und andererseits ist der vom Händler auf den ortsansässigen Weber ausgeübte Druck gewiß nicht ohne Rückwirkung auf den Färber geblieben. Eine zweifellos auch damit in Zusammenhang stehende Abnahme der Meisterzahl macht sich schon in der Mitte des 18. Jahrhunderts bemerkbar. Dazu gesellen sich Klagen über Störer- und Pfuscher-Unwesen und Beschwerden, daß Leineweber und Tuchmacher die Färberei betreiben. 1766 sieht sich die Schwarzfärber-Innung gedrängt, gelegentlich der Vorlegung der Innungs-Ordnung unter anderem die Vorstellung zu machen, „daß denen Leinewebern und anderen Personen, welchen das Färben gar nicht zukommt, ein solches gänzlich untersagt und verbothen werden möchte, anerwogen dergleichen Personen hin und wieder sich beinahe mehr blaue Kippen und Färbekassel als die Meister selber angeschafft und denen Färbemeister, weil besonders in kleinen Städten obrigkeit und andere ansehnliche Persohnen mit interessiert sind, auf ihre Beschwerden nicht, wie es doch das privilegium erfordert geholfen würde.“ Dazu kommt, daß es 1698 — wie aus der erwähnten Tuchhändler-Innungs-Ordnung zu entnehmen ist — offenbar in das Ermessen des Rates gestellt wurde, Tuch-Färbereien und Tuch-Bereitungs-Betriebe nach seinem Gutdünken zuzulassen. Die erhaltenen Protokolle und andere Schriftstücke der beiden Färber-Innungen geben freilich über die Entwicklung des Gewerbes oder richtiger dessen Rückgang von 1750—1850 nur sehr spärliche Aufschlüsse. Die verhältnismäßige Bedeutungslosigkeit der Färberei in Leipzig dürfte für diesen Zeitraum nicht zum geringsten Teil damit zusammenhängen, daß auch die Tuch- und Leinen-Industrie in Leipzig keine große Rolle gespielt hat. Von dem großartigen Aufschwunge der Textil-Industrie, welcher in der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts auch die Verhältnisse der Färberei gänzlich umgestalten sollte, ist Leipzig nur wenig berührt worden. Nur die Seidenfärberei hat es in dieser Periode noch zu einigem Ansehen gebracht.

---

und zu bauen und darinnen ungehindert zu färben, solche tücher auch ihrem besten nach bereiten zu lassen, Weyd wie auch andere tuchtige Grundfarb und andere, so zur Färbung notig, ungehindert der cramere an die hand zu schaffen . . . in und außerhalb des Landes einzukauffen.“ — Den Tuchhändlern wird endlich empfohlen: „englisch tuch weiß nach Leipzig zu bringen und daselbst färben zu lassen“.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die nächste Folge der großindustriellen Entwicklung war für die Leipziger Färberei eine Einschränkung des Kundenkreises und damit auch des Arbeitsfeldes. Die Meister suchten für diesen Ausfall Ersatz, indem sie einen bis dahin wenig beachteten Nebenerwerbszweig ihres Handwerks besser auszubeuten strebten. Es war dies das sogen. Mangeln oder Mandeln, eine der Appretur von Wollgeweben analoge Behandlung von Leinwand- und Baumwoll-Stoffen, die auch heute noch nicht ganz außer Übung gekommen ist. Schon in den 60er Jahren des 16. Jahrhunderts werden die Färbereien geradezu als Rollen bezeichnet, und auch in den späteren Innungsakten sind Anhaltspunkte dafür zu finden, daß das Rollen oder Mangeln auch ohne gleichzeitigen Auftrag zu färben besorgt wurde[1]. Jedenfalls hat nach der Aussage eines jetzt noch in Leipzig thätigen Färbemeisters, dessen Lehrzeit 1845 begann, das Rollen noch in den 40er Jahren dieses Jahrhunderts eine ganz ansehnliche Einnahmequelle für die Färberei gebildet.

Dagegen schien ein anderes Ersatzmittel für das niedergehende Gewerbe, zu dem man in vielen anderen Handwerken gegriffen hat, der Färberei verschlossen zu sein: der Handel. Denn nur bei wenigen Gewerben sind die Voraussetzungen hierfür in so geringem Grade vorhanden, wie in der Färberei. Fehlte doch die für den Übergang zum Handel so wichtige Zwischenstufe des handwerks- (richtiger preiswerks-)mäßigen Betriebes, der dadurch, daß er den Ankauf des zu verarbeitenden Rohmateriales notwendig in sich schließt, den ersten Impuls zum Umsatz mit der Absicht auf Gewinn giebt. Der Färber, der kein anderes Rohmaterial anzuschaffen hat, als die Farben und Beizstoffe, kann doch immer nur die Arbeit, nicht aber die von ihm verarbeiteten Rohstoffe zur Grundlage seines Erwerbes machen, da die Wertdifferenz eines Stückes Stoff vor und nach dem Färben wohl nur zum geringsten Teil in der von der Gewebefaser aufgesaugten Farbmenge liegt; jedenfalls war auch der Wert der letzteren zu unbedeutend gegenüber dem Wert des Gewebes an und für sich, um den Ankauf roher Gewebe zum

[1] Nach einem kurfürstlichen Abschied von 1568 wäre das Aufrichten von Rollen oder Mandeln gleich wie das von Färbehäusern von besonderer kurfürstl. „nachlassunge" abhängig gemacht worden: 1614 hatten die Schwarzfärber diesen Abschied als Privilegium in ihre Innungsordnung aufnehmen lassen, wo er als achter Punkt eingereiht wurde. Im Laufe der Zeit muß das Recht jedoch verloren gegangen sein; denn im 18. Jahrhundert werden auch die Kunstfärber als Besitzer von Mandeln bezeichnet und eine Min.-Verordnung von 1844 betont bereits, daß die Mandel den Färbern nicht ausschließlich angehört (Funke a. a. O. IV, S. 181).

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Zwecke des Verkaufes gefärbter Ware zu veranlassen, wenn nicht von vorneherein ausgesprochen die Absicht vorlag, zum Tuchhandel überzugehen.

Derartige Versuche wurden trotzdem oft genug gemacht. Solange die alte Gewerbeverfassung bestand, finden sich Klagen gegen Färber, welche sich anmaßen, „Leinwand und Zeug zu führen und zu verkauffen." Dieselben gehen zuerst von den Leinewebern allein aus, dann auch von den Tuchmachern und Tuchhändlern; regelmäßig nimmt sich die Innung der beschuldigten Färber an, weil ihnen, wie meistens ausgeführt wird, „niemandt jemahls hatte verweren wollen, dergleichen leinwandt und Zeug zu führen und zu verkauffen". Im Jahre 1614 beantragt die Schwarzfärber-Innung eine Ergänzung ihres Artikelbriefes dahin gehend, „daß ein jeder meister des schwarzfärber-handtwerckes, an welchem orthe es sey, da demselbigen die Weber und Kauffleutte zu seiner und der seinen notwendigen unterhaldung nicht genugsam zu ferben geben, mit seiner selbsteigenen geferbten doch tuchtigen gezeichneten ware, weserley farbens es sey, seiner gelegenheit nach Ellen und sticken so zu verhandeln unerhinderlich nachgelassen sein solle". Erfolg hatte dieser, sowie ein ähnlicher Antrag von 1766 begreiflicherweise nicht[1].

Zu Ende oder doch erst in der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts dürfte auch die Farbdruckerei in Leipzig Eingang gefunden haben. Dadurch eröffnete sich den Färbern ein neues Arbeitsgebiet, welches geeignet war, die stattgehabte Einengung des Betriebes wett zu machen. Bergius[2] behandelt allerdings die Kattundruckerei als selbständiges Gewerbe, getrennt von der Färberei; in Leipzig fiel aber jedenfalls die Leinwanddruckerei in das Arbeitsgebiet der Schwarzfärber, was im Verordnungswege noch in unserem Jahrhundert bestätigt wurde[3]. Inwieweit das Handwerk durch die Druckerei eine Stärkung erfahren hat, ließ sich aus den Innungs-Akten nicht feststellen.

Besseren Aufschluß gewinnt man über die Konkurrenzverhältnisse. Die Streitigkeiten, ob neue Färbereien zugelassen werden könnten, ob der oder jener berechtigt sei zu färben, haben zu allen Zeiten eine bedeutende Rolle gespielt. War einmal ein Betrieb anerkannt, dann blieb sein Bestand meist unangefochten; im übrigen aber dürfte es bei wenigen

---

[1] Gesetzwidrig waren zweifellos alle derartigen Unternehmungen, soweit sie Wollstoffe betrafen, da der Tuchhandel durch eine schon erwähnte Innungsordnung von 1698 geschützt war. Funke a. a. O. IV, S. 181 hingegen citiert eine Min.-Entscheidung von 1844, wonach Färber zum Handel mit von ihnen selbst gefärbten und gedruckten Waren berechtigt sein sollten, dagegen nicht mit weißen Waren.

[2] Bergius a. a. O. S. 289.

[3] Funke a. a. O. V, S. 595.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Gewerben so schwierig gewesen sein, eine neue Betriebsstätte zu errichten, wie in der Färberei.

Solange das Gewerbe in der ersten Entwicklungsphase stand, also im 16. Jahrhundert, tritt der Brotneid wenig zutage. Im Gegenteile bekunden jene Bestimmungen, durch welche die Färber unter sich 1571 die Aufteilung von Arbeit und Farbmaterialien festsetzen, geradezu den regsten Gemeingeist. Es kann auch ganz allgemein behauptet werden, daß die gegenseitige Konkurrenz unter den der Innung angehörigen Meistern auch in späteren Zeiten fast nie zu Klagen und inneren Zerwürfnissen geführt hat. Wo es der Fall war, war der Grund der Beschwerde meist nur das Abspannen der Arbeit dadurch, daß der oder jener Meister aufs Land fuhr, um sich mit Arbeit zu versehen, statt, wie es üblich und zünftiges Gewohnheitsrecht war, die Waren und Aufträge auf den Wochenmärkten in den dazu bestimmten Buden zu erwarten.

Viel erbitterter wurden die Streitigkeiten mit denjenigen geführt, welche eine Farbgerechtigkeit usurpierten. In diesen trat die ganze Innung als geschlossene Partei gegen den Eindringling auf. Aus den umfangreichen Prozeßakten, die über solche Rechtsstreite erhalten sind[1], ist trotz der zahlreichen Entscheidungen, die in verschiedenen Instanzen erflossen sind, nicht zu ermitteln, auf welche Grundlagen und Erwerbstitel eine Farbgerechtigkeit gestützt werden mußte, um rechtsgültig zu sein. Soweit ein Schluß zulässig erscheint, darf wohl behauptet werden, daß die Farbgerechtigkeiten nicht notwendig mit dem Besitze einer Realität verbunden sein mußten; es scheint also die Färberei in Leipzig nicht als Real- oder radiziertes Gewerbe überhaupt aufgefaßt worden zu sein[2].

---

[1] Namentlich gewann ein Prozeß gegen einen gewissen Andreas Michael ungeheure Ausdehnung; die darüber vorhandenen Aktenstücke umfassen an 2000 Folioseiten. Der Streit dauerte von 1640—50 und drehte sich wesentlich um die Frage, ob aus der Thatsache, daß viele Jahre hindurch nur acht Färbhäuser bestanden hatten, nie aber mehr, geschlossen werden könnte, daß ein neuntes nicht errichtet werden dürfte. Interessant ist dabei die Stellung des Rates, der selbst als Intervenient in den Prozeß eintreten muß, da er, selbst im Besitze einer Färberei, im Laufe des Prozesses an Andreas Michael die Färbereigerechtigkeit verleiht. Der Kurfürst entschied auf Anerkennung der neunten Färberei.

[2] Für die Annahme des Charakters eines Realrechtes scheint folgende Stelle aus den Ratsprotokollen zu sprechen (3. Juli 1648): „es habe der ferber syndicus sich auch wegen derjenigen Personen legitimieret, so zwar keyne ferbermeister seind, aber doch farbgerechtigkeiten bey dieser stadt haben, als Sebastian Öheim, Valtin Funkers Erben undt das Leineweber handtwerk alhier" ꝛc. . . Dagegen spricht jedoch der Verkauf der Farbgerechtigkeit des Rates ohne gleichzeitigen Verkauf des Hauses, und 1803 mietet ein ausgelernter Färber „einen Schuppen", um darin eine Färberei einzurichten.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die innere Konkurrenz unter den anerkannten Leipziger Zunftmeistern war auch durch häufig vorgenommene Preisregulierungen und ziemlich allgemeine Publizität der Preise infolge des doch mehr oder minder beständigen Kundenkreises in enge Schranken geschlossen. Klagen, daß ein oder der andere Meister der Zunft unter dem verabredeten Lohne färbe, sind verhältnismäßig selten auf den Innungs-Versammlungen vorgebracht worden; dagegen finden sich schon früh Beschwerden, daß einzelne Meister durch billige Arbeitskräfte das Handwerk schädigen, z. B. durch Verwendung ungelernter Bauernknechte zum Plätten.

Der nie verstummenden Klage, daß es um den Verdienst in der Färberei schlecht bestellt sei, darf wohl keine zu große Bedeutung beigelegt werden. Freilich fehlen uns zuverlässige Anhaltspunkte zu ihrer Beurteilung. Allerdings sind Angaben über Betriebskosten und den Aufwand für die Errichtung einer Werkstätte vorhanden; aber Daten, aus welchen man auf den Umsatz schließen könnte, fehlen fast gänzlich. Genauere Angaben finden sich über die Kosten des Meisterwerdens. Die Einzahlungen in die Lade steigen von einem Gulden (1557—1602) bis zu 5 Thalern (1695) bei den Schwarzfärbern, 12 Thalern in der Schönfärber-Innung (1710). Dazu kommt ein durch 3 Vierteljahre vorher zu zahlendes Mutgeld, jedesmal 4 Groschen, ferner das allerdings erst im Laufe des 17. Jahrhunderts sich einbürgernde Meisteressen, das in natura oder als Ablösung im Betrage von 10 Thalern (1710) geleistet werden mußte. Bei den Kunst- und Schönfärbern war überdies von dem Bewerber ein Betrag von 3 Thalern für die Benutzung der Werkstätte und Utensilien zu entrichten, die zur Herstellung des Meisterstückes erforderlich waren. So stellte sich um die Wende des 18. Jahrhunderts, wenn man noch die Frühstückskosten für die Schaumeister mit 6 bis 10 Thalern in Anschlag bringt, der durch Zunftvorschriften erforderte Aufwand für das Recht zum Beginne des Betriebes auf 30—35 Thaler[1].

Weit größer waren natürlich die Aufwendungen, die zur Errichtung einer Färberei gemacht werden mußten. Als 1585 dem Meister Paul Fritzsche wegen Verweigerung des Eides mit der Erlaubnis zu färben Schwierigkeiten gemacht wurden, sah er sich zu der Vorstellung veranlaßt, daß ihm „seyn gantzer handtwergkzeugk, welches den fast uber 300 Gulden wirdig, leer stet". Noch höher war der Preis, den im Jahre 1556 der Rat zu Borna beim Verkauf einer „Farbe" erzielte, nämlich 400 Gulden (à 21 gr.); nebst 24 gr. Erbzins. Minder verläßlich für

[1] An Münzwert etwa 105—122 deutsche Reichsmark.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die Beurteilung der Einrichtungskosten erscheint der Kaufpreis, den Daniel Volkmar 1612 dem Rat von Leipzig für das von letzterem errichtete Färbehaus am Ranstädter Thor bezahlte, nämlich 1000 Gulden[1]. Aus der Fassung der Urkunde läßt sich nicht feststellen, ob nicht neben dem Inventar und dem Wert der Färbegerechtigkeit auch ein Teil des Hauses im Kaufpreis in Anschlag gebracht war. Jedenfalls hat die Färberei immer ein ganz bedeutendes Anlagekapital erfordert; selbst bei der Annahme der Durschnittskosten mit 400 Gulden entspricht das unter Zugrundelegung der Augsburger Münz-Ordnung (19. August 1559) beiläufig einer Summe von 1600—1700 deutschen Reichsmark.

Auch die Betriebs-Auslagen sind in Anbetracht des Umstandes, daß eine eigentliche Rohmaterial-Beschaffung gar nicht in Rechnung zu ziehen ist, sehr ansehnliche. 1572 begründen die Färber ihr Begehren um Erhöhung des Färbelohnes um 2 Pfennige vom Stück gegenüber den Leinewebern mit der in der letzten Zeit eingetretenen Preissteigerung[2]; den Aus-

[1] Abschrift aus dem Leipziger Ratsbuche, Leipzig de anno 1612, Fol. 86: ...„wornach des Rates farbe Daniel Volkmarn bürger und schwarzferber alhier persönlich zukegen umb Ein tausend gulden kauffsumma erblichen verkaufft, cederet und abgetretten." — Vergleich vom 18. August 1643: „... anwissen demnach E. E. Rath alhier gemeine stadt zum besten und zur Beforderung der commercien vor vielen Jharen eine Leinwandfarbe vor dem Ranstätter Thor sambt einer Schlieff erbauet undt aber nachmals bei entstandener Munzconfusion Ao. 1620 in solche farb mit verwilligung J. Churf. G. eine Munze angestellt und zuvorhero alhie die zu berürter farbe gehorige instrumenta, als da sind die Mange, Farbekessel und andere pertinentien, Daniel Volckmarn verkäufflich zugeschlagen und dieselbe hernach vorgeben, als wenn zugleich in solch Kauff die Farbgerechtigkeit mit eingeschlossen worden, inmaßen er dann dieselbe sich anmaßt und solche etliche jhare gebraucht... es hatt nemblich Daniel Volkmar verwilliget, das E. E. Rathe Er pro retimenta vexa (?) Einhundert Rthler vor die farbgerechtigkeit noch baar bezahlen wolle"...

[2] Eingabe der Schwarzfärber an den Rat vom 12. Februar 1572: „... wir armen leuthe,"... alle Stücke, welche sie zu ihrem Handwerke brauchten, waren im Preise gestiegen ... sie „werden die von den webern verwilligten 2 d. so lange geben lassen, biß Gott der herr die teure zeitt in wohlfeilheit gnediglich verwandeln wird"; sodann folgen die im Text gebrachten Angaben unter Anführung der Differenz gegen die billigeren Preise mehrerer Jahre vorher. Die Eingabe beruft sich auf das Zeugnis der Händler und Leineweberobermeister und fährt fort: „... wollen E. E. auch beherzigen die große teuerung auf dem Markt an korn und trinken und das kein handwerck so viel gesindes, 3 oder 4 pferdt, als wir halten, tag und nacht arbeiten müssen." Dabei könnten sie oft 8 bis 9 Wochen im Winter nicht arbeiten, wo ihnen das Gesinde und die Pferde nur zehrend zur Last fielen. „... zu deme gehen die 2 d. nicht oder zum wenigsten über diese, sondern frembde lande, dahin hauffenweis die leinwandt geküret wirdt und wir leiden müssen, das frembde leuthe ihr wahr und arbeit steigen und an schaden sein wollen und ihr gefallen setzen"...

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

führungen sind insbesondere folgende Daten zu entnehmen: Es bedurfte ein Färber

an Rausch etwa 400 Scheffel zu je 16—21 gr.,
an 1000 Klafter Holz[1] . . = = 37—42 =
an 300 Tonnen Leimleder . = = 11—12 =
an 30 Tonnen Schlieff . . = = 3 Thaler,
an 10 Rollen Papier . . . = = 8 Gulden;

der Bedarf an Kupferwasser und Gallus wird nicht angegeben, sondern nur die Thatsache verzeichnet, daß der Preis eines Centners Gallus von 18 auf 26 Gulden, der des Kupferwassers von 2 auf 2½ Gulden gestiegen war.

Wenn man diese Preisangaben und den angeführten Bedarf zur Grundlage einer Berechnung der Betriebskosten macht, so ergiebt dieselbe (abgesehen von dem Bedarf an Kupferwasser und Gallus) die ganz ungeheure Summe von etwa 10 600 deutscher Reichsmark. Trotz dieser fast unwahrscheinlichen Höhe findet sich doch für diese Summe gerade eine Bestätigung in einer Äußerung der Leipziger Färber-Innung an den Rat aus Anlaß eines Protestes gegen Zulassung einer neuen (neunten) Färberei aus dem Jahre 1592. Darnach hätten die Schwarzfärber damals für 100 Stück 8 Gulden 7 Pfennige erhalten, die Färbungskosten aber hätten zum wenigsten 5 Gulden betragen; in etwas unklarer Weise wird dann hinzufügt: „das käme auf ein wochen wenn jede noch 900 stuck zu ferben weren, was aber doch nicht der Fall ist.“ Überdies muß man berücksichtigen, daß bei der obigen Angabe der Preise und des Bedarfs des eigenen Interesses wegen mit größeren Ziffern, als es der Wirklichkeit entsprach, gerechnet wurde; auf der andern Seite hinwiederum war es bei der Angabe der wöchentlichen Arbeitsleistung offenbar im Interesse der Beschwerdeführer gelegen, geringere Umsatz-Summen namhaft zu machen. Demgemäß dürfte der Fehler kein allzu großer sein, wenn man die Betriebskosten einer Färberei (oben 10 600 Reichsmark, hier nach der Angabe über den Arbeitsumsatz etwa 8850 Reichsmark) am Ende des 16. Jahrhunderts auf etwa 9 000—10 000 Mark annimmt.

Leider sind ähnliche Zahlenangaben für spätere Zeiten in den Akten nicht aufzufinden gewesen. Aus den oben erwähnten Aussagen der Färber-Innung von 1592 ist auch zu entnehmen, daß der eigentliche Arbeitslohn, der immer noch die Fruktifizierung des Anlagekapitales in sich schließt, bei Färbung von 100 Stück Leinwand etwa 3 Gulden 7 Pfennige betrug.

[1] Diese Angabe muß entschieden überraschen, gewinnt aber an Wahrscheinlichkeit, wenn man berücksichtigt, daß noch in der Mitte des 19. Jahrhunderts der Holzverbrauch bei Meister Lobstädt in Leipzig von einem ehemaligen Gesellen desselben auf 600 Klafter geschätzt wird.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Wie in dem Schriftstücke selbst ausgeführt wird, war davon zu bestreiten: die Kost zweier Gesellen und dreier Buben[1], die Erhaltung von zwei Pferden, ganz abgesehen davon, daß das Haus eigens für die Färberei eingerichtet sein mußte.

Ziemlich in Übereinstimmung mit dieser Ansetzung der Höhe des Verdienstes mit etwas über 3 Gulden steht die Schätzung des Arbeitseinkommens eines Färbers in einer großen Stadt durch den Färber Heinrich von Schleinitz auf Dahlen[2] mit etwa 30 Gulden wöchentlich, da ja auch der Arbeitsverdienst von etwas über 3 Gulden von je 100 Stücken bei einem wöchentlichen Arbeitsumsatz von etwa 900 Stücken ungefähr ein wöchentliches Roh-Einkommen von 30 Gulden bedeutet.

Trotz der der zünftigen Organisation eigenen Tendenz, die verschiedenen Betriebe nach Möglichkeit in dem gleichen Umfange zu erhalten, scheint der Arbeitsumsatz und daher auch der Verdienst der einzelnen Färber keineswegs immer gleich groß gewesen zu sein. Darauf kann man fast mit Sicherheit aus dem Umstande schließen, daß die Zahl der Gesellen nicht durch einen engherzigen Innungs-Artikel beschränkt war. Freilich wurde schon 1585 von sechs Meistern des Handwerks der Schwarzfärber beim Rate Klage erhoben, daß ihr Obermeister vier Gesellen beschäftige, während jeder von ihnen nur zwei in Arbeit hätte; aber zu einer Beschränkung der Gesellenzahl scheint es doch nicht gekommen zu sein. Es wäre für die Kenntnis der Betriebsgrößen nicht unwesentlich zu wissen, wie viel Färbekessel in den verschiedenen Werkstätten aufgestellt waren. Diesbezüglich sind jedoch genauere Angaben nicht erhalten; wir wissen nur, daß eine 1641 eingerichtete Färberei mit 5 Färbekesseln ausgestattet war. Vielleicht war dies ebenso die Durchschnittszahl wie es die Regel gewesen zu scheint, zwei Gesellen und einen Lehrjungen in Arbeit zu haben.

Von einer eigentlichen statistischen Behandlung der Leipziger Färberei muß abgesehen werden, da eine Beobachtung von Massenerscheinungen einerseits wegen des Mangels an Daten (hinsichtlich der Arbeitsmengen), ander-

---

[1] Die Anführung „dreier Buben" steht im Widerspruche mit der in den Innungsordnungen immer wiederkehrenden Bestimmung, daß ein Meister nur einen Lehrjungen haben dürfte; man wird daher wohl außer dem Lehrjungen andere Arbeitskräfte, etwa Pferdeknechte oder dergl., zu verstehen haben.

[2] Besagter Meister soll sein Meisterrecht in die Lade einzahlen und beklagt sich über die Höhe desselben, „wie er 12 thlr. in die Leipziger laden fur sein meisterrecht hett zahlen mussen, welches die meister, so in großen Steten wohnten (darin etwa 50 oder 60 Leineweber wohnen und einer wochentlich von denselben wohl 30 oder mehr Gulden einzunehmen hett) . . ." LXVI fasc. 298, 5. April 1608.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

seits wegen der Geringfügigkeit der Zahlen (vor allem in der Bewegung der Zahlen der Arbeitskräfte) von vornherein ausgeschlossen ist. Nichts destoweniger soll hier nach Möglichkeit der Stand des Gewerbes durch die folgenden Angaben über die jeweilig im Handwerke beschäftigten Meister resp. der Betriebe beleuchtet werden. Es wurden in Leipzig betrieben im

Jahr	Färbereien				Leinewebereien	Tuchmachereien	Einwohner	1 Färber auf Einwohner
	Schwarzf.	Kunst- und Schönf.	Seidenf.	im ganzen				
1558	3	—	—	—	36	—	—	—
1571	4	—	—	—	—	—	—	—
1585	7	—	—	—	ca. 80?	—	—	—
1592—1609	8	—	—	—	—	—	ca. 15 000	(2000)
1640	7	—	—	—	—	—	—	—
1649—55	6	—	—	—	—	—	—	—
1660	9	—	—	—	—	—	—	—
1671	9	—	—	—	—	—	ca. 19 000	(2000)
1687	8	—	—	—	—	—	—	—
1700	7	—	—	—	—	—	—	—
1713	?	?	—	10[1]	—	—	ca. 25 000	(2500)
1714	7	?	—	7	—	—	—	—
1715	7	?	—	7	12	12	—	—
1717	9	9	—	18	—	—	—	—
1720	9	12	—	21	10	11	28 448	1350
1723	6	12	—	18	—	—	—	—
1736	5	9	—	14	6	15	28 508	2030
1747	5	8	—	13	10	15	29 760	2300
1753	3	10	2	15	13	15	32 824	2180
1764	4	5	2	11	13	12	28 352	2500
1779	2	4	2	8	15	7	26 652	3330
1789	3	6	1	10	13	6	32 144	3210
1792	3	6	3	12	—	—	29 431	2450
1795	3	4	3	10	14	5	31 152	3110
1800	3	2	3	8	11	4	32 146	4250
1805	2	4	3	9	—	—	32 492	3610
1810	4	4	4	12	11	5	34 342	2900
1815	4	1	3	8	—	—	33 773	4200
1820	4	1[2]	5	(10) 9	7	1	37 375	4160

[1] In den Adreßbüchern von Leipzig, welchen diese Zahlen von 1713 an entnommen sind, erscheinen 1713 nur „Färber" schlechtweg angegeben, 1714 und 1715 nur Schwarzfärber, 1717 erst neben diesen die Kunst-, Waid- und Schönfärber.

[2] Diese Angabe des Adreßbuches von 1820 muß dem Ratsberichte von 1822 (teilweise Abschrift auf S. 211 f.) zufolge als unrichtig angesehen werden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahr	Färbereien				Leineweberei	Tuchmacherei	Einwohner	1 Färber auf Einwohner
	Schwarzf.	Kunst- und Schönf.	Seidenf.	im ganzen				
1825	4	—	4	8	—	—	41 506	5 200
1830	4	—	4	8	5	3	40 916	5 110
1835	3	2	3	8	—	—	46 294	5 800
1840	3	2	4	9	4	2	51 712	5 700
1846	5	2	4	11	—	—	60 205	5 500
1849	3	2	5	10	4	3	62 374	6 200
1855	3	2	4	9	—	—	69 746	7 700
1861	3	2	6	11	—	3	78 495	7 100
1864	3	2	6	11	—	—	83 093	7 550
1867	2	1	6	9	—	—	89 108	9 900
1871	2	1	5	8	—	—	106 925	13 300
1875	1	—	5	6	—	—	127 387	21 200

Nach den vorangegangenen Ausführungen bedürfen die vorstehenden Zahlenreihen kaum besonderer Erläuterungen.

Der kurzen Periode mit einem scheinbaren Anlauf zum Aufschwung des Handwerkes zur Zeit des Aufkommens des Kunst- und Schönfärbens in Leipzig folgte ein fast ununterbrochener Rückgang, der zum mindesten als auffallend bezeichnet werden muß, wenn man berücksichtigt, daß gerade im vorigen Jahrhundert ziemlich bedeutende Fortschritte in der Kenntnis der Farbstoffe gemacht worden sind.

Die beigefügten Zahlen der Leineweber- und Tuchmacherbetriebe sollen zeigen, daß schon im vorigen Jahrhundert ein Zusammenhang im Gedeihen der Gewebehandwerke einerseits und der Färberei andererseits, wie man ihn der Natur der Sache nach erwarten dürfte, nicht mehr bestanden hat. Bei dem Umstande, daß damals doch immerhin noch das Gewerbe gegen Störer und Pfuscher einigermaßen geschützt war, muß man annehmen, daß namentlich die an Zahl zunehmenden Leinewebereien ihre Waren zum Teil außerhalb Leipzigs färben ließen oder selbst färbten[1].

[1] Wenn man die Ziffern von 1558 in Betracht zieht, wo 3 Färbereien den Bedarf von 36 Leinewebereien befriedigten, so scheint allerdings das Verhältnis von 1779: 2 Schwarzfärber und 15 Leineweber, keineswegs so besonders unnatürlich; wie jedoch aus den Leineweber-Innungsakten zu entnehmen ist, hat man es im 16. Jahrhundert mit einem geradezu Besorgnis erregenden Anwachsen der Zahl der Leinewebereien zu thun, und außerdem hauptsächlich mit ganz kleinen Betrieben.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Charakteristisch für die Lage der Schwarzfärberei insbesondere ist es, daß die Abrechnungen für die Innungslade im Jahre

1700	einen	Kassenrest	von	478	Thaler
1727	=	=	=	609	=
1724	=	=	=	532	=
1740	=	=	=	97	=

aufweisen.

Daß mit dem Rückgange auch das Interesse der Obrigkeit, das ist in diesem Falle der Rat der Stadt, abnimmt, kann nicht sonderlich Wunder nehmen. Bezeichnend namentlich ist die Stellung des Rates in der Eidesstreitigkeit zwischen den Leinewebern und Färbern in der zweiten Hälfte des 16. Jahrhunderts, die sich, wie schon erwähnt wurde, wesentlich darum drehte, daß die Färber zu einem bestimmten, angeblich reelleren Färbeprozeß angehalten werden sollten. In Berücksichtigung der damals besonders hohen Preise des hierzu erforderlichen Materials erklärt sich der Rat der Stadt sogar bereit, zur Ermöglichung der von den Leinewebern verlangten Manipulation dadurch beizutragen, daß er selbst das teure Material „in Vorrat verschaffen" wolle[1]. Auch die Errichtung einer Leinwand- (also Schwarz-) Färberei durch den Rat zu Anfang des 17. Jahrhunderts giebt Zeugnis von dieser Fürsorge, die allerdings gewiß in erster Linie zugleich das Gedeihen der Weberei im Auge hatte. Im Laufe des 18. Jahrhunderts schwindet diese Anteilnahme der Oberbehörde für das Gedeihen des Handwerks mehr und mehr dahin; die vom Rat ausgehenden Schriftstücke lassen dies, soweit sie erhalten sind, sogar durch den Ton erkennen und Wendungen, die das Interesse für das Blühen des Färbereigewerbes zum Ausdruck bringen sollen und denen man in früheren Akten ja so häufig begegnet, bleiben allmählich ganz aus.

---

[1] Bericht des Rates an das Hofgericht vom 9. November 1592: Bezugnehmend auf die Eidesstreitigkeit erklärt der Rat, eine neuerliche Verweigerung des Eides seitens der Färber nicht zulassen zu wollen; er gestatte nicht, „das sie mit den farben fallen oder damit verenderung machen wollen, namentlich damit die comertien, handel und gewerbe bey dieser stadt ... erhalten, befördert und der frembde handelsmann nicht abgewendet werden möge .. welches denn gewißlich erfolgen würde, wenn sie mit dichtigen wahren und bestendigen farben nicht versehen, sondern mit allerhand unziemblich vorteil und betruegk gebrauchen lassen würden .." Der Rat sieht sich daher veranlaßt, zu beschließen, „das an die 500 scheffel Rausch anhero in Vorrat verschafft werden sollen, welche wir selbst bezahlen und verlag thuen und denselben hernachen den ferbern umb etzlichen groschen neher und wohlfeiler wiederumb einzeln zu behueff Ihres handtwergks ohne auffsaz zukommen und volgen lassen wollen ..."

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die jüngste, eine wirkliche Fürsorge bekundende Maßnahme der Regierung, welche uns vorliegt, ist ein Mandatum vom 6. August 1747, welches den Anbau der Färberröte im ganzen Lande gefördert wissen will mit der Weisung, „daß diesfalls von denen Beamten und Obrigkeiten denen Anbauern aller Vorschub getan werden soll." Die größtenteils schon citierten Verordnungen, welche in Funkes Sammlung der Polizeigesetze aufgeführt werden, sind ausschließlich gesetzliche Normierungen bestehender Zustände und gewohnheitsrechtlicher Verhältnisse.

3. Die Lage des Leipziger Färbereigewerbes unmittelbar vor den Veränderungen in der Färbetechnik.

Bei den bisherigen Ausführungen haben infolge der Abhängigkeit von dem vorhandenen Aktenmaterial im wesentlichen nur weiter zurückliegende Verhältnisse eine genauere Darstellung finden können, insbesondere konnten die Zustände der Leipziger Färberei im laufenden Jahrhunderte verhältnismäßig nur geringe Berücksichtigung erfahren. Nichtsdestoweniger soll hier noch der Versuch gemacht werden, in kurzen Umrissen ein Bild davon zu geben, wie es um das gesamte Färbereigewerbe etwa um die Mitte dieses Jahrhunderts in Leipzig bestellt war, also zu der Zeit, wo durch die hervorragenden Entdeckungen eines Perkins, Hofmann und Anderer auf dem Gebiet der Farbenchemie sich für die Färberei die Aussicht auf eine neue blühende Entwicklung eröffnete.

Der Umstand, daß Nachrichten über das Gewerbe nach 1859 so gut wie gänzlich fehlen, ist wohl hauptsächlich darauf zurückzuführen, daß die Innung, welche allerdings in der ersten Zeit nach Einführung der Gewerbefreiheit noch fortbestand, nur mehr ein Scheindasein gefristet hat. Die Bemühungen der wenigen die Innung bildenden Meister[1], den korporativen Geist im Sinne der Hebung und Kräftigung der Innung neu zu beleben, blieben erfolglos. Aktenstücke oder Innungsbücher aus jener Zeit, die vielleicht einigen Aufschluß über die damaligen Arbeits- und Erwerbsverhältnisse geben konnten, sind nicht erhalten; auch von den letzten Mitgliedern der Innung, die vor ungefähr 25 Jahren zu bestehen aufhörte, ist

[1] Nach Angabe eines Färbers, der 1861 noch vor Einführung der Gewerbefreiheit einen Betrieb errichtete, waren damals in der Innung, die auch immer noch Meister anderer Städte außer Leipzig umfaßte, nur zwei Leipziger Meister; dieselben suchten ihn zum Eintritt in die Innung zu bewegen; in Anbetracht der damit verbundenen Auslagen in der Höhe von 200 Thalern unterließ er es jedoch.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

keines mehr am Leben[1]. Die Beobachtung der Zahlenreihe der Färbereibetriebe in dieser Zeit läßt zwar keine weitgehenden Schlüsse zu; aber immerhin ist auch bei einigermaßen kritischer Behandlung der mitunter nicht ganz verläßlichlichen Aufzählungen der Leipziger Adreßbücher die Thatsache nicht zu verkennen, daß nur die Seidenfärber[2], die eben von jeher außerhalb jedes Zunftverbandes gestanden hatten, wohl auch gerade weil sie dem Innungszwange nicht unterworfen waren, noch Nachwuchs und sogar eine Zunahme aufweisen. Den Grund hiefür hat man nicht nur in den bedeutenden Kosten, die der Eintritt in die Innung verursachte, sondern auch in dem Umstande zu erblicken, daß die Seidenfärber eben als Künstler angesehen wurden, daher keiner Kontrolle unterlagen und so in die Lage versetzt waren, alles zu bearbeiten, was ihnen zugebracht wurde.

Die Zugehörigkeit zur Innung bot nicht nur keinen Vorteil mehr, sondern forderte noch obendrein Opfer; damit war auch das Absterben der Korporation nur mehr eine Frage der Zeit[3]. Abgesehen davon hatte die Existenz der Innung an und für sich keine Berechtigung mehr, insofern die polizeilich disciplinären Innungsvorschriften ihre Kraft eingebüßt hatten; die Zunftartikel aus einer Zeit, wo noch zielbewußter Gemeingeist rege war, waren trotz Polizeistaatspolitik zum toten Buchstaben geworden. Am deutlichsten sieht man das einerseits an dem Arbeitsgebiet der Seidenfärber, die dem zünftigen Schwarzfärber ganz ungehindert Konkurrenz machten und anderseits selbst innerhalb der Innung an der der Zunftordnung zuwiderlaufenden Betriebsweise, insoferne z. B. ein Meister der Innung an Arbeitskräften neben zwei Gesellen zwei Lehrjungen und außerdem noch 6 ungelernte Arbeiter verwenden konnte[4].

Daß unter solchen Umständen die Einführung der Gewerbefreiheit für das Färbereigewerbe Leipzigs so gut wie bedeutungslos war, ist unschwer

---

[1] Ob übrigens überhaupt noch Innungsschriften nach 1859 existierten, ist sehr fraglich; die gegenwärtig im Ratsarchive befindlichen Aktenstücke waren noch 1860 im Besitze des damaligen Innungsobermeisters Lobstädt; wahrscheinlich ist wohl, daß nach 1859 überhaupt keine Schriften von der Innung verfaßt wurden, noch auch daß sie solche zugesandt erhielt.

[2] Die in den dreißiger Jahren wieder in Adreßbüchern angeführten Schönfärber, welche ebenfalls von da an außerhalb der Innung standen, waren eigentlich Seidenfärber, die nur vorzüglich Wolle färbten.

[3] Vgl. darüber Schmoller, Zur Geschichte der deutschen Kleingewerbe im 19. Jahrhundert, S. 664.

[4] Die bezüglichen Angaben stammen aus dem Munde eines hiesigen Färbermeisters, der selbst bei dem genannten Meister Lobstädt einer der beiden Gesellen war.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

einzusehen, namentlich wenn man berücksichtigt, daß es ja durchaus gleichgültig war, ob derjenige, welcher sich als Seidenfärber aufthat, bei einem Schwarz-, Schön- (Tuch-) oder bei einem Seidenfärber und wie lange er gelernt hatte.

Daß der Arbeitsumfang der Färberei in Leipzig teilweise im Zusammenhange mit dem Rückgange der Textilgewerbe immerhin eine Einbuße nach mancher Seite erfahren hatte, wurde schon in den vorhergehenden Ausführungen angedeutet; in erster Linie betrifft das die Abnahme der sogenannten Stückfärberei, wo fertige Gewebe in Stücken von 30 bis 40 Ellen Länge vom Weber an den Färber gegen Lohn zu färben gegeben werden. Ganz verschlossen war den Leipziger Färbern in den fünfziger und sechziger Jahren dieses Arbeitsgebiet noch nicht; der wöchentliche Umsatz in diesem Arbeitsfelde betrug bei dem schon mehrfach genannten Meister Lobstädt immer noch etwa 200—300 Stücke Leinwand und ähnliche Stoffe.

Auch das Färben ungesponnener Wolle wurde damals noch in Leipzig, wenn auch nicht in bedeutendem Umfange, von selbständigen Färbern betrieben; Garn- oder Strangfärberei in Wolle und Baumwolle[1] spielte dagegen so gut wie gar keine Rolle. Lokalbedarf (die Tapezierer vielleicht ausgenommen) war eben nicht vorhanden; Spinnereien gab es nicht. In wie weit das Gesagte auch von dem Färben seidener Garne gilt, konnte nicht in verläßlicher Weise ermittelt werden; jedoch muß hier erwähnt werden, daß zwischen 1835 und 1870 zwei Seidenfärbereien als ganz ansehnliche Betriebe genannt werden. Eine derselben besteht heute noch. Bedeutend in Zunahme befand sich die sogenannte Lappenfärberei, das ist das Auffärben schon getragener Stoffe bezw. Kleidungsstücke. Sie bildete schon damals wohl die Hauptarbeits- und Einnahmequelle der Leipziger Betriebe. Von den Nebenerwerbsquellen hatte sich allerdings das Rollen oder Mangeln[2] in Leipzig speciell nicht erhalten; dagegen hatte gerade in den vierziger und fünfziger Jahren und selbst in dem folgenden Jahrzehnt noch das Geschäft mit

---

[1] Die erste urkundliche Erwähnung des Garnfärbens findet sich in dem eingesehenen Aktenmaterial in einer Vergleichsurkunde der drei sächsischen Laden von 1660, worin unter anderem der Preis für das Färben von 1 Pfund Garn mit 3 Groschen festgesetzt wurde.

[2] Wohl aber sollen die Färbereien in der Umgebung Leipzigs noch viel mit dem Rollen von Bauernleinwand verdient haben. Es muß übrigens diese Art des Rollens streng unterschieden werden von dem gewöhnlichen Rollen der Wäsche; jene Rollen waren eingerichtet für lange Stücke Leinwand und mußten meist mittels Göpels durch Pferde oder wohl auch nur durch zwei Menschen (je nach der Größe der Mange) betrieben werden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Nesseldrucken[1] eine ganz beträchtliche Ausdehnung erlangt. Es bot dies Gelegenheit, die noch immer rege Neigung zum Handel zu befriedigen; Schürzen, namentlich aber auch Frauenröcke und Kopftücher wurden eingekauft, gefärbt und gedruckt und unmittelbar an Konsumenten wieder abgesetzt. Allerdings fand die Ware nur noch bei den zum Wochenmarkt nach Leipzig kommenden Landleuten größeren Absatz; aber es sollen immerhin damit noch ganz ansehnliche Summen zu verdienen gewesen sein.

Zieht man endlich in Betracht, daß die Arbeitslohnverhältnisse für den Arbeitgeber ziemlich günstige zu nennen waren, so dürfte nach diesem leider nur lückenhaften Überblick doch das Urteil gestattet sein, daß die Lage des einzelnen Betriebes durchaus nicht sonderlich ungünstig gewesen sein müsse. Die sich weiter daran schließende Annahme, daß genügend Arbeit zu finden gewesen sei, findet ihre Bekräftigung in der Thatsache, daß schon in den fünfziger Jahren in Leipzig zwei Laden bestanden, welche die Annahme von Aufträgen und Waren für auswärtige Färbereien besorgten.

4. Veränderungen im Arbeitsprozesse.

Ehe zur Schilderung der gegenwärtigen Verhältnisse übergegangen wird, scheint es angemessen, mit wenigen Worten die Einflüsse zu berühren, welche die schon erwähnten Fortschritte und Entdeckungen der Farbenchemie auf die Technik der Färberei ausgeübt haben.

Von einer förmlichen Umwälzung der Betriebstechnik kann füglich nicht die Rede sein. Der Arbeitsprozeß ist fast drei Jahrhunderte hindurch nachweisbar im wesentlichen der gleiche geblieben. Im 16. Jahrhundert wie in der ersten Hälfte des 19. zerfiel die Arbeit hauptsächlich in zwei Stadien: in das Beizen[2] und in das Färben. Freilich kann an dieser Stelle nicht behauptet werden, daß man substantive Farben und deren charakteristische Eigenschaft, infolge ihrer Verwandtschaft mit dem zu färbenden Stoffe ohne chemische Einwirkung sich zu verbinden, nicht gekannt habe, daß man also nicht vielleicht doch früher schon, auch ohne den vorbereitenden Prozeß des Beizens durch-

[1] Darunter verstand man das Bedrucken von Baumwollstoffen (Nesselstoff). Der Umsatz einer Färberei belief sich wöchentlich etwa auf 20—30 Stücke (30—40 Ellen lang) Nesselstoff.

[2] Das Beizen hat zum Zwecke, auf dem Textilstoff möglich fest und dauerhaft einen solchen Körper niederzuschlagen und zu fixieren, der fähig ist, sich mit dem nachher zu verwendenden Farbstoff zu verbinden und denselben im unlöslichen Zustande auf der Faser niederzuschlagen. Hummel-Knecht, Färberei und Bleicherei der Gespinstfasern, 1888, S. 103.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

führen zu müssen, gefärbt hat. Allein darauf kommt es hier auch nicht an; schließlich waren es doch die theoretischen Kenntnisse über das Verhalten der verschiedenen Gewebefasern zu den Farbstoffen, welche die Grundlage zu den für die Ausgestaltung, Vervollkommnung und Vereinfachung der Färberei so wichtigen Entdeckungen der fünfziger und sechziger Jahre dieses Jahrhunderts bildeten, und in letzter Linie war es eben die Entdeckung der Anilinfarben, deren Verwendung doch immerhin namhafte Änderungen im Arbeitsprozeß des Färberhandwerkes nach sich zog.

Es steht außer allem Zweifel, daß die Färberei im 18. Jahrhundert gegenüber dem Zustand, in dem sie sich im 16. befunden hatte, schon einen nicht zu übersehenden Fortschritt aufwies; aber derselbe betraf doch fast ausschließlich die Kenntnis eines immer mehr sich erweiternden Kreises von Farbstoffen, mögen nun damit wirklich neue Farben oder nur neue Nuancen gewonnen worden sein; aber eine auf das ganze Gewerbe und seinen Betrieb sich äußernde wirtschaftliche Wirkung brachte erst die Anwendung jener Teer-Derivat-Produkte, die nach den am stärksten in Verwendung gebrachten als Anilinfarben schlechthin bezeichnet werden[1]. Es ist eigentlich die ganze Tragweite dieser Entdeckung zum Ausdruck gebracht, wenn man sich vor Augen hält, daß die Anilinfarben eine vorhergehende Beize nicht verlangen. Allerdings giebt es noch zahlreiche (namentlich Baumwoll-) Stoffe, bei welchen auch die Teerfarben nur unter Einwirkung einer Beize in Verbindung mit der Gewebefaser treten; allein auch hier bleibt der Vorteil ihrer Anwendung ein ganz bedeutender, indem immer noch ein eigener Beizvorgang erspart werden kann, da die Beize fast regelmäßig der Farbenflotte beigemengt wird und sonach die Färbung dennoch durch ein einziges Bad (abgesehen vom einfachen vorausgegangenen Waschen) vollzogen wird.

Regelmäßig setzte sich ursprünglich der Färbeprozeß aus folgenden Verrichtungen zusammen[2]: es mußte 1. der zu färbende Stoff gewaschen werden,

---

[1] Nach den Stoffen, welche die Grundlage der verschiedenen Fabrikate bilden, unterscheidet man häufig 1. Benzolfarben (Anilinfarben und Resorcinfarben), 2. Naphtalinfarben, 3. Anthracenfarben.

[2] Für die ältere Zeit giebt eine Äußerung der Schwarzfärber in der bekannten Eidesstreitsache 1592, die in einem Ratsprotokolle erhalten ist, spärlichen Aufschluß: „... nach eingezogener Erkundigung wurde soviel befunden: das unterschiedliche Lob mit ungleichen unkosten können zugerichtet werden: 1. ein lob van segespenn, hackspenn und dergleichen, 2. aus Gallus und Rausch, jedoch geben solche 2 lob, so siedeheiß mussen gebraucht werden, keine farbe und macht dieser andere lob besseren grundt denn das erster, kostet auch ein mehrers zu fertigen. Nachmals wirdt der Leinwandt die farbe gegeben, welche aber kaldt ist und aus lauter truben Kleyen, Rausch, Gallus, Kupferwasser, darbei schlieff und dergleichen gemacht wird ...“

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sodann gelangte er 2. in das Beizbad, hieran reihte sich 3. eine erneute Waschung, bis 4. das so präparierte Material in die eigentliche Farbenflotte gebracht werden konnte. Nicht selten wurde dieser Vorgang noch ganz bedeutend in die Länge gezogen durch die Zeit, die das Trocknen des Stoffes zwischen den einzelnen Verrichtungen in Anspruch nahm. Bei dem Mangel an Trockenmaschinen, wie sie heute in Verwendung stehen, konnte sich ein Färbeprozeß unter Umständen auf 5—7 Tage erstrecken.

Hält man diesem schwerfälligen Verfahren den einfachen Vorgang bei Anwendung von Anilinfarben gegenüber, der sich eigentlich nur zusammensetzt aus dem Waschen[1] und dem darauffolgenden Bade in der Färbeflotte, so wird sofort klar, daß durch die Verwendung von Teerfarben eine Ersparung auf dreifachem Wege erzielt wird, einmal durch die Ersparung des für die Beizstoffe erforderlichen Kapitales[2], das unter Umständen einen ganz erheblichen Bruchteil der Gestehungskosten des Färbeprozesses bildete, zweitens durch Verminderuug der Arbeit und damit wieder des Betriebskapitals, drittens endlich durch Einschränkung der erforderlichen Zeit. Auch diese bedeutet bekanntlich, namentlich da sie vollständigere Ausnützung der Arbeitskräfte gestattet, eine Reduzierung der Betriebsauslagen.

Hierbei muß noch in Erwägung gezogen werden, daß bis zu der Zeit, wo die Teerfarben in Verwendung gebracht wurden, ziemlich überall (soweit darüber Erkundigungen eingezogen werden konnten), in Leipzig aber fast ausschließlich die Färber die Herstellung der Farben selbst besorgten und nur die hiezu erforderlichen Rohstoffe, wie eben seiner Zeit Gallus, Rausch, Scharte, Schelter, Schlieff[3], so auch noch im 19. Jahrhundert bis zum Beginn der sechziger Jahre Cochenille, Indigo, Orseille, Waid u. s. f., mitunter allerdings als Halbfabrikate, durch den Handel bezogen und selbst Zeit und Mühe auf die Herstellung der eigentlichen Färbesubstanz aufwenden mußten. Daß die Erzeugung von Teerfarben den Großbetrieb erforderte und daß auch in der That ihre Entdeckung zur Entwicklung eines blühenden und für den deutschen Export ungemein wichtigen Industriezweiges geführt hat, kurz daß auf diesem Wege die Farbenproduktion überhaupt aus der Werkstätte des kleinen Färbemeisters in die heute schon zahlreichen, großartigen eigenen

[1] Selbstverständlich fällt dieses Waschen bei Färben neuer Gewebe oder Garne häufig hinweg.

[2] Geradezu auf die Hälfte wurde durch den Ausfall der Beize der Bedarf an Heizmaterial reduziert, was bei einem Posten von 600 Klaftern, wie er noch bei manchen Betrieben (auch in Leipzig) in Rechnung gezogen werden muß, bedeutend ins Gewicht fällt.

[3] Vgl. S. 222.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Fabrikanlagen gedrängt wurde, kann doch wohl nur als Fortschritt in jeder Hinsicht anerkannt werden. Die Erwägung, daß vielleicht der Färber früher Gelegenheit hatte, bei der Erzeugung der Farben einen kleinen Gewinn zu erzielen, wird reichlich durch die unbestreitbare Thatsache aufgewogen, daß die Färbereiindustrie eine Entwicklung genommen hat, die von Tag zu Tag vollkommener werdende Leistungen ermöglichte, und daß (unter Berücksichtigung speziell deutscher Verhältnisse) die zwei großen Teerfarbenfabriken in Höchst a. M. und in Ludwigshafen (Mannheim) heute die führende Rolle am Weltmarkte der Farbenprodukte spielen.

Allerdings schien in der ersten Zeit nach dem Bekanntwerden der Teerfarben einer ausgedehnten Verwendung derselben ein Hindernis entgegenzutreten, welches in dem ganz abnorm hohen Preise bestand[1]; aber einerseits fand man bald Mittel, die Erzeugungskosten zu vermindern, andererseits kam dem Färber das Publikum, genauer genommen die Mode, mit einer ganz ausgesprochenen Vorliebe für die neuen Farben entgegen, so daß beispielsweise bei Meister Lobstädt schon in den Jahren 1858 und 1859, wo das Kilo Anilinfarbe noch gegen 50 Mark kostete, schon bedeutende Mengen von Teerfarben und namentlich von Fuchsin (rote Anilinfarbe) verwendet werden konnten.

Gerade der Umstand, daß auch ein kleiner Betrieb in die Möglichkeit versetzt war, so bald die Vorteile der neuen Entdeckung sich zu nutze zu machen, hätte eigentlich die Erwartung rechtfertigen können, daß das ganze Gewerbe einer Epoche des Aufschwunges entgegengehen würde. Wie sich die Verhältnisse in Leipzig gestalteten, wo doch damals ein immerhin noch kräftiger Bestand von elf Betrieben vorhanden war, soll in den folgenden Abschnitten darzulegen versucht werden.

5. Gegenwärtige Lage des Gewerbes im allgemeinen.

Die jüngste Entwicklung der Färberei in Leipzig zahlenmäßig genau zu verfolgen, ist so gut wie ausgeschlossen. In Ermangelung von Innungsaufzeichnungen müssen die Adreßbücher als maßgebende Quelle angesehen werden; dieselben sind jedoch von 1861 an nachweislich sehr ungenau und daher ist die

[1] Die Gestehungskosten der Teerfarben waren so hoch, daß beispielsweise das 1856 von Perkins entdeckte Anilinviolett per Kilo in der ersten Zeit nach der Entdeckung mit 4000 Franken bezahlt worden sein soll; 1869 kostete das Kilo nur mehr 2½ Franken. Das zum Beginn des Jahres 1859 von Hofmann aufgefundene Fuchsin soll mit 1200 Franken per Kilo gehandelt worden sein; jetzt kostet es 7 bis 10 Mark.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Benützung ihrer Daten eine sehr bedenkliche. Schon die auf der oben zusammengestellten Tabelle für die Jahre 1864—1875 angegebenen Ziffern können nicht als ganz sicher angesehen werden. Der Fehler, der bei der Abfassung der bezüglichen Rubriken der Adreßbücher begangen wurde, liegt darin, daß die wirklichen Färbereibetriebe nicht mehr auseinandergehalten wurden von den gerade in den letzten zwei Jahrzehnten sich stark vermehrenden Annahmestellen für auswärtige Färbereien und Wäschereien, obwohl neben der Rubrik „Färber" noch eine eigene für die „Annahmestellen für auswärtige Färbereien und Wäschereien" geführt wird.

Selbstverständlich zuverlässig, aber für die Frage nach der Zahl der Färbereibetriebe ungenügend sind die Daten der Zählung von 1875 und der Berufs- und Gewerbezählung von 1882; ungenügend, weil die Färber in einer Rubrik mit den Appreteuren und Bleichern 2c. angegeben sind. Eine Sonderstellung fordert aber sowohl die historische Entwicklung wie auch die heutige Stellung dieses Gewerbes.

Nach der genannten Zählung von 1875 wurden in Leipzig betrieben: Wollenfärbereien, -Druckereien und Appreturen in 12 Hauptbetrieben mit 26 männlichen und zwei weiblichen Arbeitskräften, davon 3 Hauptbetriebe mit 5 männlichen Arbeitern in der inneren Stadt, die übrigen auf dem Gebiete der jetzt einverleibten Vororte. Sonstige Färbereien, Druckereien und Appreturen wurden gezählt: 8 Hauptbetriebe[1] mit 27 männlichen und 22 weiblichen Arbeitskräften, sämtlich außerhalb des Gebietes der inneren Stadt.

Am 5. Juni 1882 wurden unter „Bleichereien, Färbereien, Druckereien und Appreturen"[2] 21 Haupt- und 2 Nebenbetriebe mit 85 männlichen und 60 weiblichen Arbeitskräften, darunter 5 Alleinbetriebe, gezählt. Sie sind allerdings bei der Verarbeitung geschieden in Wollen-, Seiden- und sonstige Bleichereien, Färbereien 2c. Bringt man auch die Zahl jener Betriebe, die in erster Linie als Tuchappreteure (Tuchscherer, Tuchbereiter) in den Adreßbüchern für die entsprechenden Jahre (1875 und 1882) aufgezählt sind, in Abzug, so gelangt man zu den immer noch wenig sagenden Ziffern 10 (1875) und 10 (1882) für die Anzahl der Leipziger Färbereien.

Es bleibt daher nichts anderes übrig, als sich mit der Feststellung der gegenwärtigen Anzahl der Betriebe zu begnügen. Von den 17 im Adreßbuche für 1895 aufgezählten Färbereien kommen nur 8 als wirkliche Leip-

[1] Die 1870 errichtete Färberei der Garnfabrikfirma Dittel & Krüger scheint hier als Hauptbetrieb angegeben zu sein, obwohl sie nie als selbständiger Betrieb bestand.

[2] Drei Betriebe von Wäscherei und Bleicherei von Spitzen und Weißzeug wurden überhaupt nicht in die hier angegebene Ziffer einbezogen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ziger Betriebe in Betracht; unter den übrigen 9 ist eine Rauchwarenfärberei [1] und eine Lederfärberei [2] aufgezählt, die beide hier nicht berücksichtigt werden können, ferner zum Teile aufgelassene Betriebe, zum Teile nur die Adressen von Annahmstellen für auswärtige größere Färbereien und Wäschereien, obwohl, wie schon erwähnt, hierfür im Adreßbuche eine eigene Rubrik eingerichtet ist, die ebenfalls 22 Annahmestellen angiebt. Außerdem bestehen aber noch drei Betriebe, die im Adreßbuche nicht angeführt sind; es stellt sich sonach der gegenwärtige Stand an Färbereien auf elf wirkliche Betriebe.

Der numerisch, d. h. nach der Zahl der beschäftigten Arbeitskräfte größte von diesen Betrieben kann nicht eigentlich als Hauptbetrieb bezeichnet werden. Er befriedigt nur den Bedarf einer als Hauptbetrieb anzusehenden konnexen Wollgarnspinnerei. Diese Färberei war bisher ausschließlich mit dem Färben gekämmter Wollgarne beschäftigt und ist erst in jüngster Zeit für das Färben roher Wolle eingerichtet worden. Eine zweite kleine Färberei muß ebenfalls als Nebenbetrieb angesehen werden. Dieselbe ist einer Decaturanstalt hinzugefügt worden, um die in der letzteren jährlich eintretende tote Zeit minder fühlbar zu machen. Alle anderen Betriebe sind selbständige Hauptbetriebe.

Mit Ausnahme der eben genannten Wollgarnfärberei haben sämtliche Betriebe fast das gleiche Arbeitsgebiet. Zum Teile noch als alte Seidenfärbereien begründet, führen sie zwar noch diese Bezeichnung; jedoch ein Unterschied von den übrigen Färbereien gelangt damit nicht zum Ausdruck. Alle diese Betriebe färben eben nicht nur alle Arten von Gewebefasern, Wollen-, Baumwollen-, Flachs- und Seidengewebe, sondern sie könnten dieselben auch einerseits nach der Befähigung ihrer Arbeitskräfte, anderseits nach ihren Einrichtungen so ziemlich in jeder Gestalt bearbeiten, Wolle beispielsweise in ungesponnenem Zustande, als Garn, in primitiver Weise wohl auch als Rohtuch und endlich auch als fertiges Kleidungsstück. Thatsächlich ist freilich ihr Geschäftskreis ein engerer.

„In der Wolle", d. h. Wolle in rohem, ungesponnenem Zustande, färbt

[1] Die Rauchwarenfärberei von der „Färberei", wie sie den Gegenstand der vorliegenden Untersuchung bildet, auszuscheiden, schien aus zwei Gründen gerechtfertigt; einmal dadurch, daß sie in der historischen Entwicklung des Gewerbes nie eine Rolle spielte, und zweitens dadurch, daß sie ja auch heute ein von der Färberei der Gewebefasern vollständig gesondertes Produktionsgebiet bildet.

[2] Daß auch die Lederfärberei als ein ganz heterogener Zweig der Färberei gegenüber der Gewebefärberei immer schon angesehen wurde, geht aus mehreren Innungsakten aus dem Anfang dieses Jahrhunderts hervor, ferner aber auch aus den übereinstimmenden Äußerungen der hiesigen Färber und des Leberfärbers selbst, der sein Gewerbe übrigens nicht mehr ausübt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

von diesen zehn Färbereien keine. Wollgarn färbt außer dem genannten Nebenbetrieb nur ein Hauptbetrieb, Seidengarn ebenso nur einer; jedoch wird gerade jetzt die ebengenannte Wollgarnfärberei in vollkommener Weise für die Seidengarnfärberei eingerichtet. Die Stückfärberei, die seinerzeit die Grundlage des ganzen Färberhandwerks gebildet hat, und welche die Veranlassung zur Produktionsteilung zwischen Weberei und Färberei gewesen war, ist aus Leipzig gänzlich verschwunden.

So beschränkt sich die Thätigkeit im gesamten Leipziger Färbereigewerbe im wesentlichen nur mehr auf einen Zweig des alten Arbeitsgebietes, auf die Lappen- oder Lumpenfärberei. Das Auffärben getragener Oberkleider, Strümpfe, Möbelstoffe bildet, soweit das Gebiet der Färberei für die Leipziger Betriebe in Betracht kommt, noch eine ganz ansehnliche Verdienstquelle.

Die bedeutendsten Veränderungen weisen dagegen, noch gegenüber den Verhältnissen der sechziger Jahre dieses Jahrhunderts, die Nebenerwerbsbeschäftigungen auf. Von Mangeln oder Rollen ist in den Färbereien keine Spur mehr zu finden. Dasselbe kam doch immer nur bei der Bearbeitung großer Stücke Leinwand in Anwendung. Die letzten Kunden hierfür waren Landleute der Umgebung Leipzigs. Sobald diese die Weberei im Hauswerk aufgegeben hatten, fiel auch die daran sich knüpfende Arbeit des Färbers hinweg und damit verschwand die große Mange aus seiner Betriebsanlage.

Auch die Appretur, soweit sie von den Färbern betrieben wurde, hat aufgehört, selbständige Einnahmequelle zu sein. Es bedarf dies wohl einer kurzen Erklärung. Die Bearbeitung der Tuche, Wolle wie Baumwolle, mit Wasser, eventuell noch Seife bringt natürlich alle jene Stoffe, die den Tuchen den Glanz verleihen und die durch eine bei der Erzeugung der Tuche vorgenommene Appretur denselben beigebracht werden, wie Leim, Tragant, Gummi- und Stärkestoffe, zur Auflösung, wodurch eben der Glanz des Tuches verloren geht. Diesen Glanz dem Tuche wieder zu verleihen, ist der Zweck jener primitiven Appretur, wie sie im allgemeinen von den Färbern vorgenommen wird. Bei Woll- und Baumwolltuchen erfolgt sie durch Benetzen des Gewebes mit einer Gummilösung oder einem der anderen oben genannten Stoffe und durch unmittelbar darauf folgendes Plätten mit gedämpften Eisen oder in einfacherer und praktischerer Weise durch Aufspannen des Gewebes auf große Blechcylinder, in welche Dampf eingeleitet wird (sogenannte Appreturtrommeln). Zum Schlusse werden die Stoffe noch gepreßt. Bei Leinenstoffen wird die der Appretur analoge Wiederherstellung des Glanzes immer noch in der alten Weise durch Steifen (leichtes Stärken) und Rollen erzielt. Die Vornahme dieser Arbeiten bildet selbstverständlich

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

für den Färber ein eigenes Arbeitsstadium, das beim Färben wie bei jedem nassen Waschen notwendig ist. Noch in den siebziger Jahren bekamen die Färber oft genug Aufträge, Stoffe zu appretieren, ohne sie gleichzeitig zu färben, aus dem naheliegenden Grunde, weil sie die Einrichtungen dafür besaßen und die Manipulation kannten. Solche Aufträge kommen heute so gut wie gar nicht mehr vor[1].

Eine weitere wichtigere Nebenerwerbsquelle, die, wie schon ausgeführt wurde, noch in den fünfziger Jahren als solche wirklich gelten konnte, der Handel mit gedruckten Zeugen, ist vollständig aus dem Leipziger Gewerbe verdrängt. Noch vor 15 bis 20 Jahren wurde er betrieben, aber in kaum mehr nennenswertem Umfange. Ein oder der andere Färber besitzt noch Drucktische und Druckformen für den Handdruck (mit Perrotinen wurde die Farbdruckerei wohl nie in Leipzig betrieben); in Verwendung kommen sie aber nicht mehr. Allerdings wurde schon damals das Drucken von manchem Färber nur mehr betrieben, um während der toten Zeit der Lappenfärberei die zur Verfügung stehenden Arbeitskräfte besser auszunützen, weil dies eben die einzige Gelegenheit bot, auf Vorrat arbeiten zu können; aber es hat dieser Geschäftszweig doch immerhin noch einen nicht unbedeutenden Verdienst abgeworfen. Die Möglichkeit, Handel zu treiben im Rahmen des Färbereibetriebes war ausgeschlossen, sobald, wie schon bemerkt wurde, das Arbeiten auf Vorrat untunlich geworden war. Mit der Thatsache, daß der Markt in Leipzig mit ganz außer Konkurrenz stehender Fabrikware in Farbdrucken von auswärts überfahren wurde, war dem Gewerbe die letzte Gelegenheit zur Erhaltung des Handels genommen.

Das auf diese Weise sowohl auf seinem Hauptarbeitsfelde, der Färberei, wie auch in den Nebenerwerbszweigen eingeschränkte Handwerk hat jedoch einen Ersatz für diese Verluste in der chemischen Wäscherei gefunden. Die Entdeckung, daß Benzin und ihm ähnliche Stoffe nicht die schädliche Wirkung des Wassers auf Tuche, Sammete, Seide u. s. w. haben und dabei doch in einem ungemein hohen Grade die Eigenschaften desselben in Hinsicht auf die Reinigung besitzen, hat diesem Zweige der Färberei, wie er gegenwärtig in Leipzig existiert, sozusagen neue Bahnen geebnet. Daß gerade die Färber diese Beschäftigung aufgriffen, lag nahe. Die Manipulation

[1] Ein ähnliches Schicksal betraf bezüglich des Appretierens als Nebenbeschäftigung die sogenannten Tuchdekaturen. In letzter Zeit haben diese Betriebe mitunter (in Leipzig sind drei solche Fälle zu verzeichnen) einen Ersatz hierfür im Übergang zur Färberei gesucht. Das naheliegende Übergangsglied bildete die Beschäftigung mit Fleckenreinigung, chemische Wäscherei überhaupt, dann auch das „Herrichten alter Kleider“.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ist ungemein einfach; der Betrieb erforderte, wo schon eine Färberei im Gange war, nur eine geringe Vergrößerung des Anlagekapitals und lockte von vornherein — die chemische Wäscherei wird erst seit etwa 15 Jahren in weiterem Umfange betrieben — einerseits durch die Rentabilität, anderseits durch die technischen Erfolge und die Anziehungskraft derselben gegenüber dem Publikum zu rascher Ausdehnung dieses Geschäfts- und Arbeitszweiges. Heute steht man vor der Thatsache, daß die Färbereibetriebe Leipzigs mit der chemischen Wäscherei absolut und relativ am meisten verdienen und in ihr daher vielfach die Stütze des Geschäftes besitzen.

Mit diesen Veränderungen am Arbeitsfelde ging natürlich Hand in Hand ein Wechsel im Kundenkreis. Die schon mehrerwähnte Färberei, welche als Teilbetrieb nur bestimmt ist, den Hauptbetrieb, die Wollgarnspinnerei, zu vervollständigen, besorgt, wie schon bemerkt wurde, ausschließlich die Befriedigung des Bedarfs dieser Spinnerei. Sie ist dem fabrikmäßigen Betriebe dieser letzteren in der Weise eingefügt, daß die Wolle entweder, nachdem sie in der Kämmerei zu „Zug" gemacht worden ist, als solcher gefärbt wird und dann erst in die Spinnerei zur weiteren Verarbeitung gelangt, oder daß sie als fertiges Garn dem Färbeprozeß unterzogen wird. In jüngster Zeit gesellt sich noch eine dritte Methode des Färbens hinzu, indem die Wolle in rohem, noch ungekämmtem Zustande in die Farbflotte gelangt. Die Fabrik hat ihr Absatzgebiet in sämtlichen Erdteilen, uud so kommt es denn, daß dieser Zweig der Leipziger Färberei Weltruf besitzt. Ähnliches gilt in dieser Hinsicht auch von jenem Hauptbetrieb, der ebenfalls in ziemlich großem Umfange mit Wollgarnfärberei beschäftigt ist. Hier wird jedoch nur von den Fabriken vollständig fertig gestelltes Garn gefärbt und unmittelbar nach dem durchgeführten Färbeprozeß zur Verpackung und in Versandt (insbesondere nach Amerika) gebracht.

Von den übrigen Betrieben muß noch derjenige hervorgehoben werden, welcher sich auch mit Seidenstrangfärberei befaßt. Diese Seidenfärberei, schon in den ersten Jahren dieses Jahrhunderts unter derselben Firma nachweisbar (Dumont), besorgt das Färben von Seidengarnen fast ausschließlich für eine große Handelsfirma am hiesigen Platze. Diese kauft Rohseide, läßt sie spinnen und liefert die gesponnenen Garne an den genannten Betrieb zur weiteren Bearbeitung (Entbastung[1] und darauf erfolgende Färbung

[1] Die Entbastung, welche die Entfettung und Erweichung der Seide bezweckt und sie so für die Aufnahme des Farbstoffes vorbereitet, erfolgt in ähnlicher Weise wie die Entfettung von Streichwollgarnen durch Auskochen in Seifen- und Sodalösung.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und Spülung). Endlich kann nicht unerwähnt bleiben, daß sich ein Färber fast ganz auf die Federfärberei beschränkt und daher hauptsächlich mit Federnfabriken in Arbeitsbeziehung steht. Da aber alle, auch die eben genannten Hauptbetriebe in mehr oder minder ausgedehntem Maße auch die Lappenfärberei und die Trocken- (d. h. chemische) Wäscherei betreiben, so stehen sie auch alle in unmittelbarer Berührung mit dem Publikum.

Dieser Verkehr mit dem Publikum, das mit zahlreichen kleinen Aufträgen an den einzelnen Betrieb herantritt, hat den Übergang zum Ladengeschäft zur Folge gehabt, da die Bude am Wochenmarkt, wie sie noch in der Mitte des Jahrhunderts zur Erleichterung des Verkehrs von den Färbern gehalten wurde, sich als unzureichend sowohl für die Bedürfnisse des Geschäfts wie für die Kunden erwies.

Damit kommt ein neues Element in das Gewerbe, das kaufmännische, welches, wie sich heute zeigt, eine ganz hervorragende Bedeutung im Konkurrenzkampf erlangt hat, obwohl eigentlich der Leipziger Färberei jede Art des Handels gänzlich fern liegt. Im ganzen giebt es gegenwärtig in Leipzig 36[1] Läden, welche ausschließlich die Annahme von Aufträgen der Konsumenten für die Färbereien besorgen. Zwölf von diesen werden von auswärtigen Färbereien gehalten. Diese auswärtige Konkurrenz reicht mit ihren Anfängen bis 1827 zurück, wo der Rat der Stadt einem Schenkwirt Friedrich Linke die Erlaubnis erteilte, „Annoncen wegen Besorgung des Seidenzeugfärbens in Berlin in öffentlichen Blättern zu inserieren"[2]. 1830 beschwerte sich dagegen die Innung in einer ausführlichen Eingabe, aus der sich unter anderem ergiebt, daß besagter Friedrich Linke „diese Annahmestelle nur als Nebengeschäft betreibe, weil er sein (Schenk-) Geschäft bei den schlechten Zeiten aufbessern wolle". Die Beschwerde der hiesigen Färber ist denn auch erfolglos geblieben; 1855 führt das Adreßbuch eine zweite Annahmestelle an; 1875 in allerdings nicht mehr verläßlicher Weise 4; von da an nehmen sie von Jahr zu Jahr zu. Die zwölf genannten Läden verteilen sich auf sieben auswärtige Färbereibetriebe, und zwar hat

eine Berliner Firma	3	Läden,
eine andere Berliner Firma . . .	2	=
eine Firma mit dem Sitze in Nürnberg	3	=
eine = = = = = Düsseldorf	1	Laden,

[1] Auch in diesen Angaben erwies sich das Leipziger Adreßbuch unzuverlässig. Die Anführung von 51 solchen Annahmestellen ist, wie die Erhebungen ergaben, vielfach irrtümlich erfolgt.

[2] Ratsarchiv, Innungsakten, fasc. LXIV, Nr. 380.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

eine Firma mit dem Sitze in Plauen b. Dresden 1 Laden,
eine = = = = = Königsee (Thür.) 1 =
eine = = = = = Gera . . . . 1 =

Einer dieser Läden wird von einem Kommissionär gehalten, der die Annahme als Zwischenunternehmer (nach Aussage der Konkurrenten mit geringem Erfolge) auf eigene Rechnung betreibt; in den übrigen Läden wird die Annahme durch Ladenmädchen (bis zu drei in einem Laden) besorgt, die natürlich in festem Lohnverhältnisse zur auswärtigen Betriebsleitung stehen und nur zuweilen auch überdies Prämien bekommen, die von der Zahl der übernommenen Aufträge abhängen.

So steht man vor der immerhin seltsamen Thatsache, daß täglich mehrere Hundert Stück Ware nach Orten außerhalb Leipzigs zum Färben oder Chemisch-Waschen versendet werden, wobei man doch annehmen muß, daß hiebei nicht nur die Transportkosten, sondern auch ein Zeitverlust bis zu vier Tagen von den auswärtigen Unternehmungen übernommen werden müssen, mit welchen die hiesigen Betriebe nicht zu rechnen brauchen. Es war leider nicht möglich, halbwegs genaue Daten zu erlangen, aus denen man annähernd einen Einblick in die Umsatzverhältnisse dieser auswärtigen Filialen hätte gewinnen können. Nach den ziemlich übereinstimmenden Aussagen[1] der Ladenführerinnen müßte der tägliche Versandt resp. die Zahl der täglich zu übernehmenden Aufträge sich durchschnittlich auf je 50 bis 60 Stücke belaufen, um die Filiale rentabel zu machen. Da nun aber die einzelnen Aufträge mit 1 Mark bis zu 4 und 5 Mark, welche der Kunde als Preis zahlt, bewertet werden können, so lassen diese Angaben keinen irgendwie verläßlichen Schluß zu. Natürlich sind jene Firmen, welche zwei und mehr Annahmestellen halten, günstiger gestellt, weil die größere Menge den Versandt verbilligt[2].

Der Verkehr mit den Kunden wird übrigens noch auf eine andere Art hergestellt: durch sogenannte Agenturen. Selbständige Kaufleute anderer Geschäftszweige, meist solche aus Schnitt- und Weißwarenhandlungen, besorgen gegen einen perzentuell zu berechnenden Anteil an dem von den Konsumenten gezahlten Preise die Annahme von Aufträgen. Es bedeutet dieses

[1] Es darf nicht unerwähnt bleiben, daß den für die vorliegende Untersuchung gepflogenen Erhebungen vielfach Schwierigkeiten entgegenstanden, auf die noch später verwiesen werden muß; auch die Ladenführerinnen befleißigten sich bei Erkundigungen einer auffallenden Zurückhaltung.

[2] Nach Schätzung einiger hiesiger Färber habe der Umsatz einer berühmten Berliner Firma in früheren Jahren an 300 000 M. allein in Leipzig betragen, was allerdings sehr unwahrscheinlich klingt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

System freilich eine Ersparung der Ladenmiete, sowie des Lohnes für das Ladenpersonal, wird jedoch von den Betriebsleitern trotzdem als wenig einträglich bezeichnet. Das Publikum verlange einerseits den eigenen Laden mit Schaufenster, andererseits sei auch der dem Geschäftsinhaber zu zahlende Anteil ein verhältnismäßig zu hoher. Der Vorteil, der aus diesen Agenturen erwachse, liege im wesentlichen nur in der Ausdehnung des Umsatzes und im Bekanntwerden der Firma in weiteren Kreisen. Auffallend ist es jedenfalls, daß keiner der kleinen Färbereibetriebe sich dieser Art Annahmestellen bedient. Endlich sei noch erwähnt, daß ein großer Leipziger Betrieb von dem Bestreben geleitet, den Umsatz zu erweitern, mit einem Zwischenunternehmer in einem Vororte Leipzigs in Verbindung steht. Dieser Zwischenunternehmer hält die Annahmestelle auf eigene Rechnung und gewinnt nur an dem Nachlasse im Preise, den ihm der Betriebsleiter wegen der größeren Zahl der Posten zugesteht.

Die Frage, warum sich auswärtige Färbereien trotz der einheimischen Konkurrenz so lange am Platze halten können, fällt zusammen mit der Frage nach der Vorteilhaftigkeit des Großbetriebes vor dem Kleinbetriebe. Die Grundlagen zur Beantwortung dieser Frage sollen in den letzten Abschnitten darzulegen versucht werden. Vorher soll jedoch an dieser Stelle noch eine andere Frage mit wenigen Worten erörtert werden. Die historische Entwicklung des Leipziger Färberhandwerkes zeigt seit etwa 150 Jahren eine fortgesetzte Einschränkung des Arbeitsgebietes dieses Gewerbes, und zwar sind gerade solche Erwerbs- und Arbeitszweige dem Handwerke verloren gegangen, die als eine notwendige Ergänzung der eigentlichen Textilindustrie im engeren Sinne angesehen werden müssen, die Veredlung des Rohproduktes, des Halbfabrikates und Fabrikates, das Färben ungesponnener Wolle, der Garne und des gewebten Stückes, endlich auch das Bedrucken roher Gewebe. Die gegenwärtigen Verhältnisse zeigen eine vollständige Scheidung dieses Zweiges der Färberei, den wir als Veredlungsfärberei bezeichnen können von der Lappenfärberei, die heute als letzter Rest der ehemaligen Kundenarbeit dem Handwerke geblieben ist.

6. Kurzer Überblick über die Betriebsformen in der Veredlungsfärberei.

Die heute fast vollzogene Trennung zwischen Veredlungs- und Lappenfärberei ist ganz allmählich vor sich gegangen. Der Aufschwung in der Technik der Textilindustrie, welcher zu Ende des vorigen Jahrhunderts schon

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

begann, namentlich aber im dritten und vierten Jahrzehnt unseres Jahrhunderts sich fühlbar machte, ging Hand in Hand mit dem Übergang zu einer neuen Betriebsform; beide zusammen führten zu einer ungeheuren Produktionszunahme, die eine Rückwirkung auf die Färberei notwendig nach sich ziehen mußte[1]. Die Folgen äußern sich nach zwei Seiten hin. Einmal darin, daß überall dort, wo die Gewebeproduktion keine Rolle spielte (wie gerade in Leipzig), auch ein Verfall im Färbereigewerbe eintritt, während dasselbe dort einen neuen Aufschwung nahm, wo Spinnereien und Webereien ihren Sitz hatten[2]. Die zweite Folge aber war die, daß das Färben von zahlreichen Unternehmungen der Textilindustrie selbst in ihren Betrieb einbezogen wurde. Bei den Tuchmachern Sachsens geschah das sogar in kleinen Handwerksbetrieben, die sich in sechs Kreisen zusammenschlossen und gewissermaßen genossenschaftlich das Färben ihrer Gewebe auf gemeinsame Rechnung besorgen ließen[3]. Die Loslösung der Färberei aus dem Tuchmacherhandwerk, die ja erst im 17. Jahrhundert (wenigstens in Sachsen) im Wege der Produktionsteilung zur Begründung der Kunst-, Waid- und Schönfärberinnungen geführt hat, war nur ein Durchgangsstadium; die Entwicklung kehrte zu ihrem Ausgangspunkte zurück.

Es wäre übrigens falsch, namentlich diesen letzten Vorgang (des Einbeziehens der Färberei in die Webereibetriebe) als einen allgemeinen anzunehmen. Das Normale blieb immer noch die selbständige Lohnfärberei[4]; aber daß es zu dieser Wiedervereinigung der beiden Gewerbe vielfach gekommen war, beweist unter anderm die (S. 213) erwähnte Ministerialverordnung von 1834, die den Tuchmachern das Recht zu färben zuspricht. Eine neue Richtung erhielt die Färberei in der Betriebsform des Lohnwerks mit dem Aufschwunge der Farbenchemie und den damit zusammenhängenden

---

[1] Die folgenden Ausführungen stützen sich auf ein allerdings sehr lückenhaftes Material, zum Teil auf die Aussagen von älteren Färbern und Inhabern großer Lohnfärbereien (Chemnitz), zum Teil auf die historischen Ausführungen in Gebauer, Die Volkswirtschaft im Königreiche Sachsen, 2. und 3. Band (Textilindustrie), endlich auf das kleine Werk Fr. Wiecks, Industrielle Zustände Sachsens, Chemnitz 1840. Freilich scheinen in denselben nur sächsische Verhältnisse berücksichtigt, dennoch aber dürften die hier beobachteten Erscheinungen ziemlich allgemeine Geltung haben, da die Textilindustrie Sachsens doch stets eine führende Stellung eingenommen hat.

[2] Vgl. darüber die Zusammenstellung bei Wieck a. a. O. S. 275 f.

[3] Wieck a. a. O. S. 51.

[4] Wieck a. a. O. S. 275 zählt in Sachsen im Jahre 1840 „in die 30 Kunst-, Waid-, Schön- und Schwarzfärbereien für wollene und baumwollene Garne und Zeuge, auch Linnen".

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Veränderungen im Arbeitsprozeß der Färberei, wie sie oben schon dargestellt wurden. Namentlich in den sechziger Jahren gewann die Lohnfärberei wieder bedeutend an Boden und entwickelte sich in wenigen Jahren zu einem selbständigen Industriezweig, freilich nicht mehr im handwerksmäßigen Kleinbetrieb, sondern in der Fabrik. Die Veredlungsfärberei ist heute noch vorwiegend Lohnfärberei im Großbetrieb.

Wie in der Textilindustrie ist die Specialisation auch in der Färberei zum Teil erhalten geblieben; allgemein durchgeführt ist sie keineswegs. Es giebt Unternehmungen, die einerseits ungesponnene Wolle, Garne und gewebte Stücke, andererseits Wolle, Baumwolle, Seide und Leinen färben. Dagegen giebt es auch Färbereien, deren Arbeitsfeld die denkbar vorgeschrittenste Berufsteilung bekundet; es sei hier nur die große Färberei der Firma Hermsdorff in Chemnitz erwähnt, in der bei einem Stand von mehr als 1100 Arbeitern fast ausschließlich Baumwollstrümpfe schwarz gefärbt werden[1]. In neuerer Zeit sahen sich übrigens verschiedene Färbereiunternehmungen gezwungen, eine Vermehrung ihrer Geschäftszweige vorzunehmen und auf eine größere Zahl verschiedener Produktionszweige ihren Betrieb auszudehnen; insbesondere aber gab hierzu der Umstand Veranlassung, daß die meisten Arbeiten im Zusammenhange mit den betreffenden Branchen der Textilindustrie Saisonarbeiten sind. Dies ließ die Vereinigung von Produktionszweigen, deren Saisons in verschiedene Jahreszeiten fallen, wünschenswert erscheinen, z. B. die Vereinigung der Möbelstoff- mit der Strumpffärberei. Sieht man von solchen Besonderheiten ab, so kann man sagen, daß die Stückfärberei das verbreitetste Arbeitsgebiet für die Lohnfärbereien ist. Das Färben von ungesponnener Wolle und von Garnen ging in den letzten Jahren immer mehr für die Lohnfärberei verloren, indem namentlich große Spinnereien diesen Zweig der Färberei an sich gerissen haben[2].

Aber auch eine ganze Gruppe von Geweben wird heute nur mehr in geringen Mengen im Lohnwerk gefärbt; es sind dies vor allem Leinwand-, gröbere Baumwoll-, Barchent- und Flanellstoffe, die zum größten Teil in ihren Erzeugungsanstalten auch die Farbe bekommen (Lausitz[3], Elsaß). Ein ähnliches Los traf die Druckerei; auch sie wird von den Fabriken, welche

[1] Namentlich seien noch erwähnt als Specialbetriebszweige Möbelstoff-, Schirmstoff-, Tricot-, Peluchefärbereien 2c.

[2] Bei Tuchen tritt gegenwärtig das Färben in der Wolle wieder zurück; diese werden jetzt doch vorwiegend im Stück gefärbt, weil bei den in der Wolle gefärbten oder bunt gewebten Stoffen die Vorappretur, d. h. die Appretur vor dem Färben, ausfallen muß.

[3] Gebauer a. a. O. II, S. 436.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die zu bedruckenden Gewebe produzieren, selbst besorgt. Die Lohndruckerei ist stark in Abnahme begriffen[1].

Selbst die Tuchfärberei ist übrigens nicht mehr unbestrittenes Arbeitsgebiet für die Lohnfärberei; große Tuchfabriken in Luckenwalde, Görlitz, Aachen, Mühlhausen u. s. w. färben selbst ihre Waren. Die Motive, welche die Gewebeproduzenten veranlassen, die Färberei ihren Betrieben einzufügen, sind hauptsächlich kommerzieller Natur. Wenn eine Fabrik schon so beträchtliche Warenmengen produziert, daß sie selbst einen Färbereigroßbetrieb vollauf beschäftigen kann, so ist damit auch bis zu einem gewissen Grade die Gewähr geboten, in einer eigenen Färberei ebenso billig zu arbeiten, wie die selbständige Lohnfärberei arbeitet. Als Nebenbetrieb soll da die Färberei nur das Anlagekapital verzinsen; der Unternehmergewinn, der dem selbstständigen Färber gezahlt werden muß, wird jedenfalls erspart. Dazu gesellen sich aber noch zwei wichtigere Faktoren; erstens bietet die Unabhängigkeit von dem Lohnfärber bei der Einhaltung der Lieferungsfristen von auf Bestellung verfertigter Ware, sowie überhaupt schon die Möglichkeit, rascher zu liefern, ganz bedeutende Vorteile gegenüber jenen Unternehmungen, die von den jeweiligen Geschäftsverhältnissen ihres Lohnfärbers abhängen. Zweitens ist dem selbstfärbenden Tuchfabrikanten die Möglichkeit geboten, neue Muster (sei es in den Geweben, in den Farben, oder auch in der Appretur) solange geheim zu halten, bis die Ware fertig auf den Markt gebracht werden kann. Bei der Tuchfärberei speciell kommt noch der Umstand hinzu, daß der chemische Teil der Gewebeveredlung, die Farbengebung, heute entschieden an Bedeutung eingebüßt hat gegenüber dem physikalischen Teile, der Appretur. Macht man sich die Reihenfolge der Veredlungsprozesse klar, die an dem rohen Gewebe vorgenommen werden, Vorappretur[2], Färbung, Nachappretur[3], so begreift man, daß der Tuchfabrikant, der die Appretur noch selbst besorgt, darnach streben muß, auch das Zwischenstadium des Färbens seinem Betrieb einzufügen, nicht zum mindesten auch deshalb, weil die Maschinenanlagen, die für die Appretierung erforderlich sind, ungleich kostspieliger sind als die für die Färberei. Aber es lag auch für Färbereien, die schon häufig genug mit Einrichtungen für die Nachappretur ausgestattet waren, nahe, auch die wichtige Vorappretur mit dem Betrieb

---

[1] Gebauer a. a. O. II, S. 436; häufiger sind noch Unternehmungen, die rohe Leinengewebe kaufen und dann drucken, um sie später selbst wieder abzusetzen.

[2] Zur Vorappretur gehören namentlich das Spannen, Rauhen, Glätten, Sengen, Scheren, Walken.

[3] Die Nachappretur besteht hauptsäch im Pressen, und sie allein verleiht dem Gewebe einen viel vergänglicheren Glanz (Speckglanz).

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zu verbinden, und so giebt es heute zahlreiche Unternehmungen, die den ganzen Veredlungsprozeß in einem Betrieb besorgen.

Alle jene Stoffe hingegen, bei denen nur eine leichte Nachappretur vorgenommen wird, wie Damenkleiderstoffe, Tricot- und ähnliche Stoffe, die in großen Mengen produziert werden und die eigentlich nur durch die Farbe auf den Konsumenten wirken sollen, werden wohl stets in erster Linie ein Hauptarbeitsfeld für die Lohnfärberei bleiben. Überhaupt wäre es unrichtig, anzunehmen, daß die Lohnfärberei in der Form der Veredlungsfärberei ihrem Untergange entgegenginge. Es hat vielmehr den Anschein, daß es in der Natur jedes Veredlungsprozesses liegt, periodischen Veränderungen in dem Sinne ausgesetzt zu sein, daß er bald Objekt eines selbständigen Unternehmens ist, bald im Nebenbetrieb der Weberei durchgeführt wird.

Gegenwärtig muß, trotz verschiedener abfälliger Urteile, die Lage der Lohnfärberei nach Aussage der Mehrheit der Unternehmer als eine günstige bezeichnet werden. Allerdings hat die Einführung beschränkender Normen im auswärtigen Veredlungsverkehr, namentlich mit Österreich[1], der Entwicklung der Färberei einigermaßen Eintrag gethan und zunächst einen mit ziemlicher Heftigkeit geführten Konkurrenzkampf um den Erwerb inländischer Kunden zur Folge gehabt. Das Resultat war ein starkes Sinken der Preise, dem vergeblich durch größtenteils lokale Kartelle entgegenzuwirken versucht wurde. Trotzdem hat eher eine Zunahme der Unternehmungen in der Veredlungsfärberei Sachsens stattgefunden.

Natürlich war das ausschließlich ein Kampf zwischen Großbetrieben; denn Kleinbetriebe giebt es in der Veredlungsfärberei nicht mehr. Die Basis des zunftmäßigen Handwerks-Betriebes in den Zeiten, wo dieser noch das Färben roher Gewebe besorgte, war eben auch die handwerksmäßige Kundenproduktion im Webergewerbe. Mit dem Augenblick, wo diese erst der decentralisierten (verlagsmäßigen), bald aber der centralisierten (fabrikmäßigen) Warenproduktion[2] gewichen und damit notwendig der Massenproduktion Thür und Thor geöffnet war, konnte auch der Kleinbetrieb in der Veredlungsfärberei nicht mehr den Ansprüchen der in engster Fühlung mit ihr stehenden Textil-Industrie genügen. Es ist charakteristisch, daß ein Färber vor wenigen Jahren in einem Hauptsitze der Textil-Industrie Sachsens mit einem Anlagekapitale von etwa 25 000 Mark, einem Betriebskapitale von etwa 6000 Mark mit 10 Arbeitern einen Veredlungsfärberei-

[1] Die Bestimmungen über den Veredlungsverkehr im Handelsvertrage vom 16. Dezember 1878 wurden in dem Handelsvertrag vom 23. Mai 1881 nicht wieder aufgenommen.

[2] Bücher, Entstehung der Volkswirtschaft, S. 111.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

betrieb begann und nach Verlauf eines Jahres 80 Arbeitskräfte beschäftigte. Massenarbeit ist heute die Losung für die Veredlungsfärberei in der Betriebsform des Lohnwerkes. Dadurch ist der Kleinbetrieb von diesem Zweige des Gewerbes ausgeschlossen; denn mit dem Begriff Handwerk ist mehr oder minder doch die Vorstellung von Kapitalschwäche verbunden; der Arbeitsprozeß der Veredlungsfärberei ist aber durch und durch kapitalistisch.

Da demnach bezüglich dieses Zweiges der Färberei die Frage nach der Konkurrenzfähigkeit des Kleingewerbes gegenüber dem Großbetrieb durch die thatsächlichen Verhältnisse gelöst ist, so kann hier wieder unter Zugrundelegung der Leipziger Zustände, an die Erörterung derselben Frage bezüglich der Lappenfärberei herangetreten werden.

7. Klein- und Großbetrieb in der heutigen Leipziger Färberei[1].

Nimmt man die Zahl der in einem Betriebe wirklich arbeitenden Personen, unter Absehung von dem Ladenpersonal[2], zum Maßstab für die Beurteilung, ob man es in einem bestimmten Falle mit einem Klein- oder Großbetrieb zu thun hat, so kann man unter den 10 Leipziger Betrieben 2 als Großbetriebe den übrigen 8 gegenüberstellen. Allerdings ist eine Gleichsetzung der einzelnen Betriebe unter einander in jeder dieser beiden Kategorien keineswegs zulässig. Der Versuch, die für die beiden Großbetriebe gemeinsamen charakteristischen Einrichtungen und technisch-wirtschaftlichen Grundlagen gegenüber denen der kleinen Betriebe zur Darstellung zu bringen, scheiterte freilich auch schon an der in höchst unhöflicher Weise zur Schau getragenen ablehnenden Haltung des Inhabers eines der beiden Großbetriebe gegenüber dem Ansuchen, einen Einblick in die Betriebsverhältnisse zu gestatten. Auf der anderen Seite hinwiederum sind auch die fünf kleinen Betriebe untereinander sehr verschieden. Fast jeder von ihnen zeigt in seiner Art mitunter geradezu typische Eigenheiten, so daß es schwer hält, die charakteristische Betriebsweise derselben verallgemeinernd zusammenzufassen. Die Verschiedenheit äußert sich bis zu einem gewissen Grade in der Zahl der Arbeitskräfte. In den acht kleinen Betrieben sind ständig[3] 23 Menschen beschäftigt, die sich in folgender Weise verteilen:

---

[1] Es muß bemerkt werden, daß der bedeutendste Betrieb (der mit der Spinnerei verbundene) in der Gegenüberstellung von Groß- und Kleinbetrieb nicht berücksichtigt wurde, weil ihm jenes Arbeitsgebiet, auf welchem Kleinbetriebe überhaupt nur in Konkurrenz treten: Lappenfärberei und chemische Wäscherei, gänzlich fehlt.

[2] Auch die in einem Nebenbetrieb (wie z. B. in der Seidenspulerei der Seidengarnfärberei) beschäftigten Arbeitskräfte wurden nicht in Rücksicht gezogen.

[3] In einem Falle, in dem die Färberei nur als Nebenbetrieb mit einem

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

2 Betriebe mit je 1 Arbeiter (männlich),
3 " " " 2 Arbeitern (in zweien je eine weibliche Arbeitskraft),
2 " " " 4 " (männlich),
1 Betrieb " 7 " (5 männlich, 2 weiblich).

Da nun, wie schon an anderer Stelle bemerkt wurde, bei der geringen Zahl von Betrieben ohnehin die Beobachtung von Massenerscheinungen gar nicht in Frage kommt, so scheint es am angezeigtesten, den Unterschied in der Betriebsweise des Handwerkes gegenüber jener des fabrikmäßigen Unternehmens durch Schilderung je eines der bestehenden Betriebe beider Kategorien als Typus zur Darstellung zu bringen.

Der Ausdruck fabrikmäßig scheint allerdings aufs erste nicht ganz bezeichnend; einerseits kann ja von einer eigentlichen Produktion von Waren, die man doch zumeist mit dem Begriffe Fabrik verknüpft, im Färberei-Gewerbe, wie schon oben angedeutet wurde, füglich nicht die Rede sein; anderseits haben sich auch die sämtlichen Färberbetriebe Leipzigs, mögen sie im großen oder kleinen geführt sein, immer noch in der alten Form des Lohnwerkes erhalten. Allein die Färberei ist eben auch in das Entwicklungsstadium kapitalistischer Durchdringung des Arbeitsprozesses[1] getreten, welche die für die Großindustrie charakteristischen Begleiterscheinungen als Massenproduktion, größere Arbeiterzahl, im Zusammenhange damit weitergehende Arbeitszerlegung, Maschinenverwendung, zugleich aber auch die Verkehrsvorteile großer Geschäfte (Kredit, Kapitalvergrößerung u. s. w.) im Gefolge hatte. Freilich Kapitallosigkeit, wie sie bei manchem anderen Gewerbe (z. B. Schneider) denkbar ist und wohl heute noch oft genug vorkommen dürfte, ist auch im kleinsten Betriebe in der Färberei immer ausgeschlossen gewesen[2] und ist es auch heute noch; es gilt dies ebensowohl vom Anlage- wie vom Betriebskapital.

a. Der Kleinbetrieb.

Jener Betrieb, der im nachstehenden als Typus des Handwerks-Betriebes geschildert wird, ist im Besitze eines keineswegs verarmten

ständigen Arbeiter besteht, werden zu Zeiten, wo der Hauptbetrieb (Dekatur) es gestattet, die in diesem nicht erforderlichen Kräfte in der Färberei meist zu untergeordneten Hilfsleistungen, mitunter aber auch zur chemischen Wäscherei und zum Plätten verwendet.

[1] Bücher a. a. O. S. 943: kapitalistische Durchdringung des Produktionsprozesses.

[2] Ich verweise diesbezüglich auf die Ausführungen über Anlage- und Betriebskosten im ersten Abschnitt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Meisters, welcher 1848 das Handwerk zu erlernen begann und die ganze Entwicklung des Gewerbes mit erlebte. Er arbeitet mit einem Gesellen, beschäftigt außerdem ständig ein Ladenmädchen und zeitweise d. h. jede Woche 1—2 Tage eine Plättfrau.

Die Arbeit wird in einem Komplex von vier Räumen verrichtet, einem größeren zum Färben und drei kleineren. Von diesen drei kleineren dient je einer zum chemisch Waschen, einer zum Appretieren und ähnlichen Arbeiten, ein dritter enthält die Dampferzeugungs-Anlage. Obwohl nun einerseits der Betrieb in Hinsicht auf die Zahl der auszuführenden Aufträge keine hohen Anforderungen an die beschäftigten Arbeitskräfte stellt, und es sich anderseits auch wesentlich nur um zwei Kategorien von Beschäftigung, Wäscherei und Färberei, handelt, so macht sich doch auch hier schon das Bedürfnis nach Arbeitsteilung geltend. Demselben wird in der Weise Rechnung getragen, daß an einem Tage der Woche chemisch, an einem anderen Tage naß gewaschen wird[1]; die übrigen vier Tage der Woche werden mit dem mehr Zeit erfordernden Färben ausgefüllt. Überdies wird eine Zerlegung der Arbeit noch insofern durchgeführt, als bei der chemischen Wäscherei eine Arbeitskraft mit den vorbereitenden Arbeiten (z. B. besonderes Einreiben gewisser Flecken mit Benzin 2c.) und den nachträglichen Korrekturen, die andere mit der Handhabung der Benzin-Wasch-Trommel beschäftigt ist. Beim Färben tritt eine Teilung meist nach den Stoffgattungen, die gefärbt werden sollen, ein. Einer färbt die Woll-, der andere Baumwoll-Gewebe; jede der beiden Faserarten (oft an demselben Stück Gewebe, Halbwolle) fordert eben eine verschiedene Behandlung[2].

Notwendig damit in Verbindung steht die Thatsache, daß beide Arbeiter den Arbeitsprozeß, Zurichtung der Farben, Behandlung der verschiedenen Gewebe u. s. w. vollständig kennen müssen. Wenngleich es Arbeiten giebt, deren Verrichtung keine Kenntnisse erfordert, wie beispielsweise das Bewegen der Wasch-Trommel und ähnliche, so erscheint doch die Verwendung einer ungelernten aber billigeren Arbeitskraft ausgeschlossen, weil diese keine Kenntnisse erheischenden Arbeiten zu gering an Zahl sind, als daß sie auch nur einer Arbeitskraft genügend zu thun gäben.

---

[1] Das „Naß Waschen" kommt hauptsächlich bei minderfeinen Stoffen und ebenso bei minderwertigen in Anwendung.

[2] In anderen, auch kleinen Betrieben, wo jedoch schon eine größere Zahl von Aufträgen regelmäßig auszuführen ist, ist nur die persönliche Arbeitsteilung durchgeführt. So z. B. in der Seidengarnfärberei. Hier ist ein gelernter Färber mit dem Färben der Seide, zum Teile auch mit der Lappenfärberei, wobei ihm ein zweiter hilft, beschäftigt, ein dritter besorgt ausschließlich die Wäscherei mit Benzin u. s. w.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Mittelstufe des Lehrlings fehlt; in keinem einzigen Betriebe in Leipzig ist ein Lehrling zu finden. Es muß jedoch als zu gewagt angesehen werden, daraus einen Schluß auf die weitere Entwicklung des Gewerbes zu ziehen; denn es hat auch keine der gelernten Arbeitskräfte, die hier arbeiten, in Leipzig das Handwerk erlernt.

Die Beschaffung von Arbeitskräften unterliegt übrigens kaum Schwierigkeiten. Freilich darf hiebei nicht außer Acht gelassen werden, daß in dieser Hinsicht die Leipziger Verhältnisse wenig Gelegenheit zur Beobachtung bieten und daß in den kleinen Färbereien ein Wechsel in den Arbeitskräften äußerst selten vor sich geht, zum Teil wohl, weil es überhaupt schon zu sehr im Interesse des Meisters liegt, jene Leute, deren Fähigkeiten er erprobt hat, sich zu erhalten und zwar hier mehr als in manchem anderen Gewerbe, weil er dem Gesellen ja immer fremdes Material anvertrauen muß. Der Arbeitsnachweis wird durch Annoncierung in der monatlich erscheinenden Färberzeitung vermittelt.

Maschinen im eigentlichen Sinne sind in dem hier geschilderten Betriebe nicht in Verwendung; das Inventar setzt sich im wesentlichen zusammen aus 3 kupfernen Farbkesseln, einer Waschtrommel, einer Centrifuge für Handbetrieb, einer Appreturtrommel, zahlreichen minderwertigen Gefäßen für Farbenmischungen 2c., endlich einem Dampferzeugungs-Apparat. Der Dampf wird nur unmittelbar zur Erwärmung der Farbflotten und zum Anfüllen der Appreturtrommel verwendet. Eine Umsetzung des Dampfes in thätige Kraft mittels Dampfmaschine ist nicht erforderlich, weil nur Maschinen vorhanden sind, die mit menschlicher Kraft betrieben werden. Nicht unerwähnt darf bleiben, daß es im kleinen Betrieb nicht möglich ist, statt der kostspieligen kupfernen Farbkessel weit billigere Holzwannen zu verwenden. Diese letzteren müssen nämlich dauernd einer bestimmten Farbe oder doch nur mehreren sehr homogenen Farben-Nüancen gewidmet bleiben; denn einerseits bedingt der Übergang zu einer anderen Farbe eine vollständige Reinigung des Gefäßes, die bei der Holzwanne gar nicht oder nur mit großer Mühe und erheblichem Materialverlust erzielt werden könnte, und andererseits ist eben die Beschäftigung im kleinen Betrieb eine so vielseitige und erfordert so häufig einen Übergang von einer Farbe zur anderen, daß das Aufbewahren einer Farbenlösung, die zur Ausführung eines bestimmten Auftrages verwendet wurde, bis zum Eintreffen eines Auftrages, der die weitere Verwendung derselben ermöglicht, sich überhaupt nicht lohnt. Keinesfalls rechtfertigt es eine Erhöhung des Anlagekapitals durch Anschaffung zahlreicher Farbkessel.

Wie schon erwähnt wurde, erfordert der Betrieb die Thätigkeit einer

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Plättfrau für 2 Tage der Woche; dieselbe wird im Stücklohn bezahlt. Außerdem findet sich ziemlich regelmäßig Arbeit für einen Schneider, und zwar hat derselbe, namentlich bei Männerkleidung, vor dem Färben die Nähte an solchen Stellen zu zertrennen und nach dem Färben wieder herzustellen, wo sich Watteeinlagen befinden oder wo das Futter den ordentlichen Zutritt der Farbflotte verhindert. Auch hat derselbe häufig Reparaturen zu besorgen. Für diese Arbeiten steht die Färberei mit einem selbständigen Meister in regelmäßigem Geschäftsverkehr; die Zahlung erfolgt im Stücklohn.

Es erübrigt nunmehr die kaufmännische Seite des Betriebes ins Auge zu fassen. Dieselbe beschränkt sich hier auf den möglichst wohlfeilen Einkauf des erforderlichen Materiales an Farben, Säuren, Benzin, Soda u. s. w., der gelegentlich bei Agenten von Fabriken, meist aber beim Droguen- und Farbwarenhändler erfolgt. Der Bedarf an Heizmaterial ist mit 500 Centnern teils Braunkohle, teils Steinkohle nicht bedeutend genug, um besonders günstige Bedingungen beim Kaufe zu erzielen.

Die Annahme der Aufträge, sowie die Ablieferung der gefärbten und gewaschenen Waren wird im Laden besorgt, der in einer ziemlich belebten Straße gelegen, verhältnismäßig teuer bezahlt werden muß. Den Kundenkreis bilden wohl fast ausschließlich Bewohner des Stadtteiles, in dem die Straße sich befindet. Jedoch kommt es nicht selten vor, daß ein anderer Färbereibetrieb mit nur einem Arbeiter manche Aufträge zwar selbst übernimmt, sie aber an den hier geschilderten Betrieb abtritt, weil die Farbe, die das betreffende Stück bekommen soll, zu selten verlangt wird, als daß sie von dem den Auftrag abtretenden Färber mit Vorteil angeschafft werden könnte.

Die Preise für die einzelnen Arbeiten sind durchschnittlich ziemlich einheitlich gehalten. Feinere Stoffe und lichtere Farben erfordern mehr Sorgfalt, schwerere Tuchstoffe mehr Farbe und mehr Zeit. Dem entsprechend sind die bezüglichen Preise etwas höher; auch besteht ein geringer Unterschied zwischen den Preisen für Färben und Waschen. Für das Waschen eines ganzen Anzuges werden etwa 3 Mark gezahlt, für das Färben etwa 4 bis 5 Mark. Die Preise der Leipziger Kleinbetriebe sind etwas niedriger als die der auswärtigen Färbereien und auch als die eines der beiden Leipziger Großbetriebe. Ermöglicht wird diese Anomalie durch die Thatsache, daß die Großbetriebe überhaupt auf das Publikum eine größere Anziehungskraft ausüben; das Gegengewicht gegen kostspielige Reklame und ähnliche Mittel des Großbetriebes muß hier in den niedrigeren Preisen gesucht werden. Bedeutend ist der Unterschied übrigens nicht.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Bei den geringen Posten, wie sie in diesem Gewerbe selbstverständlich sind, ist sofortige bare Zahlung seitens der Kunden die fast ausnahmslose Regel. Auch der Inhaber des Betriebes pflegt seinen Verpflichtungen, die ihm aus dem Betriebe erwachsen, durch Barzahlung nachzukommen.

Das Geschäft erfordert eine angestrengtere Thätigkeit zur Saison (zwischen Ostern und Pfingsten) und läßt im Herbst und Winter bis gegen Weihnachten merklich nach. Die kurze Arbeitszeit im Winter[1], die täglich für die Ausführung der wenigen Aufträge erforderlich ist, dauert kaum jemals länger als das Tageslicht; dadurch entfallen Auslagen für die Beleuchtung der Arbeitsstätten.

Die Kapitalerfordernisse sind im Folgenden annähernd vollständig zusammengestellt:

1. Anlage-Kapital[2]:

3 kupferne Farbkessel (mittleren und kleineren Rauminhaltes)	1000	M.,
Dampferzeugungsanlage (Ofen mit eingemauertem Kessel)	300	=
Handbetriebs-Centrifuge	250	=
Appretur-Trommel (Blech-Cylinder für Dampffüllung)	300	=
Benzin-Wasch-Trommel	50	=
Thon-Gefäße und andere verschiedene Einrichtungsstücke	100	=
Zusammen	2000	M.

2. Betriebs-Kapital:

Lokalkosten: Arbeitsstätte[3]	600	M.,
Laden	600	=
Gesellenlohn (20 Mark wöchentlich) ungefähr	1000	=
Lohn des Ladenmädchens	480	=
Ausgaben für Schneiderarbeiten und Plätten	500	=
Übertrag	3180	M.

[1] Die Arbeitszeit richtet sich das ganze Jahr über nach dem Bedürfnisse, also nach der Zahl der Aufträge.

[2] Der Betriebsinhaber ist Eigentümer eines Hauses, das er mit ca. 18 000 M. Kosten erbaut hat; die Kosten des Lokales wurden jedoch nach seinen Angaben in die Betriebsauslagen aufgenommen.

[3] Der Geselle steht in verwandtschaftlichen Beziehungen zu dem Meister, findet bei demselben Kost und Wohnung; die obige Summe wurde nach der Schätzung des Betriebsinhabers eingestellt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Übertrag	3180	M.,
Rohmaterial (Farben, Säuren, Soda, Seife u. s. w.)	700	=
Benzin (100 kg zu 38 Mark) ca.	200	=
Feuerung	400	=
Zusammen	4480	M.

Die vorstehenden Ziffern bedürfen kaum einer besonderen Erläuterung. Die hier für das Anlagekapital angegebene Summe entspricht ziemlich genau dem durchschnittlichen Bedarf sämtlicher Leipziger Kleinbetriebe. Sehr verschieden dagegen sind die Betriebsauslagen in den einzelnen Betrieben. Am meisten schwanken nach der Ausdehnung des Betriebes die Auslagen für Löhne, Benzin, Rohmaterial und Heizungskosten.

b. Der Großbetrieb.

Die Färberei, die hier als Typus eines Großbetriebes nunmehr geschildert werden soll, steht unter der Leitung des Besitzers, welcher selbst nach gründlicher Einführung in die Praxis der Färbereitechnik umfassende theoretische Kenntnisse auf einer Schule für höhere Ausbildung gelernter Färber, wie sie in Berlin, Krefeld, Aachen, Mühlheim, Wien bestehen, erworben hat. Das Unternehmen besteht in einer in größerem Umfange betriebenen Wollgarn-Färberei, der Lappenfärberei und (chemischen) Wäscherei.

Dem Umfange des Betriebes entsprechend füllt derselbe einen größeren Gebäudekomplex, der jedoch nicht im Eigentum des Betriebsinhabers steht. Der weitgehenden Arbeitsteilung entsprechend sind die einzelnen Arbeitsräume bestimmten Verrichtungen gewidmet. Auf die Art und Weise, wie die verschiedenen Arbeiten in den Räumen verteilt sind, braucht jedoch hier wohl kaum näher eingegangen zu werden; es sei nur erwähnt, daß die Benzinwäscherei in einer vom übrigen Gebäudekomplex getrennten Holzhütte eingerichtet ist, und zwar bedingt dies die mit der Benzin-Manipulation verbundene Feuersgefahr.

Das Arbeitspersonal muß unterschieden werden, je nach dem es in der Strangfärberei oder in der Lappenfärberei und Wäscherei beschäftigt ist. Bei den großen Mengen von Wollgarnen, die hier in die Farbe kommen (ungefähr 300 000 Kilogramm jährlich), nimmt das eigentliche Färben, das Einhängen der Wollstränge in die Farbflotte und die damit verbundenen Handhabungen schon einen so bedeutenden Teil der ganzen Arbeit in Anspruch, daß hiefür allein etwa dreißig Arbeitskräfte erforderlich sind. Diese Thätigkeit verlangt so gut wie gar keine Kenntnisse und kann daher von billigen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Tagarbeitern verrichtet werden, welche im Stundenlohn bezahlt werden. Dasselbe gilt von der Bedienung der Wasch-(Spül-)Maschine und der Trocken-Maschinen, sowie auch hinsichtlich der in der Schwefelkammer[1] beschäftigten Arbeiter; selbstverständlich sind auch jene, welchen das Aufhaspeln und Verpacken der Wolle obliegt, stundenweise entlohnte Taglöhner.

Die eigentliche technische Arbeit, welche Kenntnisse erfordert, wie die Herstellung der Farbflotte, Prüfung und Untersuchung der Farben u. s. w., zugleich auch die Oberaufsicht über die Arbeiter liegt in den Händen eines Färbemeisters. Die mehr oder minder gründliche Ausbildung und die Geschicklichkeit dieser Färbemeister ist im Großbetrieb von hervorragender Bedeutung, nicht allein weil von ihrer Leistung die Güte und Schönheit der Ausführung der Farben vielfach abhängt, sondern auch weil ihre Fertigkeit und Raschheit im Arbeiten, namentlich bei Zusammensetzung der Farbflotte, unmittelbar auf den Fortgang der Arbeit den günstigsten Einfluß haben kann. Durch möglichste Einschränkung der Zeit, während welcher die übrigen Arbeitskräfte zur Müßigkeit gezwungen sind (wie eben gerade bei Herstellung von Farbmischungen), kann auch der materielle Vorteil einer besseren Ausnützung der vorhandenen Arbeitskräfte Platz greifen[2].

Bei der Lappenfärberei und der chemischen Wäscherei sind die Arbeitskräfte in der Weise verteilt, daß 2 mit dem Färben, 2 mit der chemischen, 1 mit der nassen Wäscherei, 4 mit dem Plätten, 1 mit der Appretur, 2 mit dem feinen „Detachieren" ständig beschäftigt sind, wozu sich noch ein ebenfalls ständig beschäftigter Schneidergehilfe gesellt. Alle diese Arbeitskräfte müssen die nötige Vorbildung nachweisen und werden dem zufolge auch höher bezahlt und zwar im Wochenlohn mit 20—24 Mark.

Zur Lappenfärberei werden natürlich die Farbflotten und die kupfernen Farbkessel der Garnfärberei benutzt, außerdem hiezu, sowie für die chemische Wäscherei die Centrifugen. Diese werden durch Dampfkraft getrieben; der Dampf wird in einer Anlage erzeugt, welche sowohl den Bedarf an direkter Dampfnutzung für Erhitzung der Farbflotten und für Füllung der Appreturtrommel befriedigt, wie sie auch eine Dampfmaschine von etwa 20

---

[1] Die Schwefelung der Wollgarne hat eine ungemeine Klarheit und Reinheit der Farbe zur Folge und kann mit geringen Kosten dadurch erreicht werden, daß in einem dicht geschlossenen kleinen Raum, in welchem Schwefel zur Verbrennung gebracht wird, die Wollstränge etwa 12 Stunden hindurch aufgehängt werden. Es geschieht dies hauptsächlich bei lichten Farben.

[2] Der Leistungsfähigkeit dieser Färbemeister entsprechend ist auch ihre Besoldung verschieden: der jährliche Gehalt derselben schwankt zwischen 1500 und 6000 Mark.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Pferdekräften speist. Die Dampfmaschine treibt außer den erwähnten Centrifugen noch die Waschmaschine[1] für die Spülung der Wollstränge, und die Trockenmaschinen; auch die nunmehr für die Seidenfärberei zur Aufstellung gelangende (Seiden-)Streckmaschine soll in den Dampfbetrieb eingefügt werden[2]. Von der übrigen Einrichtung seien noch hervorgehoben 20 hölzerne Färbewannen (aus dem besonders zähen Holze der amerikanischen Pitchpine), die schon erwähnte Appreturtrommel, und die auch hier nur mit der Hand zu bewegende Benzin-Wasch-Trommel mit annähernd hermetischem Verschluß, endlich 6 kupferne Farbkessel.

Die merkantile Seite spielt infolge der Größe des Betriebes hier selbstverständlich eine viel bedeutendere Rolle. Farben, Säuren und andere Beizstoffe werden vom Produzenten direkt bezogen, die Farben zum Teil aus Höchst a./M., zum Teil aus Ludwigshafen. Ein wesentlicher Vorteil ergiebt sich aus dem Engrosbezug des Benzins. Dasselbe wird von Bremen, da es ausschließlich zu gewerblichen Zwecken verwendet wird, zollfrei eingeführt, was eine Verbilligung desselben um etwa 45 Prozent bedeutet[3]; allerdings steht der Verbrauch unter Kontrolle der Finanzbehörde.

Zieht man in Betracht, daß das kaum zehn Jahre bestehende Unternehmen erst seit zwei Jahren die Lappenfärberei und chemische Wäscherei dem Betriebe eingefügt hat und doch schon einen jährlichen Verbrauch von 10 000 Kilogramm Benzin aufweist (was gegenüber den kleinen Betrieben mit einem Bedarfe von 500 bis 2000 Kilogramm zweifellos als Maßstab dienen kann), so wird man dafür den Grund nicht in letzter Linie in dem Geschick und der Routine zu suchen haben, mit welchen die kommerzielle Leitung des Unternehmens es versteht, das Publikum heranzuziehen. Zahl und Lage der Annahmestellen (Läden) haben jedenfalls einen ganz hervorragenden Anteil an dem raschen Aufschwunge des Geschäftes. Der hier besprochene Großbetrieb liefert die Arbeiten fast zu denselben Preisen, wie die kleinen Betriebe, unterbietet also insbesondere die auswärtigen

---

[1] Die Waschmaschine wird von zwei Arbeitern leicht bedient, welche mit der Maschine dieselbe Arbeit in gleicher Zeit verrichten, welche früher zwölf Arbeitskräfte erforderte.

[2] Die Maschinenanlage macht die Anstellung eines Schlossers notwendig, dem auch die Bedienung der Heizanlage obliegt.

[3] Loco Bremen kosten 100 kg Benzin 17,50 M.; hierzu stellen sich die Transportkosten mit etwa 3 M., wornach für den zollfreien Bezug 100 kg auf etwa 20 M. zu stehen kommen. Der Detailhändler verkauft das verzollte Benzin in Leipzig um 38 M. gegenwärtig; zu diesen Bedingungen bezieht es der kleine Betrieb.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Firmen um ein Geringes; ob jedoch darauf ein besonderer Erfolg zurückzuführen ist, läßt sich kaum mit annähernder Bestimmtheit feststellen[1].

Die fünf eigenen Läden sind zum Teil in der inneren Stadt, zum Teil in den Vororten, auch das Agenturensystem findet Anwendung; es gilt hier über den Erfolg derselben das gleiche, was schon oben im allgemeinen gesagt wurde.

Durch die Aufträge in der Abteilung der Wollgarnfärberei, die mit großer Regelmäßigkeit das ganze Jahr hindurch einlaufen, steht der Betrieb fortwährend mit auswärtigen großen Garnfabriken in Verbindung. Abgesehen davon erstreckt sich der Kundenkreis nur auf Leipzig. Hier hat sich der Geschäftsleiter vorläufig das Ziel gesteckt, einige der Annahmestellen für auswärtige Färbereien vom Platze zu verdrängen[2]. Mit Rücksicht auf den Absatz der Wollgarne erscheint der Betrieb als Weltgeschäft, da die hier gefärbten Garne, wie schon erwähnt wurde, nach den verschiedenen Ländern der anderen Kontinente abgesetzt werden. Die zum Färben von den Fabriken eingesendeten Wollgarne werden unmittelbar von hier an diejenigen Handelsfirmen versendet, die sie von den einsendenden Fabriken gekauft haben. Diese Versendung machte die Anschaffung von Wagen und Pferden notwendig für den Transport der doch ziemlich ansehnlichen Warenmengen zur Bahn; selbstverständlich wird das Gefährt auch zum Verkehre mit den Laden und Agenturen verwendet, kommt also der Lappenfärberei und Wäscherei zugute, für welche es zugleich als Reklamemittel anzusehen ist.

Beschäftigungslos ist bisher kein Zweig des Unternehmens je gewesen. Wenn auch der Winter weniger anstrengende Wochen für die Lappenfärberei und Wäscherei bringt, so ist doch immer noch so viel Arbeit vorhanden, daß sie bei Beleuchtung verrichtet werden muß. Vorläufig wird bei Petroleumlicht gearbeitet; die Einführung der elektrischen Beleuchtung ist in Aussicht genommen, sobald die städtischen Elektricitätsanlagen hergestellt sein werden.

Schießlich sei noch erwähnt, daß die Leitung des Unternehmens ein Comptoir als Hilfsorgan verwendet, in welchem für die Wollgarnfärberei speciell zwei Buchhalter und ein Expedient, für die Lappenfärberei und Wäscherei ein Buchhalter und ein Gehilfe arbeiten. Es äußert sich darin

---

[1] Vgl. Note 2. Die auswärtigen Färbereien scheinen allerdings unter diesem Drucke am Kundenkreise einzubüßen.

[2] Dieses Streben scheint seiner Erfüllung entgegenzugehen; zwei der auswärtigen Färbereien sollen entschlossen sein, im kommenden Herbst je einen Laden hier aufzulassen. Dadurch würde die eine der beiden ihre Vertretung in Leipzig ganz aufgeben, die andere behält noch einen Laden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wieder nur die Thatsache, daß Veredlungs- und Lappenfärberei doch zwei wesentlich verschiedene Geschäftszweige sind. Die folgende Berechnung des Kapitalerfordernisses kann aus leicht begreiflichen Gründen nicht den Anspruch auf Vollständigkeit erheben; sie soll aber auch nur den Gegensatz zu dem Bedarfe an Kapital im Handwerksbetrieb annähernd zum Ausdruck bringen.

1. Anlage-Kapital:

Dampfanlage samt Dampfmaschine (20 Pf.-Kr), Transmissionen u. s. w.	20 000	M.,
1 Waschmaschine	5 000	=
2 Centrifugen mit Unter-(Dampf-)Betrieb . .	4 000	=
1 Trockenmaschine	3 000	=
1 Benzin-Wasch-Trommel	50	=
1 Appretier-Cylinder	300	=
6 große kupferne Farbkessel	3 600	=
20 hölzerne Farb-Wannen	5 000	=
in Summa ungefähr	41 000	M.

2. Betriebs-Kapital:

Mietzins für die Fabrikräume	5 000	M.,
Mieten für fünf Läden (einer zu 800, die anderen zu 300 Mark)	2 000	=
Löhne: für 40 Tagelöhner (10 stündige Arbeit per Stunde 20 Pfennige)	25 000	=
= für gelernte Arbeitskräfte (24 Mark wöchentlich)	15 000	=
= für 5 Ladenmädchen (à 35 Mark monatlich)	2 100	=
Besoldung des Färbemeisters	2 500	=
= = Comptoirpersonales	3 000	=
Rohmaterial (Farben, Säuren 2c.)	20 000	=
Benzin	2 000	=
Feuerung	15 000	=
Beleuchtung	700	=
in Summa ungefähr	92 000	M.

8. Ergebnis.

Ein Ergebnis in dem Sinne, daß eine bestimmte Antwort auf die Frage nach der Konkurrenzfähigkeit des handwerksmäßigen gegenüber dem

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

fabrikmäßigen Betrieb gegeben werden könnte, welches Ziel an und für sich bei der Untersuchung stets im Auge behalten wurde, läßt sich nicht feststellen. Als positives Resultat kann nur die Ermittelung von Thatsachen betrachtet werden, die allerdings vielleicht als Prämissen zu einem immerhin problematischen Urteil führen können, die aber zum Teil wenigstens doch in viel zu engem Kontakt mit den Trägern der Erscheinungen, den Individuen stehen, als daß die Objektivität des Urteiles gesichert wäre.

Zu den feststellbaren Thatsachen gehört vor allem die historische Entwicklung des Gewerbes, insbesondere im Hinblick auf den Umfang des Arbeitsfeldes. Einer vermutlich späten Loslösung des Gewerbes aus einem anderen zu selbständiger Existenz folgt zunächst eine Epoche der Erweiterung des Arbeitsgebietes, die sogar zu einer dreifachen Berufsteilung führt, freilich unter dem Einflusse des Zunftgedankens (bis in die Mitte des 18. Jahrhunderts); dem gegenüber steht, namentlich von diesem Zeitpunkt an, ein stetig fortschreitender Verlust am Arbeitsgebiet. Herbeigeführt wird dieser Verlust einmal dadurch, daß ein Zweig des Gewerbes zum Teil als Nebenbetrieb jenem nunmehr zum fabrikmäßigen Betriebe übergegangenen Gewerbe wieder eingefügt wird, von dem es ursprünglich losgelöst ward (speciell Leinen-, Baumwoll- und Tuch-Stückfärberei), zum Teil allerdings der selbständigen Lohnfärberei erhalten geblieben ist, jedoch dem Handwerk vom kapitalistischen Großbetrieb aus den Händen entwunden wurde (Veredlungsfärberei überhaupt); zweitens dadurch, daß ein Erwerbszweig im Wege der Produktionsteilung Gegenstand selbständiger Unternehmungen wurde, mit welchen eine Konkurrenz unmöglich war (Druckerei, soweit nicht auch sie schon den Textilfabriken eingefügt ist); endlich drittens dadurch, daß Arbeiten, die zwar nur als Nebenbeschäftigung einst Quelle eines immerhin nennenswerten Verdienstes waren, nicht mehr Gegenstand des Bedarfes sind und deshalb überhaupt aufhören (Rollen, Mangeln).

Mehr oder minder rasch haben sich diese einzelnen Vorgänge abgespielt und je nach den Zeiträumen, innerhalb welcher sie zum Abschluß gelangten, war es möglich, neue Arbeitsgebiete als Ersatz für die verlorenen in den Rahmen des Handwerksbetriebes aufzunehmen: Handel mit Leinenwaren, Farbdruckerei, Appretur, endlich chemische Wäscherei.

Vielleicht ermöglichte gerade der Mangel eines eigentlichen zünftigen Schutzes, wenigstens in den späteren Zeiten, das Überdauern dieser elementaren Eingriffe in das Gebiet des Handwerkes. Den letzen Schlag empfing der handwerksmäßige Betrieb dadurch, daß der Großbetrieb sich auch noch des ganzen übrigen Beschäftigungkreises des selbständigen Gewerbes bemächtigte. Und damit steht man nun vor der anderen Thatsache, daß trotz

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der numerischen Schwäche der Handwerksbetriebe zu Beginn dieses letzten Kampfes, vor 25—30 Jahren, der Großbetrieb heute den Kleinbetrieb noch nicht verdrängt hat.

Als eigentliches Feld für den Konkurrenzkampf kann, wie schon mehrfach hervorgehoben wurde, nur die Lappenfärberei und die chemische Wäscherei angesehen werden. Zu den hauptsächlichsten Waffen des kapitalistischen Betriebes im Konkurrenzkampf gehören Verbilligung der Arbeitskräfte durch Verwendung ungelernter Arbeiter, die durch die Vereinfachung der zu leistenden Arbeit möglich wird, ferner Anwendung von Maschinen und Arbeitszerlegung. Keines dieser Elemente kommt in der Lappenfärberei und Wäscherei zu Gunsten des Großbetriebes vollkommen zur Geltung. Auch der oben geschilderte Großbetrieb braucht heute noch in diesem Geschäftszweige die höher bezahlten gelernten Arbeitskräfte; dieselben Maschinen findet man im wesentlichen im Kleinbetrieb wie im Großbetrieb[1], allerdings mit dem Unterschiede, daß im Großbetrieb zum Teil Dampfkraft zur Verwendung kommen kann. Die Arbeitszerlegung endlich, in welcher Weise auch immer ihr Rechnung getragen werden mag, weist auch der Handwerksbetrieb auf. Freilich kann man sich der Thatsache nicht verschließen, daß eine größere Zahl von Arbeitskräften wenigstens so weit, daß eine persönliche Arbeitsteilung besser durchführbar wird, notwendig vorteilhaft erscheinen muß.

Zweifellos überlegen ist der Großbetrieb aber nach zwei Richtungen hin, in dem Vorteile, der aus der größeren Menge der auszuführenden Arbeiten entspringt und in den Kosten der Beschaffung eines Teiles der Rohmateriale. Der Vorteil, der dem Betrieb aus der größeren Arbeitsmenge erwächst, hat wieder zwei Gründe: einmal giebt sie die Möglichkeit, durch die intensivere Ausnützung der vorhandenen Einrichtungen eine höhere Verzinsung des Anlagekapitals zu erzielen; sodann aber vergrößert eine

[1] Im Hinblick auf die Zahl der in dem oben geschilderten Großbetriebe beschäftigten Arbeiter, soweit sie nur in der Lappenfärberei und Wäscherei verwendet werden, könnte es bedenklich erscheinen, denselben geradezu als Typus des Großbetriebes den übrigen kleinen Färbereien gegenüberzustellen, insbesondere im Vergleich mit dem anderen Leipziger Lappenfärbereigroßbetrieb (Luckner), in dem zur Saison (von Ostern bis Pfingsten) nach Angaben von Konkurrenten allein 40 Büglerinnen beschäftigt sein sollen. Außerdem soll derselbe auch eine reichere Maschinenausstattung besitzen (z. B. einen Appreturkalander im Werte von etwa 6000 M.). Allein das geschilderte Unternehmen trägt auch hinsichtlich der Lappenfärberei und -Wäscherei den Charakter des Großbetriebes an sich, weil schon durch die Verbindung mit der Wollgarnfärberei Betriebsverhältnisse geschaffen sind, die auch der Lappenfärberei alle Vorteile des Großbetriebes zukommen lassen; es sei nur an die Dampfanlage, die Benutzung der Farbflotten, die Erleichterung des Verkehrs durch das Fuhrwerk ꝛc. erinnert.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Vermehrung der Aufträge die Wahrscheinlichkeit, mehrere gleichartige Aufträge zu erhalten, was eine Ersparung an Arbeitszeit und Feuerungskosten bedeutet[1]. Die Beschaffung der Rohstoffe steht freilich gegenüber anderen Betriebskosten zurück; immerhin ist ihre größere oder geringere Wohlfeilheit nicht zu unterschätzen. Was nun die ganz außerordentliche Verbilligung des direkt zollfrei bezogenen Benzins anlangt, so dürfte es allerdings für den kleinen Betrieb kaum möglich sein, sich dieselbe zu nutze zu machen, weil die Kontrolle durch die Zollbehörde bei der Zersplitterung bedeutend erschwert würde und daher von dieser Seite Hindernisse erwachsen dürften. Sollte es aber nicht möglich sein, im genossenschaftlichen Wege direkten Bezug der übrigen Rohstoffe zu erreichen?

Wie heute die Konkurrenzverhältnisse in Leipzig liegen, wo die kleinen Betriebe von den großen in den Preisen noch nicht unterboten werden und wo auch die Leistungsfähigkeit der kleinen Färberei in keiner Weise der der großen nachsteht[2], kommt es wesentlich darauf an, durch jene Mittel das Publikum heranzuziehen, mit welchen auch der Kaufmann arbeiten muß, vor allem günstige Lage und auffallende Ausstattung des Annahmeladens und Reklame. Denn diese bringen zunächst die Ausdehnung des Arbeitsumsatzes, durch welche selbst ohne Vermehrung der Arbeitskräfte eine intensivere Ausnützung der Betriebsanlagen, eine höhere Rentabilität des aufgewendeten Kapitales erreicht werden könnte. Allerdings auch Reklameschaufenster und ähnliche Mittel erfordern Kapitalkraft. Aber gerade die kleine Färberei setzt an und für sich schon gegenüber anderen Kleingewerben ein so beträchtliches Kapital (insbesondere Betriebskapital) voraus, daß eine Steigerung des umlaufenden Kapitals um 1000 M. — und damit kann schon viel erreicht werden[3] —

[1] Wenn zwei Kleidungsstücke beispielsweise in derselben Farbe gefärbt werden sollen, so bringt das zwar nicht eine Ersparnis am Farbstoff mit sich; denn ein geübter Färber setzt der Farbflotte nur soviel Farbstoff zu, als die zu färbende Gewichtsmenge Wolle, Baumwolle 2c. aus der Flotte anzieht; der Vorteil liegt vielmehr darin, daß beide Stücke gleichzeitig in die Farbflotte gebracht werden können und nicht nacheinander. Der die Bearbeitung der Stücke versehende Färber verdoppelt den Erfolg seiner Arbeit innerhalb einer bestimmten Zeit, und ebenso wird die Erhitzung der Farbflotte doppelt ausgenutzt. Letzteres Moment kommt namentlich bei jenen Betrieben in Betracht, die nicht mit einer Dampfanlage versehen sind.

[2] Wenn ein Färber sein Handwerk ordentlich gelernt hat, namentlich eine mehrjährige Erfahrung sich zu nutze machen kann, so ist er auch in der Lage, insbesondere gestützt auf die heutigen Leistungen der Farbenerzeugungsindustrie, dieselben Effekte und Nuancen hervorzubringen, wie der Großbetrieb; das gilt natürlich nur von der Lappenfärberei, nicht von der Veredlungsfärberei.

[3] Es kommt eben auch hier auf den kaufmännischen Geist an; man vergleiche nur die Posten: Ladenmiete in den geschilderten Betrieben, hier ein Laden um 600 M., dort 5 Läden um 1000 M.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

verhältnismäßig weniger ins Gewicht fällt. Weit wichtiger sind die subjektiven Momente, die hier mitspielen, in erster Linie kaufmännischer Unternehmungsgeist; damit findet freilich die objektive Betrachtung eine Grenze.

Unter Einfügung einer dementsprechenden Hypothese erscheint dann vielleicht der Schluß zulässig, daß bei Vorhandensein des nötigen Geschickes für die Betrachtung der kommerziellen Seite des Gewerbes die Voraussetzungen auch im Hinblicke auf den technischen Betrieb derartige sind, daß gegenwärtig auch ein Lappenfärbereibetrieb bescheideneren Umfangs, namentlich ein solcher mit 4—6 Arbeitskräften, der Konkurrenz der großen Betriebe Stand halten kann. In den letzten Jahren hat die Lappenfärberei allerdings, namentlich infolge der Massenüberschwemmung des Marktes mit Kleiderstoffen zu Schleuderpreisen, quantitativ einen bedeutenden Rückgang erfahren; allein das kommt ja ebenso für den Großbetrieb in Betracht, und außerdem wird das Gewerbe immer einen Halt haben, einerseits an der Mode und ihrem häufigen Wechsel, anderseits selbst für schlechte Zeiten an der chemischen Wäscherei, deren Fortbestand, vorläufig wenigstens, durch ihre bisherigen Erfolge gesichert erscheint.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

VI.

Die Buchbinderei in Leipzig.

A. Überblick über die Geschichte der deutschen Buchbinderei.

Von

Karl Bücher.

Das Einbinden der Bücher ist, wie das Schreiben und Abschreiben derselben, im Mittelalter eine klösterliche Kunst. In den Scriptorien der Mönche wurde nicht nur die Zubereitung des Pergaments, das Abschreiben der Codices, die Korrektur und Bemalung derselben, sondern auch die Anbringung und Ausschmückung der Schutzdecken vorgenommen[1]. Je nach Umständen griff dabei eine weitgehende Arbeitsteilung Platz[2]; oft auch waren Schreiber und Binder eine und dieselbe Person, wie jener Hans Dirmstein, von dem es 1471 in einem Buche von den sieben weisen Meistern heißt:

Der hait es geschreben vnd gemacht,
Gemalt, gebunden vnd gantz follenbracht.

Gegen Ende des Mittelalters scheint hie und da eine industrielle Art der Herstellung von Büchern Platz gegriffen zu haben. So bei den Benediktinern in Sponheim noch unter Trithemius: „Der Eine korrigiert die Bücher, die der Andere schreibt, ein dritter rubriziert sie, ein vierter besorgt die Interpunktion und ein fünfter die Malerei, ein anderer leimt die Blätterlagen und bindet sie zwischen Holztafeln; der bereitet diese Tafeln vor, jener richtet das Leder zu, ein dritter die Metallplättchen, welche den Ein-

[1] Vgl. Wattenbach, Das Schriftwesen im Mittelalter, S. 222 ff.
[2] J. von Arx, Geschichte des Kantons St. Gallen, I, S. 187.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

band schmücken sollen". Ähnlich geht es bei der Vorbereitung des Pergaments, der Federn und der Tinte: es ist die wahre Büchermanufaktur[1], die freilich zunächst und in erster Linie für den eigenen Bedarf der Brüder betrieben wurde, bei der es aber nicht fehlen konnte, daß sie auch Arbeiten für andere — Weltgeistliche wie Laien — gegen Lohn übernahm.

Am weitesten gingen hierin die Brüder vom gemeinsamen Leben, welche seit der Mitte des 14. Jahrhunderts von Holland aus sich über das nördliche Deutschland verbreitet hatten, indem sie die Erzeugung der Bücher zum förmlichen Gewerbe machten[2]. „Zum Einbinden der Bücher", heißt es in ihrer Regel, „soll einer vom Rektor angewiesen werden, unter dessen Aufsicht sich die notwendigen Buchbinderwerkzeuge befinden. Dieser soll mit dem Prokurator für Holztafeln, Leder und Messing, sowie für die übrigen Materialien sorgen, auf daß sie zur gehörigen Zeit gekauft und verwendet werden. Die einzubindenden Bücher empfängt er von dem Schreibmeister; die eingebundenen liefere er an denselben ab, der dann den dafür empfangenen Preis an den Prokurator abführen soll." Daß auch sonst die Klöster es nicht verschmähten, durch das Einbinden von Büchern für Geld ihre Einkünfte aufzubessern, ist genügend bezeugt[3], und hat sich in kleineren Städten bis tief in das 16. Jahrhundert hinein erhalten. Ließ doch die Stadt Kassel noch 1553 bei einem Kleriker ihre Register und ein Copialbuch einbinden[4].

Die Handschriften-Einbände des Mittelalters waren, wenn wir von den älteren metallenen, mit Perlen und Edelsteinen besetzten Prachtbänden zu kirchlichem Gebrauche absehen, aus starkem Holze mit Leder oder Pergament, seltener mit Sammet oder Seide überzogen und mit metallenen Beschlägen und Schließen oder bloß mit breitköpfigen Messingnägeln an den Ecken und in der Mitte versehen[5]. Kunstvolle Metall- und

---

[1] Die Stelle angeführt bei **Lacroix, Fournier et Seré**, Histoire de l'Imprimerie et des arts et professions, qui se rattachent à la typographie, p. 18. — Ähnliches von den Cisterciensern in Kaiserslautern citiert bei **Wattenbach**, S. 260.

[2] **Wattenbach**, S. 264 f.; die Vorschriften über das Einbinden S. 224 f. — In Frankfurt scheinen die den Brüdern des gemeinsamen Lebens nahestehenden Beckarden sich u. a. auch mit der Buchbinderei beschäftigt zu haben; wenigstens führt **Kriegk**, Deutsches Bürgertum im Mittelalter, I, S. 537, in ihrem Inventar auch zwei „bucherpresßen" auf.

[3] Vgl. z. B. **Geering**, Handel und Industrie der Stadt Basel, S. 381.

[4] Kasseler Stadtrechnungen aus der Zeit von 1468—1553, herausgegeben von A. **Stölzel**, S. 246, 185.

[5] Vgl. R. **Steche**, Zur Geschichte des Bucheinbands, im Archiv für Gesch.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Lederarbeit, auch wohl Edelmetall- und Elfenbeineinlagen erhöhten ihren Wert. Für die eigentliche Buchbinderarbeit bedurfte es keiner großen Geschicklichkeit, oder sie trat doch ganz zurück hinter den zur Ausschmückung des Deckels notwendigen Kunstfertigkeiten, zu welchen man nötigenfalls den Goldschmied, den Schlosser, den Gürtler, den Säckler im Lohnwerk heranzog[1]. Für den gewöhnlichen Gebrauch waren solche schweren Bände natürlich nicht. Diesem genügte ein einfacher Umschlag von starkem Pergament[2], auf welchen die beschriebenen Blätter mit Schnüren aus dem gleichen Material geheftet waren, und in dieser Form haben sich die meisten Register, Statutenbücher u. dergl. der weltlichen und geistlichen Kanzleien, die Geschäftsbücher der Kaufleute, die Rentenverzeichnisse und Haushaltungsbücher des Adels und der städtischen Geschlechter erhalten. Solche einfache Arbeit aber konnte zur Not jeder Schreiber vollziehen; es bedurfte dazu des gelernten Handwerkers nicht.

Wo wir daher im Mittelalter den Buchbinder außerhalb der Klöster finden, da ist er gewöhnlich der Bedienstete eines hohen Bücherliebhabers, wie des Königs Johann von Frankreich (1350—1364) und seiner Söhne[3], des Matthias Corvinus[4] u. a., welche ganze Bücherwerkstätten an ihren Höfen eingerichtet hatten. Der Buchbinder ist aber hier kein selbständiger Gewerbetreibender, sondern ein Hausbediensteter, und ähnlich wird seine Stellung in der industriellen Bücherschreiberei gewesen sein, welche im Anfang des 15. Jahrhunderts an verschiedenen Orten hervortritt und als deren bekanntester Vertreter hier jener Diebold Lauber in Hagenau genannt sein mag, aus dessen Werkstatt unsere Bibliotheken noch so manchen wertvollen Kodex verwahren. In den meisten Fällen mag dieser Buchbinder mit dem Buchschreiber identisch gewesen sein.

Jedenfalls haben wir unmittelbar vor der Erfindung der Buchdruckerkunst ein einheitlich organisiertes Buchgewerbe, mag dasselbe als Hauswerk in Klöstern oder an Fürstenhöfen ausgeübt worden sein, mag es schon

---

d. d. Buchhandels, I, S. 120 ff. — Henri Bouchot, Le Livre, l'Illustration, la Reliure, Paris 1886, chap. VIII. — Louisiy, Le Livre et les arts qui s'y rattachent, Paris 1886, p. 113. — Uzanne, La Reliure moderne, Paris 1887, p. 47 sqq.

[1] Interessante Mitteilungen über die Beschaffung der Ritualbücher für die Kirche St. Oswald in Zug aus der zweiten Hälfte des 15. Jahrhunderts im „Geschichtsfreund der fünf Orte, II, S. 95. 100.

[2] Kopert genannt. Die Stadt Konstanz kaufte die Häute dazu von den Permentern; das Heften wurde jedenfalls auf der Kanzlei besorgt. Ztschr. f. Gesch. d. Oberrh., XII, S. 438.

[3] Wattenbach, S. 219 f. 334. — Uzanne, S. 56 f.

[4] Steche, S. 133 f.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die Stufe des Handwerks erreicht haben, wie bei den Stuhlschreibern der Städte. Es sind vereinzelte und keineswegs völlig beglaubigte Fälle, in welchen bis 1450 Buchbinder als Specialhandwerker genannt werden. Erst zwei Menschenalter nach der Erfindung der Buchdruckerkunst werden sie häufiger, und bald gelangen sie auch zur zünftigen Organisation.

Dieses längere Schwanken hat seinen guten Grund. Mit der Buchdruckerkunst hatte sich das ökonomisch-technische Princip der Massenfabrikation zum erstenmale der Welt offenbart.

Alle gewerbliche Produktion, welche man bis dahin kannte, war notwendig Einzelfabrikation, Stückarbeit, d. h. es machte für die Herstellungskosten keinen nennenswerten Unterschied, ob der Handwerker ein oder mehrere Exemplare des Produktes zu gleicher Zeit herstellte. In der Regel wurde deshalb nur für individuellen Bedarf, auf Stückbestellung produziert und Halbfabrikate nur erzeugt, wo mehrere Gewerbe des Halbfabrikats zur Weiterverarbeitung bedurften. Das Gewerbe war deshalb mit Notwendigkeit Handwerk, Kundenproduktion.

Mit dem gedruckten Buche dagegen war ein Erzeugnis gegeben, das wirtschaftlicher Weise nur hergestellt werden konnte, wenn es in Masse produziert wurde. Und zwar war es das erste Stadium der Produktion, welches diese Eigentümlichkeit bedingt: Satz und Druck. Ein Buch muß in einer „Auflage" gedruckt werden; es bedarf zu dem Ende eines bedeutenden Kapitalvorschusses („Verlags"); es trägt nicht mehr ein individuelles Gepräge wie die Handschrift, sondern ist genereller Natur, indem es gleichartigen Bedarf bei vielen Abnehmern voraussetzt. Damit aber kam ein spekulatives Moment in die Produktion, welches in der Sphäre des Absatzes wurzelte: man konnte sich über Art und Umfang des Bedarfes täuschen; die Auflage konnte ganz oder zum Teil unabsetzbar sein.

Die seitherige Entwicklung des Buchgewerbes mußte darauf hinführen, die gesamte Herstellung des Buches vom Satz des Manuskripts bis zum Falzen, Heften und Einbinden in demselben Betriebe sich vollziehen zu lassen. Am deutlichsten ist das an den Klöstern zu erkennen, welche vielfach den Betrieb ihrer Bücherwerkstätten nur insoweit umgestalteten, daß sie Presse und Letternmaterial anschafften und einige Brüder das Setzen und Drucken lernen ließen. Und auch außerhalb der Klöster geht die älteste Gestaltung der Buchdruckerei in Deutschland wie in Frankreich, Italien, den Niederlanden und England vielfach darauf hinaus, Ganzfabrikate, d. h. gebundene Bücher auf den Markt zu bringen. Wenigstens läßt sich von einer Anzahl hervorragender Drucker des 15. und 16. Jahrhunderts behaupten, daß sie zugleich Schriftgießer, Holzschneider, Setzer, Drucker und Buchbinder gewesen sind oder doch alle diese Thätig-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

keiten in ihren Betrieben vereinigten und schließlich als Verleger und Sortimenter den Vertrieb ihrer gebundenen Bücher bewerkstelligten[1]. So die Aldi in Venedig, Plantin und die Elzevir in den Niederlanden, Torry, Colline und de Tournes in Frankreich, die Koberger und manche andere in Deutschland.

Damit aber war das spekulativ-kapitalistische Element, welches der Druckerei an sich als „Vervielfältigungsgewerbe" eigen ist, noch verstärkt wurden. Um gebundene Bücher in ganzen Auflagen auf den Markt bringen zu können, bedurfte es eines noch viel größeren stehenden und umlaufenden Kapitals als für den bloßen Druck, und das Risiko wurde erheblich verschärft. So bedeutende Kapitalien fanden sich aber damals selten in einer Hand. Dies führte in Deutschland früh dazu, daß sich das Buchgewerbe spaltete, indem sich der Verleger vom Drucker schied und mehr und mehr auch die Schriftgießerei, der Holzschnitt, die Buchbinderei und der Sortimentsbuchhandel zu einer selbständigen Stellung gelangten. Indem so das Risiko des Verlags auf einen kaufmännischen Unternehmer überging, wurde es möglich, allen an der Produktion beteiligten Elementen die Betriebs- und Organisationsform des Handwerks überzuwerfen.

Um diese Entwicklung zu verstehen, muß man sich gegenwärtig halten, daß die neue Kunst in eine Welt der gewerblichen Gebundenheit und der öffentlich-rechtlich umgrenzten Arbeitsgebiete hineingeboren wurde. In diese ließ sich das Druckergewerbe wohl an der Stelle einreihen, wo vorher die handwerksmäßige Buchschreiberei gestanden hatte, indem die Buchschreiber zu Druckern wurden. Die vorher schon technisch ausgebildeten Gewerbe der Form- und Stempelschneider, der Brief- und Kartenmaler, der Buchbinder aber gewannen an jenem einen festen Halt und gelangten zu einer selbständigen wirtschaftlichen Existenz, wie denn vielfach die Stempelschneider aus den Goldschmieden hervorgegangen sind. Allmählich grenzen sich auch durch Ratsentscheidungen von Fall zu Fall die gewerblichen Gerechtsame der Einzelnen gegen einander ab. Aber alle beteiligen sich noch geraume Zeit am Verlagsgeschäft und am Sortimentsbuchhandel, soweit ihre Kapitalkraft es erlaubte, und vielfach schießen auch Private den Druckern die Mittel vor, um größere Werke herausgeben zu können. Ein eigentlicher Verlegerstand tritt erst viel später auf.

Damit hängt es auch zusammen, daß das Druckergewerbe nebst seinen

[1] Vgl. Kirchhoff, Beiträge zur Gesch. d. d. Buchhandels, II, 140 ff. — Kapp, Gesch. d. d. Buchhandels, I, S. 137. 140. 270. 503. 511. — Archiv f. Gesch. d. d. Buchhandels, IV, S. 57. — Marius Michel, La Reliure française commerciale et industrielle (Paris 1881), S. 1 f.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Hilfsindustrien nicht, wie man nach neueren Vorgängen der Industriegeschichte erwarten könnte, zu bloßen Hausindustrien herabgedrückt wurden. Einerseits war und blieb eine Druckerei doch immer noch eine kapitalistische Unternehmung, die mit den verschiedenen Verlegern auf gleichem Fuße verkehrte, anderseits trat das Verlagsverhältnis immer bloß für einen Teil ihres Produktionsgebiets, den Werk-Satz und -Druck, ein und wurde hier noch dadurch gemildert, daß selten ein Verleger allein eine ganze Druckerei fortgesetzt beschäftigen konnte. Für den anderen Teil des Produktionsgebiets, den Accidenzsatz, blieb der unmittelbare Verkehr mit dem konsumierenden Publikum aufrecht erhalten. Und schließlich gab es ein Zwischenglied zwischen beiden Produktionsrichtungen, die Herstellung von Flugschriften, Neuen Zeitungen und ähnlicher Marktware, in welcher der Drucker auch bei geringen Betriebsmitteln sich selbst verlegen konnte, ja oft mußte, wenn er die toten Zeiten zwischen den fremden Druckaufträgen wirtschaftlich ausfüllen wollte.

Ganz anders gestaltete sich die Stellung der Buchbinderei in der neuen Organisation. Zwar finden wir mehrere Fälle, in welchen jene älteren großen Druck- und Verlagsgeschäfte, die ihre Druckwerke gebunden auf den Markt brachten, die Buchbinder als Heimarbeiter beschäftigten. So vor allem Christoph Plantin in Antwerpen und Aldus Manutius in Venedig. In Paris war diese Einrichtung allgemein, und sie dauert hier noch das ganze 17. Jahrhundert hindurch fort, also bis in eine Zeit hinein, wo Druck- und Verlagsgeschäft auch dort sich geschieden hatten. In England hat sie bis auf den heutigen Tag nicht aufgehört.

In Deutschland dagegen wird der Buchbinder zum reinen Handwerker, indem die Verleger hier sehr früh damit begannen, ihre Thätigkeit mit der Herstellung des Halbfabrikats, der rohen Druckbogen, abzuschließen und diese ungeleimt, ungefalzt und ungeheftet, also das ganze Buch schlechthin für den Käufer unbenutzbar, auf den Markt zu bringen. Das deutsche Publikum hat sich diesen Handelsgebrauch, durch welchen das Produktionsrisiko des Einbands auf den Konsumenten abgewälzt wurde, mehr als drei Jahrhunderte hindurch geduldig gefallen lassen. Erst in diesem Jahrhundert hat man ihm nach französischem Vorgange das winzige Zugeständnis gemacht, daß die Bücher (geheftet und) broschiert ausgegeben werden; aber für die große Masse der litterarischen Produktion kann auch heute noch das bücherbenutzende Publikum des Buchbinders nicht entraten.

Allerdings hat sich diese Auflösung des alten einheitlichen Buchgewerbes nicht plötzlich und unvermittelt vollzogen. Vielmehr bildeten sich zunächst Betriebe, welche zwei oder drei der später selbständigen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Gewerbe noch vereinigten. Besonders häufig sind Buchführer (Sortimenter) und Buchbinder eine Person. Es lag ja nahe, daß der Buchbinder als der eigentliche Fertigmacher des Buches auch den Kleinhandel mit Büchern übernahm, und daß das kaufende Publikum ihn vor dem wandernden oder seßhaften Buchführer, dem Briefmaler und Formschneider, welche gleichfalls mit Büchern handelten, bevorzugte, weil er gebrauchsfähige Ware lieferte, wozu jene nicht imstande waren. Viele, vielleicht die meisten deutschen Buchhändler des 16. Jahrhunderts sind zugleich Buchbinder gewesen; manche von ihnen haben bei günstigem Geschäftsgang rückwärts greifend den Verlag in ihren Betrieb gezogen.

Auf der andern Seite geben auch die Verlagsbuchhändler und Buchführer nicht sofort die Sitte auf, fertige Ware zu liefern. Namentlich bei gangbaren Artikeln, wie Schul- und Erbauungsbüchern, pflegten sie die Auflage in Partien, sowie der Absatz vorschritt, binden zu lassen, wobei sie sich des selbständigen Buchbinders bedienten oder eigene Buchbindergesellen hielten.

Im ersteren Falle gewinnt das Verhältnis auch in Deutschland vereinzelt einen hausindustriellen Charakter. In der Nürnberger Buchbinder-Ordnung von 1573 ist die Rede von Buchführern, welche „die Bücherbretter aller Orten aufkaufen und hernach allein den Meistern, so ihnen arbeiten, wieder zu kaufen geben." Auch wird ihnen anbefohlen, „die Buchbinder mit dem Binderlohn nit also hart und wider die Billigkeit zu pressen, sondern also zu halten, daß sie bleiben können." Nach der Frankfurter Ordnung von 1580 kam es sogar vor, daß die Buchführer „Leder, Bretter und Klausuren dazu gaben"[1]. Auch hier klagen die Buchbindermeister in beweglichen Worten über die Abhängigkeit, in die sie jene gebracht und über die Ausbeutung, die sie sich müßten gefallen lassen.

Im anderen Falle wurde die Buchbinderei zu einem bloßen Hilfs- oder Nebengewerbe des Handels. Denn Buchbindergesellen, die im Dienste von Buchführern standen, konnten nicht zur Selbständigkeit gelangen. Sobald deshalb das Buchbinderhandwerk zu einer zünftigen Verfassung gelangte, haben Meister und Gesellen gegen diese Einrichtung entschieden Front gemacht[2], und es scheint ihnen auch gelungen zu sein, sie zu beseitigen.

Beide Fälle aber bildeten nicht die Regel, sondern waren Ausnahmen.

---

[1] Bücher, Frankfurter Buchbinder-Ordnungen (Tübingen 1888), S. 38, 13. 40, 31. Ebenso in Würzburg: Archiv für Gesch. d. d. Buchhandels, XV, S. 69.

[2] Frankfurter Ordnungen, S. 43, 30. 65, 25. Hamburg: Rüdiger, Zunftrollen, S. 38, Art. 13. Breslau: Archiv f. Gesch. d. d. Buchhandels, IV, S. 41 f. Straßburg: ebendaselbst V, 48.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Regel war schon am Ende des 15. Jahrhunderts[1], daß der Konsument das Buch vom Buchführer auf der Messe, im Hausierverkehr oder in stehender Niederlage kaufte, um es dann dem Buchbinder zum Einbinden zu übergeben. Daraus folgte notwendig, daß die Buchbinderei sich in der Standortswahl von der konnexen Bücherproduktion mehr und mehr loslösen und den Konsumenten erreichbar sich niederlassen mußte. Als eine eigentümliche Zwischenstufe in dieser Entwicklung ist es anzusehen, wenn — ähnlich den „fliegenden Pressen" der ersten Buchdrucker und dem Hausier- und Markthandel der Buchführer — wandernde Buchbinder auftraten, welche mit ihrem Werkzeug von Ort zu Ort zogen und überall da, wo sie Arbeit fanden, ihre Werkstätte zeitweise aufschlugen, um schließlich wieder an ihren Ausgangspunkt zurückzukehren oder an einem fremden Orte sich dauernd niederzulassen, wo genügende Kundschaft in Aussicht zu stehen schien[2].

Aber die Zahl der Konsumenten war überall verhältnismäßig gering, ihr Bedarf unregelmäßig. Von dem Einbinden allein konnte in den meisten kleineren Städten kein Buchbinder leben. Auch dem Handel mit Büchern waren hier enge Grenzen gesteckt; er mußte sich auf Bibeln, Gesang- und Gebetbücher, Kalender und Schulbücher beschränken, alles freilich auch Artikel von unregelmäßiger Nachfrage, welche zudem vielfach schon von den Verlegern gebunden auf den Markt gebracht wurden. Gangbarere Ware boten die Erzeugnisse der Karten- und Briefmalerei, Holzschnitte, Einblattdrucke mit Liedern, Gebeten, Zaubersprüchen, neuen Zeitungen, die auf Messen

---

[1] Wie ich a. a. O. S. 6 f. nachgewiesen habe.

[2] Über diese Leute heißt es in der Hamburger Buchbinderordnung, Fassung von 1592 (bei Rüdiger, S. 38, Art. 12): „Dar ock ein meister uth unszem middel gesinnet wehre, mit siner werkstede edder waninge ander unde fromde order tho besoken, schal desulve solckes mit dem handtwercke vorher affreden unde de tidt, so he affwesend, de lade unde handtwercksgerechtigkeit helpen stercken und bevorderen, so verne he im wedderkeren van unsz vor ein amptbroder wil wedder angenomen werden." — In der Augsburger Ordnung von 1533 lautet der Schlußartikel: „Der wanderten Gesellen und Meister halb hat es kein Irrung. Denn als wir bericht seien, so haben die Buchbinder niendert kein zunfft oder gerechtigkeit dann zu Wittemberg und alhie zu Augsburg, deshalb solchs destminder Nachbedenckens bedarff." In der Ordnung von 1586 heißt es dagegen (Art. 18): „Den frembden außlendischen alher kommenden Maistern, so anderer orten ir Haußhaben, Weib vnd Kind muetwilliger weiß verlassen, soll kein hieiger Maister vber 14 tag lang, damit sy irm verlassenen Haußhalten vnd anheimbischen Wesen widerumben zuziehen desto mer Vrsach vnd anlaitung bekommen, Arbait geben oder vber ermelte vierzehen tag lang auf oder bey sich halten bey straff 15 kreuzer." Daraus scheint geschlossen werden zu müssen, daß diese Wanderbuchbinder im Notfall auch einmal wieder bei einem Meister als Gesellen arbeiteten.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und Märkten „an der Schnur" verkauft wurden, vor allem aber Papier aller Art, das der Buchbinder ohnehin als Halbfabrikat in seinem Gewerbe brauchte und Schreibutensilien. Oft wurde auch noch allerlei Kleinkram, wie Kämme, Spiegel, Kinderspielwaren, in den Betrieb aufgenommen. So ist sehr früh jene Mischung vom Handwerk und Kleinhandel entstanden, welche das Buchbindergeschäft bis auf den heutigen Tag in kleineren und mittleren Städten aufweist und welche schon im 16. Jahrhundert vielfach Veranlassung gab, daß es bei den Krämern eingezünftet wurde.

Auf der andern Seite führte die unsichere Grundlage der Buchbinderei als Handwerk dazu, das Produktionsgebiet derselben seitlich weiter auszudehnen. Dazu bot die umfassende Technik dieses Gewerbes reichlich Gelegenheit. Die Bucheinbände der älteren Zeit sind Holzdeckel, welche mit mannigfach verziertem Leder überzogen und an den Ecken mit Metallbeschlägen, am Rande mit metallenen Verschlußspangen oder an Lederstückchen befestigten Schließhaken (beides Klausur genannt) versehen waren. Der Buchbinder war also zu gleicher Zeit Holz-, Leder- und bis zu gewissem Grade auch Metallarbeiter.

Am meisten trat die Metallarbeit zurück. Die Buchbinder beschränkten sich hier darauf, die von Gürtlern und anderen Metallhandwerkern angefertigten Beschläge und Klausuren mit Stiften auf dem Buchdeckel zu befestigen. Ein eigenes Klausurmacherhandwerk findet sich nur vereinzelt in den Hauptstätten des Buchgewerbes[1], scheint aber früh (wahrscheinlich am Ende des 16. Jahrh.) wieder untergegangen zu sein.

Viel umfassender war die Ledertechnik, welche sich des Färbens, des Blinddrucks, der Preß- und Handvergoldung, des Lederschnitts und anderer Verfahrungsweisen bediente, um gewisse künstlerische Wirkungen zu erzielen. Aber gerade in diesem Punkte zeigt sich die ganze Schwäche der bloßen Kundenarbeit, wie sie der deutschen Buchbinderei je länger je mehr eigentümlich wurde. Während in der französischen Buchbinderei, in welcher die Partiearbeit bis ins 17. Jahrhundert vorwog, die Lederornamentik mittels ganzer Metallplatten und durch die Stockpresse eine große Rolle spielt, gewöhnt sich der deutsche Buchbinder früh daran, mit kleinen Handstempeln, Streicheisen, Rollen, Fileten zu arbeiten, die er vom Stempelschneider bezieht und auf allen Einbänden in verschiedener Kombination verwendet, eine unendlich mühsame Technik, bei welcher die Erzielung einer

[1] Eine Bittschrift des Buchbinderhandwerks zu Augsburg von 1567, in welcher der Rat um Zulassung eines Klausurmachers gebeten wird, nennt Wittenberg, Leipzig und Nürnberg als solche Städte. Vgl. auch Archiv f. d. Gesch. d. d. Buchh., N. F. XII, S. 168 f.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

einheitlichen künstlerischen Wirkung außerordentlich erschwert ist und welche zudem eine sehr große Kraftentfaltung von seiten des Arbeiters voraussetzt.

Obwohl man einige der wichtigsten Verfahren, denen die moderne Großbuchbinderei ihre Erfolge verdankt — darunter auch die Lederprägung und Preßvergoldung — bereits im 16. Jahrhundert kannte, so konnte man doch wegen des Kapitalmangels und der dadurch bedingten Zerreißung des Buchgewerbes keinen Nutzen daraus ziehen. Der arme Kundenbuchbinder konnte unmöglich einen so großen Vorrat von Preßplatten halten, wie sie die verschiedenartigen ihm übertragenen Einbände eigentlich erfordert hätten. So half er sich kümmerlich mit seinen „kleinen Eisen" und kam damit so weit, als die Kunst des Stempelschneiders es erlaubte. Hier und da ging er auch über den Buchdeckel hinaus und nahm überhaupt alle Lederverzierung für sich in Anspruch, bei welcher Stempel und Rollen zur Anwendung kamen. Gelungen ist ihm dies gegenüber den entgegenstehenden Ansprüchen der Säckler, Täschner, Sattler u. s. w., an den meisten Orten nur für die Anfertigung von Brieftaschen, Mappen u. dergl., die sogen. Portefeuillearbeit, welche bis in dieses Jahrhundert an den meisten Orten dem zünftigen Arbeitsgebiet des Buchbinders zugerechnet wird.

Am ausgiebigsten erwies sich die Holztechnik. Auf einem Holzschnitte vom Jobst Amman aus dem Jahre 1597, der das Innere einer Buchbinderwerkstatt darstellt, sieht man Säge, Handbeil, Schnitzmesser, Bohrer, verschiedene Arten von Hobeln und Raspeln, sodaß man auf den ersten Blick den Arbeitsraum eines Tischlers zu erblicken vermeint. In der That scheinen schon damals allerlei kleine hölzerne Behälter und Truhen für Schreibtafeln, Schmuck, Silbergeschirr von ihnen angefertigt, wo nötig innen gefüttert und außen mit Malerei und in anderer Weise verziert worden zu sein. Solche Behälter nannte man Futterale und die sie anfertigten Futteralmacher.

Bei der Neigung zur Berufsteilung, welche dem älteren Handwerk eigen ist, dürfen wir uns nicht wundern, an einzelnen größeren Plätzen, wie Nürnberg und Augsburg, eigene Futteralmacher auftauchen zu sehen. In Nürnberg vereinigten sich 1621 Buchbinder und Futteralmacher zu einer Zunft; jedoch sollte „den Buchbindtern durch diese Vereinigung an ihrer alten Gerechtigkeit des Fueteralmachens nichts benommen sein"[1]. Im

[1] Aller handtwerck in dieser Statt Nürmberg Gesetz und Ordnungen, verneuert und zusammengetragen im Jahr 1629 (Nürnb. Stadtarchiv), Bl. 60 u. 75a. — Ich habe hier absichtlich den Ausdruck Zunft gebraucht, obwohl derselbe in Alt-Nürnberg wie in Alt-Frankfurt nicht üblich war. Denn korporative Vereinigungen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahre 1667 wird verordnet, es solle „hinfüro keinem das Futteral- und Spiegelmachen mehr verstattet werden, der nicht darneben das Buchbinder-Handwerk ordentlich gelernt, seine Zeit erstanden und die Meisterstück darauf verfertiget". Man hatte wohl inzwischen die Erfahrung gemacht, daß auf dem Futteralmachen allein sich ebenso wenig ein Handwerker ernähren könne, wie auf dem Einbinden der Bücher. Auch in Augsburg tauchen 1636 eigene Futteralmacher auf und verlangen besondere Handwerksgerechtigkeit, wogegen die dortige Buchbinderzunft mit Erfolg geltend macht, „seit Menschengedenken werde die Kunst des Futtermachens in Deutsch- und Welschland, sowie in den umliegenden Haupt- und Reichsstädten, wie Prag, Venedig, Wien, München, durch die Buchbinder getrieben". In München sind von vornherein die Buchbinder mit den Gstadl- oder Schachtelmachern in einer Zunft, und vom Ende des 17. Jahrhunderts ab wird der Doppelname „Buchbinder und Futteralmacher" allgemein üblich.

Ebenso scheint das Einrahmen von Bildern und Spiegeln, welches an kleineren Orten die Buchbinder bis auf den heutigen Tag beibehalten haben, aus der früheren Holzarbeit derselben hervorgegangen zu sein. In Nürnberg führte diese Thätigkeit zu einem Streite mit den Spieglern, welcher 1667 damit endete, daß das gesonderte Spieglerhandwerk aufgehoben und sein Arbeitsgebiet mit der Buchbinderei verschmolzen wurde[1].

Die Vorherrschaft des hölzernen Buchdeckels dauerte so lange wie die großen Buchformate der älteren Zeit. Schon in der zweiten Hälfte des 16. Jahrhunderts kommt daneben der Pappdeckel für kleinere Formate vor, und er gewinnt in den beiden folgenden Jahrhunderten immer mehr an Boden, bis er schließlich den Holzdeckel ganz verdrängt. Damit aber tritt die Holzarbeit im Betriebe ebenfalls zurück, oder es wird, soweit sie für Bilderrahmen u. dergl. nötig ist, der Tischler dafür herangezogen. Dagegen dringt die Pappe vor, welche lange Zeit der Buchbinder aus zusammengeklebten Blättern selbst bereitete, und sie greift nicht bloß beim

---

mit ausschließenden Gewerberechten und öffentlich-rechtlichen Befugnissen haben die Handwerker in beiden Städten besessen. Auf ein Mehr oder Minder obrigkeitlicher Bevormundung kommt es dabei nicht an. Ich bemerke dies ausdrücklich, weil die von Schönlank, Archiv f. soc. Gesetzg. u. Statistik, III, S. 680, ausgesprochene Behauptung, es habe in Nürnberg keine Zünfte gegeben, neuerdings mehrfach von andern wiederholt worden ist.

[1] Vgl. die oben wörtlich angeführte Stelle des Ratsbeschlusses vom 26. März 1667 und Schönlank, Die Fürther Quecksilber-Spiegelbeleger und ihre Arbeiter, S. 35.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Einband sondern auch in der Futteralmacherei Platz, welche damit immer mehr zur Papparbeit oder Kartonnage wird. Der letzteren eröffnete sich einerseits im Bereiche der Verpackungsschachteln und der Galanterieartikel ein sehr großer Spielraum, andrerseits gab sie durch Erfindung der Papiermaché-Technik Anlaß, zeitweise die Anfertigung von Spielwaren, besonders Puppenköpfen (Dockenmacherei) in den Buchbindereibetrieb aufzunehmen, ohne daß freilich dadurch eine wesentliche Stärkung des Handwerks erzielt werden konnte.

Mit dem Holzdeckel trat auch die Ledertechnik zurück, und eine Zeit lang herrschte der glatte Pergamentband. Das Leder verschwand vom eigentlichen Deckel und erhielt sich nur auf dem Buchrücken und an den Ecken, und ähnlich erging es mit der Zeit dem Pergament. Dafür wurde der Deckel mit Bunt- und Marmorpapier überzogen, das man schon im 16. Jahrhundert kannte und in den Buchbindereien selbst zubereitete. Auch wurde es hier vielfach mit aufgepreßten Goldverzierungen versehen. Doch auch diese Arbeit ging zu Ende des 17. und im 18. Jahrhundert den Buchbindern verloren, indem eigne „Papierfärber", und seit Anfang dieses Jahrhunderts größere Buntpapierfabriken auftraten[2]. Immerhin haben sich Spuren dieser Technik bis in den heutigen Betrieb hinein dadurch erhalten, daß neben den älteren Farben- und Goldschnitten die gesprengten und marmorierten Schnitte aufkamen, wie denn überhaupt die Verzierung des Rückens und des Schnittes in dem Maße mehr in den Vordergrund trat, wie die Deckenornamentik verkümmerte.

Man wird zugestehen können, daß die Entwicklung vom lederüberzogenen Holzdeckel zum Pergamentband, von diesem zum Halbfranz- und Pappband eine Stufenfolge abnehmender Solidität, aber auch zunehmender Handlichkeit und Billigkeit der Einbände in sich schließt; aber man wird über der Verwilderung des Geschmacks und der Verkümmerung des kunstgewerblichen Charakters, welche die unausbleibliche Folge dieser Entwicklung war, nicht übersehen dürfen, daß dieselbe der Zunahme des Büchergebrauchs in weiteren Volksschichten förderlich war, ja geradezu durch diese bedingt wurde. Jene älteren, mit unendlich mühevoller Handarbeit hergestellten Prachtbände, die noch heute den Sammler entzücken, sind das Werk gutgestellter Hofbuchbinder oder von reichen Liebhabern veranlaßte Schöpfungen, die oft in auffallendem Widerspruche stehen zu dem wertlosen Inhalt, den sie umschließen. Der Buchbinder des 18. Jahrhunderts, welcher für das große Publikum

[1] Philipp Dessauer, Entstehung und Entwicklung der Buntpapierindustrie. Separatabdruck aus „Der Papierhandel", Jhrg. 1881.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

arbeitete, mußte schon deshalb geringere Arbeit liefern, weil an ihn täglich die verschiedenartigsten Anforderungen bezüglich des Formats und der Ausstattung herantraten und weil die unsichere wirtschaftliche Grundlage der Kunden- und Stückarbeit ihn genötigt hatte, sein Produktionsgebiet übermäßig auszudehnen und für jede Seite desselben oft mit einer sehr notdürftigen Werkzeugausstattung sich zu begnügen.

Merkwürdigerweise hat bei den Buchbindern auch die Zunftverfassung dieser Entwicklung Vorschub geleistet. Bei der geringen Zahl der Handwerksgenossen konnten sich Buchbinderzünfte nur in größeren Städten bilden. Die älteste Zunft, deren Entstehungszeit bekannt ist, ist die Augsburger, welche 1533 gegründet wurde; gleich alt, vielleicht auch einige Jahre älter, ist die Innung in Wittenberg, welche andern vielfach als Muster gedient hat. Dann folgen Leipzig 1544, Wien 1549, Hamburg 1559, Nürnberg 1573, Frankfurt 1580, Berlin 1595, München 1596[1]. Außerdem werden um 1580 noch Magdeburg, Breslau, Prag, Tübingen, Straßburg, Worms als Städte mit Buchbinderinnungen genannt[2]. Aber auch in manchen von diesen Städten reichte der Meisterbestand zur Bildung einer eigenen Korporation nicht aus. In Augsburg gehörten die Buchbinder zur Kramerzunft; in München waren sie mit den Gstadlmachern, Pergamentmachern und Briefmalern vereinigt; in Worms gehörten sie zur Schilderzunft, in welcher neben ihnen im 18. Jahrhundert die Bader, Dreher, Glaser, Kammmacher, Sattler, Chirurgen, Perückenmacher, Seiler, Hutmacher, Schornsteinfeger, Buchdrucker, Tabakspinner, Musikanten und Seifensieder sich befanden[3].

Führte diese nahe Nachbarschaft mit anderen Gewerben zu mancherlei Vermischungen der Arbeitsgebiete, namentlich in den Städten, in welchen die Buchbinder bei den Krämern eingezünftet waren, zu einer großen Ausdehnung ihres Kleinhandelsbetriebs, so lag die Hauptbedeutung der neu gewonnenen zünftigen Ordnung für sie doch nicht in der Eröffnung solcher mehr oder weniger bestrittenen Hilfsquellen, sondern vielmehr darin, daß sie eine Grundlage gewonnen hatten, von der aus sie sich der Übermacht der Drucker, Verleger und Buchführer erwehren konnten.

Zunächst suchten sie sich das Recht des Handels mit Büchern zu

---

[1] Nach den in meinen Händen befindlichen Abschriften der Ordnungen. Über Berlin vgl. Paul Richter, Die Geschichte der Berliner Buchbinderinnung (1595—1797), Berlin 1882; über Hamburg Rüdiger, Zunftrollen, S. 36 ff.

[2] Bücher, Frankf. Buchb.-Ordn., S. 32, 14. 40, 17.

[3] Mone, Ztschr. f. Gesch. d. Oberrh. XV, S. 53; ähnlich in Speier, daselbst S. 52.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wahren, und es gelang ihnen das nicht bloß für die gebundenen, sondern eine Zeit lang auch für die ungebundenen Bücher. Als von Augsburg aus im Jahre 1642 eine Enquete über das Verhältnis der Buchbinder zum Buchhandel in den einzelnen Städten veranstaltet wurde[1], konnten 23 Städte in Nord- und Süddeutschland angeführt werden, in welchen die Buchbinder jenes Recht in unbegrenztem Maße besaßen[2] — allerdings nicht ausschließlich, sondern gemeinsam mit den Buchführern, Buchdruckern, Briefmalern 2c. Ja in einzelnen Städten fühlen sich die Buchbinder so stark, daß sie den Buchführern das Recht, gebundene Bücher zu verkaufen, verwehren können[3]; anderwärts setzen sie wenigstens durch, daß die Buchführer solche Werke am Orte binden lassen müssen[4].

Allein der Besitz eines Betriebsrechts wollte auch zur Zeit des Gewerbezwangs wenig besagen, wenn nicht auch die Mittel zu seiner Ausübung vorhanden waren. Thatsächlich beschränkte sich der Bücherhandel der Buchbinder doch fast überall auf Andachts- und Schulbücher nebst Flugschriften, neuen Zeitungen u. dgl., und im Laufe der Zeit wurde auch ihr Betriebs-

---

[1] Die Ergebnisse finden sich in den Originalschreiben im Augsburger Stadtarchiv.

[2] Bremen, Hamburg, Lübeck, Rostock, Stralsund, Danzig, Königsberg, Braunschweig, Lüneburg, Göttingen, Kassel, Düsseldorf, Straßburg, Tübingen, Ulm, Regensburg, Passau, München, Salzburg, Graz, Wien, Prag, Preßburg. — Bürgermeister und Rat der kurfürstl. Hauptstadt München berichten unterm 15. Okt. 1642, „das die alhießige Buechbünder neben ihrer eingebundenen Arbeith auch die vneingebundene Büecher ye vnd alzeith fail gehabt vnd ihre Vorfahren solchen Buechfyehrens ehe vnd dan die Buechfyehrer hieheer komen, sich allainig gebraucht vnd solches von Alters heergebracht haben." — In Ravensburg suchen 1665 die Buchbinder sogar dem einzigen dortigen Drucker zu verwehren, andere Bücher zu verkaufen als die aus seiner Offizin hervorgegangenen.

[3] So in Hamburg: Rüdiger a. a. O. S. 38, Art. 13. — Unterm 31. August 1642 schicken Bürgermeister und Rat der Stadt Ulm einen Bericht der dortigen Buchführer und Buchdrucker nach Augsburg des Inhalts, „daß keinem Buchbender, sowol hier alß an andern ortten .... verwerth seye, den Buchhandel auch neben seinem Buchbender-Handtwerck zue haben, wann nur der verlag (das Kapital) vorhanden seye. Sonsten wann ein Buchführer das Buchbinder-Handwerck wolle treiben und hette dasselbe nit erlernt, so dorffte er ohne sonderbare vergünstigung E. E. vnd wolweysen Magistrats ... keine gebunde Bücher verkauffen."

[4] Nach einer kais. Entschließung von 1677 sollten in Wien „Buchführer und Buchtrucker keine gebundene Bücher auß der Frembde mehr einführen, sondern solche allhier durch berechtigte Buchbinder einbinden lassen; ingleichen die Calender und waß sonsten in dem Land getrucket wird, denen allein befuegten Buchbindern einzubinden geben und sich keineswegs der unbefugten, viel weniger einiger Buchbindergesellen darzu gebrauchen." (Wiener städt. Archiv.)

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

recht diesem thatsächlichen Zustande entsprechend eingeschränkt. Bereits im Jahre 1652 wurde den Buchbindern in Straßburg verboten, „rohe oder gebundene, besonders frembde und andere verlagsbücher einzukaufen und wieder zu verkaufen . . .; jedoch sollen darunter diejenigen allhier getruckte hand-, bet- und andere dergleichen geistliche büchlein, so sie bis dahero etwan auf den kauf gebunden, nicht verstanden, sondern ihnen dieselbe auch künftig feil zu haben und zu verkaufen gestattet und zugelassen werden[1]." Ähnliche Bestimmungen sind seit der zweiten Hälfte des 17. Jahrhunderts in den meisten Städten erlassen worden und zum Teil auch in die landesherrlichen Zunftordnungen übergegangen. Eine Zeit lang vermochten die Buchbinder den Antiquariatshandel, den sie aus ihrem Rechte auf den Vertrieb aller gebundenen Bücher herleiteten, an sich zu ziehen; doch haben sie den hohen Anforderungen, den gerade dieser Handelszweig an die Sachkunde und Kapitalkraft des Unternehmers stellt, auf die Dauer nicht zu entsprechen vermocht.

Ebenso wenig ist es den Buchbinderzünften gelungen, ein ausschließliches Recht auf den Papier- und Schreibmaterialienhandel gegenüber den Ansprüchen der Krämer auf diese Ware zu erlangen; sie mußten manchmal noch froh sein, wenn man ihnen den Vertrieb dieser Dinge überhaupt gestattete[2]. Auch der Handel mit den im 18. Jahrhundert aufgekommenen Papiertapeten, den die Buchbinder noch jetzt manchmal in kleinen Städten betreiben, bildete einen ebenso unsicheren Besitz, wie das Aufkleben solcher Tapeten, das sie in Ermangelung eigner Tapezierer an einzelnen Orten übernahmen.

Glücklicher waren sie dagegen in der Wahrung ihrer auf die Produktion bezüglichen Gerechtsame. Zwar zieht sich der Streit mit den Druckern und Verlegern um das Halten von Buchbinder-

---

[1] Archiv f. Gesch. d. d. Buchh., V, S. 113 f. Eine noch genauere Grenzbestimmung findet man in der Straßb. Buchdruckereiordnung von 1786, Art. 25, ebendaselbst S. 133.

[2] Den Durchschnittszustand am Ende des vorigen Jahrhunderts dürfte folgende Zusammenstellung von Weisser, Das Recht der Handwerker, insbes. nach herzogl. wirttemb. Gesetzen (Stuttgart 1780), S. 283, wiedergeben: „Buchbinder dürfen mit alt und neuen gebundenen Büchern und die Buchführer mit gebundenen Büchern aus Bibliotheken oder ungebundenen Schriften handeln, Buchdrucker und Verleger aber nichts gebunden verkaufen, noch weniger die Kaufleute oder andere Personen damit handeln. Im Gegentheil sollen auch die Buchbinder zum Nachtheil der Kaufleute nicht mit Schreib-, Druck-, gefärbt-, Türkisch-, vergoldt, patroniert und drap d'or-Papier, Pergament und Corduan handeln." Über die Berliner Verhältnisse: Richter a. a. O. S. 59.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gesellen in den meisten Städten bis tief in das 17. Jahrhundert hinein, und vielfach wurde er nur durch Selbsthilfe der Buchbinderzünfte in der Weise entschieden, daß man Gesellen, welche bei Buchdruckern und Buchführern gearbeitet hatten, für unredlich erklärte. In Straßburg wurde dagegen schon 1591 verfügt: „Soll hinfurt kein buchführer oder trucker, so daz buchbinderhandwerk nit erlernet, nit macht haben, einige rohe arbeit zu binden anzunehmen, viel weniger Gesellen zu haben und zu halten, sondern soll die arbeit von sich den buchbindern zueweisen. Doch soll den buchtruckern hierduch ohnbenommen sein, schlechte calender, practiquen und andere gemeine büchlein zu ruck durchzustechen, mit faden zusammen zu heften oder zu knüpfen, ohne capitol und mit papier zu überleumen; sonsten sollen sie sich des buchbinderhandwerks nit weiters beladen oder annehmen bey straf 5 pf. d.[1]." Ähnlich mögen sich später überall die Verhältnisse gestaltet haben.

Einigermaßen in der gleichen Richtung wirkte die Strenge, mit der die Buchbinderzünfte darauf hielten, keine verheirateten Gesellen zu beschäftigen oder zum Meisterrecht zuzulassen[2]. In merkwürdigem Widerspruch damit steht dann freilich, daß Frauenarbeit für untergeordnete Hilfeleistungen, wie Planieren, Falzen und Heften, von jeher in den Buchbinderwerkstätten geduldet worden zu sein scheint; allerdings gewöhnlich nur soweit, als Frauen, Töchter und Mägde der Meister dabei herangezogen wurden. Noch 1744 scheint dies so gewöhnlich gewesen zu sein, daß Prediger in seinem „Buchbinder und Futteralmacher" es als ein Unglück für einen guten Buchbinder bezeichnet, eine Frau zu haben, welche „lieber das Spinnen abwarten, als dem Mann mit Handwercks-Hülff an die Hand gehen" wolle[3].

Sind so die Buchbinder auf ihrem ursprünglichen Arbeitsgebiet durch die Zunftgesetzgebung zu einer verhältnismäßig sicheren Abgrenzung gelangt, so haben sie auf den Nebengebieten der Futteralmacherei, der kleinen Leder-

---

[1] Archiv V, S. 106 f.

[2] Kosel, Chronik der Buchbinder-Innung zu Leipzig, S. 20. 43. Richter a. a. O. S. 13. 60. Augsburger Ratsbeschluß 1562: Welcher Gesell das Maisterrecht machen wollt, der solle es ledig thon.

[3] Nach einem Nürnberger Ratsbeschluß von 1715 „soll derjenige Meister, welcher seine Magd ausser der gemeinen und geringen Arbeit zu dem Heften oder anderer Gesellen-Arbeit gebrauchen oder an unberechtigte etwas aus dem Hauß geben wird, derselbe mit einer viertägigen Leibstraff angesehen, der Gesell aber, der neben einer magd arbeiten wird, zwey Tag und nacht mit dem Leib zu püssen gestrafft werden." Ähnlich die Augsburger Buchbinderordnung von 1720, Art. 20.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

fabrikate, des Bildereinrahmens, wo sie von vornherein mit anderen Handwerken konkurrierten, nie eigentliche Verbietungsrechte erlangt. Sie besaßen diese Gebiete kumulativ mit jenen Gewerben. Nur in der Futteralmacherei bildete sich, und zwar in dem Maße, als diese mehr zur Papparbeit wurde, eine Art ausschließenden Rechtes, was um so leichter festwurzeln konnte, als keines der älteren Handwerke auf diese Arbeit Anspruch erhob[1].

Im ganzen muß hervorgehoben werden, daß bei den Buchbindern, trotz des verhältnismäßig jungen Ursprungs ihres Handwerks der Innungsverband früh eine besondere Festigkeit und im einzelnen eigentümliche Durchbildung erfuhr. Finden wir doch mehrfach schon im 16. Jahrhundert, daß die Zunft sich zu einer förmlichen Rohstoff-, Kredit- und Konsumgenossenschaft ausgestaltet. Die Frankfurter Meister legten alle vier Wochen je 9 Pfennige in die Lade zum gemeinsamen Ankauf von Leder und Brettern[2]. In den Beliebungen der Hamburger Buchbinder von 1592 heißt es: „Wy willen ock eindrechtigen mit einander delen, wat wy etwan uth der lade inkopen werden tho unserm handtwercke edder husliker nodtrofft gehorig.“ Wer mit der Bezahlung seines Anteils säumig erfunden wird, dem soll bis zur Entrichtung seiner Schuldigkeit alle Handwerksgerechtigkeit abgeschnitten werden[3]. In Nürnberg ging die Meisterschaft 1691 noch einen Schritt weiter, indem sie beschloß, auch die Ordinari-Zeitung, welche die einzelnen in ihren Läden vertrieben, für alle zugleich durch das ganze Handwerk zu beziehen[4]. Endlich schreibt die Ordnung der bürgerlichen Buchbinder zu Wien von 1714 vor: „So ein Maister Leder, Pretter, Clausuren und was man dan zu dem Handwerck bedarf, kaufen wolte und solches nit vermogt zu bezahlen, so solle ihme solches Geldt, wofern es vorhanden, auß der Laad fürgestreckt werden[5].“ Die Innungskasse fungiert also in Wien als Vorschußkasse für Betriebskredit.

---

[1] Augsburger Ordnung von 1720, Art. 25: „Es soll auch inskünftige niemand befugt seyn, Futteral zu machen, er habe dann die Meisterstück von Buchbindern gemacht“ 2c.

[2] Frankfurter Buchbinderordnungen, S. 42, 6.

[3] Bei Rüdiger, S. 41, Art. 29. Ähnlich die Leipziger Bestimmung von 1679 bei Kofel, S. 17 f.

[4] Zusatz zur Ordnung vom 28. Februar 1691: „Und nachdem die Meisterschafft sich mit einander dahin einhellig verglichen, daß keiner mehr die ordinari und gemeine Zeittung für sich beschreiben, sondern deß umbsagens und der außtheilung erwarten, auch solchem Theilen ein jeder Meister in Persohn selbst beiwohnen solle; dafern aber ein Meister keine Bretter von nöthen hette, er seinen Theil wohl einem andern Meister, welcher viel verarbeitet, zukommen lassen möge, alß soll es auch dabey verbleiben und die Übertretter mit gebührender straff angesehen werden.“

[5] Wiener Stadtarchiv 13/1714 (früher Nr. 10, K 5, Litt. B), Art. 8.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Wir finden demnach hier schon in sehr früher Zeit alle wesentlichen Elemente des modernen Genossenschaftswesens. Es erklärt sich dies wohl zu einem guten Teile daraus, daß die Durchschnittsbildung der Buchbinder diejenige der meisten übrigen städtischen Handwerker überragte. Fanden sich doch unter ihnen nicht selten Leute, welche Lateinschulen besucht hatten, verdorbene Studenten u. dergl., wie denn auch umgekehrt manchmal reiche Bücherliebhaber, Gelehrte u. dgl. die Buchbinderkunst für den eigenen Gebrauch erlernten und übten. Zu einem rechten Innungsleben kam es jedoch bloß in den größern Städten und an den Sitzen von Universitäten, wo die Buchbinder wie die Drucker und Buchführer den Universitätsverwandten zugezählt und der akademischen Gerichtsbarkeit nebst einer Betriebsaufsicht des Rektors unterworfen waren. Meister und Gesellen waren sich dieses Vorzugs sehr wohl bewußt; sie lehnten, wo es nicht gerade auf Wahrung zünftiger Rechte ankam, gern den Namen der Zunft ab und sprachen unter sich nur von „Einer kunstliebenden Gesellschaft".

Trotzdem dehnte sich mit der Zeit die zünftige Organisation auch auf die kleineren Orte aus, und am Ende des vorigen Jahrhunderts gab es wohl im ganzen Deutschen Reiche keinen Buchbinder, der nicht zünftig gewesen wäre. Es war dies dadurch erreicht worden, daß die Meister aller derjenigen Orte, welche keine eigne Innung hatten, sich bei der Lade der nächsten größeren Stadt hatten inkorporieren lassen. So haben sich noch in der Zeit von 1744 bis 1820 nicht weniger als 67 Buchbinder aus 43 Städten und Marktflecken in verschiedenen Kronländern Österreichs bei der Wiener Buchbinderinnung „einverleiben" lassen[1]. In ganz Württemberg gab es damals nur die eine Lade in Stuttgart, bei welcher alle Meister vom Lande sich und ihre Lehrlinge mußten einschreiben lassen, natürlich nicht ohne erhebliche Gebühren zu zahlen.

Das Mittel, durch welches dieses Wunder ohne jedes behördliche Eingreifen vollbracht worden war, war die gerade bei den Buchbindern zu einer außerordentlichen Festigkeit gediehene Organisation der Gesellen. In ihrer ursprünglichen Anlage geht dieselbe gewiß auf die Einrichtungen der seit dem 14. Jahrhundert bei den meisten älteren Zunfthandwerken aufgekommenen Gesellenbrüderschaften zurück; sie hat aber dann, ähnlich der Gesellen-Organisation bei den Buchdruckern, mancherlei aus den Gebräuchen des deutschen Studententums übernommen. Dahin gehört insbesondere das

[1] Aus dem „Einschreibbuch für die Landmeister" im städt. Archiv zu Wien. Das Einkaufsgeld betrug 8—20 fl.; außerdem zahlte jeder Landmeister die jährliche Auflage am Hauptgebot im Betrag von einem Gulden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Deponieren oder Examinieren, d. h. die mit allerlei läppischen Gebräuchen, insbesondere mit grausamem Hänseln verbundene Aufnahme in die Gesellenschaft (Gesellenmachen), welcher sich nicht bloß die am Orte losgesprochenen Lehrlinge, sondern auch alle diejenigen zugereisten Gesellen unterwerfen mußten, welche an Orten gelernt oder gearbeitet hatten, wo keine Lade bestand[1]. Nicht examinierte Gesellen durften in den meisten Städten nicht in Arbeit eingestellt werden. Jene Gesellenorganisation nahm für sich eine ziemlich weitgehende Gerichtsbarkeit in Anspruch, der sich in gewissen Fällen selbst die Meister unterwerfen mußten; sie verfolgte jeden mit Verruf und Auftreibung, der sich ihren Gesetzen nicht fügte, und sie wußte ihn durch die den Wanderern mitgegebenen Kundschaften zu erreichen, wo er sich auch aufhalten mochte. Und diese Einrichtungen wurden nicht bloß von den Meistern befördert; sie genossen sogar lange Zeit die Anerkennung der Obrigkeit. Selbst der Reichsschluß von 1731 hat daran wenig geändert; heimlich oder öffentlich hat sich an den meisten größeren Plätzen die Gesellen-Organisation bis tief in dieses Jahrhundert hinein erhalten.

In dem Streben nach Ausmerzung aller unzünftigen Arbeit standen Meister und Gesellen zusammen, und sie fanden auch auf dem Gebiete des gerade bei den Buchbindern eigentümlich geordneten Herbergswesens, der Krankenversicherung, der Wanderunterstützung und des Arbeitsnachweises ein Gebiet gemeinsamer Thätigkeit, das unter ihnen einen engeren und dauernderen Zusammenhang schuf, als er bei den meisten anderen Handwerken in der letzten Zeit vor Beseitigung des Zunftwesens zu finden war. Wir können an diesem Orte darauf nicht näher eingehen; aber das muß doch noch hervorgehoben werden, daß Meister- und Gesellenverbände überall in den größeren Städten die Unterstützung ihrer notleidenden Mitglieder bereits im vorigen Jahrhundert durch verschiedene Kasseneinrichtungen gesichert hatten, wie sie sich bei wenig anderen Gewerben fanden.

Freilich haben derartige Veranstaltungen nicht verhindern können, daß im Laufe der Zeit das Buchbindergewerbe technisch und wirtschaftlich zurückging. „Dieses Handwerk" schrieb Bergius im Jahre 1775, „gehört lediglich in große Städte, sonderlich in solche, wo sich die Landeskollegia, Universitäten und andere hohe Schulen, mithin viele Gelehrte befinden. Auf das Land, in die Dörfer und Flecken oder in die kleinen Ackerstädte

[1] Über die Sitte vgl. Prediger, Buchbinder und Futteralmacher (1749) III, S. 251 ff. — Anweisung zur Buchbinderkunst (1762) I, S. 255 ff. — Bergius, Neues Polizey- und Cameral-Magazin I, S. 343. — Bücher, Frankf. Buchbinderordnungen S. 19, 21. — Die älteste Erwähnung des Deponierens fand ich in einer Augsburger Gesellenordnung von 1566.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gehört dieses Handwerk gar nicht". Trotzdem haben sich schon im vorigen Jahrhundert zahlreiche Buchbinder an kleinen Orten niedergelassen, wo sie nicht ihre Nahrung finden konnten und gerade der Zunftzwang begünstigte das. Die wenigen Buchbinderzünfte, welche existierten, machten das Inkorporieren geradezu zur Geldquelle. Was lag ihnen daran, wenn in einem dreißig Meilen entfernten Marktflecken oder Städtchen ein Meister sich setzte, der von seinem Geschäft nicht leben konnte? In der eigenen Stadt hatten sie durch Begünstigung der Meistersöhne und Schwiegersöhne, durch hohe Einkaufsgelder, hier und da selbst durch Schließung der Zunft jedem Fremden den Zuzug versperrt[1]. In die Frankfurter Buchbinderzunft wurden z. B. noch von 1837—1863 nur 7 Fremde unter 51 neuen Meistern aufgenommen, und alle durch Heirat mit Meisters-Witwen und -Töchtern.

Die Inzucht in den größeren Städten zog notwendig die Begründung von Werkstätten in kleinen Ackerstädten und Flecken von seiten der dort abgewiesenen Gesellen nach sich, und dieser Zustand hatte für die Technik des Bucheinbandes die beklagenswertesten Folgen. Die alte Buchbinderei erforderte eine Menge schwieriger und sehr verschiedenartiger Handarbeit. Neben den Arbeiten am Schlagstein, der Presse und dem Beschneidhobel, welche bedeutende körperliche Kraft erfordern, standen solche, welche ein leichte und geschickte Hand verlangten, wie das Heften und Vergolden. Fast jeder einzelne Band wollte individuell behandelt sein. Um saubere, gediegene und geschmackvolle Arbeit zu liefern, bedurfte es regelmäßiger, nicht zu ungleichartiger Beschäftigung. Aber in den meisten Städten konnte kein Buchbinder vom Einbinden allein seine Existenz fristen; bessere Einbände kamen vielen nur selten unter die Hände. So mußte sich das Handwerksgeschick mit der Zeit selbst bei denen verlieren, welche als Gesellen besseres geleistet hatten, und was war erst von den Lehrlingen zu erwarten, die in solchen Werkstätten ausgebildet wurden? Wenn im Jahre 1626 der Würzburger Hofbuchdrucker Zinck die Äußerung that, „es seien nicht mehr als anderthalb Meister im dortigen Buchbinderhandwerk; die andern wüßten nichts und könnten nicht ein Buch recht einbinden, sondern wären nur Stümbler"[2], so hat das eigentlich bis auf die neueste Zeit seine Richtigkeit für den größten Teil der handwerksmäßigen Buchbinderei. Noch in der Mitte dieses Jahrhunderts konnte man einen technisch tadellosen und geschmackvollen Einband nur in den Universitäts- und Residenzstädten, sowie an den Hauptsitzen des Buchverlags bekommen. An diesen Orten hatte sich immer ein Stamm

[1] Vgl. Frankf. Buchb.-Ordn. S. 14 ff.
[2] Archiv f. Gesch. d. d. Buchh. XV, S. 70.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

tüchtiger Meister erhalten, denen die vorherrschende Kundenarbeit eine Vielseitigkeit der Ausbildung und eine Höhe des technischen Könnens sicherte, die es begreiflich machen, wenn die aus ihrer Schule hervorgegangenen Arbeiter lieber in Paris oder London ihre Kräfte verwerteten und hier zum Teil bahnbrechend wirkten[1], als daß sie in einem deutschen Kleinstädtchen verkümmerten.

Wenn technisch die Buchbinderei in drei Jahrhunderten wenig Fortschritte gemacht hat, wenn sie artistisch in dieser Zeit unleugbar zurückgegangen ist, so lag das im wesentlichen an ihrer rückständigen Betriebsweise, die eigentlich noch als Lohnwerk charakterisiert werden muß, weil das Halbfabrikat, an dem der Handwerker seine Kunst bethätigt, vom Besteller geliefert werden muß und die ganze Kapitalauslage des Meisters sich nur auf die Zuthaten Leder, Pappe, Buntpapier, Blattgold u. dergl. erstreckt. Allerdings hat es immer auch Verleger gegeben, welche Partieartikel binden ließen; aber sie waren zu vereinzelt, als daß auf ihren Bedarf hin vollkommenere Einrichtungen hätten getroffen werden können. Bis in das fünfte Jahrzehnt unseres Jahrhunderts erstreckte sich diese Praxis auch fast nur auf Schulbücher, Bibeln, Gesang- und Gebetbücher, in denen es auch dem Buchbinder möglich war, als Preiswerker aufzutreten, indem er Partien solcher Bücher mit Rabatt kaufte, um sie zu binden und dann im Einzelnen wieder abzusetzen[2].

Erst als die Verleger dazu übergingen, ganze Auflagen von Werken schöngeistiger und populär-wissenschaftlicher Natur gebunden auf den Markt zu bringen, war die Möglichkeit zu einer Weiterentwicklung der Buchbinderei gegeben. Bedingung dafür war die Herstellung eines billigen und zugleich doch dem Auge gefälligen und haltbaren Einbandes. Das Mittel zur Erreichung dieses Zieles war die Erfindung der Buchbinderleinwand, des Calico, welche es ermöglichte, an Stelle des wenig haltbaren Pappbandes und der steifen Broschüre, auf welche man unter dem Drang fortgesetzter

---

[1] Man braucht nur die Namen Purgold, Wampflug, Trautz (in Paris) und Zähndorf (in London) zu nennen, von denen letzterer auch als Schriftsteller thätig gewesen ist (The art of bookbinding, London 1879). Den Einfluß der Deutschen auf die neuere Pariser Buchbinderei vermag auch M. Michel a. a. O. S. 92 f. nicht zu leugnen. Auch der Begründer der fabrikmäßigen Buchbinderei in Frankreich, Engel, war ein Deutscher.

[2] Die Leipziger Buchbinder scheinen in diesen Artikeln sogar schon am Ende des 16. Jahrhunderts Geschäfte im großen gemacht zu haben, indem sie die von ihnen gebundenen Gebetbücher partieweise auf der Messe an Buchführer weiter verkauften: Archiv f. Gesch. d. d. Buchh., IV, S. 49 f.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Verbilligung des Einbandes gekommen war, den Ganz- oder Halbleinwandband zu setzen, der sich durch Blind-, Schwarz-, Farben- und Golddruck in jeder gewünschten Weise ausschmücken ließ.

Von England aus, wo der Leinenband zuerst in den zwanziger Jahren von Leighton angewendet und vervollkommnet wurde, kam derselbe nach Deutschland und bewirkte hier seit Mitte der vierziger Jahre eine wahre Revolution in der Buchbindertechnik. Jetzt, wo der billigen Herstellung von Massenfabrikaten die hohen Kosten des Materials nicht mehr im Wege standen, fanden sich auch bald die Mittel, einen Arbeitsprozeß der Buchbinderei nach dem anderen der Maschine zugänglich zu machen; es kam die längst vergessene Plattenprägung und Preßvergoldung wieder in Aufnahme, und heute sehen wir die mechanischen Großbuchbindereien mit einem vielgliedrigen Apparat von Maschinen produzieren, welcher der Handarbeit nur noch sehr wenig übrig gelassen und zugleich dieselbe in so einfache Abschnitte zerlegt hat, daß sie zu einem großen Teile ungelernten und weiblichen Hilfskräften hat übertragen werden können.

Die Vervollkommnung der maschinellen Ausrüstung hat im Laufe der Zeit eine solche Höhe erreicht, daß die Verwendung billigeren Materials neben der Verminderung der sonstigen Herstellungskosten keine erhebliche Rolle mehr spielt. Man stellt im maschinellen Betriebe heute Pergament-, Leder- und Halblederbände von einer Feinheit, Solidität und künstlerischen Vollendung her, wie es durch die bloße Handarbeit gar nicht möglich ist. Die Kinderperiode der Schundware, welche jede Fabrikindustrie einmal durchmachen muß, ist von der „Dampfbuchbinderei" lange schon überwunden.

Freilich ist sie nur anwendbar für die Massenfabrikation, also für solche Werke, bei welchen ein großer Absatz von vornherein gesichert erscheint. Für Bücher, welche vom Verleger bloß broschiert in den Verkehr gebracht werden, die also nur einzeln von den Käufern zum Binden gegeben werden, hat der handwerksmäßige Betrieb sich erhalten und wird sich voraussichtlich auch in Zukunft halten, da fortgesetzt hier eine individuelle Behandlung jedes einzelnen Bandes notwendig bleiben wird.

Allerdings hat sich im Laufe des letzten Menschenalters auch der Kleinbetrieb in wesentlichen Punkten geändert. Er hat durch Aufnahme einiger vielgebrauchter Hilfsmaschinen die schweren Arbeiten mit dem Schlaghammer und dem Beschneidhobel der menschlichen Hand abgenommen, und auch die Handvergoldung weicht immer mehr der Preßvergoldung, die bereits in den größeren Städten sich zu einem eignen Hilfsgewerbe ausgebildet hat. Das Gleiche gilt von der Schnittvergoldung und wird in Zukunft vielleicht auch

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

von der Herstellung von Marmorschnitten gelten. Es ist keinem Zweifel unterworfen, daß durch die Einführung der Produktionsteilung an den Stellen, wo die persönliche Geschicklichkeit des Kleinmeisters am leichtesten Defekte zeigt, der Kleinbetrieb leistungsfähiger geworden ist. Ob auch lebensfähiger, kann nur die Erfahrung lehren.

Überhaupt gilt das Gesagte nur von dem Einbinden gedruckter Bücher. Auf allen anderen Gebieten hat der handwerksmäßige Betrieb nur Verluste zu verzeichnen.

So zunächst bezüglich der Herstellung von Geschäfts-, Haushaltungs-, Notizbüchern, Schulheften, welche in unserem papiernen Zeitalter so massenhaft gebraucht werden. Sie werden durchweg in specialisierten Großbetrieben, teilweise auch durch Gefängnisarbeit so billig hergestellt, daß sie für die meisten selbständigen Buchbinder nur als Handelsartikel in Frage kommen können. Neben jener Specialfabrikation halten sich noch eigne Liniier-Anstalten, werden aber wohl auch mit der Zeit sich denjenigen Fabrikgeschäften angliedern, die ihre Dienste am meisten brauchen.

Noch gründlicher ist mit den über den Bucheinband hinausliegenden Arbeitszweigen aufgeräumt worden, die herkömmlich dem Betriebe der Buchbinder zugerechnet wurden. Die Herstellung von Portefeuille- und Ledergalanteriewaren ist seit den dreißiger Jahren, von Offenbach a./Main ausgehend, zu einer eignen großartigen Industrie geworden, welche insbesondere durch das Aufkommen der Portemonnaies zu Ende der vierziger Jahre und durch die allgemeine Verbreitung des Cigarrenrauchens (Cigarrentaschen!) einen großen Aufschwung nahm. Die specialisierte Produktion, mag sie im Groß- oder Kleinbetrieb erfolgen, liefert hier so vollkommenes zu billigen Preisen, daß der Buchbinder längst konkurrenzunfähig ist und schon heute die betreffenden Waren kaum noch als Handelsartikel in seinem Laden zu finden sind.

Ähnliches gilt von der Etuisfabrikation, welche von den Portefeuillewaren zu dem Gebiete der alten Futteralmacherei überleitet. Sie ist in der Hauptsache ein Hilfsgewerbe derjenigen Industrien geworden, welche ihre Waren (Gold- und Silberartikel, optische Gegenstände, Scheren, Fingerhüte 2c.) in Etuis zum Verkaufe bringen und gedeiht nur an den Hauptsitzen dieser Industrien in stark specialisierten Betrieben.

Gleiches läßt sich von der Kartonnage sagen, welche ihr Anwendungsgebiet durch die ungeheure Vermehrung der Waren, welche in Behältern aus Pappe verschickt und aufbewahrt werden, vertausendfacht hat. Sie wird

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

meist in specialisierten Großbetrieben erzeugt, welche mit Specialmaschinen arbeiten und durch die Anwendung von Metallklammern anstatt des Leimes in neuester Zeit ihre Produktionsfähigkeit außerordentlich gesteigert haben. Die Herstellung von Phantasieartikeln und Attrapen für Chokolade und Zuckerwaren, von Schachteln für Cigaretten, Apothekerwaren, Hüte, Kragen, Manschetten, Handschuhe, Federn und allerlei weiblichen Putz, von Nippsachen, Ballgegenständen, gepreßten Photographierahmen, Photographiealbums, Lampenschirmen, Pappspielwaren, Papierlaternen, Papierhülsen für Spinnereien, Verzierungen für Christbäume, von Briefcouverts und Papiersäcken, von Spitzenpapier u. dergl. — alles das ist doch aus dem ehemaligen Produktionsgebiete des Buchbinders abgeleitet. Und doch kommt auf allen diesen Gebieten seine Kunst heute nur noch zur Anwendung, wo es gilt, einem ganz individuell auftretenden Bedürfnisse zu genügen, wie z. B. bei der Anfertigung von Musterkarten.

Auch das Einrahmen von Bildern und Spiegeln ist in größeren Städten entweder an den Glaser oder an Specialbetriebe übergegangen.

So ist der Buchbinder für diese Nebengebiete seines früheren Arbeitsfeldes heute im besten Falle nur noch Händler; von einer Konkurrenz zwischen Handwerk und Fabrik kann nur auf dem Gebiete des Bucheinbandes im Ernste noch die Rede sein. Hier aber wird von vornherein nicht geleugnet werden dürfen, daß die Abstoßung der Leder-, Kartonnage- und Papeterie-Arbeit ihn technisch relativ leistungsfähiger gemacht hat, als er es früher bei einem umfassenderen Produktionsgebiete war. Die Hauptfrage für die Darstellung der gegenwärtigen Verhältnisse in der Buchbinderei wird also darauf zu richten sein, wie weit in der Herstellung von Einbänden für gedruckte Bücher der Handwerksbetrieb specielle Vorteile vor der maschinellen Großbuchbinderei genießt, welche ihm neben der letzteren die Fortexistenz gewährleisten. Die Frage ist für Partieaufträge und Einzelarbeit besonders zu beantworten.

In kleineren Orten, wo die ganze Entwicklung weniger vorgeschritten ist, hat gewiß die Kundenarbeit hier und an anderen Stellen des Arbeitsfeldes noch einen breiteren Raum als in Leipzig, Stuttgart oder Berlin. Hier ist der Buchbinder noch jener universelle Handwerker, der alles macht, was aus Papier, Pappe und Leder mit Hilfe des Kleistertopfes hergestellt werden kann und der in seinen Kleinhandel alles hineinzieht, was irgend seinem Produktionsgebiete verwandt ist. Aber den Einwirkungen der mechanischen Großbuchbinderei ist er darum nicht entrückt; gerade die Produkte des litterarischen Massenkonsums kommen gebunden in den Buchhandel, und wenn sich die Einbandfabriken der Großstädte einmal bemühen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sollten, das an anderer Stelle dieser Untersuchungen[1] geschilderte Sammelsystem weiter auszubilden, so dürfte sich seine Lage zu einer recht beengten gestalten.

[1] Bd. 65, S. 222. Die Großbuchbinderei übernimmt schon jetzt neben den Partieartikeln Aufträge für Einzelbände, sobald diese in größerer Zahl aufgegeben werden. So namentlich von Bibliotheken und Antiquaren oder Großsortimentern. Diesen Geschäftszweig weiter auszudehnen liegt deshalb in ihrem Interesse, weil die Partieaufträge der Verleger zu unregelmäßig fließen und die Beschränkung auf diese eine große Unregelmäßigkeit des Betriebs bedingt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

B. Die Buchbinderei im alten Leipzig.

Von

Friedrich Gosch.

Die Namen der ältesten Laienbuchbinder in Leipzig begegnen uns in den Stadtrechnungen. Im Jahre 1500 findet sich zum ersten Male eine derartige Ausgabe: „Valentino buchbinder dem Rate 2 naw Ratsbuch vnd fust ezliche Register gebunden, do von geben 12 gr.“ Neben diesen selbständigen Buchbindern treffen wir, wie anderwärts, auch hier Buchbindergehilfen in dem Betriebe von Buchführern an, die das Heften und Binden der Bücher besorgen, wie aus einem überlieferten Vergleiche[1] hervorgeht, den der Buchführer Nickel Schmidt mit seinem Gehilfen Bastian von Dippoldiswalde im Anfang des 16. Jahrhunderts abschloß: „also das Bastian gemeltem seinem Herrn noch vier Jarlang wie er sich ime verschrieben dienen sal, den laden zu rechter Zceidt, wie ander bürger vnd buchfurer, auf vnd zuslissen, durch den tag dar innen sein, seines Handels warten, daneben, weil sein Herr ine das buchbinden zu lernen verlegt hat, bucher heften oder binden.“ Und zwar hatte in diesem Falle der seit 1510 in Leipzig ansässige Buchführer und Buchdrucker Nickel Schmidt, der freilich wenigstens im Jahre 1517 gleichzeitig Buchbinderarbeit für den Rat lieferte, den Gesellen Bastian das Buchbinden überhaupt erst lernen lassen[2].

In gleichem Schritt mit der Entwicklung der Buchdruckerkunst, des

---

[1] Siehe Kirchhoff im Archiv für Gesch. d. deutsch. Buchhandels, N. F. Bd. X, S. 117 ff.

[2] Zumeist wird es sich dabei wohl allerdings nur um das Heften der fast ausschließlich in geheftetem Zustand vertriebenen Kleinlitteratur gehandelt haben, und selten um ein wirkliches Büchereinbinden. Vergl. auch Kirchhoff a. a. O.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Verlags- und Sortimentsbuchhandels und begünstigt durch das rasche Aufblühen der Leipziger Messe bildete sich hier die Buchbinderei verhältnismäßig früh zu einem selbständigen Gewerbe aus, und bereits im Jahre 1544 schlossen sich 13 Meister zu einer Innung[1] zusammen.

Die wichtigsten Bestimmungen der ältesten Ordnung sind folgende. Keiner soll als Meister aufgenommen werden, der nicht zwei Jahr bei einem redlichen Meister ausgelernt, drei Muthungen gemacht und jedesmal Gebühr erlegt und zuvor zwei Jahre „an einander" allhier gearbeitet hat. Als Meisterstück sind innerhalb acht Tagen anzufertigen: ein Buch in Regal-Folio, eine deutsche Bibel und ein Buch in Oktav, auf Schnitt und Leder vergoldet. Fernere Bedingung war das Bürgerwerden und eheliche Geburt. Dem Handwerk waren 2 alte Schock in die Lade zu geben und „dem Rath 20 gr. vber das gebuhrliche Burgerrecht". Für die Verwandten von Meistern wurden die üblichen Begünstigungen zugelassen. Ein Meister darf entweder zwei Gesellen und einen Lehrjungen oder zwei Lehrjungen und einen Gesellen in seiner Werkstatt halten. Jeder Meister hat ein Jahr die Herberge. Im Jahre 1544 finde ich 2, 1545 aber bereits 15 Lehrjungen im Meisterbuch eingetragen.

Die junge Zunft nahm samt dem Gewerbe eine günstige Entwicklung. Nach den Angaben des Meisterbuches wurden in den Jahre 1546—1575 zusammen 14 Meister aufgenommen, von denen zwei indes mit Gewalt gegen die Ordnung sich eingedrängt hatten, wofür sie dem Handwerk drei alte Schock als Buße erlegen mußten. Schon 1575 wurde geklagt, daß „der Meister viel worden und daraus Unordnung erfolget", und ferner, daß die Arbeit und Kunst mit dem Bücherbinden und „waß dem anhängig" sehr gestiegen, dagegen schlechte und geringe Meisterstücke gefertigt worden wären. Der Rat kam diesen Klagen bereitwillig entgegen und genehmigte einige Zusätze und Änderungen an der Ordnung von 1544, welche geeignet waren, Fremden künftig die Aufnahme beträchtlich zu erschweren. Während das Meisterstück für Meistersöhne und Schwiegersöhne auf die Anfertigung einer „median biblia in ein Theil, einer Arcus biblia und eines Buches in octavo verguldt" beschränkt blieb, wurde es für einen fremden Gesellen festgesetzt auf „eine Median Biblia in ein Theil, roth Leder vergüldet, eine

[1] Die Hauptquellen für die Geschichte der Leipziger Buchbinderinnung sind die im Leipziger Ratsarchiv befindlichen Zunftbücher, insbesondere Bd. I vom Jahre 1609 und IV, und die ebenda befindlichen Acta die Buchbinderinnung und was dem anhängig betreffend de a. 1674 unter XLVI 494 vol. I, 494 vol. II und 494a. Daneben besitzt die Innung bis auf 1544 zurückgehendes, teilweise sehr wertvolles Material, das sie mir freundlichst zur Verfügung gestellt hat.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Cosmographia in weiß Leder, zwei buch geliniirt Pappier wie Partes in gelb Leder, ein Leistenbuch mit vier schnitten vergüldet, hinten und vornen offen, auf dem Schnitt und Leder mit Farben welsch, item biblische Figuren in grün Pergament und auf dem Pergament vergüldet". Dabei standen auch ihm nur die gleichen vierzehn Tage Frist zu wie dem Meisterssohne, während er andrerseits die doppelten Gebühren zahlen mußte. Dazu traten noch die Kosten, welche die Beschaffung der notwendigen Bücher verursachte.

Mit den hier errungenen Vorteilen scheint sich die Innung ein Jahrhundert begnügt zu haben; wenigstens schweigen die Akten. Mit dem Jahre 1679 hingegen entspinnt sich ein heftiger Kampf zwischen der Innung und dem Rate um neue Begünstigungen und um die Konfirmation alter Rechte und Bräuche, der sich ein Jahrhundert lang fortsetzt, schließlich jedoch mit der Niederlage der Buchbinder endet.

Am 30. Dezember 1679, also noch unter den Nachwehen des Dreißigjährigen Krieges, reichen sie eine 42 Artikel umfassende neue Ordnung bei dem Rate mit der Bitte um Bestätigung ein. Sie weisen in der Begründung auf die große Unordnung in den verschiedenen Zünften hin: „allermaßen auch sonst einer und anderer mehr sich hin und wieder seithero niedergelassen, ihrer Handtierung treiben und es doch mit keiner Lade halten, noch die gewöhnlichen Meisterstücke verfertigen wollen" und führen ein kurfürstliches Reskript zu ihren Gunsten an, daß keinem Meister, der nicht sein Meisterstück verfertigt, das Bürgerrecht verstattet werden möchte. Der Entwurf enthielt unter Berufung auf die Wittenberger und Dresdener Ordnungen eine Reihe neuer Erschwerungen des Zugangs zum Meisterrecht zum Vorteil der bereits im Handwerk befindlichen Familien. Der Rat verhielt sich jedoch trotz aller schriftlichen und mündlichen Verhandlungen durchaus ablehnend.

Auf sein Ersuchen gaben die Meister am 24. Februar 1681 eine Specifikation derjenigen Unkosten ein, so bei Verfertigung eines Meisterstücks und Erlangung des Meisterrechts erfordert werden, worauf am 6. April 1681 ein Dekret die Meisterstücke betreffend erlassen wurde. Durch dieses wurden alle bis dahin bestandenen Unterschiede zwischen den Verwandten der Zunftmeister und den Fremden aufgehoben, soweit sie die Fertigung des Meisterstücks betrafen. Die Meisterstücke wurden auf eine Bibel in Medianfolio, Merians neue Topographie oder ein ähnliches Buch mit Landkarten, Lubachs Gebetbuch in Oktav, die biblischen Figuren in Quart und ein Handelsregister von sechs Buch Medianpapier festgesetzt. Alle Mahlzeiten und Ehrbezeugungen während und nach der Anfertigung der Stücke bleiben bei Strafe verboten. Es gestalteten sich darnach die Kosten eines Stückmeisters wie folgt:

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Zu entrichten sind:	nach dem Dekret vom 6. April 1681	nach der Specifikation der Meister vom 24. Februar 1681
Den beiden zugeordneten Beisitzern, die auf die Arbeit Acht haben müssen, für ihr Versäumnis zusammen	4 Thlr. — Gr.	12 Thlr. — Gr.
Bei Aufweisung und Censierung der Meisterstücke, wovon 2 Thlr. in die Lade zu legen sind	4 = — =	6 = — =
Anstatt des Meisteressens . . . . . welche gar und gänzlich in die Lade zu legen sind.	10 = — .	über 10 = — = [1]
Für den Fremden in die Lade zu allerlei Handwerksnotdurft	6 = — =	6 = — =
(Dagegen wenn es ein Meisterssohn oder -Verwandter ist	1 = 16 =	1 = 16 =)
Die Specifikation der Meister führte außerdem noch auf:		
Für die Zusprechenden und Beisitzer ein Trunk Bier, welcher die 14 Tage über ohngefähr sich belaufen möchte auf		6 = — =
Und die Mahlzeit für die beiden Beisitzer und den Wirt, in dessen Haus das Meisterstück verfertigt wird, ohngefähr		5 = — =
Endlich ist hier auch das „gewöhnliche Muthgeld" anzuführen, das angegeben wird mit	— = 16 =	— = 16 =
Zusammen	24 Thlr. 16 Gr.	45 Thlr. 16 Gr.

Doch waren damit die Ausgaben keineswegs erledigt; das Bürgerwerden und die Anschaffung der einzubindenden Bücher und des notwendigen Rohmaterials verursachte außerdem beträchtliche Kosten. Genaue Angaben liegen darüber nicht vor mit Ausnahme der einen, daß Merians Topographie allein auf 4—5 Thlr. bemessen wird, während die Meister sie sogar noch höher im Preise angeben. Und bei alledem waren die gefertigten Meisterstücke nur schwer, oftmals überhaupt nicht zu verkaufen! Trotz aller Strafandrohungen erhielt sich der Brauch des Meisteressens und der Zechereien beim Meisterstückbesehen und artete mehrfach aus. 1724 wurden bei solcher Gelegenheit 29 Thlr. 8 Gr. und 1736, trotz des Reichsgesetzes von 1731, über 36 Thlr. aufgewendet.

Dagegen scheinen die übrigen der 42 von den Meistern seit dem 30. December 1679 vorgelegten Artikel trotz aller Bemühungen der Zunft

[1] „welches aber nicht so genau taxieret und angegeben werden kann, in Erwägung einer und der andere seinem Vermögen nach ein Weniges nicht ansiehet . . . bitten aber gehorsamst auch hierin einige Reflexion zu machen und das Geld hierzu nicht allzu gering zu moderiren." Aus der Specifikation vom 24. Febr. 1681.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

überhaupt nicht genehmigt worden zu sein[1]. Erst im Jahre 1766 wurde der Deputierte Joh. Wilh. Richter vom Rate beauftragt, das vorliegende Material zu prüfen und „aus diesen Vorarbeiten" neue Artikel zu entwerfen. In diesen ordnet der Rat in sehr selbständiger Weise die Handwerksangelegenheiten. Drei Obermeister und drei Beisitzer stehen fortab an der Spitze, ihre Rechte und Pflichten sind genau geregelt. Der abgehende Obermeister erhält ein Geschenk von 6 Thalern. Dem Gesellenvater steht die Aufsicht über die Gesellen zu. Die Verwaltung, die Korrespondenz, Strafverhängungen und alle besonderen Entscheidungen werden in die Hand des Rates gelegt. Bedingung bei der Erlangung des Meisterrechts ist die evangelisch-lutherische Religion und Lehre bei einem zunftmäßigen Meister. Lehr- und Wanderzeit haben sechs Jahre zu umschließen, von denen zwei ununterbrochen in der Fremde verbracht sein müssen. Außerdem sollen noch drei Jahre nacheinander „die sogenannten Jahre verarbeitet" werden. Darauf folgt das Muthjahr und nach der dritten Muthung Vorstellung vor dem Rat „ob derselbe ihn zum Bürger anzunehmen gemeynet." Das Meisterstück ist in 14 Tagen zu fertigen und zwar:

1. Eine Weymarische Bibel median folio oder ein ander Buch in dergleichen Format, Schweinsleder rot auf den Schnitt;

2. ein Buch mit Kupfer in Folio, Französischer Band, französisch gesprengt auf den Schnitt, ohne Clausur, Rücken vergoldet, mit einem Titel;

3. ein Quartband in Corduan, Schnitt glatt vergoldet;

4. Arnd's wahres Christentum oder ein ander dergleichen Buch in median octavo, Kalbleder, so der Stückmeister selbst rot färben muß, Schnitt vergoldet und gestempelt, das Leder auswendig über und über vergoldet mit dem Schneckenstock und Clausuren und dazu gehörigen Futteral;

5. ein Kaufmanns-Register von sechs Buch Median-Papier in Kalbleder gelb, von ihm gefärbt und gestempelt, auf den Schnitt streifenweis gesprengt mit hohlen Rücken.

An Kosten werden festgesetzt:

---

[1] Bericht des D. Joh. Wilhelm Richter vom 20. Januar 1766: „Die Buchbinder haben in ihrer Lade nichts gehabt, was man zusammenhangende confirmirte Articul nennen könnte . . . Hiernächst habe ich in denen aus der Ratsstube mir kommunicierten Nachrichten die Buchbinderinnung betreffend gefunden, daß zwar die Buchbinder bereits von anno 1575 sehr oft um Revision und Confirmation ihrer Articul angesucht, ingleichen, daß mancherley Entwürfe gemacht, sorgfältig durchgangen, eingeschickt, zurückgefordert, zurückgekommen und doch nicht confirmiert worden."

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Für die Schaumeister	6	Thaler,
nach Gutbefund des Meisterstücks	4	=
beim Meistersprechen und Einschreiben . . .	2	=
die „vor den auszurichtenden Meisterschmauß gewöhnlichen"	10	=
in die Leichenkasse	6	=
und wenn er verheirathet ist, für die Frau auch	6	=
Zusammen	34	Thaler.

Fremde haben überdies bei der zweiten Muthung für das Bürgerrecht 20 Thaler in die Lade zu zahlen. Andere Begünstigungen für Meistersöhne sind unzulässig. Im dritten Teil dieser Ordnung findet das Gesellenwesen genaue Regelung, welche auf Grund der kurfürstlichen General-Innungsartikel von 1780 auf Ersuchen der Innung unter dem 18. August 1803 mit einigen Aenderungen erneuert wurde. Im Jahre 1817 einigen sich die Meister nochmals über die Gebühren des Meisterwerdens. Essen und Trinken soll in Wegfall kommen, dafür jeder Schaumeister täglich einen Thaler und der Obermeister, in dessen Werkstatt die Stücke gefertigt werden, 12 Thaler erhalten.

Die letzte Gesamtordnung vor Einführung der Gewerbefreiheit ward den Buchbindern in den Special-Innungsartikeln[1] des Jahres 1844 am 2. September von der Königl. Kreisdirektion gegeben, an deren Stelle am 1. April 1862 ein der Gewerbefreiheit entsprechendes Statut eingeführt wurde. Das neue jetzt gültige Statut stammt aus dem Jahre 1882.

Der Grundsatz der Zunftverfassung, daß jedem Handwerksgenossen sein Auskommen gesichert sein müsse, band seit der Ordnung von 1544 die Buchbindermeister an die bestimmte Zahl von höchstens drei Hilfskräften. Das Einschreibegeld der Lehrlinge betrug bis 1679 einen Gulden, von da ab einen Thaler. Die Lehre dauerte erst nur zwei, von 1679 ab drei, von 1766 ab aber drei bis fünf Jahre. Das Lehrgeld belief sich auf 10 Thaler jährlich. Wiederholt wird es den Meistern zur Pflicht gemacht, die Lehrjungen beim Obermeister anzumelden und die Vertragsbedingungen anzugeben. Vom zweiten Lehrjahr ab hat der Meister nach den Zusätzen zu dem Entwurf von 1679 von je 10 Thalern Lehrgeld einen in die Lade zu erlegen. Ausnützung der Lehrlinge durch die Meister scheint nicht selten vorgekommen zu sein. Nach den Akten aus dem Jahre 1696 suchen zwei Lehrlinge in beweglichen Klagen um die ihnen vom Meister verweigerte Lossprechung nach; der eine mit der Begründung, daß er zuvor ein Jahr

[1] Vergl. Zunftbuch IV, S. 279 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bei seinem Lehrmeister gewesen, ehe er eingeschrieben worden sei, und habe ihm sein Lehrmeister versprochen dies Jahr zu gute gehen zu lassen[1]; der andere klagt: „mein Lehrmeister hat mir nicht allein versprochen, diß Jahr loßzugeben, als itzt Johannis, sondern auch ein neu Kleid zu schaffen, weil ich zwei und ein halb Jahr vor der Zeit bei ihm gewesen, ehe ich bin eingeschrieben worden[2]." Infolgedessen wurden am 25. Juli 1696 die Meister abermals bei Strafe eines Thalers ermahnt, die Lehrjungen nach den vier Wochen „Versuchen" einschreiben zu lassen mit Angabe der condiciones und zwar in „Gegenwart des Jungens Vater oder Vormunden oder befreundten oder anderen beystandes." Ein Gesellenstück findet sich nicht, wohl aber die Verpflichtung, daß der Junge, wenn er ausgelernt hat, vier Groschen, später aber einen Gulden den Gesellen in die Lade geben soll.

Die vermehrten Anforderungen der Messe an die Leistungsfähigkeit des Buchbinderhandwerks veranlaßten 1673 die Meister zu dem 1674 auch vom Rate genehmigten Beschluß[3], daß jedem Meister über die Ordnung frey gelassen seyn solle, einem weiteren Gesellen vierzehn Tage vor der Messe und die vierzehn Tage in der Messen Arbeit zu geben. Das Zuschauen hat in der Ordnung der Meister zu erfolgen und, falls „ein Meister einen Gesellen über die ordentliche Anzahl nur acht Tage vor der Messe oder erst in derselben bekäme, soll demselben um Gleichheit willen freystehn, solchen Gesellen solange nach der Messe zu behalten, bis die vier Wochen zu Ende gelaufen." Im 18. Jahrhundert wurde vom Rate auch zugelassen, daß die in guter Arbeit stehenden Meister mehr Gesellen beschäftigten. Der Einwurf, daß dies gegen den Zunftbrauch verstoße, wurde mit Bezug auf den Reichsbeschluß von 1731 zurückgewiesen.

Die Gesellenzeit betrug ursprünglich nur zwei Jahre, die vollkommen verwandert werden mußten; aber bereits im siebzehnten Jahrhundert traten zwei weitere hinzu, die der Geselle bei einem Leipziger Meister treulich und fleißig verarbeiten sollte, und in den Artikeln von 1766 wurden die sogenannten Jahre auf drei festgesetzt; so daß die Lehr- und Gesellenzeit schließlich neun Jahre austrug. Diese Ausdehnung der Bildungsperiode mochte zu einem kleinen Teil durch die vielseitige Technik, die das Handwerk erforderte, gerechtfertigt sein; der Hauptgrund[4] war jedoch, die Gesellen möglichst lange von der Erwerbung des Meisterrechts auszuschließen.

---

[1] Schreiben der Innung an den Rat vom 28. Mai 1696.

[2] Bittschreiben an den Rat vom 2. Februar 1696.

[3] Acta de a. 1674, XLVI 494 Vol. I.

[4] In einer mündlichen Verhandlung vom 9. August 1680 erklären freilich die Meister: „Des Handwergs Intention wäre gute Meister in die Stadt zu bringen,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Buchbindergesellen hielten trotz aller Mandate[1] lange an ihren eigentümlichen, teilweise dem Studentenleben entlehnten Gebräuchen fest und wußten durch engen Zusammenhalt auch den Meistern gegenüber ihren Vorteil zu wahren. Die Ordnungen ermahnen mehrfach die Meister, dem abziehenden Gesellen seinen Lohn nicht vorzuenthalten, „damit das Handwerk keine Unehre oder böse Nachrede anderwärts davon haben möchte." Sie wohnen im Hause des Meisters und haben auch wenigstens bei ungefährlicher Krankheit Pflege und Versorgung zu beanspruchen; die Herberge, die früher jeder Meister ein Jahr hatte, wurde von 1747 ab in ein Gasthaus verlegt. Das Herbergswesen, die Unterstützung und der Arbeitsnachweis erfuhren namentlich in den Jahren 1696, 1766, 1803, 1814 genaue Regelung.

Der Lohn war schon nach dem ältesten Briefe der Buchbindergesellen von 1545 Zeitlohn. Die Strafen sind darnach meist nach Wochenlohnteilen bemessen. Über die Lohnhöhe findet sich nur eine Angabe[2] aus dem Anfange des 16. Jahrhunderts, aus der wir indes wenig lernen. Die Arbeitszeit wird im Gesellenbrief von 1545 für den Winter auf 5 bis 9, für den Sommer auf 4 bis 8 Uhr festgesetzt. Die Kündigung betrug für einen abziehenden Gesellen vierzehn Tage, während der Meister auf Verlangen der Gesellen erst seit 1686 zu einer achttägigen, später vierzehntägigen Aufsage verpflichtet wurde; letztere wurde 1766 allgemein eingeführt. Die alte Handwerksgewohnheit des Examinierens wird mehrfach in den Ordnungen erwähnt. Es scheint, als ob, wie in vielen andern Städten, so auch in Leipzig überhaupt nur examinierte Gesellen zugelassen worden wären. Ja es gelingt den Gesellen, diesen Brauch auch noch in das 19. Jahrhundert hinüber zu retten, wie die am 18. August 1803 erneuerten und verbesserten Artikel für die Buchbindergesellen beweisen[3]. Und zwar besaß

---

indem ein Meister, so einen Gesellen hält, der Meister werden wolle, auf denselben bessere Achtung gäbe, auch ihm mehr unter die Hand lasse, als einem andern."

[1] So wendete sich insbesondere das kurfürstliche Mandat von 1675 scharf gegen die Mißbräuche der Gesellen. Nach einem gewaltigen Streit wurden ihnen am 16. Februar 1686 die Sonntagszusammenkünfte verboten, und bereits 1609 waren die Strafen gegen 1545 beträchtlich erhöht worden.

[2] In einem Vergleiche des Nickel Schmidt mit dem Gesellen Bastian von Dippoldiswalde, abgedruckt im Archiv für Gesch. des deutschen Buchhandels N. F. Bd. X. S. 117 ff. Die hier angegebene Summe von 40 Gulden Rheinisch ist eine so außerordentlich hohe, daß sie sich wohl nur aus der besonderen Stellung Bastians erklärt.

[3] „Kein Gesell soll zum Meisterrecht gelangen, der nicht examinirt wurde, nachdem diese löbliche Gewohnheit von allen Mißbräuchen gereinigt ist und der Geselle blos um das, was zu seiner Profession gehört, inständig befraget wird." §. 12 der Ordnung.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Leipzig einen hervorragenden Ruf als Examinierstadt. Die Kosten des Examinierens wachsen seit 1686 von 12 Groschen bis auf 3 Thaler an, von denen einer der Krankenkasse, zwei aber der „Gesellschaft zur Ergötzlichkeit" zuflossen.

Zur Zeit der Messen strömten die Gesellen in verstärkter Zahl nach Leipzig. Schon 1679 klagen die Meister, daß zu den Messen viele fremde Gesellen dem Vater Ungelegenheiten machen und den hiesigen in Arbeit stehenden Gesellen ihren Verdienst mit verzehren helfen. Sie sollen alsbald entweder umschauen lassen oder ohne Verpflegung abziehen. Im Jahre 1803 schreiben die Gesellen in einem Gesuch, in dem sie um Herabminderung der Kosten des Umschaubeitrags bitten, es seien in den letzten zehn Jahren jährlich ohngefähr hundert fremde Gesellen eingewandert und hätten sich umschauen lassen; eine Zahl, in der sich deutlich ausprägt, in welchem Maße die Zunftverfassung das Meisterwerden hinderte. Da die Zahl der durchschnittlich damals in Arbeit stehenden Gesellen, wie uns im Gesuch berichtet wird, 36 betrug, jeder Fremde aber 12 Groschen aus der Kasse erhielt, so berechnen die Gesellen die Kosten der Verpflegung auf 50 Thaler, zu denen jeder die Woche einen Groschen beitrug.

Nachdem die Buchbinderei in Leipzig sich von der Verbindung mit Druckerei und Verlag losgelöst hatte, war es eine Hauptaufgabe für die Innung, das ihr eigene Produktionsgebiet gegen unberechtigte Eingriffe sicher zu stellen. Solche scheinen von seiten der Buchführer und Verleger in Leipzig weniger vorgekommen zu sein als in andern Städten. Erst seit dem Beginn des 19. Jahrhunderts spornte die fabrikmäßige Betriebsentwicklung der großen Verlagsgeschäfte die Verleger an, sich von den Buchbindern unabhängig zu machen. Besonders lehrreich ist eine Klage[1] der Innung gegen den Buchhändler Gottfr. Christoph Härtel (Firma Breitkopf & Härtel) von 1816 wegen Störerei. Härtel hatte sich in seinem Druck- und Verlagsgeschäft zweier Buchbindergesellen, von welchen er sich den einen erst aus Berlin hatte kommen lassen, seit längerer Zeit zum Heften, Beschneiden, Broschieren und auch zu leichteren für den Versand berechneten Einbänden bedient. Er machte dafür geltend, daß die Art seines Verlages eine schnelle Förderung verlange, und die Buchbinder weder Willens noch in der Lage wären, ihm gerecht zu werden. Trotzdem wurde ihm am 19. August 1816 das Halten eigner Buchbindergesellen untersagt, und auch seine Appellation an den König wurde unterm 15. Oktober 1816 zurückgewiesen. 1825 wurde der Teubnerschen Druckerei, die ihre englischen Werke

[1] Leipziger Ratsarchiv unter B. N. 1436.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

selbst durch Buchbindergesellen broschieren ließ, dieselbe „Ungebühr" untersagt, und noch 1833 wurden die Gebrüder Brockhaus mit ihrem Gesuche, eine eigene Buchbinderei einrichten zu dürfen, auf den Einspruch der Innung hin abgewiesen[1].

In der Ordnung von 1766 war als Meisterstück unter anderen Arnds wahres Christentum vorgeschrieben nebst dazu gehörigem Futteral. In den Verhandlungen über diese Ordnung versuchten die Meister unter Berufung auf andere Städte ein Verbietungsrecht für die Anfertigung von Futteralen aller Art zu erlangen, aber schließlich wurde ihnen vom Rate nur Futterale über Bücher zu machen privative nachgelassen. Dennoch forderten die Meister später ein besonderes Meisterstück im Futteralmachen überhaupt; ja in zwei Klagen[2] wegen Störerei aus den Jahren 1799 und 1809 beriefen sie sich mit Erfolg darauf, daß „mit Leder überzogene und ausgefütterte hölzerne Futterale lediglich Buchbinderarbeit sei und als ein Meisterstück gefertigt werden müsse, so nach den Meisterartikeln von 1732 ein Futteral über Pretiosa oder mathematische Instrumente mit Corduan überzogen und vergoldet, die Ausfüllung mag sein mit Sammt, Seide oder Leder." Hingegen gaben die Meister in beiden Fällen an, daß Pappenkasten zu machen jedem frei stehe. Die Bezeichnung Buchbinder und Futteralmacher tritt in Leipzig erst seit 1812 auf; um dieselbe Zeit bezeichnen sich einige Meister bereits ausdrücklich als Brieftaschenfabrikanten, andere als Etuis-, Pappkasten-, Galanteriewarenmacher, und seit 1840 begegnen uns auch besondere Liniierer. 1845 suchte ein Kaufmann beim Rate um die Erlaubnis zu einer besonderen Brieftaschenfabrik und Goldpressungsanstalt nach, wurde aber auf den Einspruch der Innung, daß mehrere Mitmeister diese Arbeiten fertigten, abgewiesen.

Alle diese verschiedenen Arbeitsgebiete stellten mit dem Heften und Binden das eigentliche Vollhandwerk des Buchbinders dar. Neben demselben betrieben sie aber auch Handel und zwar nicht nur mit den von ihnen selbst gefertigten Waren und allerlei Kleinkram, wie heute noch, sondern sie erhoben auch auf zwei größere Handelszweige Anspruch, auf den Papier- und den Buchhandel.

---

[1] Siehe auch den Entscheid der Landesdirektion bei Funke, Polizey-Gesetze und Verordnungen des Königreichs Sachsen IV, S. 178: daß der Buchhändler am Verkaufe broschierter und gebundener Bücher, welche er zugesendet erhalte, nicht zu behindern sei, daß er aber nicht broschiert oder gebunden empfangene Bücher von Buchbindern broschieren oder binden zu lassen habe.

[2] Siehe Ratsarchiv XLVI 494a: Klage gegen Peters vom 21. Mai 1799 und gegen Kränzler vom 12. Sept. 1809. Auch in der Akte vom 26. Nov. 1801 wird ausdrücklich als sechstes Meisterstück das Futteral zu Kleinodien genannt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Inanspruchnahme des Handels mit Papier verwickelte die Buchbinder häufig in Streitigkeiten mit den Krämern, wobei sie stets behaupteten, seit undenklichen Zeiten im Besitze desselben zu sein. In der That kennen wir Leipziger Buchbinder, die gleichzeitig bedeutende Papierhändler waren, wie Lunitz[1] gegen 1660, der „gantze Pappier-Mühlen in der Bestallung hatte." In der von den Meistern um 1679 entworfenen Ordnung stellten sie in § 40 die Forderung auf: „Jeder Meister soll mit guten tüchtigen Pappieren von allerhand hiesiger ortsgebräuchlichen Sorten sich versehen, damit hierüber keine Klage geführet und anders woher das Pappier zu verschreiben oder zu erkaufen Gelegenheit genommen werden möchte." Der Rat ließ es ihnen nach, aber unter dem ausdrücklichen Bemerken, daß dadurch kein jus prohibendi wider andere mit Papier zu handeln erzwungen werde. Aus diesem Grunde wurden auch die Kramer im Jahre 1812 mit einer Klage gegen die Buchbinder abgewiesen. Ungünstiger fiel hingegen eine ministerielle Entscheidung[2] vom 21. Februar 1840 aus, in welcher ihnen nicht einmal für geheftete Schreibebücher ein Verbietungsrecht gegen andere verstattet wurde, da ihre Herstellung gar keine handwerksmäßige Erlernung, Vorrichtung und Uebung voraussetzte. Einen besonderen Artikel bildeten noch die Buntpapiere, wie türkische, Franz-, Gold-, Silber-, gepreßte und farbig marmorierte oder bedruckte Papiere, die mit dem 17. Jahrhundert an Stelle des Pergaments zu Umschlägen verwendet und anfangs in ihren einfachen Arten auch von den Buchbindern selbst hergestellt wurden. Daher erhoben sie auch den Anspruch, allein mit Buntpapier handeln zu dürfen und erklärten 1753 in einer Klagsache gegen den Buchhändler Schönermarck, der damit handelte, daß Buntpapiere „inn und außer Sachsen von denen Buchbindern gefertigt würden; das gehöre zu ihrer Handtirung."

Auf den Buchhandel besaßen die Buchbinder ein historisches Recht und wußten dieses auch trotz aller Anfechtungen siegreich zu behaupten. Gerade in Leipzig waren aus ihrer Mitte die ersten und bedeutendsten Buchhändler hervorgegangen und die meisten Leipziger Buchbinder des 16. Jahrhunderts waren gleichzeitig auch Buchführer. So übernahm z. B. Christoph Pirk[3], der Mitbegründer der Zunft, ganze Verlagsnachlässe und

---

[1] Caspar Lunitzius wurde 1652 als Meister in die Leipziger Innung aufgenommen.

[2] Mitgeteilt in Funkes Polizey-Gesetzen und Verordnungen des Königreichs Sachsen, Bd. IV, S. 178 die Befugnis zusammengeheftetes Papier zu verkaufen betreffend.

[3] Über Christoph Pirk vergl. die Monographie A. Kirchhoffs im Archiv für die Gesch. d. deutsch. Buchh. N. F. Bd. XV, S. 11 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Sortimentslager; die Clements waren ebenso berühmt als Buchhändler wie als Buchbinder[1] und der schon als großer Papierhändler erwähnte Buchbinder Caspar Lunitz hatte gleichzeitig sich auch einen Namen als Verleger erworben.

Als nun die Verleger in Deutschland ihre Verlagswerke roh auf den Markt zu bringen sich gewöhnten, und sie ja auch nach der Bildung der Buchbinderzunft gar nicht selbst binden durften, war es natürlich, daß die Buchbinder sich zunächst des Handels mit den von ihnen erst für den Käufer gebrauchsfertig gemachten Büchern bemächtigten und daß sie hierin vom Publikum unterstützt wurden. Zugleich bildeten sie da, wo sich noch keine Buchführer niedergelassen hatten, den natürlichen Ersatz derselben. So wurden sie gute Kunden großer Buchhändler, deren Verlag sie als Sortimenter vertrieben. Bald aber machten die Leipziger Buchbinder den Buchführern eine fühlbare Konkurrenz und beschränkten sich nicht auf den Handel mit gebundenen, sondern vertrieben auch allerlei ungebundene und rohe Bücher, namentlich die gesamte Kleinlitteratur[2]. Damit war aber der Anlaß zu endlosen Streitigkeiten mit den Buchhändlern gegeben. Schon 1575 und 1597 beschweren[3] sich diese beim Rate, daß die Buchbinder offene Buchläden einrichten, nicht allein ihre eignen, sondern auch von ihnen bloß gebundene und auch allerlei rohe Bücher feil haben, „darunter doch zu weilen der mehrer theill nicht ihr eigen, sondern frembder Buchführer, welche den von ihnen den frembden zu gutte verkaufft, vndt distrahiret werden." Auch erwähnen die Buchhändler in ihrer Eingabe, daß die Buchbinder hinterlassene Bibliotheken und andre Antiquaria, die bei ihnen hauptsächlich gesucht würden, kauffen[4].

---

[1] Vergl. A. Kirchhoff: Die Entwicklung des Buchhandels in Leipzig, Leipzig 1885 S. 16 ff. 1598 schrieben die Buchbinder an den Rat: „Schon der alte Christoph Pirk, desgleichen der alte Vicker hätten vor 50 Jahren und länger ihre offenen Läden gehabt und mit Büchern gehandelt."

[2] So allein war es möglich, daß die Buchbinder geradezu als Sachverständige auf dem Büchermarkt galten, wie der 1566 von Augsburg als Hofbuchbinder nach Dresden berufene Jakob Krause, dem ausdrücklich in seiner Bestallung auferlegt war: „Wenn wir auch in denn Leipzigischen Merkten oder sonsten anderer Orte zu anrichtung unserer Liberey allerhand Bücher und Exemplar einkaufen lassen, soll er sich um die Orte, so ime benennt, verfugen vnd solche Bücher außsehen vnd erkaufen."

[3] Leipziger Ratsarchiv fasc. LXVI, 125, Bücher-Akten de ao. 1546—1615 Vol. I.

[4] Vergl. auch Fr. Kapp: Geschichte des deutschen Buchhandels bis in das 17. Jahrhundert S. 698 ff. und Archiv f. d. d. Buchh., Bd. XV, S. 26.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Nach langem Gezänk kam ein Vergleich zu stande, der in einer für die Buchbinder recht günstigen Weise entschied. Der Vergleich selbst ist zwar bisher nicht aufgefunden worden; aber spätere Verordnungen[1] berufen sich mehrfach auf ihn, und soviel ist sicher, daß den Buchhändlern einerseits der Verkauf broschierter und gebundener Bücher, andererseits den Buchbindern der Handel mit gebundenen Büchern gewährleistet wurde[2]. Indes waren sie aus Mangel an Betriebsmitteln nicht in der Lage, auf die Dauer von ihrem Rechte Gebrauch zu machen, sondern mußten sich auf den Handel mit gangbarer Ware, insbesondere mit Schulbüchern, Gebetbüchern, Katechismen, Erbauungsbüchern, Kalendern, Volksbüchern und Flugschriften beschränken. Immerhin hielten die Buchbinder streng auf die ihnen zuerkannte Befugnis, so daß sie 1720 in einer Eingabe[3] an den Rat sich über Störerei beklagen, weil Hallische Meister zwischen den Messen ihre gebundenen Bücher in großen Mengen nach Leipzig brächten und Niederlagen mit gebundenen Büchern hielten. Übrigens verstanden es einige Leipziger Buchbinder durch Herstellung einer besonderen Specialität „als sonderliche vergültte Bettbüchlein[4] in Sammat, Attlaß, Karteck vnd anndere Manier, welche nicht ein Jeder dermaßenn verferttigen kann" eine Art Groß-Sortiment zu unterhalten und selbst fremde Buchhändler zu ihren ständigen Abnehmern zu machen. Damit hängt es wohl auch zusammen, daß die Buchbinder auch die ersten Kommissionäre fremder Buchhändler in Leipzig gewesen sind, wie beispielsweise der Buchbinder Peter Clement seit 1509 den Verleger Johann Rynmann in Augsburg vertrat.

---

[1] So z. B. ein Reskript des Oberkonsistoriums an die Bücher-Kommission vom 12. Juli 1678 im Codex Augusteus I Sp. 413 f., vergl. auch Funke: Polizeygesetze und Verordnungen IV, S. 178 und Bergius, Neues Policey- und Cameralmagazin, I, S. 344.

[2] In gleicher Weise wurden dieselben Gewerbestreitigkeiten in den meisten deutschen Städten entschieden, so in Straßburg vergl. Archiv d. Geschichte d. deutsch. Buchh. N. F. Bd. V, S. 49 ff., in Breslau ebda. Bd. IV, S. 35 ff., in Ulm ebda. Bd. X, S. 165 ff., in Stettin s. Kirchhoff, Beiträge zur Geschichte des deutsch. Buchh. II, S. 141.

[3] Ratsarchiv XLV B. Nr. 10b, vol. II, Bl. 35—37.

[4] In einer Supplikation der Breslauer Buchhändler an den dortigen Rat vom 14. April 1590 heißt es beiläufig: Demnach ein Buchbinder oder drey zu Leipzig sich auf sonderliche vergüllte Bettbüchlein als in Sammat, Atlaß, Karteck und anndere Manier zu binden befleißigen, welche nicht ein Jeder dermaßen verferttigen kann und dieselben allein bey ihrer Muße und weile, wann sie sonst nicht viell zu arbeitten aufbereitten, damit wenn die Buchhändler auß frembden Ohrtten und Städten in Markten dahin khommen, sie ihnen dieselbigen Summaweise vorkauffen". Abgedruckt im Archiv für die Gesch. d. deutsch. Buchh. N. F. Bd. IV S. 49 f.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Daß neben dem Kundenbuchbinder, der auf Bestellung produzierte und sonst mit seinem kleinen Papier- und Buchhandel sich durchschlug, früh einige Meister auf Vorrat und für den Export arbeiteten, läßt sich auch rein äußerlich aus dem bezeichnenden Unterschied der Werkstatteinrichtungen erkennen, der sich ergiebt, wenn wir die drei uns erhaltenen Inventarien[1] des Buchbinders Caspar Wagner von 1547, des Christoph Pirk[2] von 1578 und des Andreas Vicker von 1592 vergleichen. Während bei Wagner außer der großen eisernen Presse nur noch zwei kleinere mit eisernen Spillen aufgeführt sind, besaß Vicker noch eine eiserne Stockpresse, eine Baumpresse, 69 kleinere und 19 für Folianten. Dort keine Heftlade und nur 41 Stempel; bei Pirk fünf Heftladen, und bei Vicker vier Heftladen neben 103 Stempeln; dort nur „etzliche gebundene Bucher", bei Pirk ein großes Bücherlager, worunter sich allein „60 Bettbuchlein allerley Sorten, lenglicht uberein gebunden" befanden. In der Einrichtung Wagners erblicken wir die Ausstattung eines einfachen, rein handwerksmäßigen Betriebes, die Werkzeuge Pirks und Vickers deuten auf partienweise Fabrikation hin. Was den Wert betrifft, so ist Wagners Handwerkszeug auf 35 Gulden abgeschätzt. Dagegen erwarb 1552 die Innung für nur 16 Gulden das Werkzeug[3] des Nickel Wolrabe; und in einer Eingabe an den Rat vom 10. August 1680 klagt die Innung, daß „das Handwerkszeug, so wir denen unsern verlassen, kaum auf 20 Thaler verkauft und ausgebracht werden kann."

Gleichzeitig unterrichten diese Nachlaßaufnahmen über die Rohstoffe, die der Buchbinder verwandte. Entsprechend dem noch vorherrschenden Gebrauch von Holzdeckeln, bilden die Bretter den Hauptteil, bei Vicker „sechs schock Fiebelbretter"; daneben an Leder „ein puschel lehder, zwu halbe heute, funff Puschel schweinlehder und 2 heute, elf Kalpfel und neun Schaffel". Außerdem werden 21 Pfund alt Pergament aufgeführt. Dieses wurde namentlich im 17. Jahrhundert zum Überkleben des Rückens, zum Überziehen des Deckels und zu Heftbünden vielfach benutzt, war daher sehr begehrt und verleitete häufig zu unredlichem Erwerb. Christoph Pirk ward von seinen eigenen Lehrjungen um etliche hundert Bogen Pergament bestohlen, die sie ihm aus alten Meßbüchern geschnitten hatten[4].

---

[1] Archiv für die Gesch. d. deutsch. Buchh. N. F. Bd. XII, S. 159 ff.

[2] Archiv für die Gesch. d. deutsch. Buchh. N. F. Bd. XV, S. 12 ff.

[3] Nach dem Nachlaßinventar des Siegelgräbers Peter Wolleben aus dem Jahre 1569 scheint dieser mit Anfertigung von Buchbinderwerkzeugen sich beschäftigt zu haben. Vergl. Albr. Kirchhoff im Archiv für die Gesch. d. deutsch. Buchh. N. F. Bd. XII, S. 162 f.

[4] Archiv für die Gesch. d. deutsch. Buchh. N. F. Bd. XII, S. 174, Anmerk. 6.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Nicht vertreten ist die Pappe, die erst später gebräuchlich wurde. Aber außer den Rohstoffen erforderte die damalige Einbindekunst noch andere Vorräte, so insbesondere die Clausuren. Bei Vicker finden sich 29 Paar gewundene Octaven-Clausuren, 19 Paar gewundene Clausuren, 55 Paar Arcus-Clausuren, 50 Paar Octaven-Clausuren — und außerdem auch 30 Ellen grün Seidenband verzeichnet[1]. Das ganze Inventar Vickers ohne die Bücher ist dem Werte nach mit 77 Gulden 10 Groschen angesetzt. Bei dem großen Bedarf an teilweise recht kostbarem Rohmaterial ist es leicht begreiflich, daß die Meister bereits 1679 im 7. Artikel ihrer Ordnung, „wenn vorrath an gelde in der Lade vorhanden" den gemeinsamen Einkauf von „Pergamen und andern Buchbinderwahren" mit darauf folgender Verteilung unter die Meister in Aussicht nahmen „in erwegung, daß mancherley wahren nur in gantzen, oder doch in einer starken Parthie wohlfeiler alß eintzeln, einem und andern Meister auch zu schwehr wird, auf einmal so viel geld zu entrathen." Wenn außer Buchbinderware auch „Getreydte und dergleichen nutzbare Sachen" einzukaufen empfohlen wird, so sind damit fast die Grundzüge einer Rohstoff-, Kredit- und Konsumgenossenschaft gegeben.

Über den Verdienst machen die Meister in einer Eingabe an den Rat betreffend die Unkosten des Meisterwerdens vom 15. März 1681 selbst eine Angabe. Sie berechnen darin die Versäumnis und Einbuße, die ein dem Stückmeister zugeordneter Beisitzer in seiner Werkstatt zu Hause erleiden möchte, auf 12 Groschen den Tag. Im Jahre 1500 erhielt der Buchbinder Valentin für das Binden von zwei neuen Ratsbüchern und etlichen Registern 12 Groschen, und eine Quartbibel mit Holzdeckeln in Schweinsleder gebunden kostete 1590 9½ Groschen. Die Buchbindertaxe[2] des Churfürsten Johann Georg vom 31. Juli 1623 setzte für den Leipziger Kreis für ein Buch regal folio in Schweinsleder gebunden 2 Gulden fest, für ein Buch in median folio ebenso gebunden 1 Gulden 10 Groschen 6 Pf., für ein Buch in folio 15 bis 16 Groschen, für ein Buch in quarto 6 bis 8 Groschen, in octavo 3 bis 5 Groschen, für ein Buch median 18 Groschen, folio 15 Groschen, quarto gemein oder median 6 bis 8 und ebenso octavo 3 bis 4 Groschen.

Wenn der Buchführer Nickel Nerlich 1593 mit dem Buchbinder Ambrosius Backofen ein Abkommen[3] getroffen hatte, „ihme von ein tausent tractätlein

[1] Der Buchbinder Baldershain hinterließ allein Clausuren im Werte von 18 Gulden. Archiv für die Gesch. d. deutsch. Buchh. N. F. Bd. XV, S. 18.

[2] S. Codex Augusteus Bd. II, Sp. 806. Über die Preise des 18. Jahrhunderts giebt Prediger, Buchbinder und Futteralmacher 1744, Bd. I, S. 200 genaue Angaben.

[3] Archiv für die Gesch. d. deutsch. Buchh. N. F. Bd. X, S. 120 f.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

in Pergament gebunden dreißig groschen" zu zahlen, so führt uns dieser Fall auf das besondere Verhältnis, das sich häufig zwischen den Buchbindern und ihren Hauptbestellern, den Verlegern, herausgebildet hat. Wie nach dem erwähnten Vertrag Backofen sich dem Verleger Nerlich verpflichten mußte, zu dem angegebenen Preise, der bei seiner Niedrigkeit jedenfalls nur den reinen Arbeitslohn darstellt, eine Schuld von 25 Gulden abzuarbeiten, so scheinen mehrfach die Buchbinder, zunächst wahrscheinlich infolge von Bücherbezug auf Kredit [1], in eine drückende Abhängigkeit von den Verlegern und Buchführern geraten, ja bisweilen zu bloßen Heimarbeitern herabgesunken zu sein, so daß ihnen das Rohmaterial (Pergament, Bretter, Leder u. s. w.) geliefert wurde und sie nur die reine Arbeit gegen Lohn lieferten.

Auch führten einige Buchhändler schon früh die von den Buchbindern häufig beklagte Unsitte ein, statt bar, ihre Schuld mit Büchern zu begleichen. „Wen frembde hendtler bey uns binden lassen" — schrieben die Leipziger Buchbinder am 3. November 1595 an den Rat [2] — „oder gebundene bucher von vnß nehmen, das Sie unß an statt bahren geldes andere Bücher vnd rohe Materias geben, inmaßen dann von den Buchfurern Alhier selbsten gleicher gestalt geschiehet, das wen wir vnsern lohn haben wollen, Sie vnß mitt Buchern (welche wir ja nothwendig nachmahls wieder zu gelde machen mußen) bezahlen" [3]. Auf der andern Seite verstummten nie die Klagen der Buchhändler über die Lässigkeit der Buchbinder [4], über ihre langsame und unpünktliche Lieferung und die willkürlich hohen Preise; bisweilen wurden besondere Verträge über die zu liefernde Arbeit und den Ablieferungstermin abgeschlossen [5].

Einen großen Einfluß auf den Absatz der Leipziger Buchbinder übte von Anbeginn an die Messe aus. Neben ihren Läden auf dem Ritterplatz, die zugleich Werkstätten waren, besaßen sie während der Messe einen Stand oder eine Bude, meist auf dem Markte. Eifrig wachte die Innung darüber, daß keiner auf zwei Ständen feilhielt. Aus den Akten der Buchbinder-

[1] Siehe Archiv für die Gesch. d. deutsch. Buchh. N. F. Bd. XIII. S. 190 ff., wonach die Außenstände des Verlegers Jakob Apels 1620 zu vier Fünfteln in den von Buchbindern für bezogene Bücher geschuldeten Summen bestanden.

[2] Archiv für die Gesch. d. deutsch. Buchh. N. F. Bd. VII, S. 28 ff.

[3] Ebenso erhielt Georg Entner von Joh. Vogt aus Goslar „anstadt des geldes vndt Zahlung andere Bücher". Archiv für die Gesch. d. deutsch. Buchh. N. F. Bd. XII, S. 306 ff.

[4] Siehe die Beschwerden Härtels. Ratsarchiv unter B. N. 1436.

[5] So bedingte sich auch der Buchhändler Lorenz Finkelthaus 1565 vom Buchbinder Hans Schöniger aus, daß seine Arbeit vor der anderer Kunden den Vortritt haben sollte. S. Archiv für die Gesch. d. deutsch. Buchh. N. F. Bd. XII, S. 172.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

innung[1] lernen wir verschiedene solche Übelthäter kennen. Nicht uninteressant ist dabei die Entschuldigung des Meisters Augustin im Jahre 1788, daß er außer der Messe nur wenig verdiene.

Die Landmeister werden in den Artikeln von 1679 das erste Mal erwähnt. Die Leipziger Meister haben mit ihnen Abrede getroffen über die neuen Artikel, die auch für diejenigen fortab Geltung haben sollten, so es mit dieser Lade aus denen benachbarten Städten und Flecken in Zukunft zu halten gemeint. Sie genießen mehrfache Vorteile gegenüber ihren städtischen Genossen. Statt vier zahlen sie alle Quartal nur einen Groschen in die Lade und fertigen ein leichteres, nur aus drei Arbeiten bestehendes Meisterstück. Über ihre Lehrjungen, die natürlich bei der Leipziger Lade einzuschreiben waren, berichteten sie schriftlich, während die Jungen sich persönlich vorzustellen hatten. Im Jahre 1713 finden wir im Meisterbuche die ersten Landmeister eingetragen. Nach ihrer Zahl[2] sowohl wie nach ihrer geographischen Verteilung konnten die Leipziger Buchbinder mit Recht behaupten, daß sie eine Haupt- und Kreislade in Leipzig hätten; denn es finden sich von 1733—1838 in der Liste der inkorporierten Landmeister folgende Orte vertreten: Delitzsch, Döbeln, Leisnig, Eilenburg, Waldenburg, Oschatz, Taucha, Grimma, Borna, Glauchau, Hubertusburg, Wurzen, Kirchhain, Rochlitz, Waldheim, Kohren, Pegau, Luckau, Wermsdorf, Roßwein, Zörbig, Mügeln, Lausigk, Geithayn, Zwenkau, Colditz, Trebsen, Frohburg, Mittweida, Lommatzsch, Frankenberg, Dahlen, Lunzenau, Teuchern, Plauen, Torgau, Bitterfeld.

Diese fremden Meister besuchten regelmäßig die Michaelis- und die Ostermesse, wobei sie streng an die einschränkenden Bestimmungen der Marktordnung für fremde Meister gebunden waren[3]. Dennoch wurde ihre Konkurrenz den Leipzigern bald lästig und diese suchten mit scharfen Maßregeln zu hindern, daß die fremden Meister außer den Meßzeiten in die Stadt kämen, „hockenweise" Arbeit hinausholten, verfertigt wieder hereinbrächten und ihnen die Nahrung entzögen[4]. Im Jahre 1720 klagten[5] die Leipziger, daß Buchbinder aus Halle, Pegau, Taucha, Zwenkau, Merseburg, Schkeuditz und Volkmarsdorf mehrere Tage vor und nach Einläutung der Messe

---

[1] Acta der Buchbinderinnung B. Nr. 1243 gegen Fr. Elias Augustin 1788; ferner gegen 3 Witwen unter dem 30. Dez. 1806.

[2] Vergl. die statistische Tabelle.

[3] Die Artikel von 1679 beantragten sogar, daß die Landmeister nur die erste Woche feilhalten sollten, eine Bestimmung, die der Rat jedoch nicht guthieß.

[4] Schreiben an den Rat vom 10. August 1680.

[5] Vergl. Archiv für die Gesch. d. d. Buchh., N. F. IV, S. 223.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

feil hielten. Außerdem beschwerten sie sich über den Verkauf gebundener Bibeln, Gesang-, Gebet- und Schulbücher, in denen die Buchbinder zu Halle ganze Niederlagen in Leipzig hielten.

Überhaupt verstummten die ganze Zunftzeit hindurch niemals die Klagen über Störerei. In sämtlichen Ordnungen finden sich strenge Strafandrohungen gegen die Pfuscher, Soldaten und beweibten Gesellen, und noch 1830 ließ die Innung einen Gesellen, der sich verheiratet hatte, an Amtsstelle fordern, wo ihm geboten wurde, seine Werkstelle sofort zu verlassen. Mehrfach wird auch vor Buchbindergesellen gewarnt, die „in Bürger- und andern Häusern Bücher und Kalender gebunden und sie vertrödeln lassen".

Der Kampf um die zünftigen Gerechtsame nimmt mit dem Beginn des 19. Jahrhunderts eher noch schärfere Formen an. Und wenn es der Innung in endlosen Streitigkeiten auch immer noch gelang, äußerlich als Siegerin hervorzugehen, so lag doch das Buchbindergewerbe seit Mitte des 18. Jahrhunderts in technischer und wirtschaftlicher Beziehung darnieder und konnte je länger, je weniger den Anforderungen genügen, die die Entwicklung Leipzigs als weltversorgender Verlagsplatz erheischte. Namentlich die Lieferung großer Auflagen nach dem Auslande verlangte den Wünschen der Besteller entsprechend rasche Fertigstellung und auch im Gegensatz zu der deutschen Gepflogenheit gebundene Ware in leichter, gefälliger Form[1], was durch den Gebrauch des Calico möglich wurde.

Seit dem Eindringen der Maschinen wurden die alten Zustände unhaltbar. 1854 wurde die erste Beschneidemaschine in Leipzig eingeführt, und zu gleicher Zeit kamen Pappschere und Vergoldepresse auf, von denen die beiden ersten seitdem auch in der kleinsten Werkstatt Einzug gehalten haben. Hand in Hand damit bürgerte sich die Teilarbeit ein, und während der einzelne Meister noch bis in die Mitte dieses Jahrhunderts das gesamte alte Produktionsgebiet der Buchbinderei beherrschte, trat nun eine große Specialisierung der Betriebe ein. 1866 arbeitete bereits eine Buchbinderei mit Dampfbetrieb, und im Mai 1867 wurden 280 Stück Arbeitsmaschinen in Leipzig gezählt, davon 82 Vergoldepressen, 36 Walzen, 78 Beschneidemaschinen, 43 Pappscheren, 11 Schrägemaschinen, 11 Einsägemaschinen, 7 Abpreßmaschinen, 3 Falz- und Heftmaschinen, 7 Liniiermaschinen und 2 Paginiermaschinen. Die Entwicklung des Großbetriebes wurde, nachdem 1862 die alte Gewerbeverfassung gefallen war, durch die zunächst für Geschenklitteratur, besonders die Klassiker, dann aber auch für alle gangbaren Lagerartikel aufgekommene Sitte, gleich gebundene Ware dem Konsumenten

[1] Siehe die Rechtfertigung G. Christoph Härtels an den Rat. Leipz. Ratsarchiv, B. N. 1436.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zu liefern, wirksam gefördert. Sie vollzog sich teils in eigenen Unternehmungen, teils in fabrikmäßigen Nebenbetrieben der großen Druck- und Verlagsanstalten. Die Maschinen ermöglichten den Ersatz handwerksmäßig ausgebildeter Kräfte durch ungelernte Arbeiter, namentlich aber auch durch weibliche Hilfskräfte. Noch 1862 waren in Leipzig nur männliche Gehilfen und Lehrlinge beschäftigt; 1875 arbeiteten schon 484 weibliche Personen neben 1101 männlichen Arbeitern.

So geschah es, daß der kleine Meister, der die nötigen Mittel zur Betriebserweiterung nicht besaß und mit einem Male des Schutzes beraubt wurde, den ihm bis dahin die zunftmäßige Ordnung des Handwerks gewährt hatte, trotz vermehrten Bedarfs ganze Arbeitszweige seines früheren Produktionsgebietes verlor, in anderen nicht mehr konkurrenzfähig blieb.

Statistisches Material, welches zur Veranschaulichung der vorstehend geschilderten Entwicklung dienen könnte, findet sich im Innungsarchiv in ziemlicher Menge. Leider bezieht es sich weniger auf den Personenbestand als auf die Bewegung des Personals der Innung, und ist auch in letzterer Hinsicht lückenhaft. Immerhin ließen sich durch Auszählung der Aufnahmeregister drei Reihen wertvoller Daten gewinnen, die wir zunächst zusammenstellen. Es wurden in die Leipziger Innung aufgenommen:

in den Jahren	städtische Meister	Landmeister	Lehrlinge
1544—1560	9	—	72
1561—1580	7	—	84
1581—1600	8	—	67
1601—1620	7	—	46
1621—1640	7	—	36
1641—1660	3	—	23
1661—1680	11	—	68
1681—1700	16	—	99[1]
1701—1720	19	—	98
1721—1740	14	11	63
1741—1760	15	10	64
1761—1780	17	12	50
1781—1800	16	17	131

[1] Außer dem Einschreibebuch der Lehrlinge ist auch die Liste der Losgesprochenen im Innungsarchiv überliefert. Dagegen sind die Angaben über diejenigen, welche die Lehre nicht bis zum Ende aushielten, leider nicht vollständig.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

in den Jahren	städtische Meister	Landmeister	Lehrlinge
1801—1820	25	33	201
1821—1840	44	31 [1]	411
1841—1860	83	—	529

Wir erkennen daraus, daß im ersten Jahrhundert des Bestehens der Innung die Meisterzahl eine sehr bescheidene war, während eine unverhältnismäßig große Zahl von Lehrlingen ausgebildet wurde. Von 1544 bis 1680 wurden nur 52 Meister, aber 396 Lehrlinge aufgenommen, also auf jeden Meister durchschnittlich 7—8 Lehrlinge. Die Zahl der Landmeister ist von 1721—1780 kleiner, von da bis 1820 größer als die der Stadtmeister. Die Aufnahme der letzteren erreicht ihren Höhepunkt um 1852; von da bis zur Einführung der Gewerbefreiheit ist ein deutliches Nachlassen zu bemerken, was zweifellos mit der erwarteten Reform zusammenhängt.

An der Hand dieser Ziffern war es auch möglich, die Angaben der Leipziger Adreßbücher über den jeweiligen Stand des Gewerbes zu prüfen, auf deren Auszählung die nächste Tabelle wesentlich beruht; es ergab sich, daß die Angaben der alten Adreßbücher bis auf einen oder zwei Meister sich als richtig erwiesen. Es betrug

im Jahre	die Zahl der Meister			die Zahl der Einwohner	Auf 1 Meister kamen Einwohner
	in der Innung	außer der Innung	Zusammen		
1544	15	—	15	.	.
1673	8	—	8	.	.
1677	12	—	12	19 936 [2]	1661
1687	14	—	14	.	.
1720	23	—	23	28 448	1237
1736	22	—	22	28 508	1296
1747	21	—	21	29 760	1417
1752	22	—	22	32 824 [3]	1492
1764	21	—	21	28 352 [4]	1350
1775	24	—	24	.	.
1785	26	—	26	.	.
1795	29	—	29	31 152	1074
1801	31	—	31	31 887	1029
1805	34	—	34	32 492	956
1810	37	—	37	34 342	928

[1] Nur bis 1838.
[2] Im Jahre 1679.
[3] Im Jahre 1753.
[4] Im Jahre 1763.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

im Jahre	die Zahl der Meister			die Zahl der Einwohner	Auf 1 Meister kamen Einwohner
	in der Innung	außer der Innung	Zusammen		
1820	31	—	31	37 375	1206
1825	37	—	37	41 506	1122
1830	43	—	43	40 946	952
1840	55	—	55	51 712	940
1846	73	—	73	60 205	824
1855	90	—	90	69 746	775
1861	103	—	103	78 495	762
1864	89	42	131	85 394	652
1867	81	49	130	90 967	700
1875	62	145	207	127 387	615
1880	53	154	198	149 081	753
1882	84	142	208	154 345	742
1885	70	143	213	170 340	800
1890	101	106	207	179 689	868
1895	111	65	176		

Auch hier zeigt sich, von den wenigen Zahlen der älteren Jahre abgesehen, die ich urkundlich belegt fand, erst von der Wende dieses Jahrhunderts ab ein erhöhter Bestand. Eine Unterbrechung weist nur das Jahr 1820 auf, dann steigt die Zahl unaufhaltsam weiter bis auf die neueste Zeit, zumal nach Einführung der Gewerbefreiheit. Kamen noch 1855 auf einen Meister 775 Einwohner, so im Jahre 1875 nur noch 615. Von diesem Jahre ab zeigen sich auffallende Schwankungen, die wohl mit dem raschen Aufschwung des Großbetriebes zusammenhängen. Dabei ist noch zu berücksichtigen, daß unter der Zahl der aufgeführten Innungsmitglieder 1880 sich 11 Meister befinden, die kein Geschäft besaßen, 1882 und 1885 je 8 und 4 im Jahr 1890. Das Schwanken in dem Verhältnis der Innungsmeister und der nicht der Innung Angehörigen erklärt sich daraus, daß sowohl 1881 als 1886 das Eintrittsgeld das erste Mal von 90 auf 45, das letzte Mal von 45 auf 10 Mk. herabgesetzt wurde. Seit 1891 übte die Zuerkennung des Vorrechts der Lehrlingshaltung, im Jahre 1894 auch die Feier des 350jährigen Bestehens der Buchbinderinnung eine werbende Kraft aus.

Über die Zusammensetzung des in der Buchbinderei und Futteralmacherei (bez. Kartonnagenfabrikation) beschäftigten Personals geben folgende Zahlen einigen Aufschluß:

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Im Jahre	Zahl der Betriebe	davon Nebenbetriebe	Erwerbsthätige in den Hauptbetrieben männl.	weibl.	zusammen
1830	42	.	122	—	122
1849	91	.	327	—	327
1856	91	.	389	—	389
1861	107	.	552	—	552
1875	165	2	1101	484	1585[1]
1882	199	6	1440	659	2099
1890	.	.	2676	1394	4070

Nach ihrer Stellung im Berufe verteilten sich die Erwerbsthätigen am 1. Dezember 1890 wie folgt:

	Erwerbsthätige überhaupt		davon selbstständig		Gehilfen, Lehrlinge, Arbeiter		höheres kaufm. Hilfspersonal	
	m.	w.	m.	w.	m.	w.	m.	w.
In Alt-Leipzig	1304	444	159	8	1080	426	65	10
In Neu-Leipzig	1372	950	79	3	1229	945	64	2
	2676	1394	238	11	2309	1371	129	12
Zusammen	4070		249		3680		141	

Es ergiebt sich demnach eine ziemlich gleichmäßige Verteilung der Buchbinderei über Alt- und Neu-Leipzig; es überwiegen in der alten Stadt die kleineren, in Neu-Leipzig dagegen die Großbetriebe.

Was die Betriebsgrößen speciell anlangt, so fanden sich am 5. Juni 1882 unter 193 Hauptbetrieben

33 Betriebe ohne Mitinhaber, Gehilfen und Motoren,

92 Betriebe mit 1—5 Gehilfen mit zusammen 307 beschäftigten Personen,

68 Betriebe mit über 5 Gehilfen mit zusammen 1759 beschäftigten Personen, davon

20 Betriebe mit je 6 — 10 Gehilfen,
41 = = = 11— 50 =
7 = = = 51—200 =

16 Betriebe hatten Motoren, und zwar 10 Dampfmaschinen, 5 Gas- oder Heißluft und 1 eine Lokomobile.

[1] Darunter in der Buchbinderei 152 Haupt- und 2 Nebenbetriebe mit 1538 Erwerbsthätigen (1071 männlichen und 467 weiblichen).

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

C. Die heutige Lage der Buchbinderei in Leipzig.

Von

Dr. Moriz Hecht.

1. Die Kundenproduktion.

Im Jahre 1775, also noch in der Zeit, in welcher das damals geltende Gewerberecht die möglichst genaue Bestimmung der Grenzen zwischen den einzelnen Handwerken zu einer mit dem ganzen Aufgebot juristischer Logik geübten Aufgabe der Verwaltungsbeamten machte, erklärte Bergius[1] den Buchbinder als jenen „bekannten Handwerksmann, welcher nicht allein die rohen Bücher auf verschiedene Art bindet und mit allerhand bereits eingebundenen Büchern, wie auch Schul-, Schreib- und Rechenbüchern, Kalendern 2c. handelt, sondern auch das Futteralmachen dabei treibt und Hutfutterale, papierene Kasten, mit Leder, Pergament, Papier überzogene Futterale, Kästchen von verschiedener Art, Lichtschirme, zuweilen auch Tabaksdosen von Papiermaché und andere dergleichen Waren verfertigt und damit handelt."

Diese Begriffsbestimmung trifft auf den heutigen Leipziger Buchbinder nicht mehr zu. Sein Produktionsgebiet beschränkt sich in der Hauptsache auf die Anfertigung von Buch-Einbänden, also auf dasjenige Erzeugnis, welches dem Gewerbe seinen Namen gegeben hat. Aber auch bei diesem ist nicht mehr das ganze Produktionsverfahren in seiner Hand.

Allerdings hat der Produktionsprozeß selbst sich im Laufe des letzten Jahrhunderts kaum verändert; nur einzelne Stadien desselben sind durch das Aufkommen besserer Werkzeuge etwas umgestaltet worden. Es wird darum sich empfehlen, zunächst das gesamte ziemlich umständliche Verfahren nach seinem Verlaufe kurz darzustellen.

---

[1] Neues Polizey- und Cameral-Magazin I, S. 340.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Dasselbe beginnt mit dem Falzen der gedruckten Bogen, einerlei ob das Buch in großen Bogenlagen aus der Druckerei an den Buchbinder gelangt ist oder ob es als broschiertes Exemplar dem Buchhandel entnommen ist. Dabei werden die einzelnen Bogen mittels eines Falzbeines entsprechend dem Buchformat zusammengefaltet (Falzen); die gefalzten Bogen werden der Reihenfolge nach zusammengetragen, und um die richtige Aufeinanderfolge und Vollständigkeit zu sichern, kollationiert. Sodann wird das Ganze mit dem Schlaghammer geschlagen, um ein festes Aufeinanderliegen der Bogen zu erzielen. Hierauf werden die letzteren vermittelst der Heftlade auf Bindfaden oder Bünde geheftet (je nach der Größe des Buchs 2—6). Die Bünde haben den doppelten Zweck, die Verbindung der einzelnen Bogen mit einander und die Verbindung des Buchs mit der Decke zu ermöglichen. Zuvor sind die Bogen am Rücken mittels einer Säge mit soviel Einschnitten versehen worden, als das Buch Bünde erhalten soll, und es müssen diese Einschnitte so tief sein, daß sie von den Bindfäden ausgefüllt werden. Ist das Buch geheftet, so werden die überstehenden Bindfäden auf etwa 4 cm Länge abgeschnitten, aufgedreht und aufgefasert, um sie an der Decke unter dem Vorsatzblatte nicht sichtbar werden zu lassen. Der Rücken des Buchs wird sodann mit heißem Leim bestrichen, getrocknet und nachdem die Vorderseite beschnitten ist, mit einem Hammer gerundet, wodurch die Schnittseite eine Aushöhlung erfährt. Hierauf erfolgt das Abpressen, wobei das Buch zwischen zwei Bretter, die vom Rücken etwas abstehen müssen, fest zusammengedrückt wird. Hierdurch bildet sich am Rücken beiderseits ein überstehender Rand, dessen Stärke sich nach den Decken richtet, welche das Buch erhalten soll. Die überstehenden Kanten des Rückens werden mit einem Hammer nach rechts und links herübergeklopft, worauf der durch Kleister etwas aufgeweichte Rücken mit dem Cachiereisen bearbeitet wird, bis beiderseits ein scharfer, überstehender „Falz" entsteht.

Ist der feuchte Rücken abgetrocknet, so wird das Buch oben und unten beschnitten und der Schnitt gefärbt. Einfarbige Schnitte werden in der Regel durch Anstreichen erzielt; bei gesprengten Schnitten wird die Farbe durch ein Drahtgitter mit einer Bürste auf die Schnittfläche aufgespritzt. Zur Herstellung marmorierter Schnitte bedient man sich eines umständlichen Verfahrens, das auch in der Buntpapierfabrikation Anwendung findet. Noch schwieriger ist der Goldschnitt. Sind die Schnitte trocken, so werden sie in der Presse mit dem Glättzahn (Achat) geglättet, bis ein schöner gleichmäßiger Glanz erzielt ist.

Während das Buch trocknet, werden Deckel und Rücken aus Pappe zugeschnitten. Bei Papp- und Leinwandbänden muß zunächst ein aus einem

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Streifen dünner Pappe bestehender Rücken angebracht werden. Darauf werden die stärkeren Pappdeckel angesetzt, an den Rändern formiert und mit Buntpapier, Calico, Leder (seltener noch Pergament) überzogen. Nachdem auch die äußeren Vorsatzblätter an die inneren Seiten des Deckels aufgeklebt sind, wird das Buch nochmals zwischen Deckel in die Presse eingespannt und erst nach erfolgtem Trocknen herausgenommen, womit der eigentliche Einband in der Hauptsache vollendet ist.

Von diesen zahlreichen Manipulationen sind manche in neuerer Zeit durch Erfindung sinnreicher Maschinen wesentlich vereinfacht worden. So ist vor allem das früher so große Muskelkraft und Vorsicht erfordernde Schlagen mittels Hammers durch ein leicht zu handhabendes Walzwerk ersetzt. Ferner sind zu nennen die Einsäge-, Beschneide-, Rückenrundungs- und Abpreßmaschine (letztere zum Anbringen der Fälze), weiterhin die Pappschere zum Zuschneiden und die Kantenschrägmaschine zum Abschrägen der Deckelpappen, die verschiedenen Arten von Heftmaschinen, von welchen aber keine das Heften mit der Hand völlig hat überflüssig machen können. Endlich ist zu erwähnen, daß die Preßvergoldung in weitem Umfang an die Stelle der Handvergoldung getreten ist.

Der größte Teil der genannten Maschinen kann nur in der fabrikmäßigen Großbuchbinderei lohnende Verwendung finden. Immerhin finden sich einige derselben, wie die Pappschere und die Beschneidemaschine, in Leipzig auch beim kleinsten Meister. Kapitalkräftigere Handwerker haben auch eine Satiniermaschine, die sie ihren ärmeren Genossen gegen Vergütung (pro Stunde 30—60 Pf.) und manchmal auch unentgeltlich zur Verfügung stellen.

Ebenso selten ist unter den kleinen Handwerkern die Vergoldepresse; nur wenige sind es, die sich darauf verstehen und vielleicht noch weniger, die so viel zu vergolden haben, daß eine eigene Vergoldepresse sich verlohnte.

So ist zwar die technische Ausrüstung des modernen Kleinbuchbinders besser und kostspieliger geworden; sein Produktionsgebiet dagegen hat sich von Jahr zu Jahr eingeengt. Der kleine Meister von heute ist nur noch auf das Binden einzelner Bücher für das Publikum angewiesen. Auf Anfertigung von Kartonnagen- oder Galanteriewaren versteht er sich entweder gar nicht mehr oder hat doch keine Gelegenheit dazu. In Leipzig finden sich nur noch wenige Meister, deren Geburtsjahr in die ersten Decennien dieses Jahrhunderts fällt, die als Lehrlinge auf Anfertigung von Kartonnagen- und Galanteriewaren eingeschult wurden, aber heute wegen Mangels an Beschäftigung diese Kenntnisse längst wieder vergessen haben.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Noch vor 30 Jahren hatte jeder kleine Buchbinder Massenpartien (500—1000 Exemplare und noch mehr) für Buchhändler einzubinden und dadurch auf eine Reihe von Wochen Beschäftigung; heute findet sich in ganz Leipzig vielleicht ein halbes Dutzend Kleinbetriebe, die vom Buchhändler überhaupt noch Partiebestellungen bekommen. In der Regel sind es persönliche Gründe, welche die Aufrechterhaltung dieser veralteten Art des Verkehrs zwischen Buchhändler und Buchbinder veranlassen. Ein Verleger, den ich aufsuchte, teilte mir mit, daß er nur deshalb noch bei einem kleinen Buchbinder arbeiten lasse, weil schon dessen Vater für die Firma gearbeitet habe; die größere Hälfte seiner Verlagswerke lasse er übrigens schon in Großbetrieben einbinden, die bedeutend billiger arbeiteten. Daß das Einbinden von Gesang-, Schul-, Geschäftsbüchern und Poesiealbums dem Kleinbetrieb entrissen und auf den Großbetrieb übergegangen ist, werden wir noch weiter unten sehen.

Noch eine andere Erscheinung tritt in Leipzig von Jahr zu Jahr mehr hervor. Während in der Provinz und in kleineren Städten der Buchbinder regelmäßig einen Laden hält, in dem er Papier, Schreibsachen und allerlei Galanterie-Pappwaren verkauft, ist in der Altstadt Leipzig der Buchbinder als Händler fast vollständig vor den glänzend ausgestatteten Papeterien und den mit großem Kapital arbeitenden Schreibmaterialien- und Comptoirutensilienhandlungen verschwunden. Nur in der Peripherie der Stadt und in den Vororten, wo die Ladenmiete weit geringer ist als im Centrum, hat er sich noch halten können. Ich habe nur vier Buchbinder in der Altstadt gefunden, die neben ihrem Handwerk noch einen Laden halten. In der Regel ist es die Frau oder eine erwachsene Tochter, die das Ladengeschäft besorgt, während der Mann in seiner Werkstätte beschäftigt ist. Aber das allerwenigste, was der Laden aufweist, wird noch durch den Buchbinder selbst hergestellt. Selbst Schreib- und Schulhefte, Notizbücher u. dgl. werden vom Fabrikanten in Halle oder von einem Händler mit Buchbindereibedarf in der Stadt[1] bezogen und mit entsprechendem Zuschlag (20—50 Prozent) an die Privatkunden weiter verkauft. Ein Buchbinder erzählte, daß die Produktionskosten selbstangefertigter Schreibhefte für das Dutzend 1,05 M. betrügen, während er dem Grossisten oder Fabrikanten nur 75 Pf. zu bezahlen habe.

Auch die Vermittlung des Drucks von Visitenkarten knüpft sich an den Laden des Kleinbuchbinders. In der Regel giebt er diese Aufträge an eine

[1] Das Adreßbuch für 1895 verzeichnet 8 „Buchbinderei-Bedarfsanstalten" und 3 Buchbinderleinenhandlungen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Druckerei weiter und bezieht dafür eine kleine Kommissionsgebühr. Nur ein Buchbinder, der mit einem Gesellen zusammen arbeitet, hat sich veranlaßt gesehen, eine Accidenzdruckmaschine anzuschaffen, um derartige Druckaufträge selbst auszuführen, und ähnlich verfahren manche größere Schreibmaterialienhandlungen, bei denen das Aufdrucken von Briefköpfen und Monogrammen öfter verlangt wird.

Der Großbuchbinderei ist dieses Übergreifen in das Gebiet der Druckerei nicht möglich; sie ist fast in ihrer ganzen Produktion vom Buchhändler und Verleger abhängig, der oft selbst eine Druckerei hat oder wenigstens mit dem Drucker sich in engster Interessengemeinschaft befindet. Nicht selten haben die Großdruckereien und die bedeutenden Verlagsgeschäfte sich sogar von den Buchbindern emancipiert und eigene Buchbindereien eingerichtet.

Doch nicht bloß das Produktionsgebiet des Kleinbuchbinders hat sich von Jahr zu Jahr verringert. Während der Groß- und Mittelbetrieb den ganzen Produktionsprozeß des Einbindens von Anfang bis zu Ende in vielfach gegliederter und durch Maschinen unterstützter Arbeitsvereinigung vornimmt, sehen wir den Kleinhandwerker einzelne Teile des Herstellungsverfahrens an Specialbetriebe abgeben. Die Prozeduren des Preß- und Schnittvergoldens, des Marmorierens und Liniierens, welche der Meister bis um die Mitte dieses Jahrhunderts noch alle selbst besorgte, sind heute an einzelne Lohnwerker übergegangen und werden von diesen als selbständige Gewerbe betrieben.

Im ganzen giebt es bereits 5 Preßvergolder, die für die kleinen Buchbinder von Leipzig und Umgegend arbeiten. Jeder dieser Preßvergolder arbeitet mit 2—5 Pressen, 1—2 Gesellen, ebensoviel Lehrlingen und 2—3 Goldaufträgerinnen. Das teuerste für die Preßvergolder ist die Anschaffung der vielerlei Arten von Schriften (80—120) und Platten. Nach genauer Schätzung beträgt das Anlagekapital eines mittleren Betriebes 15—20 000 Mark. Daß diese Preßvergolder, welche durchweg gelernte Buchbinder sind, neben ihrem Sonderberufe noch Bücher einbinden, kommt selten vor. Wollen Kunden einzelne Werke binden lassen, so nehmen sie die Bestellung wohl an, lassen aber die Einbände in der Regel durch andere anfertigen. Sie selbst haben die Befähigung dazu fast verloren und sind auch mit Material selten genügend versehen.

Nach einer von uns in Verbindung mit den Preßvergoldern vorgenommenen Schätzung sind von den ungefähr 80 Kleinbuchbindern nur 12 mit Vergoldepressen versehen, und es ist noch sehr zweifelhaft, ob diese Meister wegen ihres Maschinenbesitzes glücklich zu preisen sind. Meistens haben sie doch nicht genügende Hilfsmittel (Platten, Schriften 2c.) und sind auch

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

auf das Verfahren nicht so eingeschult wie die eigentlichen Vergolder, die aus demselben ihren Lebensberuf gemacht haben. Wieviel Zeitverlust, ein wie unverhältnismäßiger Gasverbrauch ergiebt sich für den kleinen Handwerker, wenn er wegen einiger Exemplare seine Maschine heizen muß!

Daß ältere Meister noch mit der Hand vergolden (mit Fileten, Stempeln u. dergl.), kommt wohl vor, wird aber auch immer seltener, zumal es den steigenden Ansprüchen des Publikums an Feinheit und Exaktheit der Ausführung nicht entspricht. Die jüngeren Meister finden es schon lange lohnender, diese Arbeit einem eigentlichen Vergolder zu übertragen, der darin Meister ist und allen Anforderungen an Schriftart und Verzierungen entsprechen kann.

Auch unter den 5 Preßvergoldern ist bereits wieder eine Specialisierung eingetreten. Ein Meister, der mit 2 Gesellen arbeitet, hat sich vorzugsweise auf Sammet- und Atlasdruck geworfen. Ohne Übertreibung kann gesagt werden, daß die meisten Kranzschleifen, die an Gräbern der Stadt Leipzig niedergelegt oder Künstlern überreicht werden, aus seiner Werkstatt hervorgehen. Ein anderer hat sich auf Farbendruck specialisiert. Er ist meist für Mittelbetriebe beschäftigt, wenn deren eigne Presser die Arbeit nicht bewältigen können oder sie keine geeigneten Arbeiter für die Herstellung bestimmter Einbanddecken haben. In der Regel werden ihm die nötigen Platten geliefert. Das Gleiche geschieht beim Golde, wenn eine bestimmte Sorte desselben verwandt wird; in allen sonstigen Fällen bleibt es dem Vergolder überlassen, dieses sein Hauptmaterial selbst zu stellen. Der Goldverbrauch eines mittleren Betriebes kann auf 1500—2000 M. jährlich veranschlagt werden.

Ein dritter Preßvergolder verlegt sich hauptsächlich auf den Druck von geschmackvollen Gratulationskarten, die er im Dienste eines lithographischen Institutes massenweise herstellt, ein vierter auf Herstellung von Reklamekarten und Preiskartons. Beide versorgen mit ihren Erzeugnissen nicht bloß Sachsen, sondern einen großen Teil von Mittel- und Norddeutschland bis nach Hamburg und Frankfurt hin.

Eine eigentümliche Specialität hat sich eine Firma ausgesucht, deren Inhaber ursprünglich Markthelfer war, aber sich, durch Glücksumstände begünstigt, zum Fabrikanten mit 6 Maschinen und 12 Arbeitern emporgeschwungen hat. Er bindet keine Bücher, er druckt keine Buchdecken und keine Atlasschleifen, sondern überdruckt ausschließlich Futter für Hutfabriken, womit er sich eine Kundschaft über ganz Deutschland und selbst in Frankreich erworben hat.

Es läßt sich nicht verkennen, daß diese Preßvergolder, wirtschaftlich

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und social, mit zu den Bestsituierten unter den Handwerkern und speciell unter den Kleinbuchbindern gehören. So kostet eine Atlasschleife, deren Aufdruck mit 1,50—3,50 M. bezahlt wird, an Material 20—45, an Gas 15 Pf. und an Arbeitszeit $^1/_2$—$1^1/_2$ Stunde. Aber es darf eben bei dieser günstigen Lage nicht vergessen werden, daß die Löhne der Vergolder in den Großbetrieben ebenfalls die höchsten sind (bis zu 6 M. täglich), und daß zur Kunst des Vergolders eine Intelligenz und ein Geschmack gehört, der weit über dem Niveau der gewöhnlichen Kleinbuchbinder steht. Hat es die Preßvergoldung doch dahin gebracht (wie auf der letztjährigen Buchbinderausstellung im Leipziger Krystallpalast gezeigt wurde), grüne Eichenblätter und sogar frische Seerosen mit goldener Dedikation zu überdrucken.

Streng zu scheiden vom Preßvergolder, der nur mit der Maschine arbeitet, ist der Handvergolder und der Schnittvergolder. Ersterer ist sehr selten, weil das Bedürfnis der Handvergoldung bei höheren Kosten ganz gering ist. In Leipzig giebt es (abgesehen von den Handvergoldern in Großbetrieben) deren nur zwei, von denen der eine fast ausschließlich für einen Großbetrieb arbeitet und nur, wenn er von diesem nicht in Anspruch genommen ist, auch von Dritten Aufträge annimmt.

Die Werkstätte des Schnittvergolders ist von derjenigen des Preßvergolders sehr verschieden. Letzterem genügt für die Aufstellung seiner 2—3 Pressen und des Kastens, der die Schriftarten und Platten enthält, ein kleiner Raum, der Schnittvergolder dagegen bedarf einer 2—3fach größeren Werkstätte, um die zahlreichen Holzpressen, in welche die Bücher eingepreßt und zum Trocknen hingestellt werden, aufzunehmen. Daraus, wie aus der Schwierigkeit des Verfahrens ist auch die auffallende Thatsache zu erklären, daß sämtliche Kleinbuchbinder nicht mehr selbst Goldschnitte anfertigen, und daß es selbst einige Großbetriebe (mit teilweise 80—100 Arbeitern) giebt, die keinen eigenen Schnittvergolder halten. Zur Zeit sind in Leipzig 4 selbständige Schnittvergolder. Zwei derselben arbeiten allein für sich, die beiden andern haben 1—3 Gesellen. Den Bedarf an Gold befriedigen sie durch direkten Bezug von den Fabriken oder Goldschlägereien in Nürnberg, Fürth, Dresden und Leipzig; teilweise bekommen sie aber auch das Gold von den Auftraggebern geliefert. Nur einer übernimmt nebenbei noch das Einbinden von Büchern. Ob er die Aufträge selbst ausführt oder durch Dritte ausführen läßt, war nicht sicher zu erfahren. Ein anderer Schnittvergolder, der bisher in erster Linie für einen Großbetrieb gearbeitet hat, wird in nächster Zeit seine Werkstätte in der obern Etage dieses Großbetriebs aufschlagen und mit aufsteigender Entwicklung dieser Dampfbuchbinderei voraussichtlich ausschließlich in deren Dienst treten. Da der Goldschnitt als Mittel

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der Buchornamentik etwas aus der Mode gekommen ist (er wird fast nur noch bei Erbauungsschriften angewendet), so bedarf der Schnittvergolder eines Brotartikels, der ihm für die tote Zeit Beschäftigung sichert. Er findet diesen in den zahlreichen Luxuskarten (Tisch-, Gratulations-, Empfehlungs-, Visitenkarten), welche am Schnitt vergoldet werden.

Ebenso wie Preß- und Schnittvergoldung, wird auch das Marmorieren der Bücher nur noch von den wenigsten Kleinbuchbindern ausgeführt. Der Grund liegt einerseits im Mangel an der nötigen technischen Fertigkeit, andrerseits in der Unmöglichkeit, beim Kleinbetriebe die Farben und die umständliche Zurichtung genügend auszunützen. Selbst mittlere Betriebe, welche 20—30 Arbeiter beschäftigen und teilweise sogar vergolden, marmorieren nur, wenn sie Partiearbeiten haben; Sortimentsbände schicken sie in die Marmorieranstalt. Wieviel Zeit geht allein verloren, bis der Kleinmeister den Blechkasten hervorgesucht und darin den Schleim und die Farben hergerichtet hat! Außerdem hat er auch eine sehr geringe Auswahl von Farben; an Stelle der hundert und mehr Muster, die ein gelernter Marmorierer versteht, kennt er höchstens 4 oder 5 und selbst diese wenigen bringt er nie mit der Eleganz und dem Geschmack zu Wege, wie es einem Marmoriermeister eigen ist. Dazu kommt, daß die Grundmasse aus Carragheenmoosschleim, welcher beim Marmorieren nötig ist, kaum von einem Tag zum andern hält, sondern nach kurzer Zeit sauer wird; die Farben, die nur selten gebraucht werden, werden alt und verlieren an ihrer Frische.

Auffallend ist, daß sich in Leipzig bis heute noch keine selbständige Marmorieranstalt aufgethan hat. Die meisten Kleinbuchbinder schicken ihre Bücher in eine Dampfbuchbinderei, welche 20 Arbeiter für Buchhändlerarbeiten beschäftigt und darunter einen Marmorierkünstler besitzt, der bei der Buchbinderausstellung im Jahre 1894 dem Publikum die Kunst des Marmorierens vorgezeigt und dadurch stets den größten Menschenandrang zu fesseln verstanden hat. Leider gehört der Inhaber des Betriebs zu den Wenigen, die sich nicht dazu verstanden haben, irgend welche Angaben über ihren Betrieb zu machen. Andere kleine Meister schicken ihre Bücher zum Marmorieren auch in Großbetriebe, in denen sie früher vielleicht als Lehrlinge oder Gesellen gearbeitet haben.

Beruht diese Loslösung der Preßvergoldung und des Marmorierens von dem Vollhandwerk der Buchbinderei auf Produktionsteilung, so gelangt die Futteralmacherei durch Berufsteilung zur Selbständigkeit und vertauscht dabei ihren alten Namen mit demjenigen der Kartonnagenfabrikation. Der Prozeß der Loslösung hat sich auch in Leipzig erst im letzten Menschenalter vollzogen, und die meisten heutigen Kartonnagenmacher sind gelernte

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Buchbinder, die freilich das Einbinden von Büchern fast vollständig aufgegeben haben.

Für das Handwerk ist bei der Spaltung des früheren Produktionsgebietes nicht viel abgefallen. Allerdings trat in den letzten dreißig Jahren eine enorme Steigerung des Bedarfs an Schachteln und sonstigen Behältern aus Karton und Pappe ein. Aber dieser Bedarf tritt in sehr konzentrierter Form auf, da es sich dabei meist um Verpackung von Fabrikprodukten handelt. Der Großbetrieb hat deshalb das meiste an sich gerissen, und dem Kartonnagenmacher ist nur die Wahl gelassen, entweder unterzugehen oder in der Herstellung von Specialitäten seine letzte Zuflucht zu suchen.

Allerdings ist auch diese Hoffnung nur zu häufig trügerisch. Ein Kleinmeister, der noch vor wenigen Jahren mehrere Gehilfen beschäftigte, arbeitet heute allein. Seine Specialität ist die Herstellung von Bonbonnièren und ähnlichen Behältern für Chokolade- und Parfümeriefabriken. Er hat 3 Maschinen, eine Pappschere, eine Beschneidemaschine und eine Vergolderpresse, ist also so gut als möglich ausgerüstet, und doch wird sein Verdienst von Tag zu Tag geringer. Die Großbetriebe in Wurzen haben bereits die Herstellung von Bonbonnièren übernommen, und während er früher mit einer süddeutschen Parfümeriefabrik einen jährlichen Umsatz von 1800 M. erzielte, setzt er heute nur noch für höchstens 180 M. an dieselbe ab. Bereits ist er in Abhängigkeit vom Großbetrieb geraten, indem eine Fabrik in Wurzen bei ihm einzelne Specialitäten bestellt, welche sie selbst bei ihren Einrichtungen nur mit größeren Kosten herstellen könnte. Dazu ist dann der Kleinmeister gut genug.

In etwas besserer Lage befinden sich diejenigen Kartonnagenmacher, welche für große Geschäfte Musterkartons herstellen. Von den 19 kleinen Leipziger Kartonnagenmachern haben 15 diese Specialität erwählt. Allerdings stellt auch der Großbetrieb solche Musterkartons her, aber immerhin noch teurer als der Kleinmeister. Maschinenarbeit ist nur insoweit anwendbar, als die Pappe geschnitten werden muß, und während der Großbetrieb die Pappe mit Dampfbetrieb schneidet, hat der Kleinmeister seine Pappschere mit Handbetrieb, welche natürlich weniger leistungsfähig ist. Aber der kleine Meister arbeitet von morgens früh bis abends spät, während im Großbetrieb die Arbeitszeit nur 10 Stunden täglich dauert. Der billigere Einkauf der Pappe und des Papiers kommt dem gegenüber kaum in Betracht. Die großen Modewaren- und Versandgeschäfte Leipzigs lassen heute noch ihre Musterkarten meistens bei kleinen Meistern herstellen. Aber die Tendenz dieser Weltfirmen ist unverkennbar darauf gerichtet, sich von den selbständigen Kartonnagenmachern zu emancipieren und

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

den Buchbinder zu sich in das Geschäft zu nehmen, wo seine Arbeitskraft auch noch anderweitig zu benutzen ist.

Ein Kleinmeister, der ohne Gesellen arbeitet, stellt ausschließlich Futterale für Taschenkämmchen her, die er für Grossisten in Berlin und Hamburg immer in mehreren Tausenden auf Bestellung liefert. Eine recht günstige Entwicklung zeigt ein Kartonnagenbetrieb mit 6 Arbeitern, der nur Apothekerschachteln verfertigt und damit Dresdener und Breslauer Kartonnagenfabriken, die bisher für Leipziger Apotheker geliefert haben, aus dem Felde schlägt. Der Betrieb liefert den Apotheken nicht nur die Schachteln und Etiketten, sondern öfters auch die Apothekergläser und druckt mit einer kleinen Accidenzmaschine die Formulare für Apothekerrechnungen. Außerdem werden noch Etiketten für Weinflaschen gedruckt.

Mit der Herstellung von Galanteriewaren, die in den früheren Jahren jeder Buchbinder verfertigen konnte, beschäftigen sich heute nur noch zwei Kleinmeister, welche daraus ihren ausschließlichen Beruf gemacht haben. Auf die Anfertigung sonstiger Kartonnagenfabrikate oder auf das Einbinden von Büchern lassen sich dieselben nur ausnahmsweise und man kann wohl sagen, nur aus Gefälligkeit gegen ihre Kunden ein. Beide arbeiten in erster Linie für das vornehme Publikum, hauptsächlich für Damen, die Visitenkartentäschchen, Kragenschachteln 2c. nach bestimmter Vorschrift anfertigen lassen, um sie mit Stickereien weiter zu verzieren. Die Rohstoffe, wie Leder, Schlösser, Rahmen u. dergl. werden direkt von den Fabriken (Offenbach, Frankfurt, Mainz) bezogen. Die tote Zeit im Sommer, wo die Kundinnen meist von Leipzig abwesend sind, wird dadurch ausgenutzt, daß auf Vorrat Portemonnaies, Dokumentenmappen, Visitenkartentäschchen, Cigarrenetuis 2c. angefertigt werden, die entweder vor Weihnachten direkt abgesetzt oder an die größeren Leipziger Galanteriewarengeschäfte dutzendweise verkauft werden. Einen offenen Laden hat keiner der beiden Meister.

Schließlich ist noch eine Specialität zu erwähnen, die ebenfalls von zwei Meistern (gelernten Buchbindern) mit 4 bez. 6 Arbeitern betrieben wird: die Herstellung mechanischer Skripturenbinder (Springfolien) für Journal- und Musikmappen, die in mehreren Tausenden von Exemplaren jährlich nach allen Weltgegenden verschickt werden. Beide Meister annoncieren stets in deutschen und ausländischen Fachblättern. Geschäftsbriefe, die in nicht deutscher Sprache abgefaßt sind, läßt sich der eine Meister übersetzen; meistens giebt er in deutscher Sprache Antwort. Durch Einsicht in seine Geschäftsbücher haben wir uns selbst davon überzeugt, daß er in diesem Jahre mehrere Hunderte von Springfolien direkt nach Portugal und Australien geliefert hat.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

2. Der Großbetrieb.

a. Allgemeiner Charakter desselben.

Eine zuverlässige Statistik über die Leipziger Buchbinderei-Großbetriebe zu geben, ist sehr schwer, weil die Großbuchbinderei den Charakter eines Saisongewerbes zeigt und die Zahl der Arbeiter innerhalb einer Fabrik nicht bloß von Jahr zu Jahr, sondern oft von Woche zu Woche je nach der Größe der eingelaufenen Bestellungen außerordentlich schwankt. Nach der Fabrikenzählung vom 1. Mai 1894 gab es zu dieser Zeit in Leipzig 32 Buchbinderei-Großbetriebe (exkl. Kartonnagenfabriken), die 2 485 Arbeiter bezw. Arbeiterinnen beschäftigten. Es kommt aber noch dazu, daß die großen Verlagsfirmen, wie Breitkopf & Härtel, F. A. Brockhaus, Giesecke & Devrient, neben ihren Druckereien seit 1861 auch eigene Buchbindereien errichtet haben und darin nahezu 200 Buchbinder beschäftigen. Die Gesamtzahl der in diesen und anderen Buchdruckereien beschäftigten Buchbinder beträgt 688 Personen. Unter den 32 Buchbinderei-Großbetrieben finden sich allein sechs, welche bei gewöhnlichem Geschäftsgang je über 200, zur Zeit der Saison 300—500 Arbeiter beschäftigen (nach Angaben der Geschäftsinhaber); 2 Betriebe arbeiten mit je 120 Arbeitern, die übrigen Dampfbuchbindereien beschäftigen je 20—100 Arbeiter[1].

Wie sonst in fast keiner anderen Branche ist jetzt in der Großbuch-

[1] Die vom Verfasser mitgeteilten Ziffern sind von ihm selbst aus dem Material des Statistischen Amtes der Stadt Leipzig ermittelt worden. Vermutlich sind dieselben noch etwas zu niedrig. Die aus demselben Material gewonnenen Nachweisungen der Leipziger Handelskammer (Jahresbericht für 1894, S. 354 f.) fassen leider die Buchbinderei- und Kartonnagenfabrikation zusammen. Darnach gab es in beiden Gewerbezweigen im Handelskammerbezirk Leipzig am 1. Mai 1894: 78 fabrikmäßige Betriebe mit 4555 Arbeitern. Darunter befanden sich

	Betriebe:	Arbeiter:
mit je 0— 5 Arbeitern	5	16
" " 6— 10 "	6	45
" " 11— 20 "	23	358
" " 21— 50 "	20	669
" " 51—100 "	11	740
" " 101—200 "	7	1079
" " 201—500 "	5	1094
" " über 500 "	1	554
Zusammen	78	4555

Von den Betrieben arbeiteten mit Dampfkraft 32, mit Gas- oder anderen elementaren Motoren 11 und mit Handbetrieb bez. ohne besondere elementare Betriebskraft 35. Vergl. auch S. 307. B.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

binderei die Frauenarbeit verbreitet. 40—50 % sämtlicher in denselben beschäftigten Personen sind Mädchen oder Frauen, die leichtere Handarbeit verrichten müssen oder auch zur Bedienung der Maschinen herangezogen werden[1]. Ein Großbetrieb, jetzt der größte in Leipzig, ist elektrisch eingerichtet, die übrigen Buchbindereien werden noch mit Dampf betrieben; elektrisches Licht wird von allen angewandt.

Die wichtigste Eigentümlichkeit des Großbetriebs gegenüber dem Kleinbetrieb ist die weitgehende Arbeitszerlegung und Maschinenanwendung, die auf dem Gebiete der Massenerzeugung den Konkurrenzkampf für den Handwerker zur Unmöglichkeit macht. Fast jeder Arbeiter im Großbetrieb verrichtet nur Teilarbeit; der eine schneidet von morgens früh bis abends spät nur Pappe, ein anderer nur Leder, ein dritter nur Calico; einer der Zuschneider in einem der größten Betriebe hat im verflossenen Jahr nicht weniger denn 3 Millionen Stücke zugeschnitten. Der Minimaltarif der Leipziger Innung, der freilich nur dazu da zu sein scheint, um nicht eingehalten zu werden, zählt gegen 70 verschiedene Arbeiten auf, die einzeln entlohnt und die in der Regel durch einen besonderen Arbeiter bez. eine Arbeiterin vorgenommen werden.

Die Technik im Großbetrieb ist fast dieselbe wie beim Handwerk; nur werden die meisten Arbeiten mit Maschinen ausgeführt. Der Produktionsprozeß gliedert sich in drei Hauptabschnitte: Vorarbeit, Fertigmachen und Herstellung von Rücken und Decken. Diese technische Trennung ist schon räumlich zu beobachten. Die meisten Fabrikgebäude sind dreistöckig. Im obersten Stockwerk sind die Falzerinnen und Hefterinnen mit den Vorarbeiten beschäftigt; das unterste Geschoß enthält die schweren Preßvergoldemaschinen; im mittleren treffen sich Buch und Deckel, um hier durch den Fertigmacher vereinigt und durch den Faktor abgefertigt zu werden.

Vielleicht ist es nicht uninteressant, einen Blick in die größte Leipziger Dampfbuchbinderei zu werfen und den Bucheinband bis zu seiner Vollendung zu verfolgen[2]. Die Grundfläche dieses Großbetriebes beträgt 2696 Quadratmeter; der Bau selbst besteht aus Kellergeschoß, Erdgeschoß und drei Stock-

---

[1] Nach der Statistik der Handelskammer waren am 1. Mai 1894 in der fabrikmäßigen Buchbinderei und Kartonnagenfabrikation 2248 männliche und 2307 (50.6 %) weibliche Arbeiter beschäftigt; fast die Hälfte der letzteren war minderjährig. B.

[2] Herrn G. Fritsche, Besitzer der Königl. Hofbuchbinderei, den Herren Hübel und Denk, Herrn Obermeister Göhre, Herrn Lautz, Herrn Kofel und vielen Anderen, die mich bei dieser Arbeit auf das freundlichste unterstützt haben, spreche ich hiermit meinen besten Dank aus.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

werken und ist ganz aus Stein und Eisen errichtet. Die Expansionsmaschine ist nach dem System der Hammermaschinen mit oben liegenden Cylindern und unten liegender dreifach gekröpfter Kurbelwelle gebaut. Auf die verlängerte Hauptwelle der Dampfmaschine ist der Anker einer Innenpol-Dynamomaschine ohne besonderen Kommutator aufgekeilt, deren Elektromagnetsystem mit dem Gestell der Dampfmaschine verschraubt ist. Die Dynamomaschine ist als Nebenschlußmaschine gewickelt und leistet bei einem Kraftgebrauch von 100 Pferdekräften und 220 Umdrehungen in der Minute 70 Kilowatt; sie liefert also bei 110 Volt Betriebsspannung einen Strom von 640 Ampère. Als weitere Stromquelle ist in einem Nebenraum der Maschinenstation eine Accumulatorenbatterie der Fabrik von A. G. Hagen aufgestellt. Die Batterie, welche eine Kapacität von 215 Ampèrestunden hat, ist imstande, etwa 140 Glühlampen von 16 Normalkerzen bei 110 Volt Spannung 3 Stunden lang mit Strom zu versorgen. Die Beleuchtungsanlage umfaßt 2 Bogenlampen und etwa 550 Glühlampen.

Durch einen elektrischen Aufzug gelangen wir in den obersten Stock, einen einzigen Saal, der sich in der ganzen Ausdehnung der Grundfläche hinzieht. Die Decke des Saales ruht auf 68 eisernen Trägern. An langen Tischreihen sind über 100 Arbeiterinnen beschäftigt, die aus den Druckereien gelieferten Bogen zu brechen und zu falzen. Während eine ungeübte Hand im günstigsten Fall 800—1000 Bogen falzt, bringen diese Mädchen, welche tagaus tagein von morgens früh bis abends spät immer nur falzen, 4000 Bogen täglich fertig. Und eine noch größere Leistung erreicht die Falzmaschine, welche neuerdings in den meisten Großbetrieben Eingang findet. Diese Maschine, welche von zwei Mädchen bedient wird, falzt in der Stunde 2000 Bogen, was bei zehnstündiger Arbeitszeit eine Vermehrung der Leistung jeder Arbeiterin um das $2^1/_2$fache ergiebt.

Durch besondere Arbeiter (Vorrichter) werden die einzelnen Exemplare zum Heften fertig gemacht und etwaige Bilder oder Karten eingereiht. Das Heften der Bogen, welches dem Kleinmeister so viel Zeit kostet, wird durch Faden- oder Drahtheftmaschinen besorgt. Die Drahtheftmaschine legt dabei zunächst einen Gazestreifen an den Rücken des ihr übergebenen Bogens an; aber ehe ihr die Arbeiterin den nächsten Bogen hinlegt, schneidet sie ein Stück Draht, das ihr eine Rolle zuführt, in drei Teile, biegt diese an den Ecken um, bohrt sie durch den Bogenrücken und biegt sie auf der andern Seite im Innern des Bogens zu festen Klammern zusammen. Darauf rückt sie ihr eigenes Werkzeug, mit dem sie dies verrichtet hat, auf die Seite, sodaß die drei Klammern, mit denen sie den nächsten Bogen heftet, in die Zwischenräume zwischen den ersten Klammern kommen, damit der Band nicht

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

an drei Stellen durch den Draht am Rücken allzu dick wird. Die Tagesleistung einer Heftmaschine beträgt 20 000 Bogen.

Nachdem die gehefteten Bände auf der sinnreich konstruierten Dreiseitenbeschneidemaschine beschnitten sind, gelangen sie zu den Vergoldern oder Marmorierern. Die Technik des Marmorierens bez. Vergoldens ist dieselbe wie beim Kleinbetrieb. Während aber der Kleinmeister seinen Einband mit dem Hammer mühsam klopft, bis er die nötige Festigkeit und Rundung empfängt, hält im Großbetrieb der Arbeiter seinen Band zweimal schnell an die Druckwalze seiner Maschine, die er durch einen Druck in Gang setzt, und Rücken und Vorderschnitt zeigen die regelmäßigste Rundung.

Vom obersten Stockwerk gelangen nun die Einbände mittels des elektrischen Aufzugs in das Mittelgeschoß, wo ihrer die fertigen Einbanddecken warten. Das Material für die letzteren wird im Souterrain zugerichtet. Hier liegen ungeheure Vorräte von Leder, Pappe und Calico, in Hunderten von Arten, Mustern und Farben aufgespeichert. Unter dem Papier, das zum Überziehen der Einbanddecken selbst verwendet wird, finden wir neben allen Arten von marmorierten und gepreßten Mustern auch die Imitation vertreten. Daß es keinen Sinn hätte, sich bestimmte Formate von Pappen gleich geschnitten liefern zu lassen, beweist ein Regal, das angefüllt ist mit vielen Hundert Musterpappen, nach denen je nach der Form des Buches auf der Pappschneidemaschine die Deckel zugeschnitten werden. Auf einer anderen Maschine werden die Kanten abgeschrägt, eine dritte rundet die Ecken der Pappe noch ab.

Auf diese Weise zugerichtet, gelangt die Pappe in den ersten Stock, wo die Einbanddecken hergestellt werden. Hier kann freilich die Elektrizität nicht helfen: der Leimtopf mit seinem Pinsel hat den kunstvollen Erfindungen gegenüber, die ihn hier umgeben, seinen alten Platz behauptet. Nur die Erwärmung des Leimes geschieht natürlich in anderer Weise als im Kleinbetrieb. Damit sich kein Fältchen oder Bläschen nach dem Trocknen auf der Oberfläche der Decke findet, werden die Decken durch Anreibemaschinen (Preßwalzen) hindurchgetrieben.

Zur Verzierung von Decke und Rücken dienen 50 Vergolde- und Farbendruckmaschinen. Da immer nur eine Farbe auf einmal gedruckt werden kann, so muß jede Decke so oft durch die Maschine wandern, bis das beabsichtigte Bild oder Ornament fertig ist. Ein Mädchen trägt mit einer kleinen Handwalze die Farbe auf die gestochene Messingplatte, ein Arbeiter legt die Buchdecke darauf und läßt dann das Ganze durch die Presse gehen. Soll Golddruck angewandt werden, so wird das Metallgold auf einem Lederkissen in die entsprechende Größe geschnitten und auf die zu bedruckende

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Fläche aufgetragen; in Goldabkehrmaschinen wird das überflüssig aufgetragene bez. das nicht angedruckte Gold wieder von der Decke entfernt und gesammelt. Der Wert dieses Abkehrgoldes, das an die Goldschlägereien zurückgegeben wird, beläuft sich in unserem Betriebe jährlich auf etwa 1500 M.; die Papierabfälle erreichen einen Wert von 6000 M.

Die fertigen Decken wandern sodann in das mittlere Stockwerk, um sich hier von den Fertigmachern mit dem Buche vereinigen zu lassen. Durch einfaches Anschmiegen der Rücken an die ausgerundete Form eines von Dampf durchströmten Kupferrohrs erweicht sich der Leim wieder, mit dem sie geklebt sind; sie werden geschmeidig und die Rundung, die sie erhalten, bleibt ihnen dann. Nachdem jeder Einband die Kontrolle des Faktors passiert hat, wandert er in den Packraum, um hier noch mit einem Pappkarton versehen zu werden, ehe er seine Reise in die Welt antritt. Selbst die Holzkisten, in denen die Bücher versandt werden, werden in dem Großbetrieb gefertigt; Säge und Hobel, welche die Bretter zerlegen und glätten, werden durch Elektrizität getrieben. Aus der kleinen Buchbinderei, die 1864 mit einem Gehilfen nnd einer Falzerin gegründet wurde, ist heute eine Weltfirma mit 3—400 Arbeitern geworden, die täglich 5—6000 Einbände fertig stellt. —

Daß dem Kleinbetrieb die Herstellung von Partieartikeln schon seit 20 bis 30 Jahren entrissen ist, haben wir schon oben dargelegt; sie ist heute unbestrittenes Privileg des Großbetriebs. Die meisten Bestellungen erfolgen durch die Verleger aus ganz Deutschland; sind die Bücher gebunden, so werden sie an den Leipziger Kommissionär ausgeliefert, der sie in alle Welt verschickt.

Der Großbetrieb begnügt sich aber nicht damit, die Massenproduktion an sich gerissen zu haben; er greift bereits auch auf das dem Kleinmeister bisher noch gebliebene Gebiet der Sortimentsarbeit über. Die Leipziger Universitätsbibliothek läßt z. B. ihre Bücher bereits in zwei Buchbindereien einbinden, welche 30—50 Arbeiter beschäftigen, und die Reichsgerichtsbibliothek hat ihre Kundschaft dem größten Leipziger Buchbindereibetrieb zugewandt. Mehrere Dampfbuchbindereien arbeiten auch für amerikanische Bibliotheken, die teils durch Kommissionäre, welche ihnen hier ganze Fachkollektionen zusammenstellen, teils direkt Aufträge erteilen. Wünscht z. B. eine ausländische Bibliothek die gesamte Litteratur über den Spiritismus zu besitzen, so erteilt sie einem Leipziger Kommissionär den Auftrag, alle diese Frage behandelnden Bücher aufzukaufen; die Bände werden in einem Leipziger Großbetrieb gebunden, ehe sie durch den Kommissionär an die Auftraggeberin verschickt werden. Ein Fabrikant teilte mit, daß bei ihm

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der Umsatz in Sortimentseinbänden für eine amerikanische Firma jährlich etwa 17 000 M. betrage. Von den Tausenden von Büchern, die in vielen Kisten wohlverpackt über das Meer nach Leipzig verschickt werden, um daselbst ein hübsches Kleid zu bekommen, will ja in der Regel jedes Buch seinen besonderen Einband.

Freilich sträuben sich die größten Dampfbuchbindereien, die über 200 Arbeiter beschäftigen, meistens gegen das Einbinden einzelner Bücher. Wollte ihnen heute ein Privatmann ein einzelnes Buch zum Einbinden bringen, so dürfte er auf ein besonders freundliches Entgegenkommen nicht rechnen. Doch gilt dies nur, soweit es sich um gewöhnliche Einbände handelt. Pracht- und Luxusbände, Ehrendiplome, Huldigungsadressen u. dgl. werden fast ausschließlich in Leipziger Großbetrieben angefertigt, und es muß anerkannt werden, daß sich die Leipziger Dampfbuchbindereien wirklich Mühe geben, auch die feine und edle Handarbeit nach den besten Mustern vergangener Zeiten zu pflegen. Eine der größten Firmen hat sich das Goethesche Wort (aus einem Brief an die Reißsche Buchhandlung vom 22. Mai 1824) zu eigen gemacht und als Motto über ihren Geschäftskatalog gesetzt: „Auch halt ich mir einige Exemplare auf gut Papier aus, sauber und zierlich gebunden, wie man es in Leipzig versteht.“ Für Anfertigung von Prachteinbänden, Adressen u. dgl. hat sich eine Leipziger Firma, die zur Zeit 100 Arbeiter beschäftigt, Weltruf und Kundschaft in allen Erdteilen erworben.

Der Großbetrieb ist auf fortwährende Bestellungen angewiesen, da ein Arbeiten auf Vorrat der Natur der Sache nach unmöglich ist. Während der kleine Meister sich selbst auf den Weg macht und teils bei Professoren und sonstigen Gelehrten, teils bei Behörden und Geschäftshäusern vorspricht und sich empfiehlt, sendet der Großbetrieb seine Reisenden aus, welche Verleger und Buchhändler aufsuchen und Aufträge entgegennehmen. Auch durch Versendung von glänzenden Katalogen sucht der Fabrikant seinen Namen in Erinnerung zu bringen und seinen Geschäftskreis zu erweitern.

Bekanntlich ist Leipzig nicht bloß die Centralstelle der deutschen Buchbinderei, sondern überhaupt des gesamten polygraphischen Gewerbes. Um so auffallender erscheint daher die Thatsache, daß die meisten Rohstoffe, die der Buchbinder nötig hat, von auswärts bezogen werden müssen. Während der Handwerker seinen Bedarf an Leder, Pappe 2c. beim Leipziger Grossisten deckt, beziehen die großen Buchbindereien ihre Rohstoffe direkt und in Partien aus der Fabrik. Echtes Blattgold, das einzelne Dampfbuchbindereien in erheblichen Mengen verbrauchen, ebenso Aluminium und Bronce, werden in Nürnberg, Fürth und Dresden hergestellt. Leder liefert größtenteils eine Mainzer Fabrik, Buntpapier eine Firma in

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Aschaffenburg, die in der Fabrikation dieses Artikels einen alten Ruf hat. Leinwand und Calico wird teils aus Leipzig, Bamberg und Dresden, teils aus England bezogen.

Nur für Maschinen, Pappe und Farben ist Leipzig bis jetzt im stande, den Bedarf der einheimischen Buchbinderei selbst zu befriedigen. Farben werden von einer hiesigen Firma, die jährlich an Material 2 200 000 Kgr. verarbeitet und in den größten Industriecentren ihre Niederlagen hat, bezogen. Für die maschinelle Ausrüstung bestehen mehrere altrenommierte Fabriken, die ausschließlich Buchbindereimaschinen erzeugen und damit den Weltmarkt versehen. So stellt die berühmte Fabrik von Karl Krause, die 700 Arbeiter beschäftigt, jährlich ungefähr 3400 Maschinen fertig; Niederlagen dirser Firma befinden sich in 38 großen Städten (darunter Newyork, Chicago, London, Paris, Konstantinopel). Auch auf diesem Gebiete ist bereits eine Specialisierung eingetreten. Wir finden in Leipzig eine Weltfirma mit 150 Arbeitern, die nur Liniiermaschinen anfertigen läßt, und eine andere, die in erster Linie Drahtheftmaschinen fabriziert. Papier für die Dampfbuchbindereien liefern in der Regel Leipziger Papierfabriken oder auch Grossisten, und Pappe wird fast ausschließlich in einem Leipziger Großbetrieb hergestellt. Jede dieser Firmen hat ihre Reisenden, die in Deutschland und in sonstigen europäischen Ländern Bestellungen bei Kunden aufsuchen.

Die Arbeitszeit in den Großbetrieben ist, entsprechend dem Saisoncharakter des Buchbindergewerbes, in den einzelnen Monaten verschieden. In der Zeit der Hochsaison (vor Ostern und Weihnachten) wird von morgens 6—12 und mittags von 1—8 Uhr gearbeitet, oft auch, besonders vor Weihnachten, die ganze Nacht hindurch und an Sonntagen. In der toten Zeit, im Januar und anfangs Februar, sowie im Juli, August und September, ist die Arbeitszeit, obgleich die Zahl der Arbeiter bedeutend eingeschränkt wird, eine um so kürzere, oft nur 6—7 Stunden täglich. In den letzten Jahren übrigens suchen die Großbetriebe diesen stoßweisen Betrieb dadurch zu vermeiden, daß sie für Bestellungen, die in den sog. toten Monaten einlaufen, Ausnahmspreise gewähren, die weit niedriger sind als die in der Saison gezahlten, und daß sie mehr wie früher Bestellungen fürs Ausland suchen. In einem Großbetrieb wurde uns versichert, daß in den Monaten August und September fast ausschließlich für ausländische Regierungen (Brasilien) gearbeitet würde.

Eine eingehende und zuverlässige Lohnstatistik ist zur Zeit leider immer noch unmöglich. Die Großbetriebe scheuen aus naheliegenden Gründen eine genaue Darlegung ihrer Lohnverhältnisse; die Statistik des Fach-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

vereins aber, der uns bereitwillig sein Material zur Verfügung gestellt hat, ist für unsere Zwecke nicht zu gebrauchen. Der Fachverein veranstaltet eine sog. Werkstubenstatistik, d. h. er stellt für jede einzelne Werkstätte fest, wie viel Arbeiter darin 10, 15, 20, 25 und so weiter Mark in der Woche verdienen. Die Art der Beschäftigung (ob Falzerin oder Vergolder), das Alter des Arbeiters, die Dauer der Beschäftigung und sonstige für die Beurteilung wichtige Umstände bleiben ganz unberücksichtigt.

Die Arbeitslöhne in den Großbetrieben der Buchbinderei sind seit den 70er Jahren ziemlich rasch von 17 Pf. pro Stunde (im Jahre 1873) bis auf 30—34 Pf. gestiegen. In den letzten Jahren freilich ist ein Sinken der Durchschnittslöhne zu bemerken. Das Steigen der Löhne hat seinen Grund mit darin, daß jeder Großbetrieb (wie uns seitens eines Fabrikanten selbst versichert wurde) bestrebt ist, möglichst tüchtige Arbeiter zu gewinnen und sich nicht scheut, dem Konkurrenten einen intelligenten Vergolder oder Marmorierer abzuspannen. Der Durchschnittslohn für eine weibliche Arbeitskraft (Falzerin, Hefterin, Goldaufträgerin) beträgt in der Woche 9 bis 14 M.; durchweg wird im Accord gearbeitet. Wesentlich anders stellt sich der Durchschnittslohn des männlichen Arbeiters. Zurichter und Fertigmacher, die im Accord arbeiten, erhalten durchschnittlich 20—24 M.; Preß- und Schnittvergolder arbeiten in der Zeit der Saison im Accord und verdienen 30—35 M.; in flauer Zeit werden sie nach Stunden bezahlt und erwerben dann kaum 3/4 dieser Summe. Ähnlich stellen sich auch die Marmorierer, welche freilich mehr Künstler wie mechanische Arbeiter genannt werden müssen. Dieselben sind regelmäßig nach Zeit bezahlt und verdienen durchschnittlich in der Woche 40—60 M. In einer besonderen Lohnklasse rangieren die Sortimentsarbeiter, d. h. solche, welche Einzelbände binden. Der Durchschnittslohn dieser Arbeiter beträgt in der Regel 27 M., in der flauen Zeit kaum 22 M.

b. Specialbetriebe.

Ganz losgelöst von der allgemeinen Großbuchbinderei hat sich im Laufe der letzten dreißig Jahre die Fabrikation gewisser Massenartikel, welche wir einer besonderen Betrachtung unterwerfen müssen. Dahin gehört in erster Linie die Herstellung von Erbauungs- und Geschäftsbüchern.

In Leipzig existiert seit 1870 eine Gesangbuch- und Gebetbuchfabrik, die durchschnittlich 220, in der Saison aber 300—400 Arbeiter beschäftigt. Ihr Absatzgebiet erstreckt sich auf das ganze Deutsche Reich, mit Ausnahme von Baden und Elsaß. Mehrere Reisende suchen Bestellungen bei den Kunden, in der Regel kleineren Buchbindern oder Schreib-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

warenhandlungen in der Provinz, die entweder nur die fertigen Einbanddecken von Leipzig beziehen und diese je nach Wunsch des Publikums an die Landesgesangbücher anheften, oder aber die fertigen Gesangbücher kaufen, um dieselben mit entsprechendem Händlergewinn weiter zu vertreiben.

Der Verbrauch von echtem Gold in der erwähnten Firma beträgt pro Jahr (nach Angaben des Fabrikanten) ungefähr 100 000 M. Der Wert der Schriftzeichen beläuft sich auf etwa 180 000 M. Das Gewicht der Papierabfälle beträgt täglich 2—3 Ctr., die in die Papierfabrik zurückwandern. Durchschnittlich werden im Jahre 1½ Millionen Gesang- und Gebetbücher gebunden.

Außer diesem Großbetrieb, der nur Gesang- und Gebetbücher fabrikmäßig einbindet, finden sich noch zwei oder drei andere Dampfbuchbindereien, welche ab und zu je nach Bestellung das Binden solcher Bücher besorgen. Doch ist selbst solchen Großbetrieben der Wettbewerb mit dem oben erwähnten streng specialisierten Betriebe fast unmöglich, weil die Arbeiter in letzterem in ihrer Teilarbeit eine außerordentliche Virtuosität besitzen, während die in den anderen Betrieben beschäftigten Leute sich an die eigenartige Behandlung der Erbauungslitteratur nur schwer gewöhnen.

Versorgt somit Leipzig weite Gebiete mit den in jedes Haus dringenden Gesang- und Gebetbüchern, so kann Ähnliches von der specialisierten Geschäftsbücherfabrikation nicht behauptet werden. Gegen die Weltfirma König u. Ebhardt in Hannover können die Leipziger Fabriken nicht aufkommen. Es finden sich in Leipzig im ganzen nur drei Betriebe, die sich Geschäftsbücherfabriken nennen. Aber alle betreiben diese Specialität nicht ausschließlich, sondern haben neben ihr irgend einen anderen Fabrikationszweig mit übernommen. Der größte jener Betriebe beschäftigt 49 Arbeiter. Er ist der einzige, der Geschäftsbücher auf Vorrat herstellt und sie in seinem Schreibwarengeschäft, das in sehr günstiger Lage der Stadt gelegen ist, feil hält. Die zwei andern Betriebe liefern Geschäftsbücher nur auf Bestellung. Beide sind zugleich Liniieranstalten, die im Lohnwerk für Dritte liniieren und damit 8—15 Arbeiter beschäftigen. Der eine macht Geschäftsbücher nur, um die tote Zeit auszufüllen; auf diesen Betrieb werden wir noch weiter unten einzugehen haben. Der andere Fabrikant beschäftigt sich dagegen hauptsächlich mit der Herstellung von Geschäftsbüchern; er paginiert und perforiert aber auch für Dritte, und kleine Buchbinder schicken Bücher, die mit Draht geheftet werden sollen, zu ihm.

In sämtlichen Specialbetrieben für Geschäftsbücher wird das ganze Buch hergestellt. Das Papier wird direkt aus der Fabrik bezogen, liniiert, gefalzt, geheftet und paginiert. Auch das Marmorieren wird, wiewohl oft

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

mit sehr geringem Gewinn, selbst besorgt. Es liegt dies hauptsächlich darin begründet, daß die dickleibigen und schweren Geschäftsbücher lediglich zum Zweck des Marmorierens nicht gut aus dem Hause und wieder dahin zurückgebracht werden können.

Daß Geschäftsbücher noch bei kleinen Meistern bestellt werden, kommt ebenfalls vor. Einzelne kaufmännische Firmen, welche schon seit Decennien ihre Geschäftsbücher durch einen bestimmten Kleinbuchbinder herstellen lassen, mögen diesem nicht auf einmal das Brot entziehen, wenn er auch diesen Artikel nur teurer herstellen kann, als einer der großen Betriebe. Übrigens führt dann auch der kleine Buchbinder nur den kleinsten Teil des Produktionsprozesses durch. Aufschriften, z. B. Credit und Debet, muß er schon in Druckereien besorgen lassen, ebenso das Paginieren, da er hierzu keine Maschine hat. Das Liniieren wird in einer Liniieranstalt ausgeführt. Soll das Buch mit Draht geheftet werden, so wandert das Papier vom Liniierer in eine der größeren Buchbindereien, um dort diesen Prozeß auf der Maschine durchzumachen. Auch das Marmorieren besorgt der Meister in der Regel nicht mehr selbst, sondern läßt es gegen einen geringen Entgelt durch einen Dritten vornehmen. Soll endlich ein Titel aufgedruckt werden, so muß auch noch der Vergolder in Anspruch genommen werden. So bleibt dem Kleinmeister nur noch das Falzen der Bogen, das Zurichten und Einpappen des Deckels und — der Zwischenhandelsgewinn.

Die Herstellung von Schreib- und Schulheften, die in früheren Jahren noch manchem kleinen Buchbinder Beschäftigung gewährt hat, ist heute ebenfalls auf den Großbetrieb übergegangen. Daß Kleinmeister auf Bestellung oder auf Vorrat Schreibhefte machen, kommt wohl vor, aber nur ganz ausnahmsweise. Die meisten Schreib- und Schulhefte kommen aus einer Fabrik in Halle, die in diesem Artikel ihre Specialität hat und die meisten Schreibwarenhandlungen in Leipzig mit ihren Fabrikaten versorgt. In Leipzig besteht nur ein größerer Betrieb mit 24 Arbeitern, der Schreibhefte nebenbei auf Vorrat anfertigt; gegenüber der Halleschen Firma scheint er aber kaum aufkommen zu können.

Die Thatsache, daß die kleinen Buchbinder das Verfertigen von Schreibheften und Geschäftsbüchern aufgegeben haben, hat den Niedergang einer andern Specialität besiegelt: der kleinen Liniierer, die in früheren Jahren als Lohnwerker der Buchbinder die meisten Schreibhefte liniierten. Nur drei Kleinmeister sind noch vorhanden; aber ihr Kundenkreis wird von Tag zu Tag kleiner. Die großen Papierfabriken und -Handlungen haben sich in den letzten Jahren Liniiermaschinen angeschafft und besorgen nun das Liniieren im eigenen Betrieb. Übrigens hat es doch ein Meister ver-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ständen, sich zum Besitzer von 8 Liniiermaschinen, die er sogar mit Dampf betreibt, emporzuarbeiten und sich eine große Kundschaft in Sachsen und bis nach Süddeutschland hinein zu erwerben. Dazu gehört aber nicht bloß Glück, sondern mehr Intelligenz und mehr Kapital, wie es sonst dem kleinen Unternehmer eigen ist.

Auch das Einbinden von Schulbüchern ist heute Domäne des Großbetriebs. Bis vor acht oder zehn Jahren hat ein Großbetrieb ausschließlich Schulbücher in Hunderttausenden von Exemplaren eingebunden und Bestellungen auf sonstige Partieartikel oder Sortimentseinbände abgelehnt. Seit den letzten Jahren werden in sämtlichen Großbuchbindereien auch Schulbücher gebunden und es ist seitens der Fabrikanten die Jagd nach Schulbüchern so lebhaft geworden, daß von einem großen Gewinn in diesem Specialartikel nicht mehr die Rede sein kann. Für das Einbinden eines Schulbuchs, das bisher eine Firma für 17 Pf. das Exemplar geliefert hat, verlangte eine andere große Firma bei der Submission nur noch 12 Pf. Das bedeutet bei einer Bestellung von 20 000 Exemplaren eine Differenz von 1000 M.! Teils wegen dieser großen Konkurrenz, teils auch deshalb, um in der toten Zeit, die mit Beginn der Schulen ihren Anfang nimmt, den Betrieb nicht vollständig schließen zu müssen, bindet der anfangs genannte Specialbetrieb, welcher früher ausschließlich Schulbücher lieferte, seit mehreren Jahren auch Romane, Musikwerke u. dgl.

Noch eine andere Specialität ist hier zu nennen, die früher von Kleinmeistern, heute ausschließlich im Großbetrieb ausgeführt wird: die Verfertigung von Leporelloalbums. Es sind das die bekannten roten Kartons, in welchen zusammengefaltete Städteansichten enthalten sind. Vor acht Jahren bekam der Kleinmeister noch 30 Pf.; der Großbetrieb verlangt und erhält nur noch 18—20 Pf. für das Stück. Die Bilder werden in lithographischen Anstalten gedruckt und in die Buchbindereien weiter gegeben, wo die Bogen auseinandergeschnitten und eingeklebt werden.

Auch Poesiealbums werden von einem Großbetrieb, in dem ungefähr 100 Arbeiter beschäftigt werden, als Specialität angefertigt. Der Verkauf geschieht wie bei den Leporelloalbums nur an Grossisten, nie an Private oder Schreibmaterialienhandlungen; einzelne Exemplare werden gar nicht abgegeben. Photographiealbums werden in Leipzig, wenigstens in Specialbetrieben, nicht hergestellt; die meisten, welche hier verkauft werden, sollen aus Berlin stammen.

Während alle bisher erwähnten Großbetriebe den ganzen technischen Produktionsprozeß des Einbindens durchführen und selbst die Schutzkartons für die Einbanddecken in eigener Werkstätte herstellen, beschränken sich zwei

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Betriebe, je mit 25—30 Arbeitern, auf das sog. Broschieren (Falzen und Heften) der Bücher. Der eine steht im Dienst einer weltberühmten Modenzeitung; in dem andern werden in erster Linie die bekannten Reclamschen Hefte broschiert. Da in beiden Buchbindereien weder Partieeinbände geliefert noch einzelne Bücher eingebunden werden, so sind außer der Beschneide- und Drahtheftmaschine und der Stockpresse keine Maschinen in Thätigkeit, und das Arbeiterpersonal besteht fast nur aus Mädchen und Frauen.

c. Kartonnagenfabrikation und Verwandtes.

Während die Leipziger Großbuchbinderei sich bereits den Weltmarkt erobert und in den letzten zwanzig Jahren einen Aufschwung genommen hat, wie vielleicht kein anderer Industriezweig der Stadt, bewegt sich die Kartonnageindustrie in weit bescheideneren Grenzen. Großbetriebe von einem Umfange, wie sie die Buchbinderei aufweist, kennt die Kartonnagenfabrikation nicht; ihr größter Betrieb zeigt nur 100 Arbeiter.

Den Anlaß zum Entstehen und dem raschen Wachstum der Kartonnagen-Großindustrie gab der großartige Aufschwung der Textilindustrie in den 70er Jahren und das mit dem allgemeinen Zurücktreten der Kundenproduktion neu entstandene Bedürfnis, jeder in den Handel gebrachten Ware einen Karton beizugeben. Der Bauer, der vor 15 oder 20 Jahren auf dem Markte oder beim städtischen Schuhmacher ein Paar Stiefel gekauft hatte, trug sie offen über die Schulter hängend nach Hause; heute bekommt er im Schuhbazar einen mehr oder weniger vornehmen Karton dazu, in dem er sie unter dem Arme mitnimmt.

Neben der durch die Maschinenverwendung ermöglichten Verminderung der Produktionskosten spielt in der Kartonnagenfabrikation die stete Lieferungsbereitschaft eine große Rolle. Kurze Lieferungsfristen pünktlich einzuhalten, ist für den kleinen Meister, der nur mit seinen Händen arbeitet, ein Ding der Unmöglichkeit. Und dies macht ihn wirtschaftlich auch da konkurrenzunfähig, wo er es technisch vielleicht noch wäre. Eine Schuhfabrik z. B., die einen Auftrag von 600 Paar Schuhen innerhalb dreier Tage auszuführen hat, kann nicht warten, bis der kleine Kartonnagenmacher erst das Material zusammensucht und dann nach 8 oder 14 Tagen die fertige Ware abliefert. Mittags um 2 Uhr bekommt vielleicht der Kartonnagenfabrikant durch das Telephon den Auftrag, in 4 Stunden 600 Kartons von bestimmter Größe zu liefern; der Auftrag wird angenommen und bei Gefahr einer Konventionalstrafe bis zum Abend erledigt.

Mit der Loslösung der Kartonnagenfabrikation von der Buchbinderei ist

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

auch die technische Ausstattung der ersteren eine andere geworden. Die Anfertigung von Pappkasten und Schachteln erfordert nur wenig Maschinen, da die meisten Arbeiten (z. B. das Überkleben mit Papier u. dergl.) doch mit der Hand ausgeführt werden müssen. Die wenigen vorkommenden Maschinen sind für die Zurichtung der Pappe bestimmt (Stanz-, Nut-, Umbieg-, Ritzmaschine), erreichen aber auf diesem Gebiete eine große Vollkommenheit.

Neben der Massenherstellung gewöhnlicher Kartons für alle Arten von Textilwaren hat jede der großen Kartonnagenfabriken eine bestimmte Specialität. So stellt die größte Fabrik in erster Linie Hut- und Muffschachteln her. Die Bestellungen laufen nicht bloß aus ganz Deutschland, sondern auch aus Frankreich und Italien ein. Die nächstgrößte Fabrik (mit einer Arbeiterzahl von 45 Personen) findet ihre Hauptaufgabe in der Herstellung von Phantasie- und Musterkasten.

Allerdings wird der Verdienst der Kartonnagenfabriken dadurch geschmälert, daß die größten Geschäfte (z. B. Mey & Edlich) ihren ganzen Bedarf an Kartons in eigener Regie decken. Andere Großfirmen gehen zwar noch nicht so weit, sie lassen wenigstens die Pappe in den Kartonnagenfabriken noch ritzen. Da sie in der Regel nicht so viel Platz haben, um die fertigen Kasten alle aufzubewahren, so nehmen sie nur die geritzte oder genutete Pappe in ihr Lager auf und lassen die Kasten dann je nach Bedarf durch ihre eigenen Buchbinder fertig stellen.

Eine dritte Firma, welche seit 1878 besteht und jetzt 30 Arbeiter beschäftigt, fabriziert in erster Linie feine Kartons für Parfümeriegeschäfte und Konditoreien. Zu ihren besten Kunden zählte bisher eine süddeutsche Parfümeriefabrik, welche ihre Seifen und Odeurs in geschmackvolle Schachteln verpackt in die ganze Welt verschickt[1]. Außerdem hat diese Firma im verflossenen Jahre für zwei große Stahlfederfabriken 4 000 000 Stahlfederschachteln geliefert. Direkten Absatz hat sie bis nach Holland und Schweden.

Nur die drei bisher angeführten Betriebe arbeiten mit Dampf. Unter den übrigen ist am bemerkenswertesten eine seit 1888 bestehende Fabrik, die aus ganz kleinen Anfängen sich zu einem Betrieb mit 20—30 Arbeitern emporgearbeitet hat. Der Betrieb dürfte in ganz Deutschland wohl einzig dastehen. Die Fabrik stellt nur Kästen für wissenschaftliche Zwecke, besonders für mikroskopische Präparate, Dissertationskästen, Negativbewahrer ꝛc. her und arbeitet vorzugsweise für akademische Institute (chemische, physio-

[1] Neuerdings stellt auch diese Firma ihre Kartons im eigenen Betriebe her.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

logische Laboratorien 2c.), sowie für Grossisten, die Hunderte von Exemplaren auf einmal bestellen. Direkter Absatz besteht nach England, Frankreich, Amerika, Spanien. Daß Bestellungen auf ein oder wenige Exemplare einliefen, kommt nur selten vor.

Interessant ist nebenbei die Geschäftskombination dieser Kartonnagenfabrik. Dieselbe stellt für die Kunden nicht nur Kartons her, sondern sie liefert zugleich auch auf Wunsch die Gläser für die mikroskopischen Präparate, ja sogar Pipetten und Kochschüsseln, sowie Bücher und Zeitschriften für Photographen u. dgl. Der Grund für diese merkwürdige Betriebsgestaltung liegt darin, daß mancher Besteller, besonders der ausländische, es nur mit einer Firma, deren Solidität er kennt, zu thun haben will und dieser die Besorgung sämtlicher zusammengehörigen Objekte überträgt.

Eine andere Firma mit 14 Arbeitern stellt fast nur Pappteller her, die für Konditoreien, Droguengeschäfte und Großhändler, in neuerer Zeit auch für gewöhnliche Bäckereien, Delikateßgeschäfte u. dergl. in ungeheuren Mengen angefertigt werden. Direkter Absatz findet bis nach Ägypten statt. Der Fabrikant war früher Buchbinder und heute noch begegnet ihm, daß er von einzelnen Kunden Bücher zum Einbinden erhält, die er aber an einen Kleinbuchbinder weitergiebt.

Zweifelhaft ist, ob die Herstellung von Spielwaren, Patenbriefen u. dergl., mit deren Anfertigung stets eine größere Anzahl von Buchbindern beschäftigt wird, noch zur Kartonnagenfabrikation zu rechnen ist. Seit 1882 giebt es in Leipzig ein Spielwarengeschäft, in dem gegen 40 Personen thätig sind; auch Kindertheater, Stick- und Häkelkasten, sowie Stickmusterbücher werden, teils auf Vorrat, teils auf Bestellung von Grossisten, hergestellt. Direkter Absatz besteht nach Holland, England, Dänemark. Während die Kartons für die Spielwaren im eigenen Betrieb, meistens durch Mädchen, hergestellt werden, werden für die Patenbriefe Karton und Seide in der Fabrik nur zugeschnitten und an Frauen und Mädchen abgegeben, die das Material in ihrer Wohnung verarbeiten und innerhalb einer bestimmten Frist wieder zurückbringen, um neue Bestellungen entgegen zu nehmen. Über die Löhne dieser Hausindustriellen habe ich nichts in Erfahrung bringen können.

Übrigens hat sich neuerdings ein Großbetrieb mit 80—100 Arbeitern entwickelt, der ausschließlich Patenbriefe anfertigt. Hausindustrielle beschäftigt dieser Betrieb aber nicht. Das Fabrikat wird vom Zuschneiden bis zur Verpackung innerhalb des Fabrikraumes hergestellt.

In diesen Zusammenhang gehört auch die Fabrikation von Papierlaternen, welche meist in Verbindung mit der Herstellung von Papier-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Luftballons, -Drachen, Karnevalsmützen aus Papier, namentlich aber Militär-Effekten für Kinder (Helme, Patronentaschen aus Pappe u. dergl.) betrieben wird. Die betreffenden Betriebe erreichen selten mehr als 40 Arbeiter, sind also als Mittelbetriebe zu charakterisieren. Die Handarbeit spielt noch eine sehr große Rolle. An Maschinen kommen die Stanzmaschine, eine Faltenbrechmaschine zur Erzielung der Querfalten, die Farbendruckmaschine und die Papierhenkelbiegmaschine zur Verwendung; dieselben bedürfen aber auch in den größten Betrieben keiner Dampfmaschinen-Anlage und spielen in der Fabrikation nur eine Nebenrolle. Die Handarbeit wird vielfach in der Hausindustrie von Frauen und Kindern geleistet.

In Leipzig giebt es zwei Mittelbetriebe je mit 8—10 männlichen und 24—30 weiblichen Arbeitern, welche neben Papierlaternen und -Mützen Militäreffekten für Kinder erzeugen. Dazu kommen zwei Kleinbetriebe. Der eine verfertigt mit 1—2 Männern und 8—10 Mädchen nur Papierlaternen; der andere, etwas kleinere, daneben auch Papiermützen. Außerdem befinden sich in dem benachbarten Städtchen Zwenkau zwei Mittelbetriebe von ähnlicher Größe wie die Leipziger und eine Anzahl Hausindustrieller. Endlich ist auch in Lindenau ein Hausarbeiter thätig, der 4—6 Mädchen beschäftigt. Im ganzen dürfen sonach in und und um Leipzig in der Papierlaternen-Industrie und den konnexen Fabrikationszweigen 30—35 männliche, 100—120 weibliche Werkstattarbeiter und außerdem etwa ebensoviele, meist weibliche Hausindustrielle nebst einer Anzahl Kinder beschäftigt sein. Die Löhne der letzteren sind bei der Geringwertigkeit des Artikels sehr niedrige.

Außerdem ist diese eigenartige Industrie in Sachsen nur noch in Wurzen (1 Mittelbetrieb) und Dresden (2 Mittelbetriebe) vertreten. Außerhalb Sachsens finden sich solche Betriebe in Manebach (Thüringen), wo viel Hausindustrie ist mit starker Ausnutzung der Kinderarbeit, und in Kirchheim unter Teck (Württemberg); vereinzelte Kleinbetriebe sind in Berlin (für Laternen) und Köln (für Papiermützen — wohl mit den dortigen Karnevalssitten zusammenhängend).

Als Absatzgebiet dieser Industrie kommen außer ganz Deutschland, Österreich-Ungarn, der Orient, Schweden und Norwegen, die Schweiz und Südamerika in Betracht, wo die deutsche Industrie in diesen Artikeln den Markt beherrscht. Vom französischen Markte hält sie die billige Gefängnisarbeit fern; in Rußland und Nordamerika konkurrieren einheimische Fabriken mit ihr; Großbritannien bezieht seinen Bedarf zur Hälfte aus Deutschland, zur Hälfte aus Japan und China.

Daß sich die Kartonnagenfabrikation erst in den letzten 10—20 Jahren von der Buchbinderei losgelöst hat, ohne bis jetzt zu völliger Selbständigkeit

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gelangt zu sein, kann man auch daraus ersehen, daß die älteren Arbeiter in den Kartonnagenbetrieben meistens noch gelernte Buchbinder sind und daß die Arbeiter in den kleinen Buchbindereien in der Regel auch das Kartonnagenmachen verstehen. Ein gegenseitiger Austausch von Arbeitskräften in der Weise, daß Arbeiter aus Buchbindereien in Kartonnagenfabriken oder aus Kartonnagenfabriken in Buchbindereien übergehen, kommt jedoch nur sehr selten vor. Dafür sind die Kräfte schon zu einseitig entwickelt, die Verluste an Leistungsfähigkeit und Arbeitslohn beim Beschäftigungswechsel zu groß.

Nicht das Gleiche gilt von der Portefeuillefabrikation, welche ursprünglich ebenfalls aus der Buchbinderei hervorgegangen ist. Die Herstellung von Portefeuillewaren ist heute ein ganz selbständiger Produktionszweig geworden, dessen Hauptsitz in Deutschland die Städte Berlin und Offenbach sind. In Leipzig besteht ein größerer Betrieb für Portefeuillewaren, der etwa 30 Arbeiter beschäftigt. Der Gründer des Geschäfts ist ein gelernter Buchbinder, die Arbeiter der heutigen Firma verstehen aber vom Einbinden nichts mehr. Übrigens finden wir darin doch zwei bekannte Buchbinderei-Maschinen: die Pappschere und Beschneidemaschine. Teilarbeit findet nicht statt; jeder Arbeiter macht das ganze Stück von Anfang bis zu Ende fertig. Während die Großbetriebe in Offenbach und Berlin bereits Specialitäten herstellen, verfertigt die Leipziger Firma sämtliche Portefeuillewaren (Portemonnaies, Brieftaschen, Mappen, Reiseutensilien 2c.). Abnehmer sind Detailgeschäfte in Leipzig und im Königreich Sachsen. Nebenbei wird die Erzeugung von Portefeuillewaren auch in Kombination mit der Kofferfabrikation betrieben, welche bei der Sattlerei zu behandeln ist.

Auch zwischen Buchbinderei und Etuisfabrikation findet kein Zusammenhang mehr statt. Wenn die Etuisarbeiter auch meistens Mitglieder des Buchbinder-Fachvereins sind, so verstehen dieselben vom Einbinden so wenig, wie umgekehrt die heutigen Buchbinder noch Etuis herstellen können. Es bestehen zur Zeit in Leipzig zwei Etuisfabriken mit 38 bezw. 22 Arbeitern, unter welche auch die Tischler mit eingerechnet sind, die das Holz zurichten, das mit Papier, Leder, Sammt oder sonstigen Stoffen überzogen wird. Fast ausschließlich wird für Leipziger Juweliere und nur ausnahmsweise für die Pforzheimer Edelmetall-Industrie gearbeitet.

Schließlich wären noch als vom Stamm der Buchbinderei losgelöste und jetzt völlig selbständig gewordene Erwerbszweige die Düten-, Briefumschlag- und Luxuspapierfabriken zu nennen, meist sehr specialisierte Betriebe von mäßigem Umfang. Allein die Mehrzahl ihrer Produkte ist niemals im alten Buchbinderhandwerk hergestellt worden, und so bedeutet ihr Auf-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

kommen keine Schmälerung des Erwerbsspielraumes der letzteren, sondern vielmehr eine Bereicherung unserer Bedürfnisbefriedigung, die vielfach auch dem Ladengeschäfte des kleinen Buchbinders zu Gute kommt.

3. Die gewerbliche Organisation in der Leipziger Buchbinderei. Ergebnis.

Wir haben bisher dargelegt, wie sich das alte Arbeitsgebiet des Kleinbuchbinders und Kartonnagenmachers von Jahr zu Jahr verringert und wie jeder neue Arbeitszuwachs durch den Großbetrieb alsbald aufgesaugt worden ist. In dem Hauptgebiete der Produktion, der Herstellung von Bucheinbänden, begnügt sich der Großbetrieb schon nicht mehr mit der Massenproduktion; er greift bereits auch auf das dem Kleinbetrieb eigentümliche Gebiet der Sortimentsarbeit über und zieht hier die wichtigsten Kunden an sich. Die Frage, welche sich hier erhebt, ist die: haben sich die Handwerker die Beschränkung ihres Arbeitsgebiets durch den Großbetrieb ruhig gefallen lassen, hat sich der Kleinmeister gegen die ihm so feindliche Entwicklung gewehrt, hat er sich mit seinen gleichbedrohten Fachgenossen zusammengeschlossen?

Seit 350 Jahren besteht die Leipziger Buchbinder-Innung. Im Jahre 1894 hat sie in Gegenwart des Königs und hoher Würdenträger in großartiger Weise ihr Jubiläum gefeiert; der heutige Bestand der Innung weist 118 Mitglieder auf.

Aber nie hat sie seit dem Bestehen der Gewerbefreiheit Maßregeln getroffen, um die gewaltige Entwicklung des Großbetriebs aufzuhalten und den Kleinmeister im Kampfe gegen die Fabriken zu stärken. Und sie hatte guten Grund dazu; denn die Fabrikanten waren früher ja alle Innungsmitglieder und sind es zum Teil heute noch (11 Großbetriebe). Mit Ausnahme von zweien sind sämtliche Leipziger Großbuchbinder von Kleinmeistern zu Chefs weltberühmter Firmen emporgestiegen. Der Besitzer eines der größten Betriebe zog vor einigen Decennien als wandernder Buchbindergeselle durch das Stadtthor; nach 10 Jahren beschäftigte der ehemalige Handwerksbursche 35 Arbeiter. Der Inhaber einer anderen, ebenso berühmten Dampfbuchbinderei, der Sohn armer Eltern, trat als 16jähriger Laufbursche in eine Buchbinderei ein; mehrere der heutigen Kleinbuchbinder erinnern sich noch, wie der Junge ihnen in der Vesperzeit Wurst und Bier herbeigeholt hat.

Wie hätte die Innung gegen ihre eigenen Mitglieder, die ihren Betrieb allmählich, dank ihrer außergewöhnlichen Geschicklichkeit und Tüchtigkeit, vergrößert und das Vertrauen ihrer Fachgenossen sowie der Kunden er-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

worben hatten, einschreiten sollen oder können? Fast ohne jeden Kampf ist die Massenproduktion für den Handwerker verloren gegangen; an eine Zurückeroberung derselben durch den Kleinmeister ist nicht mehr zu denken und denkt wohl auch niemand mehr.

Kann und wird die durch die neuere Gesetzgebung gestärkte Organisation der Meister dem Übergreifen des Großbetriebs auf das dem Kleinmeister bisher noch gebliebene Gebiet entgegentreten? Und welche Mittel stehen ihr dafür zu Gebote? Das sind die für die Gegenwart wichtigsten Fragen.

Daß im Vorstand der Innung vier Fabrikanten sitzen, die zusammen bei normalem Betrieb etwa 400 Arbeiter, in der Saison ungefähr die doppelte Zahl beschäftigen, und daß auch der Obermeister der Innung Inhaber eines Großbetriebes ist, könnte vermuten lassen, daß die Innung keine allzuscharfen Maßregeln zum Schutze des bedrohten Handwerks ergreifen wird, ja daß gerade ihre einflußreichsten Mitglieder kein Interesse daran haben, den Kleinbuchbinder gegen den Großbetrieb konkurrenzfähig zu erhalten.

Die Innung vermittelt zunächst Arbeitskräfte. Mitglieder der Innung, welche Gesellen suchen, haben dies beim Gesellenvater zu melden und dürfen nur Arbeiter anstellen, welche sich beim Gesellenvater angemeldet haben. Im Jahre 1894 wurden bei der Innung 2620 Arbeitsgesuche angebracht, wiederholte Anfragen eingeschlossen, und nur 72 Nachfragen nach Arbeitern liefen ein (darunter 48 von Innungsmeistern, 24 von Fabrikanten, Kaufleuten und auswärtigen Buchbindern).

Die Bedeutung des Arbeitsnachweises der Innung soll darum nicht unterschätzt werden. Aber als eine Unterstützung des Handwerkers gegenüber dem Großbetrieb kann er um so weniger angesehen werden, als der Arbeitsnachweis dem Großbetrieb, der ein weit größeres Bedürfnis nach Arbeitskräften hat (in der Saison werden oft 100 und mehr Arbeiter auf einmal gesucht) vorzugsweise zu Gute kommt. Übrigens gestattet die Innung ihren Mitgliedern ausdrücklich, Arbeiter auch durch die Tagesblätter zu suchen; nur soll das Gesuch dem Gesellenvater angemeldet werden. Fast täglich finden sich denn auch in den Leipziger Zeitungen Annoncen, in denen dieser oder jener Falzerinnen, Zurichter, Vergolder 2c. sucht. Interessant ist übrigens die Bemerkung, die ich aus dem Mund älterer Gesellen gehört habe, daß solche Annoncen („Suche sofort 20 Falzerinnen") manchmal nur zu Reklamezwecken aufgegeben sein müßten, da in Wirklichkeit in den betreffenden Werkstätten kein einziger Arbeiter neu eingestellt werde.

Ein weiterer Grund für die relativ geringe Benutzung des Innungsnachweises besteht darin, daß der seit den 70er Jahren (mit einer durch

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

das Socialistengesetz verursachten Unterbrechung) bestehende Fachverein der Buchbindergehilfen mit 550 Mitgliedern, sowie der über ganz Deutschland sich erstreckende Verband der Buchbindergehilfen, der in Leipzig 330 Mitglieder hat, recht gut ausgebildete Arbeitsnachweisbüreaux unterhalten, die nicht nur von Fabrikanten, sondern auch von Kleinmeistern benutzt werden. Freilich giebt die Statistik über die thatsächliche Benutzung dieser beiden getrennten Arbeisnachweisstellen der Gehilfen kein zuverlässiges Bild. Wenn die Stelle eines Arbeiters durch Tod oder Austritt frei wird, so sorgen schon die Genossen unter der Hand dafür, daß einer der ihrigen sich um die Stelle bewirbt und dieselbe erhält, ohne daß das Büreau in Anspruch genommen wird. Eine vierte Arbeitsvermittlungsstelle hat seit 1892 eine Buchbinderei-Bedarfs-Anstalt eingerichtet, welche den Kleinbuchbindern von Leipzig und auswärts nicht bloß Schreibmaterial für ihren Laden, Maschinen, Leder, Calico 2c. liefert, sondern auch lebendes Arbeitsmaterial und zwar ohne Berechnung von Spesen. Genaue Angabe über die wirkliche Benutzung dieser Gelegenheit habe ich nicht erhalten; der Kaufmann rühmte aber mir gegenüber die starke Inanspruchnahme dieser Vermittlung.

Eine weitere Aufgabe der Innung besteht in der Regelung des Herbergswesens. Im Jahre 1894 waren 781 Gesellen zugereist und erhielten von der Innung das übliche Geschenk, darunter 281 in doppeltem Betrag, weil sie sich ausweisen konnten, daß sie 10 Wochen oder länger auf der Wanderschaft gewesen oder sonst sehr hilfsbedürftig waren.

In ganz ähnlicher Weise wie die Innung sorgt übrigens auch der Fachverein, sowie der Verband der Buchbinder (der in Stuttgart seinen Sitz hat) für seine wandernden Mitglieder, indem er ihnen Reiseunterstützung gewährt. Bedingung für die Auszahlung ist die Zurücklegung einer täglichen Tour von 25 Kilometern. Als Ausweis bei der Erhebung gelten die vom Verbande ausgegebenen Reiselegitimationen. Die Auszahlung erfolgt stets postnumerando am nächsten Erhebungsorte und beginnt mit dem Tage der Abreise aus dem früheren Arbeitsorte.

Beide Gesellenvereine unterstützen ihre Mitglieder auch im Fall der Arbeitslosigkeit, wenn dieselbe keine Wanderung nach sich zieht. So hat der Fachverein im Jahre 1894: 764 M. für Arbeitslose verausgabt. Der arbeitslos Gewordene hat sich beim Vorstand des Vereins zu melden und bei diesem einen Arbeitslosenschein zu lösen, den er täglich einmal dem Kontrolleur des Arbeitsnachweises vorzeigen und bei ihm abstempeln lassen muß. Jedes Mitglied, das bei Anmeldung von Arbeitslosigkeit 60 fällige Wochenbeiträge bezahlt hat und mit seinen Beiträgen nicht länger denn 8

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Wochen im Rückstand ist, erhält 5 Wochen lang vom Tage der Anmeldung an ohne Unterbrechung Unterstützung und zwar alle 6 Tage 10 M. Für weniger denn 3 Tage wird keine Unterstützung gewährt.

Mit großem Nachdruck bekämpft die Innung die Lehrlingszüchterei. Nach Beschluß der Innung dürfen Meister, welche allein arbeiten oder bis 2 Gesellen beschäftigen, 3 Lehrlinge annehmen und zwar den dritten erst dann, wenn der erste sein letztes Lehrjahr beginnt, ferner Mitglieder mit 5 Gesellen 4 Lehrlinge, solche mit 10 Gesellen 5 Lehrlinge, mit 15 Gehilfen 6 Lehrlinge, mit 20 Gesellen 7 Lehrlinge und für je weitere 10 Gesellen je einen Lehrling. Allzugenau scheint diese Vorschrift nicht befolgt zu werden. Wir kennen wenigstens einen Großbetrieb (derselbe gehört der Innung an), der 31 Lehrlinge beschäftigt, und in einer andern Dampfbuchbinderei, die aus der Innung ausgetreten ist, kommen auf 89 Gesellen sogar 39 Lehrlinge.

Im Jahre 1891 erhielt die Innung die Rechte nach § 100e Ziffer 3 der Reichsgewerbeordnung, wonach Nichtmitglieder nicht berechtigt sind, Lehrlinge zu halten. Ein Prozeß, den die Innung gegen einen Großbetrieb wegen Übertretung dieser Vorschrift anstrengte, wurde zu Ungunsten der Innung entschieden; das Gericht ging von der Auffassung aus, daß die Zwangsvorschriften des Innungsstatuts bezüglich der Lehrlinge auf den Betrieb der Fabriken keine Anwendung finden. Die Fabriken, welche nicht Mitglieder sind, erheben den Anspruch, ihre Lehrlinge bezw. Arbeitsburschen ebenso tüchtig zu Gesellen auszubilden, wie die Innungsmitglieder und behaupten, daß ein Buchbindermeister außerhalb Leipzigs wohl einen Gesellen, der in einem bekannten Großbetrieb gelernt und gearbeitet habe, lieber aufnehmen werde — auch wenn der Fabrikant nicht der Innung angehörte — als einen Arbeiter, der bei einem unbekannten Innungsmeister ausgebildet worden sei.

Vielleicht haben sie nicht ganz Unrecht. Thatsache ist, daß seit der Erlangung des Lehrlingsprivilegs manche Kleinmeister, welche sich früher der Innung fernhielten, derselben beigetreten sind, und daß unter diesen die Lehrlingszüchterei unter obrigkeitlichem Schutze blüht. Eine Werkstätte, in welcher drei Lehrlinge und kein Geselle beschäftigt werden, bietet doch wohl für eine gründliche gewerbliche Erziehung keine genügende Garantie, zumal wenn der Meister einen Teil des Tages noch außer dem Hause zubringt, um die Kunden zu besuchen, Material einzukaufen u. dergl.

Die Annahme eines Lehrlings erfolgt durch Abschluß eines schriftlichen Lehrvertrags nach einem von der Innungsversammlung festgestellten Formular und durch Einschreiben in die Lehrlingsrolle der Innung; die Dauer

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der Lehrzeit ist in der Regel 3—4 Jahre. Vor Entlassung aus der Lehre hat jeder Lehrling eines Innungsmeisters ein Gesellenstück anzufertigen, das der Censur des Vorstandes unterliegt.

Die Zeiten, in denen der Lehrling beim Meister wohnte und von diesem verköstigt wurde, sind vorüber. Heute ist der Lehrling, welcher gerade aus der Schule entlassen ist, sich selbst überlassen, wenn er nicht bei seinen Eltern wohnt. Vom Meister erhält er im zweiten Jahre seiner Lehrzeit ein sogenanntes „Kostgeld" (etwa 3 M. die Woche), das im dritten Jahre bis zu 5 oder 6 M. aufsteigt. In Fabriken erhalten die Lehrlinge schon im ersten Jahre ein Taschengeld, das nach und nach bis 7 oder 7,50 M. sich erhöht. Um alleinstehende, bedürftige oder verwaiste Lehrlinge vor den wachsenden Gefahren der Großstadt zu bewahren und sie weiter zu erziehen, ist im Jahre 1888 vom Verein für innere Mission ein Lehrlingsdaheim errichtet worden, in dem seit der Gründung 14 Buchbinderlehrlinge Aufnahme gefunden haben. Die Innung zahlt einen Jahresbeitrag von 25 M.

So rühmenswert alle diese Bestrebungen auch sein mögen, dem Kleinmeister helfen sie im Kampf um seine Selbsterhaltung nur wenig. Werden vielleicht die Reformen, die so oft innerhalb und außerhalb der Innungskreise, besonders von Laien empfohlen und unter den Schlagwörtern „Befähigungsnachweis, Rohstoffgenossenschaft, Minimaltarif" zusammengefaßt werden, ihm Rettung bringen?

Daß die Besitzer der Dampfbuchbindereien, die ja alle gelernte Buchbinder sind und sich (mit Ausnahme von zwei, deren Väter bereits eine größere Buchbinderei hatten) vom Fabrikarbeiter oder Kleinmeister zu Fabrikanten emporgearbeitet haben, sämtlich den Befähigungsnachweis bestehen würden, wird wohl niemand bestreiten wollen. Die Mehrzahl der Mitglieder der Leipziger Innung verspricht sich auch in der That von der Einführung des Befähigungsnachweises nur wenig. In der Innungsversammlung vom 18. April 1895, welcher der Verfasser anwohnte, wurde das von mehreren Meistern offen ausgesprochen und der Befähigungsnachweis für die Buchbinder als eine „leere Phrase" und „hohles Geschwätz" erklärt. Nur der Obermeister, ein sehr tüchtiger Geschäftsmann, der in der Saison über 100 Arbeiter beschäftigt, sowie ein kleiner Meister glaubten den Befähigungsnachweis befürworten zu müssen, wiewohl einer der beiden Redner selbst zugab, daß „kein Mensch wisse, wie er durchgeführt werden solle."

In der That ist schwer einzusehen, wem diese Maßregel helfen soll. Denn nicht so sehr gegen Pfuscher, welche schlechte Ware liefern und die Preise drücken, wird der so harte Konkurrenzkampf des Kleinmeisters geführt, wie

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gegen technisch überlegene Betriebe, und auch bei der Sortimentsarbeit sind es doch vorzugsweise die tüchtigsten und besten Meister, welche die Aufträge bekommen und behalten.

Vielleicht bei keinem anderen Gewerbe ist es für den Anfänger so leicht, selbständig zu werden. Die beiden Maschinen (Pappschere und Beschneidemaschine) kann er gebraucht oder auf Abzahlung erwerben, wozu die großen Maschinenfabriken gerne erbötig sind. Für Werkzeuge braucht er höchstens 200 M. auszugeben. Im ganzen werden als Anlagekapital ungefähr 650 M. anzunehmen sein. Der Anfang ist also sehr leicht, aber die Erlangung der Kundschaft und die Fortführung des Geschäfts gestaltet sich bei der großen Konkurrenz um so schwieriger. Wer sein Gewerbe nicht ausgezeichnet versteht und durch technisch vorzügliche Leistungen Kunden gewinnt, der kann, auch wenn er den Befähigungsnachweis erbracht hat, doch schon nach einigen Wochen seine Selbständigkeit wieder aufgeben müssen. Der Kampf ums Dasein, der für die Buchbinder in Leipzig bei dem Vorherrschen des Großbetriebs und bei der starken gegenseitigen Unterbietung der Meister besonders schwer ist, beseitigt schon von selbst die Pfuscher.

Ein anderer Vorschlag, dem Kleinmeister zu helfen, geht auf die Errichtung von Rohstoffgenossenschaften. Durch Einkauf im Großen mit Beseitigung des Zwischenhandels soll der Handwerker in den Stand gesetzt werden, die nötigen Hilfsstoffe (Papier, Leder, Pappe Gold) zu ähnlichen Preisen wie der Großindustrielle einzukaufen.

Es bestehen z. Zt. in Leipzig 11 Handelsgeschäfte (8 Buchbinderei-Bedarfs-Anstalten und 3 Buchbinderleinenhandlungen), in denen die Leipziger Kleinbuchbinder ihren Bedarf an Roh- und Hilfsstoffen decken. Zu diesen treten noch 3 Lederhandlungen, von denen eine das Hauptgeschäft macht. Daß durch diesen Zwischenhandel die Materialbeschaffung dem Handwerker bedeutend verteuert wird, ist klar; aber ganz abgesehen davon, daß billigerer Einkauf der Rohstoffe die Überlegenheit des Großbetriebs nicht in erster Linie ausmacht, abgesehen von den technischen Schwierigkeiten der Durchführung einer solchen Genossenschaft (deren große Bedeutung durchaus nicht verkannt werden soll), wird es sich doch fragen, ob wirklich der Handwerker den Profit aus der Verbilligung der Rohstoffe erhalten oder ob nicht bei der starken Übersetzung des Kleingewerbes und dem dadurch hervorgerufenen Konkurrenzkampf der dem Zwischenhandel entrissene Gewinn schließlich dem Publikum durch ein Sinken der Preise für das Einbinden zu Gute kommen werde. Jedenfalls steht so viel fest, daß überall die Innungen als Träger des modernen Genossenschaftsgedankens sich wenig bewährt haben und daß

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

unter ihren Mitgliedern wenig Neigung besteht, den alten Handwerksneid zu Gunsten wirklich gemeinnütziger Bestrebungen fahren zu lassen.

Seit dem Jahr 1882 besteht für die Innungsmitglieder ein Minimaltarif; aber kein Meister denkt daran, ihn einzuhalten, und selbst wenn ein neuer Minimaltarif aufgestellt und seine Einhaltung aufs strengste kontrolliert würde, würde nicht derjenige, der zwar den vorgeschriebenen Preis fordert, aber dafür einen geschmackvollern Einband, einen hübscheren Schnitt, feineres Vorsatzpapier bietet, als der Konkurrent, doch trotz des Minimaltarifs den Sieg davontragen? Der Großbetrieb, welcher mit ausländischen, besonders mit englischen und französischen Firmen zu konkurrieren hat, kann unmöglich in die engen Fesseln eines solchen Tarifs geschlagen werden. Und läge nicht für den Fall, daß sich auch die Fabriken dem Minimaltarif unterwerfen müßten, die Gefahr nahe, daß bei der künstlichen Hochhaltung der Preise die Großbetriebe es noch mehr wie bisher lohnend finden würden, ihre Thätigkeit auch auf die Sortimentsarbeit auszudehnen?

Die schärfste Waffe, welche die Innung zum Schutze des kleinen Handwerkers führen könnte — eine besondere technische und ausreichende kaufmännische Ausbildung der Lehrlinge, ist bis heute noch unbenutzt. Wohl einer der größten Übelstände und mit ein Grund für die schlechte Lage des Kleinmeisters ist seine Unfähigkeit, die Arbeit richtig zu kalkulieren. Für ein und denselben Einband verlangte von mir der eine Meister 80 Pf., der andere 65 Pf., ein dritter 1,20 M. und ein anderer behauptete, das Buch nicht unter 1,50 M. herstellen zu können. Wie mir einer der Buchbinder (derselbe gehört nicht der Innung an) naiv erzählte, setzt er den Preis für einen Einband nach dem „Gefühl" fest; er überlegt sich (vielleicht überlegt er sich auch nicht), wieviel Zeit er „ungefähr" zum Einbinden gebraucht hat, berücksichtigt noch die sociale Stellung des Kunden und der Preis ist gemacht. Von Buchführung oder jährlicher Inventaraufnahme ist gar nicht die Rede. Meistens wird nur ein sog. Schmierbuch geführt, in dem eingetragen wird, was man zu fordern hat. Was verausgabt wird, bleibt meistens unberücksichtigt.

Fast ebenso wichtig erschiene uns die Hebung der allgemeinen Bildung der Innungsmitglieder. Während der Fachverein, sowie der Verband der Buchbindergehilfen alle 14 Tage für ihre Mitglieder belehrende Vorträge halten lassen, und ersterer eine Bibliothek mit über 400 Bänden, meistens politischen und socialpolitischen Inhalts hat, und seinen Mitgliedern das Halten einer Buchbinderzeitung obligatorisch macht, hat sich die Innung bis heute noch nicht entschlossen, für die Hebung der geistigen Interessen ihrer Mitglieder etwas zu thun. Die einzigen Zusammenkünfte, bei denen die Mitglieder ein-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ander näher treten, sind die Innungsversammlungen, die aber einen rein geschäftlichen Charakter haben, und außerdem ein Wintervergnügen am 19. März (Konzert und Ball). Bei diesem war das letzte Mal von den Fabrikanten nur ein einziger anwesend: der Obermeister. Die Innung ist also auch nicht einmal imstande, die großen socialen Unterschiede unter ihren eigenen Mitgliedern für die kurzen Stunden eines Vergnügungsabends vergessen zu machen.

Der Kampf des Kleinbetriebs gegenüber der Fabrik ist in der Buchbinderei, soweit die Massenproduktion in Frage kommt, entschieden. Groß- und Kleinbetrieb haben in Leipzig heute verschiedene Arbeitsgebiete, und in der Hauptsache konkurrieren sie nicht mehr miteinander. Aber es ist die Frage, ob der unter der Gunst der Weltstellung des Leipziger Buchgewerbes so glänzend entwickelte kommerzielle Großbetrieb nicht mit der Zeit noch weiter in das Gebiet der Kundenarbeit einbrechen und wenigstens alle Großkonsumenten der Litteratur an sich ziehen wird. Dem handwerksmäßigen Betriebe bliebe dann nur noch die wenig lohnende Einzelarbeit der Privatkunden aller Stände, welche sich keine Bibliothek halten können, und einiges Flickwerk, und seine Existenz müßte bei den geringen litterarischen Bedürfnissen des „Volkes der Denker" sich immer schwieriger und kümmerlicher gestalten.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

D. Das Kleinhandwerk in der Buchbinderei.

Von

Emil Wede, Buchbindermeister.

Die Kleinmeister sind der größte Bestandteil der hiesigen Buchbinder-Innung. Wenige sind noch von der alten Zunftzeit her Mitglieder; der größte Teil ist es nach der Gewerbefreiheit und der damit verbundenen Erleichterung für die Gründung selbständiger Existenzen geworden. Unter der gemeinsamen Firma „Buchbinderei" giebt es verschiedene Arten von Geschäften. Es giebt solche für Preß- und für Schnittvergoldung, für Musterkarten, Geschäftsbücher, Kartonnagen, Portefeuilles und solche, welche nur Bücher binden. Letztere sind öfters mit einer Papier- und Schreibwarenhandlung verbunden. Schreiber dieses, welcher im Besitze eines solchen Doppelgeschäftes in einem äußeren Stadtteil ist, will die Verhältnisse dieser Kategorie schildern.

Die Gründung dieser kleinen Existenzen geschieht entweder durch Kauf eines schon bestehenden oder nach einem Todesfall oder infolge Altersschwäche des Besitzers zum Verkauf ausgebotenen Geschäfts, oder der nach Selbständigkeit strebende Gehilfe spart in jüngeren Jahren, wenn sonstige Mittel nicht vorhanden sind, und fängt mit der Eröffnung einer Papier- und Schreibwarenhandlung an, sich seine selbständige Existenz zu gründen. Ist derselbe verheiratet, so besorgt die Frau den Verkauf, während der Mann noch so lange als Gehilfe weiter arbeitet, bis die Sicherung der selbständigen Existenz vorhanden ist. Gewöhnlich schließt er sich dann der hier bestehenden Innung an und erwirbt damit den Meistertitel.

An Maschinen besitzen wohl alle die beiden unbedingt notwendigsten, die Pappschere und die Beschneidemaschine, manche auch noch die Walzmaschine. Gewöhnlich hat jeder eine größere Anzahl fester Kunden, wie Gelehrte und die von denselben verwalteten Institute, Studierende, Schulen,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

kaufmännische Engroshäuser u. s. w. Die dadurch bedingte Verschiedenheit der Arbeit ist ein großer Reiz zum Schaffen und Lernen. Gewöhnlich gehen aus diesen kleinen Buchbindereien die befähigtesten Gehilfen hervor.

Ein solches mit Buchbinderei verbundenes Ladengeschäft ist für den kleinen Handwerksmeister insofern von Vorteil, als derselbe täglich bares Geld einnimmt, was ihn in den Stand setzt, seiner Kundschaft zu kreditieren und die direkten Bedürfnisse zu bestreiten. Der Ertrag eines Ladengeschäfts ist mit höchstens 20 Prozent zu veranschlagen; doch sind davon Miete, Feuerung, Beleuchtung 2c. abzurechnen. Durch Überfüllung dieser Branche, z. T. auch mit Nichtbuchbindern und die damit verbundene Schleuderkonkurrenz ist der Reingewinn, wenn man die damit verbundene Arbeit rechnet, sehr tief gesunken.

Von den verschiedenen Specialitäten befinden sich die Preß- und Schnittvergolder in der günstigsten Lage. Verschiedenes trägt hierzu bei, vor allem der Abfall von Gold, welches dem Konsumenten voll berechnet wird und eine Einnahme von mindestens 10 Prozent des Goldverbrauchs bringt. Außerdem sind diese Specialitäten noch nicht so überfüllt, so daß bei den vorhandenen ein fast gleichmäßiges Preissystem üblich ist. Nach diesen sind die Buchbindereien, welche für kaufmännische Engroshäuser arbeiten, die rentabelsten.

Am gedrücktesten sind die für das große Publikum arbeitenden Betriebe, weil sie durch die auf dem Wege der Massenfabrikation mittels verschiedener Hilfsmaschinen hergestellten außerordentlich billigen Buceinbände am schwersten geschädigt sind. Ist es doch hierdurch möglich, ein Buch in Calico mit diverser Schwarz- oder Blind- und Goldpressung für 50 bis 60 Pf. herzustellen, welches der Kleinmeister nur mit einem Zeitaufwand von $1^3/_4$ Stunden in einfachen, aber allerdings viel dauerhafteren Halbleinenband zu binden vermag. Ein Beispiel möge hier Platz finden. Die Leipziger Schulbücher werden im Großbetrieb für 20—26 Pf. pro Band gebunden; der Kleinmeister würde dieselben auch bei größerer Auflage nicht unter 50—60 Pf., allerdings viel haltbarer, binden können.

Noch einen Schädiger muß ich erwähnen. Es sind dieses die von den Verlegern zu ihren Werken angebotenen Decken, welche denselben einen ganz erklecklichen Verdienst bringen. Dieselben blenden wegen ihrer schönen Ausführung das Publikum und erwecken in demselben den Glauben, daß das Hineinbinden des Buches eine Kleinigkeit sei, welche für wenige Groschen gemacht werden könnte.

Alles dieses hat dazu beigetragen, daß die Preise für mit der Hand gebundene Bücher immer tiefer gesunken sind und daß der Verdienst geringer

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

geworden ist. Dementsprechend ist aber auch der Lohn, welchen der Kleinmeister dieser Branche seinen Gehilfen zahlen kann, niedriger als derjenige, welcher in Fabriken bezahlt wird. Der Stundenlohn für bei Kleinmeistern arbeitende Gehilfen beträgt 25—30 Pf.; nur in ganz außergewöhnlichen Fällen, wenn der betreffende Gehilfe geschickt und dabei fleißig ist, ist es möglich, bis zu 35 Pf. zu geben. Die Arbeitszeit derselben ist täglich 10 Stunden; von diesen erhalten sie noch je 1/4 Stunde für Frühstück und Vesper frei.

Der jährliche Verdienst eines Meisters, als welchen ich nur den meinigen angeben kann, betrug im Jahre 1894 nach Abzug von Material, Miete, Feuerung, Beleuchtung und sonstigen durch das Geschäft bedingten Ausgaben 1436 M., welche ich als steuerpflichtiges Einkommen deklariert habe. Diesen Verdienst habe ich erzielt: erstens durch das Ladengeschäft, bei welchem die Verkaufsarbeit nicht honoriert wird, zweitens durch die Buchbinderei, in welcher ich mit 1 Gehilfen, 1 dreijährigen und 1 einjährigen Lehrling täglich 10 und, wenn nötig, mehr Stunden gearbeitet habe. Daß meine in gleicher Lage befindlichen Mitmeister auch mit dergleichen Verdienst rechnen, glaube ich versichern zu können, es müßte denn durch minderwertige Arbeit und Verwendung geringeren Materials ein größeres Einkommen erzielt werden.

Zwei Punkte möchte ich hier noch anführen, welche erstens den Verdienst kürzen und zweitens das Binden der Bücher verteuern. Der Kleinmeister muß, wenn anders er sich seine Kundschaft erhalten, beziehentlich durch Weiterempfehlung dieselbe vermehren will, mit derselben in direktem Verkehr bleiben, die Wünsche und Eigenschaften derselben kennen lernen und danach sie zu befriedigen suchen. Er vollführt das am besten, wenn er bei der Abholung oder Ablieferung der Bücher gegenwärtig ist. Auch ist es ja von einem Lehrling nicht zu verlangen, daß er das Interesse seines Meisters bei der Kundschaft verständnisvoll zu wahren weiß. Die so verloren gehende Zeit spricht als gewichtiger Faktor beim Facit des Verdienten mit. Sodann kauft der Kleinmeister sein Material im einzelnen von hier befindlichen Engroshäusern für Buchbindermaterial; er zahlt dasselbe um 15—25 Prozent teurer, als es die Fabrikanten beziehen.

Leider ist von der Innung, obgleich die Kleinmeister die weitaus größte Mitgliederzahl derselben bilden, eine Hilfe auf Besserung, wenigstens vorläufig, nicht zu erhoffen; doch will Schreiber dieses in nächster Zeit auf Grund nachstehender Punkte eine Besserung herbeizuführen suchen: Vertrauensvoller Zusammenschluß aller in der Innung befindlichen Kleinmeister, verbunden mit voller Wahrung des gegenseitigen Eigentums hinsichtlich der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Kundschaft, sowie Aufklärung über die Vorteile gemeinsamer Veranstaltungen zum Nutzen des Handwerks. Ist dieses gelungen, so könnte man einen gemeinsamen Minimaltarif aufstellen und danach arbeiten, denselben mit Aufklärung über die beiden Bindearten und ihre Vor- und Nachteile der Kundschaft übermitteln, und zuletzt in Gemeinschaft die Anschaffung von Material im großen und Abgabe im einzelnen bewerkstelligen. Es würde dann, da ja sonst dem Fabrikbetrieb an der Einzel- oder Kundenarbeit nichts gelegen ist, wir also, wie schon im vorstehenden gesagt, nur durch die durch Massenanfertigung erzielten billigen Preise geschädigt werden, zumal wenn unsere Reichsregierung uns Handwerker durch Einführung des Befähigungsnachweises unterstützen und kräftigen würde, wieder ein frischer und fröhlicher Geist in die Herzen der Handwerker einziehen und das alte Sprüchwort würde wieder zu Ehren kommen: Handwerk hat goldnen Boden!.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

VII.

Das Leipziger Tapezierergewerbe.

Von

Kurt Kuntze.

---

1. Entstehung des Tapezierergewerbes; Streit mit den Täschnern.

Das Tapeziererhandwerk ist verhältnismäßig spät und zum Teil auf gleicher Grundlage mit dem Täschnergewerbe entstanden. Bei Betrachtung der historischen Entwicklung des Tapezierergewerbes müssen wir daher auch dem Täschnerhandwerk unsere Aufmerksamkeit schenken.

Die älteste erhaltene Ordnung der Leipziger Täschnerinnung datiert aus dem Jahre 1470[1]. Sie regelt die Rechte und Pflichten der Meister und setzt die Lehrzeit auf sechs Jahre fest. Bereits 1503 werden neue Artikel erlassen. Hiernach steht den Täschnern zu, „lange Coller, Bauertaschen, rheinische Taschen, Brieftaschen, Satteltaschen, Brodsecke, Stüle und Polster zu machen und zu beschlagen, sowol Schaffelle rot oder schwarz zu ferben." Kein Meister soll mehr als zwei Gesellen und einen Lehrling halten. Die Lehrzeit wird auf vier Jahre festgesetzt. Bei Erlangung des Meisterrechtes sind 4 Gulden in die Lade zu zahlen. Das Meisteressen und eine zweijährige Mutzeit kommen erst um 1550 hinzu. Aber einer Prüfung wird nirgends gedacht Die Meister haben auf dem Markte nach dem Alter zu stehen; keiner darf zwei Stände haben, der oberste Platz ist abwechselnd zu besetzen.

Sehen wir hieraus, daß die Täschner schon früh auf Vorrat müssen gearbeitet haben, so gewährt uns ein Bericht an den Kurfürsten vom

---

[1] Ratsarchiv Tit. LXIV, 172

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahre 1697 einen interessanten Einblick in das damalige Produktionsgebiet und die Kosten des Meisterstückes, welches letztere demnach in der seit 1550 verflossenen Zeit eingeführt worden sein muß. Der Bericht enthält nämlich eine Berechnung der Produktionskosten, welche die Herstellung des Meisterstückes erforderte und die Preise, welche beim Verkaufe der fertigen Stücke erzielt werden konnten. Es waren folgende Gegenstände: „1. Ein Paar schwartzen Cordubanische Reittaschen, 2. ein Rindern Felleißen, 3. ein großer Stuhl mit schwartzem Corduban beschlagen, 4. ein Kasten mit schwarzem Rindsleder beschlagen"[1]. Von den einzelnen Stücken

	kosteten dem Stückmeister:	konnten beim Verkauf wieder einbringen:
die Reittasche	12 Thlr.	7 Thlr.
das Felleisen	8 „	8 „
der Stuhl	24 „	20 „
der Kasten	10 „	9 „
Zusammen	54 Thlr.	44 Thlr.

Also erhielt der Meister im günstigsten Falle zehn Thaler weniger, als seine Auslagen betragen hatten! Der von der Innung selbst erstattete Bericht weist aber auch noch darauf hin, daß sich nicht immer „Liebhaber" fänden, sodaß man vielleicht 30 Thaler als durchschnittlichen Erlös aus den Meisterstücken ansehen könne. Jene 54 Thaler wurden noch durch die Erwerbung des Bürgerrechtes um 20 Thaler, durch die Gebühr für die Erlangung des Meisterrechtes um 3 Thaler 12 Groschen und durch das Ausrichten des Meisteressens um 4 Thaler erhöht, sodaß 80 bis 85 Thaler nötig waren, um zur Selbständigkeit zu gelangen, ungerechnet die Hauptsache: das nötige Anlage- und Betriebskapital.

Im Jahre 1710 wurden neue Innungsartikel[2] erlassen, in welchen die Vorrechte der Meistersöhne etwas beschränkt wurden. Die nächstfolgende Redaktion[3] derselben von 1798 setzte zum ersten Male ein Lehrgeld von 20 Thalern fest. Diese Artikel enthalten auch teilweise neue Bestimmungen über die Ablegung der Meisterprüfung. Die zu verwendenden Materialien waren genau beschrieben; so sollte z. B. das Gestell des großen Schlafstuhles aus Nußbaumholz sein. Für Aufweisen des Leders, Besehen der Stühle, für das Meisteressen, für das Meisterrecht und zur Entschädigung für sechs Handwerker mußten noch 20 Thaler gezahlt werden, sodaß also die

[1] Ratsarchiv. Generalia, die Innungen allhier betr. T. L. LXIV; 62.
[2] Ratsarchiv, Zunftbuch; III. Bd. S. 280 ff.
[3] Ratsarchiv, Zunftbuch; IV. Bd. S. 101 b ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Kosten und Weitläufigkeiten der Meisterprüfung beträchtlich vergrößert waren. In keiner der bisher erwähnten Ordnungen war das Arbeitsgebiet der Täschner so bestimmt abgegrenzt, wie es jetzt durch den Art. 7 folgendermaßen geschah:

„Die Lehrlinge sind zu allen dem Handwerke zukommenden Arbeiten anzuhalten. Hierher gehören die Felleisen allerley Art, rauhe und schwarze Ranzen, Huthfutterale, Polster auf Stühle, Bänke und die Fenster zu bekleiden, Bett-Säcke, Zimmer auszupolieren von Zeuge, es mag Namen haben, wie es will, einfache und doppelte Reitpatronen, Grenadier-, Musketier- und andere Taschen, Reitsäcke, lederne Tisch-Teppiche, allerhand Feld-Arbeit, als: Feld-Tische, -Stühle, -Betten, Post- und Wagen-, auch andere Reise-Truhen, Seller und andere Kisten mit Leder zu beschlagen, Feuer-Eymer, Blasebälge zu machen, auch rothes-, schwarzes- und andere Leder zuzurichten, und was dem Täschner und Koller-Handwerk sonst noch durch Gesetze, Verträge und Herkommen zusteht."

Bei einem alten Innungshandwerke, wie es die Täschnerei war, müßte diese genaue Abgrenzung des Produktionsgebietes seltsam berühren, wenn wir nicht den Grund derselben genau zu erkennen vermöchten. Es war nämlich seit der letzten Abfassung der Artikel ein Gewerbe entstanden, welches an einzelnen Stellen den Täschnern Konkurrenz machte: die Tapeziererei.

Der erste Tapezierer hat in Leipzig am Anfang des 18. Jahrhunderts sein Handwerk begonnen. 1730 folgten zwei andere[1]. Das Adreßbuch führt erst von 1746 ab Tapezierer auf, und zwar bei den Künstlern. In den fünfziger Jahren wurden sie den Handwerkern eingereiht. Die naheliegende Vermutung, daß die Entstehung dieses Gewerbes mit der Erfindung, Papiertapeten zu bedrucken, zusammenhänge, welche kurz vorher in England gemacht worden war[2], ist schlechthin abzuweisen; denn diese Erfindung fand erst in den 60er und 70er Jahren des vorigen Jahrhunderts in Deutschland Eingang. Man darf vielmehr annehmen, daß die ersten Meister sich nur mit Dekorationsarbeiten befaßten, die darin bestanden, daß Wände, Fenster und Thüren mit Stoffen behangen oder bekleidet wurden. Seit dem 16. Jahrhundert war ja von Frankreich die (im 17. und 18. Jahrhundert durch Errichtung eigener Staatsmanufakturen geförderte) Verbreitung der gewebten Tapeten (Gobelins) ausgegangen und allmählich auch nach Deutschland gedrungen. Die allgemeine Nachahmung französischer Sitte führte bald von der Wolltapete zur Leinwand- und Kattuntapete; die bereits seit dem 16. Jahr-

[1] Laut einem Schriftstück aus der Handwerkslade der Innung, das den Anfang zu einer historischen Darstellung der Entwicklung des Handwerks enthält.

[2] Karmarsch, Gesch. der Technologie. S. 763 f.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

hundert bekannte Ledertapete wurde durch die billigen Wachstuchtapeten ersetzt. Da die Ledertapeten dem Täschnergewerbe zustanden, so kann nur die Verbreitung der Stofftapeten samt der damit zusammenhängenden Zimmerdekoration zur Entstehung eines eignen Gewerbes der Tapezierer den Anlaß gegeben haben. Als reines Luxusgewerbe, dessen höfischer Ursprung den Zeitgenossen noch deutlich bewußt war, mag die Tapeziererei in Leipzig unter die „Künste" geraten sein; daß es nur kurze Zeit darunter rechnete, liegt wohl daran, daß es mit der Zunahme der Meisterzahl sein Produktionsgebiet weiter auszudehnen suchte. Nichts konnte näher liegen, als daß derjenige, welcher die Ausschmückung der Zimmer mit Stoffen besorgte, auch das Auskleiden der Möbel mit dem gleichen Material und die ihm vorausgehende Polsterung mit übernahm[1]. Bis dahin hatte man nur die harte Lederpolsterung gekannt, und sie verblieb zunächst den Täschnern, welche sie von jeher geübt hatten. Freilich säumten die letzteren nicht lange, ihre Gerechtsame auf alle Polsterarten zu erstrecken. Schon 1739 begannen sie die Meister des neuen Handwerks zu verklagen. Man wird annehmen

---

[1] Herr J. Plenge erklärt die auf Kosten der Täschner vollzogene Aufnahme des Polsterns in das Produktionsgebiet der Tapezierer folgendermaßen: „Bei der Polsterarbeit scheint eine Änderung im Material und in der Technik vor sich gegangen zu sein. Im 17. Jahrhundert wurden entweder geschlossene, mit Polstermaterial ausgestopfte Kissen, Polster und Pfühle aus Leder gemacht, die zum Gebrauch auf die Stühle und Bänke gelegt wurden, oder man beschlug die Stühle leicht mit Leder und stopfte Roßhaare darunter. Alle Notizen, die sich über Polsterarbeit bis zum Jahre 1710 finden, scheinen auf diese Arbeitsweise hinzudeuten; vgl. die Taxordnung von 1623. Cod. Aug. tom. II. S. 826 ff; Täschnerordnung von 1710. Leipziger Zunftbuch III, S. 280; Ratsarchiv Sekt. A. LXIV. 280. 11. Nov. 1647. Sekt. B. T. 11 u. s. w. Zu Anfang des Jahrhunderts war noch dazu das Polstern anscheinend für die Täschner ziemlich bedeutungslos. Sonst wäre es schwer zu verstehen, wie 1612—19 ein Beutler sogar für den Rat die nötige Arbeit besorgen konnte und seit 1652 die Beutler zurückgewiesen wurden. Die Taxordnung von 1623 berücksichtigt auch mehr die Kissen und Pfühle, als die beschlagenen Stühle. —

Nun kamen, wohl im Zusammenhang mit dem Rococcogeschmack, die „mit leinenen, wollenen, seidenen und dergleichen Zeugen" gepolsterten Möbel auf, und zugleich die Federpolsterung. Das neue Material und die Technik eigneten sich die Tapezierer an, und wenn die Täschner auch rasch nachlernten, so konnten sie jenen die Arbeit doch nicht mehr verbieten. Nur die Lederarbeit blieb ihnen privative — „die aber kaum ein Landmann bey jezigen Zeiten sich fertigen läßt" — und die haben sie dann auch tapfer verteidigt. Bei den mit Leder überzogenen Möbeln scheint auch die neue Technik nicht angewendet zu sein, wie 1804 die Erwähnung von ‚Sophas mit Stahlfedern, die bekanntlich nie mit Leder gepolstert werden,' andeutet".

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

können, daß zu dieser Zeit die Tapezierer begannen, mit der Polsterei sich zu befassen.

Die Bemühungen der Täschner, den Tapezierern das Polstern möglichst ganz zu entziehen, erklären sich daraus, daß der Tapezierer mit der Polsterarbeit das Produktionsgebiet, des Täschners an einer sehr empfindlichen Stelle berührte, nämlich da, wo die Täschnerei als eigentliche Kundenarbeit mit dem Publikum unmittelbar in Beziehung trat, während sie sonst vorzugsweise Vorrats- und Marktproduktion war. Im Jahre 1767 wurde den Streitigkeiten vorläufig Einhalt gethan, indem bestimmt wurde, daß zum Handwerke der Tapezierer (gemeinschaftlich mit den Täschnern) nur das Polstern und Überziehen mit leinenen, wollenen, seidenen und dergleichen Zeugen gehöre, ferner das Tapezieren mit Papiertapeten nnd das Dekorieren aller Art[1].

Da die Hantierung des Tapezierers bis in die Mitte dieses Jahrhunderts als freies Gewerbe behandelt wurde, so war die Gefahr, daß durch die Ausbreitung des letzteren die Täschnerei in den mit der Tapeziererei gemeinsamen Arbeiten lahm gelegt würde, immer noch eine große. Mit einer gewissen Zähigkeit sucht die Täschnerinnung deshalb die Zunahme der Tapezierer zu verhindern. Vor allen Dingen lag es in ihrem Interesse, zu verhüten, daß gelernte Täschnergesellen das Bürgerrecht und damit die Möglichkeit, sich als Tapezierer selbständig zu machen, erlangten. Gewöhnlich motivierten sie ihre diesbezüglichen Eingaben beim Rate damit, daß sie anführten: „Der Geselle ist nicht fähig Tapezierer zu werden; denn er hat es nicht, sondern das Täschner-Handwerk erlernt, und kann auf etwas, was er zu betreiben außer Stande ist, nicht Bürger werden wollen."

Es ist verständlich, daß die Täschner am liebsten das Tapeziererhandwerk ganz beseitigt, mindestens aber es ihrer Innung unterthan gemacht hätten, zumal „nur der Name den Tapezierer vom Täschner unterscheidet; denn die gleichmäßige Beschäftigung ist hinlänglich bekannt und nur die Mode hat den deutschen Namen in einen französischen verwandelt[2]." Sämtliche Beschwerdeschriften, welche um 1800 von den Täschnern eingereicht wurden, lassen die Befürchtung erkennen, daß ihre Innung vom freien Handwerk der Tapezierer unterdrückt werde[3]. Die Befürchtungen waren aller-

---

[1] Ratsarchiv Tit. LXIV, 173. Reskript vom 3. Februar 1767.

[2] Ratsarchiv Tit. LXIV, 173 a.

[3] Im Jahre 1821 z. B. bekennen die Täschner offen: „Wenn es aber den Täschnergesellen erlaubt ist, aus unserer Innung, der sie ihre Kenntnisse verdanken, herauszutreten, Tapezierer zu werden und auf diese Weise Täschnerarbeit als Tape-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

dings, solange der Zunftzwang bestand, teilweise übertrieben; denn den Tapezierern war es durchaus nicht erlaubt, Stühle, Sophas und dergl. mit Leder oder Saffian zu polstern oder etwa die anderen in den Artikeln von 1798 angeführten Arbeiten zu verrichten, von denen die Täschnerei ihren Namen trug.

Dennoch kann nicht geleugnet werden, daß besonders seit den zwanziger Jahren dieses Jahrhunderts die Zahl der Täschnermeister immer mehr abnahm, während die der Tapezierer wuchs. Es schien in der That, „die Täschnerey in nicht zu langer Zeit eine Antiquität zu werden“ [1]. Auch die Sattler halfen von einer andern Seite mit, das Arbeitsfeld der Täschner einzuengen, und endlich darf man nicht vergessen, daß die neuen und verbesserten Mittel des Reiseverkehrs einen großen Teil der Täschnerarbeit überflüssig machten.

Diese Thatsachen mögen zusammen die Ursache gewesen sein, daß die Täschnerinnung im Jahre 1822 vom Rate die Vereinigung mit den Tapezierern erbat [2]. Die Tapezierer wehrten sich heftig gegen eine Umwandlung ihres bisher freien Handwerks in ein zünftiges und beklagten sich ihrerseits, daß „Thorwärter und Maurergesellen“, welche das Bürgerrecht noch nicht erworben hätten, in ihr Handwerk pfuschten. Nur mit Hinzurechnung dieser Pfuscher, sagten sie, könne die Täschnerinnung 40 Tapezierermeister zusammenzählen, während es nur 16 Meister gäbe, die auch Bürger wären [3]. Es würde zu weit führen, wollten wir die hierauf bezüglichen Verhandlungen zwischen Tapezierern und Täschnern wiedergeben. Das Endergebnis war, daß die erstrebte Vereinigung beider Handwerke unterblieb. Jedoch setzte die Innung durch, daß die Täschnergesellen zuerst bei den Täschnermeistern und dann, wenn sie nirgends in ihrer Zunft unterkommen konnten, bei den Tapezierermeistern Umfrage halten mußten. Hierdurch war den Täschnern gleichsam eine Garantie gegeben, stets die besten Arbeitskräfte zu erhalten.

---

zierer zu treiben, so muß sich unsere Innung auflösen, weil es keinem Gesellen einfallen wird, Täschnermeister zu werden, da er dessen Handwerk als Tapezierer ohne Meisterstück, ohne weitere Mühe und Kosten treiben kann.“

[1] Ratsarchiv: Tit. LXIV. 173 a. Beschwerde vom 20. Dezember 1821.

[2] Ratsarchiv: T. Nr. 841 b.

[3] Im Adreßbuch vom Jahre 1822 sind in der That nur 16 Tapezierermeister angeführt. Täschnermeister gab es 13. Es ist nicht ohne Interesse zu untersuchen, wieviel der heutigen Tapezierermeister Bürger sind. Das Adreßbuch von 1895 giebt folgenden Aufschluß darüber. Es gab:

unter den	Bürger	Nicht-Bürger	
Innungsmeistern	65 = 88,0 %	9 = 12,0 %	74 = 100 %
Nicht-Innungsmeistern	68 = 51,5 %	64 = 48,5 %	132 = 100 %
Meistern überhaupt	133 = 64,6 %	73 = 35,4 %	206 = 100 %

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Reibereien zwischen beiden Handwerken waren damit jedoch nicht beigelegt; im Gegenteil, sie nahmen in den nächsten Jahrzehnten sowohl an Zahl als auch an Heftigkeit zu. Der ewigen Klagen müde, gab die Behörde im Jahre 1849 einem neuen Gesuche der Täschner nach und ordnete die Verschmelzung beider Handwerke an. 1852 wurden die Artikel der neuen Innung bestätigt[1].

Dieselbe führte den Namen: „Vereinigte Täschner- und Tapezierer-Innung". Beide Handwerke sollten in ihr gleiche Rechte haben, und das Arbeitsgebiet sollte ein gemeinschaftliches sein, bis auf die „Fertigung und den Verkauf von Reise- und Musterkoffern in Holz, Leder und Rauchwerk, Militär-, Reise-, Geld-, Damen- und Schultaschen in Leder und anderen Stoffen, Kontor- und Wechselmappen, Hut-, Schirm- und Schatullenfutterale, alle Arten von Jagd- und Reiserequisiten", die fortgesetzt den Täschnern allein zustanden. Jeder Lehrling soll vier Jahre lernen, und wer kein Lehrgeld zahlen kann, fünf Jahre. Zum ersten Male wird jetzt auch eines Gesellenstückes Erwähnung gethan. Der Prüfling sollte bei den Tapezierern ein Polster in weißer Leinwand zu einem Stuhl und eine Vorhangszeichnung liefern. Den Täschnerlehrlingen war die Wahl gelassen zwischen einem englischen Koffer und einem Polsterstuhle. Die Täschnermeister waren immer noch bestrebt, ihre Lehrlinge auch die Ausführung der Tapeziererarbeiten zu lehren, obwohl sie sahen, daß ihr Arbeitsgebiet sich immermehr auf die Lederarbeiten beschränkte. Bei der Lossprechung waren vier Thaler zu entrichten. Jeder Geselle sollte, ehe er die Meisterprüfung begann, drei Jahre gewandert sein. Das Meisterstück bestand bei den Tapezierern:

1. in der Anfertigung eines Polsters zu einem Schlaf- oder Ruhesessel mit Roßhaaren und Stahlfedern, sowie abgeheftet in weißer Leinwand;
2. im Polstern eines Sophas oder Divans mit Roßhaar und Stahlfedern, mit Leinwand glatt beschlagen, so jedoch, daß die hierzu verwendeten Nägel unbedeckt sind, sowie in der vorherigen Berechnung der Zuthaten hierzu;
3. in der Zeichnung einer Draperie nebst vorheriger Berechnung des dazu erforderlichen Stoffes;
4. in der Berechnung des Bedarfs an Tapeten nach einem hierzu gegebenen Zimmerrisse[2].

[1] Ratsarchiv: Leipziger Zunftbuch IV. Bd. Fol. 350 b—355 a.

[2] Bei den Täschnern wurden nur drei Stücke gefordert, nämlich zwei Koffer verschiedener Größe und ein Schlafstuhl oder Sopha mit Roßhaaren und Stahlfedern, fein beschlagen und mit Leder oder Seide bezogen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Erlangung der Meisterschaft verursachte nach den neuen Bestimmungen rund 30 Thaler Kosten[1].

Kaum ein Jahrzehnt hatte die Innung bestanden, als die Einführung der Gewerbefreiheit einen großen Teil der Meister bewog, das widerwillig übernommene Joch wieder abzuschütteln und außerhalb der Innung ihr Handwerk zu treiben. Es ist interessant zu sehen, wie vor einem halben Jahrhundert die Gesamtheit der Tapeziererm eister sich auf das energischste sträubte, daß ihnen der Innungszwang und der Befähigungsnachweis auferlegt wurde und wie heute ein reichliches Drittel sämtlicher Meister jene, damals als überflüssig erkannten Institute gesetzlich wieder eingeführt wünscht.

2. Entwicklung des Produktionsgebietes.

Was das Arbeitsgebiet und den Geschäftsbetrieb der Tapezierer bis zur Einführung der Gewerbefreiheit betrifft, so ist zu konstatieren, daß das erstere durch das Innungsstatut von 1852 insofern eine Erweiterung erfahren hatte, als den Tapezierern das Polstern mit Leder und Seide, sowie das Ankleben von Leder- und Stofftapeten gestattet worden war, welches früher den Täschnern allein zustand. Diese Erweiterung hatte jedoch eine geringe Bedeutung, da die genannten Arbeiten durch die allgemeine Verbreitung der Papiertapeten und den Wegfall alles Leders beim Beschlagen und Polstern der Stühle und Sophas gänzlich verdrängt wurden. Daher hatte die Umwandlung des freien Tapeziererhandwerks in ein zünftiges nur den Vorteil, daß sie ungestört ihrer Arbeit nachgehen konnten und nicht von den Täschnern wie früher fortwährend behelligt und mit Anklagen überhäuft wurden.

Die Ausführung der Polsterarbeiten geschah früher fast ausschließlich auf Bestellung im Lohnwerk. Der Kunde nahm den Tapezierer ins Haus, lieferte ihm Polstermaterial und Überzüge, bei Neuarbeiten auch die vom Tischler gefertigten Gestelle, und ließ nun unter seiner Aufsicht die Arbeit ausführen, wobei kleinere Zuthaten vom Meister geliefert wurden.

Daneben wurde aber auch auf Vorrat gearbeitet, ja in Leipzig besaßen einige Meister schon sehr früh Räume, wo sie ihre fertigen Waren ausstellten. Die Errichtung eigentlicher Polstermöbelmagazine scheint erst im zweiten Jahrzehnt dieses Jahrhunderts begonnen zu haben[2]. Sie ging nicht

[1] Wobei natürlich nicht der Lohnverlust und die Kosten zur Herstellung der Stücke eingerechnet sind.

[2] Wenigstens weisen die Leipziger Adreßbücher nicht früher solche auf. Vergl. die Tabelle auf S. 358.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ohne Streitigkeiten mit den Tischlern ab, die jedoch immer dahin entschieden wurden, daß den Täschnern und den Tapezierern als den Vollendern solcher Artikel der Verkauf zugestanden wurde, nicht den Tischlern als den Verfertigern der Gestelle [1].

Dagegen ging ein anderer Streit mit den Tischlern zu Ungunsten der Tapezierer aus. Schon im vorigen Jahrhundert war es üblich geworden, daß die Tischlermeister von Taucha, Liebertwolkwitz und Eilenburg Gestelle und Kofferhölzer auf Bestellung nach Leipzig brachten. Besonders zur Meßzeit wurden diese Halbfabrikate massenhaft eingeführt. Im Jahre 1793 wurde auf Betreiben der Leipziger Tischlerinnung den Tapezierer- und Täschnermeistern der Bezug von Gestellen und Kofferhölzern von auswärts verboten. Da die Leipziger Tischler sich sehr wenig mit der Herstellung von Gestellen befaßten, sodaß vielfach der Bedarf garnicht gedeckt werden konnte und außerdem die in Leipzig angefertigten Gestelle, obwohl sie keineswegs besser waren als die auswärtigen, höher im Preise standen, legten die Tapezierer und Täschner Berufung an den Kurfürsten ein, ohne freilich eine andere Entscheidung erzielen zu können [2].

Man wird aus diesen Vorgängen schließen dürfen, daß für die Herstellung von Polsterarbeiten schon früh sich ein verlagartiger Betrieb ausgebildet hatte, der dem Hervortreten eigentlicher Magazine mit Polstermöbeln lange vorausging und bei dem die Leipziger Täschner- und Tapezierermeister als Arbeitgeber der auswärtigen Tischler erschienen, während die Endstadien der Produktion sich in ihren eigenen Betrieben vollzogen.

Bald aber dehnte sich dieses Verlagsgeschäft auch auf die Tapezirerarbeit selbst, d. h. auf das Polstern aus. Allerdings waren es nicht jene magazinhaltenden Tapezierermeister, die dazu schritten, sondern die Trödler,

---

[1] Stets gemäß der Entscheidung der Kreisdirektion Dresden vom 13. Juni 1845. „Den Täschnern, beziehendlich den Tapezierern kommt hinsichtlich des Verkaufes von gepolsterten Sitzmeubles ein Verbietungsrecht gegen die Tischler zu, da davon auszugehen ist, daß wenn ein Gegenstand aus verschiedenen zu einem Ganzen vereinigten wesentlichen Teilen besteht, die Herstellung und der Verkauf des Ganzen demjenigen Handwerke zufällt, welches die letzte Hand an die Sache legt und dadurch das Ganze als solches herstellt. Sowie daher die fertigen Kutschwagen den Sattlern zukommen, so gehören die gepolsterten Sitzmeubles den Täschnern oder Tapezierern an. Das Verhältnis einer Hauptsache zur Nebensache kann schon deshalb nicht in Betracht kommen, weil sich die Polster nicht wie Nebensachen verhalten." Funke: Die Polizeigesetze und Verordnungen. IV, 226 f.

[2] Ratsarchiv T. 680. Das Protokoll der Verhandlungen hat die Aktennummer T. 670. Schon um 1700 wurden von den Täschnern aus den oben genannten Städten Gestelle und Kofferhölzer bezogen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

welche mit ihren alten, auf Auktionen u. dergl. erstandenen Möbeln auch neue vereinigten, die sie gleich diesen in und außer der Messe vertrieben. In einer Klageschrift[1] der Tapezierer aus dem Jahre 1833 heißt es u. a.:

„Es gehen nämlich die Meubleurs und Trödelleute dergestalt über ihre Befugnisse heraus, daß sie, außer dem gewöhnlichen Allerleyhandel auch neue oder frisch aufgepolsterte Tapeziererwaren, zu deren Bearbeitung sie besondere heimliche Pfuscher annehmen, zum Verkauf ausstellen. Um diese widerrechtliche Anmaßung ohne Gefahr fortsetzen zu können und das Recht auf ihre Seite zu wenden, suchen sie allerhand Kunstgriffe hervor und versehen dergleichen Waaren mit Flecken, Ritzen und anderen nicht sehr bemerkbaren Beschädigungen, sodaß bey den bisher stattgefundenen Untersuchungen diese Waaren, obgleich dieselben sehr leicht als neu zu erkennen waren, von den Taxatoren demungeachtet als alt erklärt und wir stets mit unseren Beschwerden abgewiesen wurden. Während demnach diese Waren als schadhaft und gebraucht zugestutzt werden, um jede Untersuchung erfolglos zu machen, werden sie dagegen den Abkäufern als neu oder frisch aufgepolstert angepriesen, und da sie auch wirklich von solcher Beschaffenheit sind und die Wohlfeilheit vorzüglich dabey zu statten kommt, so entnehmen die Käufer alle unsere Gewerbsartikel lieber bei den Meubleurs und Trödelleuten, und die Kunden gehen nach und nach alle von uns ab, wodurch unser Gewerbe zu einem Schattenbilde wird und werden muß."

Einen Erfolg scheint diese Beschwerde nicht gehabt zu haben, da sie bis 1848 noch zweimal wiederholt wurde. Auch in anderen Teilen ihres Produktionsgebietes blieben die Tapezierer nicht unangefochten. Sattler, Schneider, Maurer, Buchbinder, Pappenarbeiter gaben ihnen zu Klagen über Erwerbsstörungen Anlaß, die drei letzteren namentlich wegen unbefugten Aufklebens von Papiertapeten — einer Verrichtung, die an sich wenig Kunstfertigkeit erfordert, die aber in dem Maße an Wichtigkeit für sie zunehmen mußte, als sich der Gebrauch dieser Art von Wandbekleidung verallgemeinerte. In neuerer Zeit wird dieselbe hier vereinzelt von den Malern ausgeübt, die sie an kleineren Orten in einer sehr nahe liegenden Arbeitsvereinigung ganz übernommen haben.

Seit der Einführung der Gewerbefreiheit ist der größte Teil des Produktionsgebietes der alten Täschnerinnung an die Sattler und Kofferfabrikanten verloren gegangen, und heute giebt es Täschner in Leipzig nicht mehr. Wenn das Adreßbuch einige Tapezierer auch zugleich als Täschner bezeichnet, so geschieht das in Erinnerung an das alte Herkommen, nicht weil diese Meister anderes oder mehr leisten als diejenigen, welche sich mit der Benennung Tapezierer begnügen.

Auch in das Arbeitsgebiet der Tapezierer haben die Sattler an einzelnen Stellen schon stark eingegriffen. Veranlassung dazu bietet der Um-

[1] Ratsarchiv Tit. LXIV, 386.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

stand, daß die meisten Sattler mit dem Produktionsprozeß der Tapezierer vollkommen vertraut sind, zumal in vielen Städten beide Gewerbe vereinigt sind und die Lehrlinge in beiden ausgebildet werden. In Leipzig sind es meist kleinere Sattlermeister, insbesondere solche in den Vororten, die auf dem Felde der Polsterarbeit den Tapezierern Konkurrenz machen, und wenn sie auch vielfach nur Reparaturen ausführen, so werden sie doch dem Nachbargewerbe fast ebenso lästig, wie dieses vor Zeiten den Täschnern.

Das heutige Tapezierergewerbe ist wie die Tischlerei halb Baugewerbe, halb Ausstattungsgewerbe. Während aber in der Tischlerei eine ziemlich durchgreifende Scheidung zwischen Bau- und Möbeltischlerei sich vollzogen hat, finden wir im Tapeziererbetrieb in der Regel die Erzeugung von Polstermöbeln mit den Anbringungsarbeiten des Tapetenklebens vereinigt, beide verbunden durch die Dekoration, die auch das Anbringen von Fenster- und Thürvorhängen, das Aufhängen von Bildern, das Legen und Reinigen von Teppichen in sich schließt. Die Polsterarbeit ist heute zu einem großen Teil entweder Produktion auf Vorrat — Warenerzeugung, die an keine Jahreszeit gebunden ist, oder Reparaturarbeit. Das Tapezieren und Dekorieren sind Kundenarbeiten, die nur auf Bestellung erfolgen und an die Bauzeit sowie an die Umzugstermine geknüpft sind.

Die ganze neuere Richtung unseres gewerblichen Lebens geht auf die Massenfabrikation, und bei vervollkommneter Technik brachte diese auch in der Tapeziererei eine Verbilligung der Halb- und Ganzfabrikate, hauptsächlich durch Anwendung von Surrogaten mit sich, durch welche auch die minder begüterten Klassen in den Stand gesetzt wurden, sich einige Polsterstücke zu ihrer Bequemlichkeit anzuschaffen, während noch vor einigen Menschenaltern nur die wohlhabenden Kreise jenen Luxus sich gestatten konnten. Dieser Bedarfsverschiebung, die mit einer Erhöhung des Standard of life Hand in Hand ging, mag zu einem großen Teil die starke Zunahme der Polsterwaren- und Möbelmagazine und damit die Ausbreitung des kommerziellen Teiles des Tapezierergewerbes zuzuschreiben sein. Auf der anderen Seite ersetzte die Einführung der Papiertapeten und besonders ihre schnelle und billige Herstellung den Tapezierern den Verlust, den sie durch die Verdrängung der gepreßten Ledertapeten, Teppiche, Gobelins, bemalten und gewebten Seiden- und Leinentapeten erlitten hatten. Ja den Tapezierern wurde hierdurch ein noch größeres Arbeitsfeld eröffnet, als ihnen verloren gegangen war; denn auch jetzt wieder gestattete der niedrige Preis, daß in jeder städtischen Wohnung wenigstens ein Zimmer mit Papiertapete bekleidet werden konnte.

Es ist leicht zu verstehen, daß das so erweiterte Produktionsgebiet nach Beseitigung der Zunftverfassung kapitalkräftige Unternehmer anspornen mußte,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

den handwerksmäßigen Kleinbetrieb in einen kaufmännischen Großbetrieb umzuwandeln. In jüngster Zeit ist in Leipzig, parallel mit der starken Zunahme der Bevölkerung, die Zahl der größeren Zimmerausstattungsgeschäfte erheblich gestiegen, welche mit einem Handelsgeschäfte in Möbeln, Teppichen, Tapeten einen Stab von Polsterern, Tapezierern, Dekorateuren vereinigen und die vollständige Ausstattung einer Wohnung übernehmen können. Eine weitere Entwicklung in dieser Richtung kann als sicher gelten.

3. Statistisches.

Wenn auch das statistische Material äußerst dürftig genannt werden muß, so besitzen dennoch die wenigen Zahlen, die zusammengestellt werden konnten, ein gewisses Interesse. Sie sind nach den Angaben der Adreßbücher ermittelt worden.

Jahr	Täschner			Tapezierer			Beide Handwerke		Auf 1 Meister kommen Einwohner	Anzahl der Polster- und Möbelmagazine
	Innungsmeister	Nicht-Innungsmeister	darunter Witwen	Innungsmeister	Nicht-Innungsmeister	darunter Witwen	Selbständige überhaupt	darunter Witwen		
1720	8	.	.	.	.	.	8	.	3556	.
1736	11	.	.	.	.	.	11	.	2592	.
1747	9	.	1	.	5	.	14	1	2126	.
1753	8	.	.	.	3	.	11	.	2984	.
1764	8	.	1	.	2	.	10	1	2835	.
1779	7	.	.	.	4	.	11	.	2423	.
1789	5	.	1	.	7	.	12	1	2679	.
1792	4	.	.	.	7	.	11	.	2676	.
1798	8	.	.	.	4	.	12	.	2675	.
1810	9	.	1	.	7	.	16	1	2146	.
1820	13	.	1	.	7	.	20	1	1869	4
1825	13	.	2	.	17	1	28[1]	3	1479	7
1830	11	.	2	.	27	.	34[1]	2	1204	9
1840	8	.	1	.	38	2	43[1]	3	1203	7
1846	9	.	2	.	51	2	58[1]	4	1038	8
1855	7	.	1	58	.	1	65	2	1073	10
1861	6	.	1	62	.	1	68	2	1154	8
1864	2	5	1	42	27	4	76	5	1124	8
1867	2	10	2	35	40	6	87	8	1043	8
1871	2	10	2	35	67	3	104[1]	5	1028	14
1875	3	9	1	44	77	4	133	5	958	15
1880	5	8	1	52	80	4	145	5	1028	23
1885	4	7	.	58	81	6	150	6	1136	32
1890	3	6	.	64	97	4	170	4	1727	56
1895[2]	.	.	.	74	132	4	206	4	1933	76

[1] Obgleich mehrere Meister sowohl bei den Täschern als auch bei den Tapezierern aufgeführt waren, sind sie nur einmal gezählt.

[2] 1895 verschwindet die Täschnerei als selbständiges Gewerbe.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Während im vorigen Jahrhundert die Zahl der Einwohner, welche einem Meister durchschnittlich zufielen, bald stieg, bald fiel, zeigt sich in diesem Jahrhundert bis etwa zur Mitte desselben eine konstante Abnahme, was darauf hindeutet, daß zur gleichen Zeit die Konkurrenz fortgesetzt wuchs. Die Einführung der Gewerbefreiheit brachte darin zunächst keinen nennenswerten Unterschied; im Gegenteil schienen sich anfangs die Verhältnisse zu Gunsten der Meister zu bessern. Erst etwa zehn Jahre später, zu Beginn der siebziger Jahre, tritt eine bedrohliche Vermehrung der selbständigen Tapezierer ein, sodaß 1875 nur etwa ein Drittel soviel Einwohner auf einen Meister kommen als hundert Jahre früher. Seitdem hat offenbar die Konkurrenz in Gesamtleipzig relativ abgenommen, wenn sie auch in einzelnen Teilen der Stadt gewachsen sein mag.

Dasselbe Bild erhalten wir auch dann, wenn die Polster- und Möbelmagazine zu der Anzahl der Handwerksbetriebe hinzugezählt werden. Es rechtfertigt sich dies dadurch, daß einige dieser Geschäfte selbst Werkstätten besitzen, und daß ihre Inhaber in die Zahl der Meister nicht mit einbegriffen sind. Freilich ziehen wir damit wahrscheinlich in die Gesamtzahl der Betriebe einzelne hinein, welche Tapezierer im eigenen Betriebe nicht beschäftigen, sondern für Polsterwaren nur Verleger sind.

Wir werden natürlich den Zahlen, da sie auf Grund der Adreßbücher gewonnen sind, nicht absolute Sicherheit zusprechen dürfen; immerhin berechtigen sie zu dem Schlusse, daß die Zahl der Betriebe in den letzten beiden Jahrzehnten im Verhältnis zur Bevölkerung abgenommen hat, womit freilich noch nicht gesagt ist, daß zugleich die Schärfe der Konkurrenz sich vermindert hat.

4. Produktionsprozeß; Maschinen und Werkzeuge.

Der Produktionsprozeß ist bei der Polsterarbeit im allgemeinen sehr einfach, und hat im Laufe der Zeit wenig Veränderungen erfahren. Außer zur Vorbereitung der Rohstoffe kommen keine Maschinen zur Anwendung.

In der Tapeziererei und Dekoration ist von einem eigentlichen Produktionsprozeß kaum zu reden. Die Güte der Arbeit hängt hier zum größten Teil von der Fingerfertigkeit, vom Kunstgeschmack und guten Augenmaß des Arbeiters ab. Gewöhnliche Papiertapeten pflegt man direkt auf die Mauer zu kleben, nachdem diese übertüncht ist. Bessere Tapeten werden jedoch erst dann aufgespannt, wenn die Wand mit Bimsstein abgerieben und mit Makulatur beklebt ist.

In der Polsterei beginnt der Prozeß nach Zurichtung des Polstermaterials damit, daß der im Innern des Gestelles sich befindende Rahmen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

kreuzweise mit starken Gurten bespannt wird, die nach ihrer Befestigung mit Nägeln ein Geflecht bilden. Die Sprungfedern, je eine auf eine Gurtkreuzung gestellt und festgenäht, werden kreuzweise verbunden und der Bindfaden am Holzrahmen befestigt. Die Schnürung geschieht derart, daß die Federn, wie in ein Netz eingespannnt, sich nicht verschieben können. Ganz und gar ist dies verhindert, wenn auch noch über Eck eine Schnürung vorgenommen wird. Hierauf werden die Federn mit grauer Leinwand überzogen und dann ein oberer Leinwandbezug besseren Stoffes zugeschnitten und festgenäht, wobei entsprechend dem Fortschreiten der Befestigung der Raum zwischen beiden Bezügen mit Polstermaterial ausgefüllt wird. Zum Schluß wird das Polster oft mehrmals mit Bindfaden durchnäht, damit eine Verschiebung nicht stattfinden kann. Endlich kann der äußere Möbelbezug aufgenäht werden; befestigt wird er entweder mit sogenannten Polsternägeln, die Porzellan- oder Metallknöpfe haben, oder mit Stiften, die dann durch Schnur verdeckt werden.

Die Natur aller dieser Arbeiten bringt es mit sich, daß Werkzeuge und Maschinen nur in beschränktem Maße Anwendung finden können. Der Polsterer bedarf, wie der Dekorateur, fast nicht mehr als Hammer, Schere, Zange, Bohrer, Nadeln und Zollstab. Alles dies pflegt der Geselle auf eigne Kosten sich anzuschaffen, die im allgemeinen zwischen 10 und 20 Mark schwanken. Eine hiesige Werkzeugfabrik, die als Specialität Tapezierer-Werkzeuge führt, verkauft ganze Werkzeugkästen zu dem Preise von 11, 16 und 22 Mark[1]. Die zum Tapezieren nötigen Bürsten, Pinsel, Leitern, Streichbretter, Böcke und Eimer stellt der Meister. Die Anschaffungskosten für diese belaufen sich auf etwa 70 Mark[2] und überschreiten diese Grenze nur, wenn von jedem Werkzeug mehrere Exemplare angeschafft werden. Die Streichbretter, Böcke und Leitern werden gewöhnlich beim Tischler bestellt und nicht fertig gekauft.

Charakteristisch ist unserem Gewerbe die geringe Verwendbarkeit von Maschinen. In kleinen Betrieben fehlen dieselben oft ganz. Die mittleren und größeren besitzen fast ausnahmslos mindestens eine Nähmaschine und eine Zupfmaschine, die das Polstermaterial schneller zerrupft als es die

---

[1] So gehört z. B. zum Kasten zu 16 M.: 1 Polsterhammer, 1 Schere, 1 Zange, 1 Gurtspanner, 1 Abschlageisen, 1 Schraubenzieher, 1 Steinbohrer, 1 Zollstab, 1 Tapetenschere, 2 Aufnähnadeln, 1/2 Dtzd. krumme Nähnadeln, 1/2 Dtzd. gerade Garniernadeln, 1 Satz krumme Garniernadeln, 3 Doppelspitzen, 50 Stecker, 1 Brief Nähnadeln, 3 Bohrer, 1 Vorschlag, 1 Haarzieher.

[2] Streichbretter ca. 10 M., 2 Böcke 10 M., 2 Leitern 30—40 M., 1 Bohle 5 M., mehrere Eimer und Pinsel 10 M.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Hand vermag, und dabei weniger Staub erzeugt. Aber beide Maschinen zusammen vermögen doch nur einen verhältnismäßig geringen Teil des Produktionsprozesses zu übernehmen, und der Handarbeit bleibt auch neben ihnen die Herrschaft gewahrt.

Die Nähmaschinen sind im allgemeinen bessere Systeme; die Preise dieser schwanken zwischen 100 und 150 Mark. Bei Barkauf, der meist am Platze geschieht, wird fast durchweg 10 % Rabatt gewährt. Die Zupfmaschinen werden dagegen vorzugsweise aus Bremen, Dresden und Frankfurt a. M. bezogen. Die üblichen Preise schwanken auch hier zwischen 100 und 150 Mark; doch giebt es auch wohlfeile Systeme, bereits von 60 Mark an.

Eine Tapetenbeschneidemaschine und eine Tapetenklebemaschine einzuführen hat man sich vergeblich bemüht. Aus den Betrieben, wo sie probeweise benutzt wurden, sind sie wieder verschwunden, da sie sich nicht als praktisch erwiesen.

Der Betrieb der Werkzeugmaschinen bedarf mechanischer Kraft nicht. Umtriebsmaschinen werden daher nur ganz vereinzelt zur Erzeugung von elektrischem Licht, also unabhängig von der Produktion verwendet. Das Tapezierergewerbe ist nach alledem ein rechtes und echtes Handwerk; sein Anlagekapital ist minimal, und wenn für die Frage der Konkurrenzfähigkeit des Handwerks die Maschine ausschlaggebend wäre, so wäre sie für diese Industrie rasch beantwortet. Das ist aber, wie wir gleich sehen werden, nicht der Fall.

5. Betriebsgrößen und Betriebsformen im allgemeinen.

Wir können als Kriterium für die Unterscheidung der im Tapezierergewerbe vorkommenden Betriebsgrößen sowohl die Anteilnahme der Meister bez. Betriebsinhaber an der auszuführenden Arbeit als auch die Gehilfenzahl in den einzelnen Betrieben benutzen. In Betrieben mit zehn und mehr Gehilfen ist fast durchgängig ein Werkmeister zur Beaufsichtigung der Arbeit angestellt. Der Besitzer selbst beschäftigt sich mit Kontor-Arbeiten und bedient die Kunden in den gewöhnlich mit derartigen Betrieben verbundenen Ausstellungsräumen. Oft sind für letztere auch eigne Verkäufer angestellt. Diese Betriebe, deren Zahl zur Zeit noch relativ gering ist, wollen wir als Großbetriebe ansprechen. Geschäfte, welche durchschnittlich sechs bis zehn Gehilfen haben, seien dagegen als Mittelbetriebe bezeichnet. Die Inhaber solcher Geschäfte beteiligen sich meist nur ab und zu an den Werkstattarbeiten, führen zugleich ihre Bücher und den Verkaufsladen, wenn ein solcher vorhanden ist, in eigner Person oder durch ein Familienglied. Die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

übrigen Betriebe, in welchen im Durchschnitt bis zu fünf Gehilfen Beschäftigung finden, nennen wir Kleinbetriebe. In diesen arbeitet der Meister den ganzen Tag mit und oftmals länger als seine Gesellen. An eine Buchführung wird in den meisten Fällen kaum gedacht. Die meisten dieser handwerksmäßigen Betriebe haben nicht das ganze Jahr über so viel Aufträge, daß sie ein bis drei Gehilfen ständig beschäftigen können. Daher sind denn auch die Alleinbetriebe in dieser Gruppe stark vertreten. Es waren vorhanden zur Zeit der Erhebung:

im Jahre	Betriebe	Hilfspersonen	Hilfspersonen auf 1 Betrieb
1856	68	93	1,4
1875	115	305	2,7
1882	170	452	2,7

In den Jahren 1875 und 1882 sind die Täschner nicht eingerechnet worden, da sie in der Reichsstatistik mit Beutlern und Handschuhmachern kombiniert worden sind. Leider sind die Tapezierer überhaupt erst seit 1852 bei den statistischen Erhebungen berücksichtigt worden, da diese sich früher meist auf zünftige Handwerke erstreckten. Es erhellt sofort, daß bei einer niedrigen Ziffer der in jedem Betriebe durchschnittlich beschäftigten Hilfspersonen einige Groß- und Mittelbetriebe, die vielleicht im Durchschnitt acht bis zehn Personen haben (also dreimal mehr als auf einen Betrieb im allgemeinen kommt) viele Alleinbetriebe bedingen müssen.

In der That ist die Zahl der Alleinbetriebe eine verhältnismäßig große. Nach der Gewerbestatistik von 1882 gab es:

Haupt-, Mitinhaber- und Gehilfenbetriebe überhaupt	162[1]	
Davon beschäftigten keine Gehilfen	50	= 30,9 %
Durchschnittlich 1— 5 Gehilfen	104	= 64,2 %
" 6—10 "	6	= 3,7 %
" 11—50 "	2	= 1,2 %

In den Groß- und Mittelbetrieben wurden durchschnittlich nur 77 Personen beschäftigt, sodaß den Großbetrieben etwa je 15 Arbeiter zufielen, wenn man annimmt, daß in den mittleren Betrieben im Durchschnitt acht Beschäftigung fanden. In den Kleinbetrieben waren im Jahresdurchschnitt 319 Personen, also in jedem drei angestellt. Eine Motorenbenutzung fand damals nirgends statt.

Die im Tapezierergewerbe vorkommenden Betriebssysteme sind Heimwerk, Preiswerk, Verlag und auch Fabrik. Freilich sind die hier bestehenden Fabrikbetriebe keine reinen Tapeziergeschäfte, sondern vielmehr große

[1] Außerdem noch 8 Nebenbetriebe.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Tischlereien, die sich Polster-, Tapezier- und Dekorationswerkstätten eingegliedert haben. Die größten kombinierten Betriebe beschäftigen insgesamt 80 bis 100 Personen, darunter durchschnittlich 15—20 Polsterer, Tapezierer und Dekorateure. Leider sind die Resultate der Fabrikstatistik für unsere Zwecke nicht benutzbar. Die hier in Betracht kommenden Großbetriebe sind teilweise rubriziert unter X e 2 (Ausführung von Tapeziererarbeiten), teilweise unter XI b 3 (Tischlerei und Parkettfabrikation). Nirgends sind aber die in den einzelnen Betrieben vereinigten Gewerbe getrennt aufgeführt; überall ist nur die Gesamtheit der Arbeiter ohne jede weitere Specialisierung ermittelt worden. Ein nachträgliches Ausscheiden der Tapezierer, Polsterer und Dekorateure war unmöglich; jedoch dürften folgende allgemeine Schätzungen den wahren Verhältnissen sehr nahe kommen. Es beschäftigten am 1. Mai 1894 in Leipzig unter den in der Fabrikstatistik bei den Gewerbegruppen X e 2 und XI b 3 aufgeführten Betrieben etwa 17 neben anderen Hilfspersonen auch Tapezierer, Polsterer und Dekorateure. Die Gesamtzahl der Arbeiter betrug 527, wovon die letzteren ungefähr 120—140 ausmachten.

Als Verlagsmagazine seien die Betriebe bezeichnet, welche Polsterarbeiten durch Heimarbeiter ausführen lassen und dieselben in stehenden Läden vertreiben. Die Heimarbeiter sind kleine Meister, welche anfangs noch nebenbei für Privatkunden arbeiten, allmählich aber ihre Selbständigkeit einbüßen.

Das Handwerk ist noch das am stärksten vertretene Betriebssystem. Das Heimwerk kommt selbständig nicht vor, sondern nur in Verbindung mit dem Preiswerk; beide fließen in einander über. Jedoch überlassen es die Kunden dem Meister immer mehr, die nötigen Halbfabrikate selbst anzuschaffen.

Theoretisch betrachtet besteht auch noch die Stör, wenn der Kunde z. B. die Tapeten, oder Gestell, Polsterbezug und Federn liefert, während der Handwerker nur sein Werkzeug und seine oder seines Gesellen Arbeitskraft im Hause des Kunden zur Verfügung stellt. Wir wollen diese Betriebsart jedoch nicht mehr als Stör bezeichnen; denn wenn auch das eine eigentliche Charakteristikum der Stör, nämlich Bethätigung an fremdem Rohstoff vorhanden ist, so fehlen doch die anderen Kriterien, indem der Lohnwerker weder Kost noch Wohnung erhält.

Es mag wenig Gewerbe geben, in denen die Specialisation so wenig Platz gegriffen hat, wie in dem unsrigen. In den meisten Tapezierwerkstätten finden wir die drei Zweige des Gewerbes vollständig vereint. Besonders gilt dies von den größeren und mittleren Handwerksbetrieben. In einzelnen Verlagsmagazinen wird der kaufmännische Vertrieb der Waren nur

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

kombiniert mit der Polsterei und Dekoration, während die Tapeziererei ganz aufgegeben ist. Erst unter den Kleinbetrieben finden wir specialisierte, indem manche Heimarbeiter sich ausschließlich mit der Polsterei befassen.

6. Die Betriebsformen im einzelnen.

A. Das Vollhandwerk.

Als Vollhandwerker sehen wir den Inhaber eines Betriebes an, in dem nur Kundenarbeit verrichtet wird oder in dem diese doch überwiegt. Die Betriebe sind in ihrer Mehrzahl Kleinbetriebe, selten Mittel-, nie Großbetriebe. Wenn auch in ganz vereinzelten Fällen Meister in der Saison ihre Gehilfenzahl für kurze Zeit auf etwa zehn erhöhen, so können wir diese doch keineswegs als Inhaber von Großbetrieben ansehen, da sie während der übrigen Zeit des Jahres höchstens fünf oder sechs Hilfspersonen haben.

Einige Betriebe, sowohl kleine als auch mittlere, haben in Verbindung mit der Werkstelle ein offenes Verkaufsgeschäft. Die Ausstattung der Läden besteht manchmal bloß aus einigen überpolsterten Gestellen, Matratzen, einem bezogenen Sopha, Sessel u. dgl., sowie aus einem Sortiment von Stoffen, Posamenten und Tapeten. Zugleich hat der Meister eine Auswahl von Gardinen- und Vitragesbrettern, sowie von Portierenstangen, Rosetten u. dgl. Viele Inhaber solcher Läden sind bestrebt wieder zu einem Werkstattbetrieb ohne Verkaufsgeschäft überzugehen, da die Erhaltung des Ladenbestandes beträchtliche Kosten verursacht, zumal die bisher als Schaustücke verwendeten Waren nicht immer sogleich Käufer finden und die sog. Ladenkundschaft vielfach unsicher ist. Wenige Meister besitzen geräumige Läden mit reicher Ausstattung.

In allen handwerksmäßigen Betrieben kommen Polster- und Tapezierarbeiten vor, dagegen nicht überall die größeren Dekorationsarbeiten. Besonders in den kleinen Betrieben fehlen die letzteren. Wenn auch das Aufstecken von Gardinen, die Befestigung von Jalousien, Rouleaux, Lambrequins und Marquisen, das Anbringen von Portieren, das Legen von Linoleum und Teppichen, das Aufhängen von Bildern, Spiegeln und ähnliche leichtere Anbringungsarbeiten besorgt werden, so mangelt es doch an den persönlichen und sachlichen Vorbedingungen zur Übernahme größerer, mit Geschmack und Kunstverständnis auszuführender Dekorationsaufgaben.

Die mit Dekoration sich befassenden größeren Handwerksbetriebe haben meist einen in diesen Arbeiten bewanderten Gesellen, der aber auch zugleich in der Polsterei und Tapeziererei thätig ist. Die Stoffe werden dem Dekorateur oft vom Kunden geliefert; insbesondere geschieht dies von Restaura-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

teuren und Saalbesitzern, die einen Stoff mehrmals verwenden wollen. Wenn auch die Schaufensterdekoration bis jetzt den Meistern keinen großen Verdienst geliefert hat, so müssen wir sie doch hier erwähnen. Die Mehrzahl der Verkaufsmagazine, die auf eine geschmackvolle Ausstattung ihrer Schaufenster Wert legen, besitzt gewöhnlich einen eigenen Dekorateur, d. h. eine im Betriebe angestellte Person, die einen guten Geschmack in der Ausschmückung der Geschäftsräume gezeigt hat. Es läßt sich vielleicht erwarten, daß diese Thätigkeit einer weiteren Vervollkommnung fähig ist, und dann zur Erweiterung des Arbeitsgebietes der gelernten Dekorateure dienen wird. Auch mit der Theaterdekoration befassen sich bisher nur wenige Meister, indem sie Dekorationsstoffe, Fahnen, Flaggen, Wappen u. dgl. verleihen und die Ausschmückung der Bühne besorgen. Sogar bewegliche Theaterbühnen werden an Vergnügungsetablissements und Private verliehen und aufgestellt.

Unter den Polsterarbeiten bilden die Reparaturen oftmals den Hauptteil. Reine Reparaturbetriebe giebt es jedoch heute noch nicht, zumal überall neben der Reparatur alter und der Produktion neuer Polsterstücke die Tapeziererarbeiten hergehen. Bald überwiegen die letzteren, bald die ersteren, je nach dem Kundenkreise der einzelnen Meister. Zählt einer z. B. mehrere Bauunternehmer und Hausbesitzer zu seinen Kunden, so wird die Anbringung von Tapeten einen Hauptfaktor in seinem Geschäfte bilden. Es ist in Leipzig noch allgemein üblich, daß die Bauunternehmer die Bekleidung der Wände mit Tapeten von Meistern vornehmen lassen, und nicht etwa selbst Gesellen auf eigene Rechnung beschäftigen.

Wenn Handwerker klagen, daß in den letzten Jahren die Aufträge zu Polsterarbeiten abgenommen hätten, so ist dies leicht erklärlich. Während die kleinen Betriebe vielfach in Hinterhäusern, hochgelegenen Wohnungen und dergl. ihr Dasein fristen, lenken die glänzenden Verkaufsräume der Möbelfabriken und die Verlagsmagazine durch ihren dekorativen Schmuck die Aufmerksamkeit der Kauflustigen auf sich und bieten ihnen Bequemlichkeiten, welche der Handwerker niemals bieten kann. Während jedes Magazin Modelle und Proben jeder Art dem Käufer zu zeigen in der Lage ist, muß man beim kleinen Handwerker ins Ungewisse hinein bestellen. Gelingt ihm das Polsterstück nicht zur Zufriedenheit des Kunden, so wird letzterer dennoch wohl oder übel gezwungen sein es zu behalten, da die Herstellung eines anderen ihm vielleicht viel zu lange dauern würde. Ein Magazin würde es einfach zurücknehmen, und der Kunde würde im Lager desselben möglicherweise sofort einen passenden Ersatz finden.

Selten pflegen jetzt noch bei Anfertigung neuer Stücke die Rohstoffe von den Kunden geliefert zu werden, es geschieht höchstens bei Aufpolsterungen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Polsterarbeit selbst wird aber auch dann fast regelmäßig in der Werkstätte des Meisters verrichtet. Der Unannehmlichkeit des Polsterns in der eigenen Wohnung unterziehen sich die Privatleute nur dann, wenn sie die Verwendung minderwertiger Stoffe oder die Unterschlagung von Materialien zu fürchten Grund haben.

Von den Rohstoffen kommen zunächst die Gestelle in Betracht, die meist in Leipzig selbst angefertigt werden. Besondere Arten von Gestellen werden wohl auch aus Berlin, Fürth, Nürnberg, Mainz, Frankfurt a. M. bezogen. Stuttgart liefert hauptsächlich die sog. französischen Gestelle aus hartem, rotbuchenem Holze. Auch aus Eilenburg und Taucha werden noch heute jene Gestelle nach Leipzig gebracht, von denen bereits im vorigen Jahrhundert die Rede ist. Die Leipziger Tischler und Gestellfabriken produzieren in der Hauptsache mittlere Qualitäten. Manche Meister haben zwei bis drei der gangbarsten Gestelle weiß gepolstert auf Vorrat; die größte Zahl bestellt jedoch erst dann, wenn der Kunde einen Auftrag gegeben hat.

Polsterbezüge, Dekorationsstoffe u. dgl. kauft die Mehrzahl der Handwerker in hiesigen Geschäften. Den Vorteil eines direkten Bezuges der Stoffe genießen nur wenige kapitalkräftige Betriebe. Einige von ihnen kaufen von den Fabriken, einige benutzen ein Fürther Kommissionshaus, dem von größeren deutschen Möbelstofffabrikanten bestimmte Waren zum Alleinvertrieb überlassen sind. Während der Kleinmeister oft nur eine geringe Anzahl von Proben besitzt, hatte jenes Handelshaus einem seiner hiesigen Kunden über 30 Musterkarten, jede zu 8 bis 10 Proben, zur Verfügung gestellt; ein anderer besaß sogar 80 solcher Musterkollektionen. Dieser schon an und für sich bedeutende Vorteil wird dadurch noch vergrößert, daß den ständigen Kunden umgehend als Eilgut eine größere Auswahl zugeschickt wird, sobald sie ihrer bedürfen. Endlich wird ihnen aller zwei bis drei Wochen ein gedrucktes Verzeichnis der am Lager befindlichen Reste gesandt.

Alles übrige, Polstermaterialien[1], Federn, Nägel, Zwirn, Posamenten u. dergl., wird größtenteils am Orte selbst eingekauft.

---

[1] Wegen ihrer Bedeutung auch für die folgenden Betriebsformen möge gleich hier eine Aufzählung der gebräuchlichsten Polstermaterialien stattfinden. Es sind dies nach ihrer Qualität in absteigender Ordnung folgende: Roßhaar, Fibre, Seesal, Werg (Heede), Crin d'Afrique, Alpengras, Waldhaar, Seegras. Beliebt ist ein Material, das aus Roßhaar, Kuhhaar und Fibre gemischt ist. In guten Geschäften wird auch Wollwatte zum Polstern verwandt. Roßhaar wird heute für sich allein kaum benutzt, sondern nur mit anderen Materialien vermischt. — Fibre oder Indiafaser wird von der echten Zuckerpalme gewonnen, die zwischen dem Stamm und Blatt-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Zwei Meister haben Berechnungen über Herstellung neuer Polsterstücke, und ein anderer eine Kalkulation für eine Reparatur zur Verfügung gestellt. Wir lassen diese folgen.

I. Eine Garnitur (1 Sopha, 2 Stühle).

Nußbaum-Gestelle nebst Fracht . .	126,60	M.
5½ m Velours-Plüsch	55,00	=
7 m Seidenplüsch	33,50	=
57 m Schnur	11,40	=
4 m Armlehn-Franse	10,00	=
Alle übrigen Materialien	35,00	=
Arbeitslohn	36,00	=
Kosten:	307,50	M.
Verkaufspreis:	330,00	=
Verdienst:	47,30	= = 15,4 %

Von letzterem entfallen 22,50 M. auf Arbeitslohn und 24,80 M. sind als Gewinn an den Materialien zu rechnen.

II. Ein Sopha.

Gestell	10,50	M.
18 m Gurten à 7 Pf.	1,26	=
Faden, Nägel, Zwirn	1,50	=
20 Pfd. Werg à 12½ Pf. . . .	2,50	=
2½ Pfd. Roßhaar à 135 Pf. . .	3,40	=
32 Sitzfedern à 10 Pf.	3,20	=
24 Rücken- und Lehnfedern à 6 Pf.	1,44	=
Leinewand (Grundier-, Feder-) . .	2,25	=
Nessel	2,00	=
Übertrag	28,05	M.

stielen schwarze, Roßhaaren ähnliche Fäden besitzt. Crin d'Afrique (zerrupfte Zwergpalmenblätter) wird aus Algier eingeführt und grün oder schwarz gefärbt verarbeitet. Dem Roßhaar ähnliche Elasticität und Festigkeit besitzt die aus New-Orleans importierte Tillandsiafaser, auch vegetabilisches Roßhaar genannt. Das Alpengras, Riedgras oder Segge wächst besonders in Wäldern, wo es große Bestände bildet. In manchen Gegenden führt es den Namen Leiseling und wird der feinen Halme wegen unter dem Namen Waldhaar in den Handel gebracht. Die Bestände in den Wäldern werden gewöhnlich im Juni auf dem Halm meistbietend versteigert, wie z. B. in den Forsten um Leipzig, im Altenburgischen und in Reuß. Die Käufer sind meist Großhändler, die nur mit „Alpengras" handeln. Das Seegras wird auf schlammigem Meergrunde der Nord- und Ostsee gewonnen und sieht schwarz aus. Die Waldwolle, die auch gefärbt benutzt wird, gewinnt man aus den in den Fichtennadeln enthaltenen Fasern.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Übertrag	28,05	M.
Überzug: 3½ m Plüsch à 7 M. .	24,50	=
2,40 m glatter Plüsch à 5 M. . .	12,00	=
3 m gedrehte Franse à 2,30 M. .	6,90	=
17 m Schnur à 15 Pf.	2,55	=
2 Quasten und Behänge	2,50	=
2,75 m starke Schnur à 24 Pf. . .	0,66	=
2 Rosetten à 25 Pf.	0,50	=
Zeitverlust und Lohn für 3 Tage Arbeit	14,00	=
Kostenpreis:	91,66	M.

(inkl. 8,10 M. Provision an den Materialien),

Verkaufspreis:	106,50	M.	
Verdienst:	14,84	=	= 16,2 %

III. Aufpolsterung eines Sophas.

Englische Leinwand	1,00	M.
Nessel	1,20	=
Schnur, Nägel, Zwirn	1,80	=
Werg	1,30	=
Arbeitslohn	11,50	=
Kostenpreis:	16,80	M.
Verkaufspreis:	23,00	=
Verdienst:	6,20	= = 36,9 %

Häufiger als der Polsterer erhält der Tapezierer von den Kunden das Material geliefert; dann geht die von den meisten Tapetengeschäften bewilligte Provision dem Handwerker verloren. Für Anlegen einer Rolle Tapete, die 8 m lang und 48 cm breit ist, werden durchschnittlich 40 Pf. berechnet. Dieser Satz steigt, wenn die Wände mit Papier, meist Zeitungspapier, beklebt („makuliert") werden. Während früher diese Manipulation fast allgemein vorgenommen wurde, kommt sie jetzt nur noch beim Ankleben starker Tapeten, besonders der sog. Velourstapete, in Anwendung. In solchen Fällen wird für Befestigen einer Rolle bis zu 75 und 80 Pf., sogar 1 M. berechnet. Für Ankleben von Hohlkehltapete und Rosetten wird ebenfalls noch mehr als der obige Satz verlangt. Die dünnen Papiertapeten klebt man direkt auf die Wand, nachdem diese geleimt ist. Bei größeren Aufträgen (Neubauten) kann der Handwerksmeister oft nur 25 bis 30 Pf. pro Rolle erzielen. Solche umfangreiche Arbeiten erhält dann meist ein Geselle in Accord, dem ein Lehrling zur Hilfe beigegeben wird.

Mehrere Meister behaupteten, daß der Verdienst bei den Tapezererarbeiten im allgemeinen relativ größer sei als bei den Polsterarbeiten. Die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

obigen und die nachstehenden Berechnungen zeigen, daß bei den Arbeiten, die nur geringe oder gar keine Auslagen bedingten, relativ die höchsten Verdienste erreicht wurden. Es hat dies darin seinen Grund, daß die Meister bei solchen Arbeiten, die den Kunden wenig kosten, zu den Selbstkosten relativ große Zuschläge machen können, wodurch wieder relativ großer Verdienst entsteht. Bei der ersten Polsterarbeit verdiente der Meister an den Materialien mehr als an der ausführenden Arbeit. Wenn dieselbe Erscheinung in den anderen Berechnungen auch nicht zum Ausdruck kommt, so wird diese Thatsache doch von vielen Meistern nachdrücklichst betont. Es leuchtet sogleich der Vorteil ein, den ein direkter und wohlfeiler Einkauf der Halbfabrikate gewährt, wie ihn nur wenig Meister, wohl aber die Mehrzahl der Großbetriebe und Magazine betreibt. Daß hierdurch das Handwerk diesen Betrieben in einem bedeutenden Punkte nachsteht, braucht nicht weiter ausgeführt zu werden.

I. (Die Tapete lieferte der Kunde.)

14 m Borte und 16 Stück Tapete ankleben à 40 Pf. .		6,40 M.,
Zimmer leimen		1,50 „
	Gesamteinnahme	7,90 M.
Gehilfenlohn, 7 Std. à 35 Pf.	2,45 M.	
Burschenlohn, 7 Std. à 10 Pf.	0,70 „	
Leim, 1 Pfd.	0,40 „	
Mehl, 3 Pfd.	0,50 „	
Selbstkosten	4,05 M., Verdienst	3,85 M.
		= 94 %.

II.

6 Rollen Deckentapete à 50 Pf. geliefert		3,00 M.,
6 „ „ angelegt à 40 Pf.		2,40 „
14 „ Wandtapete à 30 Pf. geliefert		4,20 „
14 „ „ angelegt à 40 Pf.		5,60 „
17 m Borte geliefert und angelegt à 6 Pf.		1,02 „
	Gesamteinnahme	16,22 M.
Gehilfenlohn, 9 Std. à 35 Pf.	3,15 M.	
Lehrlingsgeld, 9 Std. à 6,7 Pf. (pro Woche 4 M.) . . .	0,60 „	
Tapete und Borte 8,22 M., abzüglich 10 %	7,40 „	
Leim und Mehl	1,00 „	
Selbstkosten	12,15 M., Verdienst	4,07 M.
		= 33,5 %.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

III.

4 Rollen Deckentapete à 55 Pf.	2,20	M.,
10 = Wandtapete à 56 Pf.	5,60	=
17 m Borte à 15 Pf.	2,55	=
1 Rolle Hohlkehltapete	0,60	=
16 m Deckenborte à 30 Pf.	4,80	=
16 m schmale Borte à 12 Pf.	1,92	=
Anlegen der Deckentapete und =borte à Rolle 50 Pf.	2,00	=
= = Wandtapete und =borte à Rolle 35 Pf.	3,50	=
= = Hohlkehltapete	1,20	=
Gesamtkosten	24,37	M.,

Arbeitslohn	4,00	M.
Tapete und Borte 17,67 M., abzüglich 10 %	15,90	=
Kleister und Leim	0,75	=
Selbstkosten	20,65	M.,

Verdienst 3,72 M. = 18 %.

Die Tapeten werden in hiesigen Handlungen gekauft, die stets ein Lager der neusten und modernsten Tapeten besitzen und ihrerseits wieder von zwei Leipziger und einer in der Nähe Leipzigs befindlichen Fabrik versorgt werden. Die früher verwendeten belgischen, französischen und englischen Tapeten sind jetzt fast ohne Ausnahme von den deutschen verdrängt; was etwa noch vom Auslande eingeführt wird, ist besonders kunstvolle Ware. Die Tapetenhandlungen geben den Meistern 5—15 % Provision. In einigen Geschäften, die 20, ja sogar 25 % gewähren, soll die Qualität der Tapeten eine äußerst geringe sein. Ein Kartell zwischen Fabriken und Händlern bestimmt bei 5000 M. Konventionalstrafe, daß erstere nicht direkt an Tapezierer oder Private verkaufen dürfen.

Über ihre Umsatz- und Einkommensverhältnisse machten die Meister mangelhafte und unbestimmte Angaben, die nicht zu verwerten waren[1].

[1] Nur ein Meister gab auf Grund seiner Bücher Auskunft, ein anderer führte abgerundete Zahlen an. Selbstverständlich kann auf diese Angaben kein allgemeines Urteil aufgebaut werden. Der letzgenannte Meister beschäftigt einen Gehilfen und einen Arbeitsburschen; er setzte in einem Jahr für ungefähr 6000 M. Ware um, wovon reichlich 4000 M. Ausgaben aller Art bildeten. Er hatte also knapp 2000 M. verdient. Der Meister arbeitet außer für Privatkundschaft noch für eines der besten hiesigen Verlagsmagazine und ist von früh bis spät thätig; seine Frau hilft ihm. — Der andere Meister, welcher 1894 zwei, in der Saison drei Gehilfen und einen Lehrling angestellt hatte, besitzt einen Laden in einer verkehrsreichen Straße und

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Manche konnten auch nicht mehr geben, da ihre Buchführung nur aus flüchtigen Notizen besteht und sie selber ihre geschäftliche Lage nicht klar überschauen. Auch die Angaben über das Kapitalerfordernis sind dürftig. Wir wollen die Berechnung eines Sachkenners für einen handwerksmäßigen Betrieb mit Meister, Gehilfe und Lehrling hier mitteilen.

Anlagekapital.

Werkzeuge, Böcke, Leitern, Tafeln, Eimer, Pinsel, Bürsten	100	M.,
1 Nähmaschine	100	=
1 Zupfmaschine	125	=
	325	M.

Betriebskapital.

Jährliche Werkstattmiete	300	M.,
Löhne des Gehilfen (52 Arbeitswochen, wöchentlich 21 M.)	1092	=
Lehrling (wöchentlich 4 M.)	208	=
Verzinsung der Kapitalanlage mit 5 %	16	=
Verbrauch der Werkzeuge und Maschinen mit 8 % . . .	26	=
Heizung und Licht	60	=
Steuern und Feuerversicherung	30	=
Ausgaben für Materialien und Rohstoffe aller Art etwa .	2500	=
	4232	M.

Es fällt auch hier der starke Prozentsatz auf, den die Ausgaben für Rohstoffe ausmachen. Es liegt darin für Betriebsinhaber (sowohl Handwerker als auch Hausindustrielle, Verlagsmagazine und Abzahlungsgeschäfte) eine starke Versuchung, soviel wie möglich an den Rohstoffen zu sparen und bei der großen Zahl der letzteren (Gestellen, Bezügen, Polstermaterialien,

---

hatte 14241 M. Umsatz; er gab für Löhne, Materialien und Rohstoffe, Ladenmiete, Werkstattmiete, Steuer u. s. w. 11201 M. aus, so daß er ein reines Einkommen von 3040 M. hatte. Rechnungen hatte er am Jahresschlusse noch in Höhe von 2602 M. zu begleichen, denen Außenstände von fast gleicher Höhe gegenüberstanden. Im Verhältnis zu dem ersten Meister hat dieser relativ weniger verdient, nämlich 21,3 % der Bruttoeinnahme (der erste gegen 33 %). Der Grund ist darin zu suchen, daß er höhere Unkosten zu tragen hat. So zahlt er z. B. für Werkstelle, Laden und Schuppen 900 M. jährlich. Der andere rechnet für seine allerdings enge Werkstatt in einer Mansarde nur 125 M., indem er nämlich für seine ganze Wohnung (zwei Stuben, eine Kammer und Küche) 400 M. Zins entrichtet. — Ein Fachmann giebt noch an, daß ein Meister, der einen Gesellen und einen Lehrling ständig beschäftigt, im allgemeinen jährlich ein Einkommen von ungefähr 1500 M. erzielen dürfte. Dabei ist aber der Aufwand für die Arbeitsräume ziemlich hoch mit 300 M. in Anrechnung gebracht, wohl auch, wie in dem zweiten hier angeführten Fall, die Einkommensteuer abgerechnet.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Federn, Leinen, Gurten, Posamenten u. s. w.) bieten sich dazu nur zu viel Möglichkeiten.

Die Werkstattverhältnisse im Tapeziererhandwerk lassen insofern viel zu wünschen übrig, als bei manchen Kleinmeistern Wohnraum und Werkstatt zusammenfallen; sie unterscheiden sich in diesem Punkte kaum von den Hausindustriellen. Bei den größeren Meistern bedingt natürlich schon die Beschäftigung von Gehilfen die Trennung der Betriebs- und der Wohnräume. Die Werkstätten sind aber oftmals niedrig, schlecht ventiliert und zu klein im Verhältnis zur Zahl der darin beschäftigten Personen.

Wir haben nach dem Adreßbuch von 1895 eine Statistik aufgestellt über die Lage von Wohnung und Werkstätte[1]. Es kamen 74 Innungs- und 132 Nicht-Innungsmeister in Betracht. Eine Trennung der Vollhandwerker von den Hausindustriellen ließ sich nicht ermöglichen, sodaß also die nachstehenden Zahlen sich auf Heimarbeiter und Handwerker zugleich beziehen. Es haben den Betrieb und wohnen (in Prozenten):

	Innungsmeister	Nicht-Innungsmeister
innerhalb des Promenadenringes:	37,8	16,7
außerhalb desselben, jedoch innerhalb des Vorortkranzes:	56,7	57,5
in den Vororten:	5,5	25,8

Es ergiebt sich daraus, daß in der Altstadt-Leipzig die Innungsmeister, in den Vororten die Nicht-Innungsmeister stärker vertreten sind. Diese Thatsache beruht darauf, daß viele Innungsmeister verhältnismäßig besser gestellt sind, als die anderen, und daher eine größere Miete zu zahlen im stande sind.

Von sämtlichen 206 Tapezierern haben 160 Wohn- und Geschäftsräume in dem gleichen Stockwerke, während bei 45 beide auseinander fallen. Unter den ersteren sind 17, unter den letzteren 5 Hausbesitzer. Von den Wohnungen bez. Werkstätten liegen

	Betriebsstätte und Wohnung zusammenfallend	getrennt liegend	Zusammen
a. in Vordergebäuden			
in oder unter dem Erdgeschoß	31	20	51
im I. oder II. Stock	40	4	44
im III. oder IV. Stock	52	1	53
Übertrag	123	25	148

[1] Hierbei sind nur die Meister berücksichtigt worden, deren Namen sich sowohl im Namensverzeichnis als auch im Straßen- und Gewerberegister des Adreßbuchs haben auffinden lassen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	Betriebsstätte und Wohnung zusammenfallend	getrennt liegend	Zusammen
Übertrag	123	25	148
b. in Hinter-(Seiten-)Gebäuden			
in oder unter dem Erdgeschoß	7	16	23
im I. oder II. Stock	18	4	22
im III. oder IV. Stock	12	1	13
Zusammen	160	46	206

Natürlich sind Geschäftsräume im III. und IV. Stock oder in Hintergebäuden für den Verkehr mit dem Publikum wenig mehr geeignet. Im ganzen sind deren 111 oder 53,8 Prozent.

B. Die Verlagsmagazine.

In den Verlagsmagazinen sind Produktion und Verkauf von einander getrennt. Der Unternehmer hält im Betriebe nur kaufmännisches Personal, während seine technischen Hilfskräfte in kleinen Betrieben zerstreut sind, die gewöhnlich von ihrem Haushalt kaum getrennt sind.

Trotz der gegenteiligen Behauptung einiger Innungsmeister kann nicht geleugnet werden, daß es solide Geschäfte unter diesen Magazinen giebt. Diesen stehen allerdings viele gegenüber, die meist mit Fug und Recht Schundgeschäfte genannt werden. Durch marktschreierische Reklame in den Tagesblättern und durch Verteilung von Anpreisungen in belebten Straßen der Stadt suchen viele dieser fragwürdigen Polsterwarenhandlungen Käufer zu gewinnen. Auktionen und ewige Ausverkäufe zu „bedeutend herabgesetzten Preisen", um das „Lager zu räumen", „wegen Lokalwechsel" und dergl. sind beliebte Lockmittel. In der That führen die niedrigen Preise, welche durch die schlechte Qualität der Ware nur zu sehr gerechtfertigt werden, jenen „spottbilligen" Geschäften zahlreiche Käufer zu, wobei die ländliche Bevölkerung aus der Umgegend Leipzigs ein starkes Kontingent stellen mag. Da die Verlagsmagazine in der Regel lange Kredite gewähren und vielfach Möbelabzahlungsgeschäfte sind, so ist es erklärlich, daß sie vorzugsweise von Arbeitern und der dem unteren Mittelstande angehörenden Bevölkerung, Subalternbeamten und dergl. aufgesucht werden. Die bei der Begründung eines Hausstandes sich anhäufenden Ausgaben aller Art zwingen eben jene Klassen, mit Geschäften in Verbindung zu treten, die es ihnen ermöglichen, die Bezahlung der Anschaffungskosten auf längere Zeit zu verteilen.

Fast durchweg sind die Magazineninhaber Kaufleute und nur Verleger von Polsterwaren. Mehr als zwei oder drei hausindustrielle Betriebe be-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

schäftigen nur wenige. In der „Werkstelle im eigenen Hause", die manche Magazine anpreisen, werden höchstens ab und zu Aufpolsterungen vorgenommen, selten neue Arbeiten. Die Mehrzahl der Verleger liefert den Heimarbeitern Gestell und Bezug, einige liefern auch nur das erstere. Alle Zuthaten müssen die Hausindustriellen selbst anschaffen[1]. Die Auslagen werden von mehreren Magazinen zum Selbkostenpreis vergütet, — hier und da muß sogar die Rechnung vorgelegt werden — sodaß die Heimarbeiter für die abgelieferte Ware also nur einen Arbeitslohn erhalten. Andere Magazine bezahlen einen bei der Bestellung normierten Stückpreis, für welchen das Polsterstück fix und fertig abzuliefern ist.

Die minderwertigste Ware führen jene Magazine, welche überhaupt keine bestimmten Heimarbeiter haben, sondern immer dem den Auftrag zuerteilen, der das billigste Angebot macht. Da die Polsterer sich natürlich bemühen, die auf ein Polsterstück zu verwendende Arbeitszeit nach dem Entgelt zu bemessen, kann man sich ein Urteil über die Dauerhaftigkeit der Stücke machen, zumal der Arbeitslohn meist die Hungergrenze erreicht. Die geringwertigen Rohstoffe drücken die Qualität der Polsterwaren vieler Verlagsmagazine auf das unterste Niveau herab, sodaß es vorkommt, daß die Ware, ehe die letzte Abschlagsrate bezahlt ist, schon bedenkliche Defekte aufweist. Es ist sehr bezeichnend, daß mit Reparaturen sich die Magazine fast ohne Ausnahme nicht abgeben.

Tapezier- und Dekorationsarbeiten übernehmen nur wenige bessere Betriebe, wenn ihnen der Auftrag wird, eine Wohnung vollständig einzurichten und auszustatten. Die Anbringungsarbeiten lassen sie dann ebenfalls von ihren Heimarbeitern ausführen. Der Verkauf fertiger Polsterwaren und anderer Möbel ist jedoch stets die Hauptsache, alles übrige tritt zurück.

Gestelle und Polsterbezüge werden auch von den Verlagsmagazinen meist direkt bezogen. Von den gangbarsten Qualitäten werden immer eine größere Anzahl auf Lager gehalten. Abzahlungsgeschäfte und unreelle Magazine

[1] Unseren Erkundigungen gemäß hat heute keine Geltung mehr, was Dr. A. Lehr im XLVIII. Bde. der Schriften des Vereins für Socialpolitik, S. 42 sagt: „Die Posamenten und sonstigen Zuthaten, wie Pferdehaar, Seegras, Leinen u. s. w. muß der Meister bei dem Unternehmer und zwar zu hohen Preisen kaufen, eine für die Erteilung von Aufträgen ein für allemal vereinbarte Bedingung." Der Meister bringe die Zuthaten zu demselben Preise wieder in Anrechnung, verliere also nichts. Der Verleger sichere sich aber durch den hohen Preis die Verwendung seiner Materialien, da er und kein anderer dem Heimarbeiter den hohen Satz zurückvergüte. — Selbst in den besten hiesigen Verlagsmagazinen liefert der Unternehmer nur Gestell und Bezug, höchstens noch die Posamenten; der Hausindustrielle alles andere. Nirgends waren derartige Abmachungen bekannt, wie Lehr sie schildert.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

machen sich die Notlage vieler Tischlermeister in Leipzig, Eilenburg, Taucha zu nutze, und beuten diese bei Anfertigung von Gestellen in derselben Weise aus wie die armen Tapezierer, denen sie die Polsterung übertragen.

Die Heimarbeiter der Verlagsmagazine sind fast ohne Ausnahme junge Meister, denen es schwer fällt, sich selbst einen Kreis direkter Kunden zu erwerben oder die nicht genug gelernt haben, daß ihre Leistungen den Ansprüchen, die der bessere Mittelstand heutzutage stellt, genügen könnten. Vielen fehlts am nötigen Kapital. Arbeitsmangel oder Unlust, ferner abhängig zu sein, hat sie dazu getrieben, sich selbständig zu machen. Da eine genügende Privatkundschaft sich langsam erwirbt, bietet sich Magazinarbeit als willkommener Notbehelf, sozusagen als Übergangsstufe zur vollen Selbständigkeit.

Die Leistungen mancher dieser „Meister" entsprechen durchaus den niedrigen Löhnen der Verleger. Aber man würde sehr irren, wenn man meinte, daß nicht auch tüchtige unter ihnen sich befänden. Gewohnt, sauber, dauerhaft und mit Geschmack zu arbeiten, kommen sie bei jenen Preisen allerdings sehr schlecht zu stehen. Die Löhne stellen sich 25 bis 33 % niedriger als die, welche im Verkehr mit Privatkunden erzielt werden, obwohl dem Heimarbeiter die ganze Verantwortung in Bezug auf rechtzeitige Ablieferung der Ware, Beschaffung und Zuschneiden der Stoffe obliegt. Dabei bleibt ihm noch stets das Risiko, daß der Verleger die ihm aus irgend einem Grunde nicht anstehende Ware nicht abnimmt, indem er die Kosten für Gestell und Bezug von den etwa rückständigen Löhnen einfach abzieht.

Dauernde Verpflichtungen zwischen Verleger und Heimarbeiter greifen nicht Platz[1]. Die Meister stehen größtenteils nur mit einem Magazin in Verbindung, sind aber nicht gehindert auch für andere zu arbeiten. Der Verleger rechnet gewöhnlich nur einmal im Jahre völlig mit dem Meister ab und gewährt in der Zwischenzeit Teilzahlungen.

Da in den Magazinen die Saisons sich nicht derart bemerkbar machen, wie in den auf Kundenarbeit angewiesenen Handwerksbetrieben, so haben auch die Hausindustriellen sich einer gleichmäßigeren Beschäftigung zu erfreuen als jene. Es ist erklärlich, daß aus diesem Grunde manche Klein-

[1] Auch in diesem Punkte ist eine Abweichung mit Dr. Lehr a. a. O. zu konstatieren, wenn er sagt: „Diejenigen Meister aber, welche für Magazine arbeiten, seien zugleich Mitbesitzer dieser Magazine, sodaß man es vielmehr mit einer Produktivgenossenschaft zu thun habe." Sollte wirklich ein derartiger Fall vorkommen, so steht er sicher fast vereinzelt da, und man wird dann wohl nicht von einem hausindustriellen Betriebe reden dürfen; bekannt ist mir keiner.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

meister es vorziehen, lieber im Dienste eines Verlegers zu stehen, als für eine kleine Kundschaft zu arbeiten, denn hier läßt die Arbeit oft wochenlang ganz nach, während der Verleger in solchen Zeiten die in der vergangenen Saison stark begehrt gewesenen Polsterstücke bereits wieder nachbestellt. Wenn der Hausindustrielle auch am einzelnen Stück weniger verdient als der Kleinmeister, so wird der Verlust doch dadurch wieder eingebracht, daß er eine gleichmäßigere Beschäftigung hat.

Die Heimarbeiter fühlen sich als Meister, nehmen auch wohl einen Gehilfen an oder halten doch zur Leistung von Handreichungen einen Burschen. Ihr Einkommen soll meist dem der besser gestellten Gesellen gleich kommen. Gegenüber den für Privatkunden thätigen Kleinmeistern fällt zu ihrem Vorteil ins Gewicht, daß auf die Lage ihrer Werkstätte nichts ankommt. Zwei Stuben, Kammer und Küche, das sind die Räumlichkeiten, die Wohnung und Werkstätte zugleich umschließen. Hochgelegene und Kellerwohnungen werden bevorzugt; erstere, weil sie meist gutes Licht haben; letztere, weil sie bequem sind, um die Polsterstücke aus der Werkstelle wegzubringen — beide, weil sie billig sind. In einer der Stuben schlägt der Mann seine Werkstätte auf, die andere wird als Wohn- und Schlafstube benutzt. Frau und Kinder halten sich den Tag über, besonders im Winter, in der Küche auf. Da auch in diesen Kreisen das Bedürfnis nach einer „guten Stube" sich geltend macht, so schont man die eigentliche Wohnstube so viel wie möglich, um ihr das Ansehen einer guter Stube zu wahren. Nur einmal habe ich beobachtet, daß die Werkstelle die einzige heizbare Stube einnahm; in diesem Falle war die Familie, Mann, Frau und ein Kind, einzig und allein auf die Schlafkammer und die Küche angewiesen. Die Mahlzeiten wurden in der Werkstelle eingenommen.

Bei der Beurteilung dieser Verhältnisse muß man stets mit in Betracht ziehen, daß die Heimarbeiter meist Anfänger, jung verheiratete Leute mit geringer Kinderzahl sind. Bei einem Anwachsen der Familie wird freilich sich stets eine Vergrößerung der Wohnung nötig machen, dann sucht aber auch der Meister seinen Betrieb auszudehnen, vorausgesetzt, daß er inzwischen sich Kundenarbeit zu verschaffen gewußt hat. Da Wohnung und Werkstätte meist miteinander verbunden sind, wird es der Frau möglich, neben ihrem Haushalt die in der Polsterei vorkommenden Näharbeiten zu verrichten; außerdem besorgt sie die Gänge, damit der Mann bei der Arbeit bleiben kann. In Zeiten drängender Arbeit werden hierdurch die Frauen manchmal mehr angestrengt, als es ihnen und der ganzen Familie gut ist.

Auch der Heimarbeiter bezieht die Materalien, welche er anschaffen muß, von hiesigen Geschäften, die ihm bei Barzahlung meist einige Prozente

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nachlassen. Für Magazine oder Abzahlungsgeschäfte niedrigster Art werden oft recht sonderbare Materialien verpolstert: Laub, Waldmoos, Kälber- und Rehhaare, Stroh, Holzwolle, Hobelspäne u. a. m. Waren, die mit einem Gemisch von Kuhhaaren, Borstenabfall und Fibre gestopft sind, werden trotzdem als mit Roßhaaren gepolsterte angepriesen. Dabei ist dieses Mischmaterial insofern das schlechteste, als sich die Motten in ihm am meisten aufhalten und das ganze Polsterstück nach und nach ruinieren. Auch das für diese Geschäfte gewöhnlich verarbeitete englische Leinen ist eine der niedrigsten Qualität.

Heimarbeiter, die Polsterstücke auf eigene Rechnung herstellen und sie dann Magazinen selbständig anbieten, scheinen in Leipzig nicht vorzukommen; höchstens daß in Ausnahmefällen ein sonst für Privatkunden thätiger Meister, der vielleicht schnell bares Geld braucht, auf diese Weise einige Stücke losschlägt.

C. Die Tapeziererei in den Möbelfabriken.

Die Möbelfabriken sind kombinierte Großbetriebe. In erster Linie Möbeltischlereien, beschäftigen sie Tischler, Maler, Lackierer, Bildhauer, Musterzeichner und daneben auch Polsterer, Tapezierer und Dekorateure. Sie alle sind nur Gehilfen, die durchaus keine Selbständigkeit mehr besitzen. Nicht alle Betriebe zeigen jene vielseitige Gliederung; wohl aber findet man stets Tischler, Lackierer und Polsterer vereint. Die Besitzer sind fast ohne Ausnahme Tischlermeister, wie denn auch die Produktion von Holzmöbeln meist vorwiegt. Durch Zusammenwirken aller in dem Betrieb eingereihten Arbeiter vermag das Höchste an einheitlicher kunstgewerblicher Produktion geleistet zu werden.

Jede Möbelfabrik besitzt Verkaufsräume, die mit einem Ausstellungslager von Wohnungseinrichtungen verbunden sind; man kann sie daher auch als Fabrikmagazine bezeichnen. Während ein Teil der Betriebe mit seiner reichen und eleganten Ausstattung auch den verwöhntesten Ansprüchen genügen kann und von den begüterten Klassen benutzt wird, ist ein anderer Teil nur darauf eingerichtet, die soliden Bedürfnisse des Mittelstandes zu befriedigen. Stets ist man aber bestrebt, die Einfachheit, die der Durchschnittshandwerker gewöhnlich nur zu bieten imstande ist, durch wohlgefällige Formen und moderne Ausstattung zu ersetzen.

Diese Einrichtung kommt den Bedürfnissen der städtischen Bevölkerung entgegen. Der Kunde will nicht mehr lange auf ein bestelltes Stück warten, nicht die verschiedenen Handwerker, wo deren Zusammenwirken nötig ist, einzeln aufsuchen. Er möchte Entwürfe oder fertige Musterstücke bei

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der Bestellung besichtigen, je nach dem Geschmack Änderungen anordnen und doch in kurzer Zeit die bestellte Ware in Empfang nehmen. Nur große, kapitalkräftige Unternehmungen vermögen diesen Anforderungen zu genügen. So werden z. B., wenn ein Kunde ein Polsterstück zu kaufen wünscht, bereits überpolsterte Mustergestelle, die in verschiedenen Façons stets auf Lager sind, mit mehreren Arten von Bezügen flüchtig drapiert; Schnüre Quasten u. dergl. mit den Stofffarben harmonierend darauf gelegt, und nun den Wünschen des Kunden gemäß Abänderungen getroffen.

Neben Polsterwaren und Holzmöbeln halten viele Betriebe ein Lager von Teppichen, Decken, Möbelstoffen und Tapeten in reicher Auswahl und in den verschiedensten Mustern. Der Vertrieb dieser Ausstattungsgegenstände, denen sich noch Kunst-, Luxus- und Nippsachen zugesellen, bildet einen wesentlichen Bestandteil im Geschäftsbetrieb der Fabrikmagazine. Vieles darunter ist reine Handelsware, und zwar solche, die als Luxusware einen sehr erheblichen Aufschlag verträgt.

In dem Maße als der reine Handelsbetrieb vorwiegt, treten unter dem Personal die kaufmännisch gebildeten Hilfskräfte (Verkäufer, Comptoiristen) mehr hervor. Ihnen gegenüber steht das technische Personal, die Werkstättenarbeiter unter Leitung eines Werkmeisters. Dieser oder der Altgeselle, welcher oft seine Stelle vertritt, schneidet den Polsterbezug zu und übergiebt ihn einem Gesellen mit den nötigen Zuthaten, wie Leinewand, Federn, Polstermaterialien, Schnüren, Quasten, Behängen u. a. m. Arbeitsteilung greift nur in ganz beschränktem Maße Platz; höchstens, daß die Näharbeiten von Mädchen ausgeführt werden und nicht vom Polsterer selbst. Bei Polsterarbeiten, die auf Bestellung geschehen, wird selten das als Modell dienende Gestell benutzt. Geschieht es dennoch, so wird, da die Gestelle fast alle bereits gepolstert sind, das Polster geöffnet und neu hergestellt, um Garantie dafür leisten zu können, daß keine Motten sich darin befinden. Von größerer Bedeutung als die Kundenarbeit ist die Produktion auf Vorrat. Jene tritt nur dann ein, wenn die auf Lager befindlichen Stücke den Ansprüchen der Kunden nicht genügen.

Auch Reparaturen, sowie alle Anbringungsarbeiten übernehmen die meisten großen Möbeltischlereien. Bei dem Verkauf von Tapeten und Stoffen an Private suchen die Verkäufer die Ausführung der Arbeit ihrem Geschäfte zu erwerben. Der große und vielseitig ausgebildete Arbeiterstamm gestattet eine geschmackvolle und schnelle Erledigung der Arbeiten, und das Publikum findet es bequemer, nur mit einem Geschäfte zu thun zu haben.

Heimarbeiter beschäftigen die Fabrikmagazine nicht. Es ist unmöglich, die Herstellung der oft erst dem individuellen Geschmacke anzupassenden

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Waren etwa einem kleinen Meister anzuvertrauen. Enge Verbindung von Produktion und kaufmännischem Verschleiß der Waren ist ein wichtiges Kennzeichen der Fabrikmagazine. Auch die regelmäßige Beschäftigung weiblicher Personen zeichnet sie vor allen anderen Betriebsformen aus. Sie erlangen hierdurch Vorteile, die kein handwerksmäßiger Betrieb genießt, da in diesem die Ungleichmäßigkeit der Beschäftigung die dauernde Unterhaltung weiblicher Arbeitskräfte verbietet.

Die Kapitalkraft der Möbelfabriken ermöglicht ihnen den direkten Rohstoffeinkauf im großen. Die Gestelle werden nur als Modelle angekauft, von jeder besseren Sorte ein Exemplar. Nach diesem werden in der Tischlerei nach Bedarf andere hergestellt. Besondere Neuigkeiten werden wohl aus Paris bezogen. Im übrigen treten Berlin, Stuttgart, Fürth, Nürnberg, Mainz, Frankfurt a. M. als regelmäßige Lieferanten auf. Stuhlgestelle werden vielfach von der Aktiengesellschft für Stuhlgestelle in Rabenau bezogen. Mit Polsterbezügen, Plüsch, Sammet u. dergl. werden einige Fabrikmagazine von dem bereits oben erwähnten Fürther Kommissionshaus versorgt, andere Betriebe decken ihren Bedarf durch direkten Einkauf bei Fabriken in Chemnitz und im Rheinland, besonders Elberfeld. Letzteres liefert in erster Linie Plüsch und Seidenstoffe, Chemnitz hauptsächlich Damast, Rips- und Phantasiestoffe. Die Posamenten werden von erzgebirgischen Verlegern bezogen; die Polstermaterialien von den großen Händlern, die vielfach in Thüringen sitzen. Bevorzugt werden Roßhaar, Fibre, Seesal, Heede und auch Crin d'Afrique. Alle übrigen zur Polsterei nötigen Rohstoffe, wie Nägel, Federn, Gurten werden in großen Quantitäten in Leipzig selbst eingekauft, jedoch mit Umgehung der kleinen Zwischenhändler. Da die Fabrikmagazine auch Tapeten in größerer Menge absetzen, liegt es nahe, daß sie beim Einkauf derselben sich ebenfalls direkt an die Tapetenfabriken wenden.

D. Die Teppichreinigungs-Anstalt.

Wenn die Teppichreinigung auch nicht direkt zum Arbeitsgebiet der Tapezierer gehört, so ist es doch nötig sie hier zu erwähnen, da sie in einem specialisierten Betriebe vorkommt, an dem gegen 40 Tapezierermeister Anteilsrecht haben. Es erwarb nämlich ein Teil der Innungsmeister, nicht die Innung als solche, im Jahre 1890 von einem Tapezierermeister ein Unternehmen, das noch heute von jener Vereinigung, und zwar in größerem Maßstabe als früher, fortgeführt wird. Die Anstalt befaßt sich mit mechanischer Teppichreinigung, chemischer Mottentötung, Gardinenwäscherei und -Spannerei. Sie hat ihresgleichen nur noch in Hamburg,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Magdeburg, Bremen, Dresden und Berlin. Gardinenwäscherei und Spannerei wurden dem hiesigen Betriebe erst 1893 eingereiht[1]. Beide Zweige waren bis dahin von einigen Meistern auf eigene Kosten geführt und dann die Einrichtung zum Selbstkostenpreis abgetreten worden.

Die Anstalt besitzt den Charakter einer Genossenschaft mit beschränkter Haftpflicht. Der Zweck, den die Meister mit der Übernahme des Geschäftes in erster Linie verfolgten, war, es nicht der Konkurrenz in die Hände fallen zu lassen, sodaß man also die Erzielung hoher Rentabilität nicht als erste Aufgabe betrachtete. Freilich hat man auch bisher eine für die Kapitalanlage günstige Verzinsung noch nicht erzielt. Die Ursache hiervon kann jedoch nicht etwa in ungenügender Fundierung des Unternehmens gesucht werden, sondern sie resultiert vielmehr aus ungünstigen lokalen Verhältnissen, deren Beseitigung hohe Baukosten verlangte. Die Amortisation der letzteren sollte wiederum in drei Jahren durchgeführt werden, weil der erste Mietskontrakt nur auf wenige Jahre abgeschlossen war. Man kann sich allerdings nicht verhehlen, daß die Anstalt mehr Aufträge erhalten und daher sich besser entwickeln könnte, wenn sie durch Reklame mehr an die Öffentlichkeit treten würde als bisher; denn selbst ein großer Teil unseres wohlhabenderen Publikums hat noch keine Kenntnis von ihrer Existenz. Im übrigen muß anerkannt werden, daß die Einrichtungen für die einzelnen Arbeitszweige zweckmäßig sind, und man kann es wohl als ein gutes Zeichen ansehen, daß auch von auswärts der Anstalt zahlreiche Aufträge zugehen. Besonders ist hervorzuheben, daß jede Beschädigung der Teppiche, Polsterwaren und Gardinen ausgeschlossen ist. Es kostet:

von		die Reinigung:	das Aufbewahren einschließlich Versicherung während eines Sommmers:
Brüssel Tapestri und Velours à qm	Teppichen	20 Pf.	10 Pf.
Axminster und Tournai-Velours à qm	Teppichen	25 =	15 =
Perser- und Smyrna à qm	Teppichen	30 =	20 =
1 großen Paneel- oder Eck-Sopha		8 Mk.	
1 Causeuse oder Divan		6 =	
1 großen Fauteuils		4 =	
1 kleinen =		3 =	
1 Stuhles, Bouffs oder Tabourets		2 =	
1 Feder- oder Roßhaarmatratze		3 =	

[1] Die Firma lautet seitdem: Pura, Anstalt für Mechanische Teppichreinigung, chemische Mottentötung, Gardinenwäscherei und Spannerei Vereinigter Tapezierermeister zu Leipzig. E. G. m. b. H.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Für Waschen und Spannen der Gardinen wird erhoben:

Englische Tüllgardinen à Fenster von	1.—	Mk.	—	1.30	Mk.
= = mit Reliefmuster . . .				2.20	=
Filet-Guipure-Gardinen à Fenster von	1.65	=	—	2.40	=
Häkel-Gardinen à Fenster von	1.40	=	—	1.80	=
Tüll-Spachtel-Gardinen à Fenster von	1.50	=	—	2.20	=
Vitragen à Fenster von	—.60	=	—	1.10	=
Stores (Englisch Tüll) à Stor	—.65	=	—	—.80	=

Zum Schlusse möge noch darauf hingewiesen werden, mit welcher Mühe und man kann auch sagen Aufopferung, sowohl die Vorstands- als auch die Aufsichtsratsmitglieder ihr Amt versehen. Dem Vorstand ist zur Pflicht gemacht, wöchentlich mindestens zweimal die Anstalt zu besuchen. Daher wurden im ersten Geschäftsjahr (welches ein und ein Viertel Kalenderjahr war) 286 Besuche gemacht, 1892 185, 1893 172 und 1894 101. Den Vorstehern wurde 1894 zum ersten Male eine kleine Summe als Entschädigung zugesprochen, während die Aufsichtsratsmitglieder die ihnen angebotenen Vergütungen stets zurückgewiesen haben.

Aus dem Statut der Genossenschaft ist hervorhebenswert, daß Erwerb und Fortdauer der Mitgliedschaft in der Genossenschaft von der gleichzeitigen Mitgliedschaft bei der Tapeziererinnung zu Leipzig abhängig ist. Die Innung kann auch als solche Mitglied der Genossenschaft sein.

7. Absatz- und Kreditverhältnisse.

Die Absatzzeiten fallen in allen Betriebsgrößen in der Hauptsache mit den Umzugszeiten und den großen Festen zusammen. Um Ostern und Pfingsten pflegen die Tapezier- und Dekorationsabeiten, zu Weihnachten die Polster- und Dekorationsarbeiten vorzuwiegen. Die schlechtesten Zeiten bilden Januar, Februar, ein bis zwei Monate nach Pfingsten, der November und Anfang Dezember. Die Hälfte des Jahres ist tote Zeit, besonders bei den Handwerkern.

Das Absatzgebiet ist im großen und ganzen ein lokales. Einzelne Großbetriebe, Magazine und Handwerksmeister haben auch in den umliegenden Städten Kunden, die ihren Bedarf hier in Leipzig decken. Die Versendung ganzer Ausstattungen kommt jedoch sehr selten vor. Früher sollen aus der Provinz Sachsen vielfach Aufträge hierher gegeben worden sein; in den letzten fünfzehn Jahren wandten sich diese immer mehr Berlin zu. Fertige Waren werden in Leipzig wenig eingeführt. Ein Eilenburger Betrieb versieht einige Magazine mit Polsterwaren, deren Qualität eine verhältnismäßig gute ist.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Lauter als über Fabriken und Fabrikmagazine klagen die Handwerksmeister über die Verlagsmagazine, Abzahlungsgeschäfte und Ausverkäufe, mit einem Worte also über den Handel mit Polsterwaren. Die Meister fühlen, daß diese Geschäfte ihnen einen Kundenkreis abgeschnitten haben, dem freilich die wenigst kaufkräftige, aber doch die stärkste Schicht der Bevölkerung angehört.

Die Zahlungsbedingungen und Kreditverhältnisse weisen im Tapezierergewerbe keine Besonderheiten auf. Einzelne Meister klagten, daß sie oft drei, vier, sogar sechs Monate warten müßten, ehe die Kunden bezahlten, während sie ihre eigenen Rechnungen bar begleichen möchten, um nur die fast allgemein gewährten paar Prozente Skonto genießen zu können. Aber man muß ihnen sagen, daß die Meister selber einen großen Teil der Schuld an dem eingewurzelten Borgunfug tragen, und daß hier leicht zu helfen wäre, wenn die Innungen einmütig vorgehen wollten. Bei den Fabrikmagazinen und feineren Verlagsmagazinen ist der Kundenkredit besser geregelt; meist wird er hier überhaupt nicht gewährt oder nicht in Anspruch genommen.

8. Arbeiterverhältnisse.

Die Arbeitszeit in den Magazinen und den Werkstätten der Handwerker dauert seit dem Jahre 1886 10 Stunden, während sie vorher eine halbe Stunde länger war. Um 7 Uhr wird begonnen, bis 12 Uhr mit 1/4 Stunde Pause gearbeitet und dann wieder um 1/2 2 Uhr angefangen und um 7 Uhr aufgehört. Die Vesperszeit beträgt ebenfalls 1/4 Stunde. Die neunstündige Arbeitszeit, welche die Gehilfen 1890 durch einen Streik erringen wollten, wurde von wenigen Meistern bewilligt, jetzt soll sie nur noch in drei Geschäften bestehen. Gehilfen, welche wegen Mangels an Aufträgen öfter aussetzen müssen, suchen diese Zeit mit Arbeiten auf eigene Rechnung auszufüllen.

Der Lohn eines Gesellen, der gute und saubere Arbeit zu verrichten im stande ist, beträgt 35 bis 40 Pfennige für die Stunde. Solche, die eben ausgelernt haben, erhalten nur 25 bis 35 Pfennige. Geschickte Dekorateure, gute Polsterer und solche Gehilfen, die Vertrauensposten oder Werkmeisterstellen einnehmen (ungefähr 25 Mann in Leipzig), kommen auf 45 Pfennige in der Stunde und mehr. Im allgemeinen stehen sich die Gehilfen in den Großbetrieben besser als beim Handwerk. Im letzteren steigt der Wochenverdienst fast nie über 21—24 Mark; in den besseren Möbelfabriken beträgt er durchschnittlich 24—26 Mark. Die bessere Löhnung in den Großbetrieben treibt viele Gehilfen an, möglichst dort Stellung zu suchen und nicht bei Klein-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

meistern. Dazu kommt noch, daß sie in den Fabriken mehr Freiheit genießen als in einer kleinen Werkstatt, wo sie fortgesetzt der Beobachtung des Meisters ausgesetzt sind. Das Stundenlohnsystem herrscht vor; Polsterarbeiten werden wohl auch in Accord gegeben. Beliebt ist das Accordsystem außerdem höchstens noch beim Tapezieren von Neubauten. Der Verdienst dieser Tapezierer, der sog. Kleber, unterschreitet oftmals wegen der geringen Preise, die der Meister erhält, noch die angegebenen niedrigsten Sätze. Massenarbeiten, wie z. B. das Herstellen mehrerer Dutzend Polsterstühle, oder das Legen vieler Quadratmeter Linoleum u. s. w. pflegt auch von feinen Geschäften in Accord vergeben zu werden.

Da das Tapezierergewerbe in Leipzig noch nicht entfernt derart specialisiert ist, wie es in Berlin und besonders London der Fall sein soll, muß jeder Gehilfe alle in das Fach schlagenden Arbeiten verrichten können. Die Zahl der Stellen, die in Leipzig ausschließlich mit Dekorateuren besetzt sind, überschreitet kaum ein halbes Dutzend. Freilich giebt es eine große Zahl Gehilfen, die nicht imstande sind, gut zu polstern. Es sind dies vorzugsweise jene „Kleber", die in ihrer Lehrzeit vom Meister fast nur mit Anlegen von Tapeten beschäftigt worden sind.

Die Lehrzeit dauert im allgemeinen vier Jahre, bei einigen Innungsmeistern ist sie auf drei Jahre herabgesetzt. Selten ist der Lehrling beim Lehrherrn in Kost und Logis; er erhält vielmehr ein Kostgeld, das von 3 bis 7 Mark im Verlaufe der einzelnen Lehrjahre zu steigen pflegt. Eltern, deren Söhne nur drei Jahre lernen, zahlen zuweilen ein Lehrgeld, das die Höhe von 150 Mark wohl niemals übersteigt. Der regelmäßige Besuch der Fachschule ist eine Bedingung, die bei Aufnahme des Lehrlings gestellt wird. Die Nichtinnungsmeister beschäftigen Lehrburschen; die Möbelfabriken geben sich überhaupt nicht mit dem Anlernen ab. Vor Beendigung der Lehrzeit muß der Lehrling ein Gesellenstück anfertigen.

Für die Gehilfen ist von den Meistern keinerlei Veranstaltung getroffen, wo sie ihre gewerblichen Kenntnisse vervollständigen könnten. Der Fachverein der Tapezierer Leipzigs läßt dagegen für seine Mitglieder Dekorations-, Zuschneide- und Polsterkurse abhalten; auch werden Vorträge über fachgewerbliche Gegenstände gehalten.

In der guten Zeit, also im Frühjahr und im Herbst, arbeiten 375 bis 400 Gehilfen in den Leipziger Werkstätten und Möbelfabriken. In den stillen Zeiten reduziert sich die Zahl auf 180 bis 200. Nur etwa zwanzig Prozent der Gehilfen sind verheiratet. Dem Fachverein gehört etwa der vierte Teil der Beschäftigten an. Dieser besorgt auch die Stellenvermittelung; außerdem besteht eine Vermittelungsstelle der Innung; end-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

lich werden die hiesigen Tagesblätter sowie die Fachzeitschriften dafür in Anspruch genommen. Leider sind über den Nachweis des Fachvereins keine genauen Angaben vorhanden. 1894 sollen von ihm gegen 150 Stellen besetzt worden sein.

Während gewöhnlich die Nachfrage nach Gesellen in der Saison größer ist als das Angebot, überwog in der letzten Frühjahrssaison das Angebot. Die Zeit, in der sämtliche hier anwesenden Gehilfen Arbeit finden, währt höchstens vier Monate, und zwar je zwei im Frühjahr und im Herbst; inmitten dieser Zeiträume liegen die Ziehtermine Ostern und Michaelis[1]. Die Mehrzahl der Meister sucht sich den Stamm der Arbeiter durch verkürzte Arbeitszeit zu erhalten. Überstunden werden wenig gemacht. Nachtstunden, von 10 Uhr abends bis 5 Uhr morgens, werden mit 100 % Aufschlag bezahlt; gewöhnliche Überstunden mit 25 %; Sonntagsarbeiten mit 33 1/3 %. Kündigung wird im allgemeinen von den Prinzipalen oftmals weder verlangt noch gegeben; mit dem Arbeiterstamm halten die Arbeitgeber meist eine vierzehntägige Kündigungsfrist ein.

9. Die Wirksamkeit der Innung.

Schon oben wiesen wir darauf hin, daß bereits im Jahre 1862 ein großer Teil der Meister der Innung den Rücken kehrte. Es ist dies sehr erklärlich; denn den meisten Tapezierern war das ihnen kurz zuvor aufgedrängte neue Institut eine Last, welches wenig oder gar keinen Vorteil brachte. Während 1864 die Nichtinnungsmeister 42,1 % sämtlicher Tapezierer und Täschner bildeten, ist bis heute diese Zahl immermehr zu Ungunsten der Innung gestiegen; gegenwärtig stehen 64 % sämtlicher Meister außerhalb der Innung. Von 1852 bis 1885 führte die Innung den Namen „Täschner- und Tapeziererinnung zu Leipzig"; die letzten Statuten (1885 genehmigt) tragen den veränderten Verhältnissen dadurch Rechnung, daß sie für die „Tapeziererinnung zu Leipzig und Umgegend" gelten sollen.

Als Aufgaben bezeichnen sie die Vervollkommnung des Gewerbebetriebes

[1] Es hatte z. B. ein Meister im Jahre 1894 fünf verschiedene Gehilfen, die aber nur soviel Zeit beschäftigt waren, als wenn zwei ständig und einer sechzehn Wochen gearbeitet hätte. Im einzelnen waren die Zeiten folgende:

1. Gehilfe.	Vom	7. März bis 4. November	= 30	Wochen,
Derselbe	=	20. November bis 23. Dezember	= 5	=
2. Gehilfe	=	15. Juli bis 25. September	= 10	=
3. =	=	3. Mai bis 6. September	= 18	=
4. =	=	16. Oktober bis 28. Oktober	= 2	=
5. =	=	24. November bis 23. Dezember	= 4	=

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der einzelnen Meister, die Begründung einer Fachschule, Abhaltung von Meister- und Gehilfenprüfungen, event. Errichtung einer Krankenkasse für die Lehrlinge und Hilfsarbeiter der Innungsmeister, Errichtung einer Reise-Unterstützungskasse gemeinsam mit den Gehilfen und endlich die Errichtung eines gemeinsamen Rohstofflagers, die Beschaffung verbesserter Werkzeuge und Apparate, sowie die Anschaffung von Hilfsmaschinen zur gemeinsamen Benutzung für die Innungsmeister. Nur der kleinere Teil dieser Aufgaben hat Erfüllung gefunden[1]. „Jeder Tapezierer, welcher der Innung beitreten will, hat ein Meisterstück unter Kontrolle des Vorstandes zu fertigen"[2] und zwar ein Polstermöbel, eine Fensterdekoration, außerdem ist ein größerer Anschlag für Tapeziererarbeiten zu berechnen. Während eine Befreiung vom Meisterstück im Statut nicht vorgesehen ist, besteht eine solche nach Aussage einiger Meister thatsächlich für Meistersöhne und längere Zeit selbständige Tapezierer, indem diese nur die Berechnung zu liefern haben. Die baren Auslagen, die sich in der älteren Zunftzeit auf 50 und mehr Thaler beliefen, reduzieren sich also in diesem Falle auf Null.

Ein Gesellenausschuß, der die Verwaltung der Gehilfen- und Herbergs-Angelegenheiten wahrzunehmen hatte, bestand bis 1890. Er trat nach der Beendigung des Streiks, der im genannten Jahre ausbrach, nicht wieder in Thätigkeit. Die Annahme eines Lehrlings erfolgt durch Abschluß eines schriftlichen Lehrvertrages und durch Einschreiben des Lehrlings in die Lehrlingsrolle der Innung. Die Dauer der Lehrzeit darf ohne ausdrückliche Genehmigung des Innungsvorstandes drei Jahre nicht unterschreiten. Jeder Lehrling eines Innungsmeisters hat sich vor der Entlassung aus der Lehre der Gehülfenprüfung zu unterwerfen. Kosten dürfen dem Lehrling daraus aber nicht erwachsen.

Die Erfolge, welche die Tapeziererinnung bisher gehabt hat, sind meines Erachtens geringe gewesen, und sie werden solche bleiben, solange viele Meister nur deshalb Mitglieder sind, damit sie das Recht haben, Lehrlinge zu halten, während die außenstehenden Meister nur Arbeitsburschen annehmen dürfen. Andere wieder betrachten die Innung nur als einen Verein, der es ihnen ermöglicht, ab und zu mit Fach- und Standesgenossen in größerer Zahl zu verkehren. Diese wollen ebenfalls die Annehmlichkeiten, welche die Innung etwa gewährt, gern genießen, möchten aber von jeder

[1] Nach Beendigung der Arbeit hat die Innung den Mitgliedern einen von ihr ausgearbeiten Kostenanschlag für alle vorkommende Arbeit zugestellt. Von der Wiedergabe einzelner Berechnungen muß sowohl des Platzmangels halber abgesehen werden, als auch deshalb, weil die Innung die Veröffentlichung sich verbeten hat.

[2] Statuten der Tapeziererinnung: § 5, Nr. 3.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Arbeit und von jedem Opfer möglichst freibleiben. So haben wir auf der einen Seite eine große Anzahl passiver Mitglieder, denen auf der anderen Seite nur wenige Meister gegenüberstehen, die durch ihre Aufopferung und Mühewaltung dahin streben, der Innung Halt zu geben und die Erreichung der gesteckten Ziele herbeizuführen.

Lobend muß jedoch hervorgehoben werden, daß die Innung bemüht ist, den ihr anvertrauten Lehrlingen eine tüchtige praktisch-theoretische Ausbildung zu teil werden zu lassen, wie sie weder die Meister, noch der größte Teil der Gehilfen empfangen haben. Bereits im Jahre 1881 gründete die Innung eine Fachschule, die, obgleich einfach und in bescheidenen Grenzen sich haltend, dennoch ihren Zweck erfüllte, der dahin ging, den Lehrlingen praktische Anleitung zu Dekorationsarbeiten zu geben. Sie war in erster Linie für die aus der Fortbildungsschule entlassenen Lehrlinge bestimmt. Gehilfen konnten nach eingeholter Genehmigung der Lehrer teilnehmen. Der Unterricht fand in den Monaten Januar, Februar, März einmal wöchentlich abends von 1/2 8 bis 1/2 10 Uhr statt. Zwei Meister fungierten als Lehrer. Jeder Lehrling hatte, wenn er eine Stunde versäumte, in der darauffolgenden eine Entschuldigung von seinem Lehrherrn beizubringen. Die Stoffe zum Dekorieren wurden unentgeltlich von den Innungsmeistern geliefert. Ostern 1886 wandelte sich die Fachschule in eine Sonntagsschule um. Der Stundenplan umfaßte von 1/2 11 Uhr bis 1/2 1 Uhr Geometrie und Buchführung; von 2 bis 4 Uhr nachmittags gewerbliches Zeichnen mit Farbenlehre. Auch an diesem Unterricht nahmen nur solche Schüler teil, die schon die Fortbildungsschule absolviert hatten. Bis Ostern 1895, wo der Fachschulunterricht ganz eingestellt wurde, ist die Schule so weitergeführt worden. Seitdem geht die Innung mit einer Neugestaltung des Unterrichtes um. Die Unterhandlungen zwischen der Innung und dem Rate der Stadt Leipzig sehen ihrer Beendigung bald entgegen.

Neben der Gründung einer Fachschule ist noch die Errichtung des schon erwähnten Stellennachweises der Innung gelungen. Seit Februar 1895 ist er allerdings eigentlich erst ordentlich organisiert. In den Jahren 1892, 1893 und 1894 wurde der Nachweis von einem Meister geführt; natürlich trafen denselben viele Umschauenden nicht zu Hause an, da er doch auch seinem Geschäfte nachgehen mußte. Eine große Anzahl der Nachfragenden konnte also gar nicht gebucht werden. Jetzt ist der Nachweis in der Herberge zur Heimat und wird vom Herbergsvater gegen Vergütung geleitet. Seit November 1894 erhalten nur diejenigen durchreisenden Tapeziergehilfen noch eine Reiseunterstützung, welche einen Bundeslehrbrief haben. Die Zahl der Nachfragenden ist seit jenem Monat stark gefallen, ein Zeichen, daß viele

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nur der Unterstützung halber sich auf der Herberge meldeten. Die Resultate des Nachweises sind aus den Innungsbüchern in folgender Tabelle zusammengefaßt.

Jahr	Monat	Es fragten nach	Es erhielten Stellung	Alter des ältesten Gehilfen	Alter des jüngsten Gehilfen	Es erhielten Unterstützung 75 Pf.	Es erhielten Unterstützung 50 Pf.
1892	Im ganzen Jahr	25	5	42	20	—	—
1893	= = =	76	37	44	17	—	—
1894	Februar	33	1	44	19	23	10
=	März	23	9	64	19	11	5
=	April	10	6	40	18	5	—
=	Mai	20	1	40	19	6	12
=	Juni	42	2	41	18	29	13
=	Juli	27	1	39	19	18	8
=	August	49	6	49	17	37	11
=	September	24	—	33	18	21	2
=	Oktober	19	2	44	17	9	9
=	November	13	—	36	19	9	4
=	Dezember	4	—	19	18	2	2
1894	Zusammen	264	28	64	17	170	76
1895	Januar	8	1	42	20	5	2
=	Februar	7	1	30	20	5	2
=	März	12	4	34	19	7	1
=	April	—	—	—	—	—	—
=	Mai	4	—	21	18	3	1
=	Juni	13	—	31	18	8	5
=	Juli	8	3	32	18	4	4
=	August	6	1	34	18	5	1
=	September	—	—	—	—	—	—
=	Oktober	9	—	33	19	6	3
=	November	15	—	48	18	10	5
=	Dezember	4	—	26	19	2	2
1895	Zusammen	86	10	48	18	55	26

Das Nebeneinanderbestehen verschiedener Arbeitsnachweise ist gewiß wenig zweckmäßig; aber in den Kreisen der Innung scheint wenig Neigung zu bestehen, den Weg zu einer gemeinsamen Veranstaltung von Meistern und Gehilfen zu suchen, da diese dann natürlich auch unter gemeinsamer Leitung stehen müßte.

10. Ergebnis.

Unsere Untersuchung zeigt, daß am meisten die Polsterei in Gefahr ist, dem Handwerke entrissen zu werden und den Möbelfabriken und Verlagsmagazinen anheimzufallen. Die sich schon deutlich zeigenden Anfänge dieses Prozesses können keinen Einsichtigen täuschen. Es besteht heute nun einmal

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die Neigung, nach dem individuellen Geschmacke fertige Waren zu kaufen; es besteht in weiteren Kreisen der städtischen Bevölkerung das Bedürfnis, rasch sich versorgen zu können, Zeit zu sparen, Unbequemlichkeiten auszuweichen. Da jene Neigung und dieses Bedürfnis sich nicht beseitigen lassen, sollten wenigstens die mittleren und größeren Meister versuchen, sich ihnen anzupassen.

Um in der Herstellung neuer Polsterwaren mit Fabrik- und Verlagsmagazinen konkurrieren zu können, bedürfte es einer straff organisierten Verkaufsgenossenschaft in Verbindung mit einer Rohstoffgenossenschaft. Gerade das Tapezierergewerbe bietet für diese Einrichtungen so günstige Vorbedingungen wie kaum ein zweites, und man muß sich wundern, daß der hier bezeichnete Ausweg nicht schon öfter beschritten worden ist. Allerdings ist ein bloßer Einkaufsverein, der hier früher bestand, infolge der Nichtbeteiligung vieler Meister wieder gescheitert; auch soll die Organisation keine gute gewesen sein. Diese Meister sind vielleicht schon heute eines besseren belehrt. Den Vorteil, den alle Großbetriebe aus dem direkten Einkauf der Rohstoffe im großen ziehen, leuchtet von selbst ein. Aber der kaufmännische Verschleiß der Waren ist fast noch wichtiger; ja in einem Gewerbe, in welchem die Maschine so wenig zur Konkurrenzfähigkeit beitragen kann, ist er für die Erhaltung der Selbständigkeit ausschlaggebend, wenn einmal die Gunst des Publikums sich den Magazinen zugewandt hat. Gegen das Herabsinken des Handwerks zur Heimarbeit giebt es schlechterdings kein anderes Mittel, als das Magazin des Verlegers durch das einer Genossenschaft zu schlagen.

Das eigentliche Tapezieren ist dem Handwerke noch in großem Umfange erhalten und wird es voraussichtlich auch bleiben. Der Kleinmeister gewinnt dem Inhaber eines Großbetriebes gegenüber dadurch einen Vorteil, daß er seine wenigen, außerhalb der Werkstätte arbeitenden Gehilfen leichter beaufsichtigen kann. Dem Tapetenkleben gesellen sich noch alle leichten Anbringungsarbeiten zu.

Die großen Dekorationsarbeiten werden sich immer mehr auf die Fabrikmagazine und die Universalgeschäfte für Wohnungsausstattung konzentrieren. Wenn wirklich einmal ein Kleinmeister sich um die Ausführung einer größeren Dekorationsarbeit bewirbt, so unterliegt er meist der Konkurrenz, da jene Betriebe infolge des direkten Einkaufes der Stoffe und der qualifizierten Arbeitskräfte, über die sie verfügen, besser und auch billiger arbeiten können. Die Mehrzahl der kleinen Handwerksmeister vermag schon jetzt die Dekoration gar nicht auszuführen. Sie eignet sich eben nicht für einen vielseitigen Betrieb, sondern verlangt den Specialisten, der künstlerische Beanlagung und Geschmack in der Farbenzusammenstellung besitzt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Einen solchen kann aber nur der Großbetrieb regelmäßig beschäftigen und seine Leistungen entsprechend lohnen.

Man kann es den Meistern nicht verdenken, wenn sie verlangen, daß den unlauteren Elementen, die in fortdauernden Ausverkäufen und unter lügnerischer Reklame Polsterwaren feilbieten, endlich einmal das Handwerk gelegt werde. Es muß erbitternd auf die Handwerker einwirken, wenn sie sehen, daß Ausverkäufer nach mehrtägigem Schluß das Geschäft immer wieder eröffnen und von Pfuschern hergestellte Waren schnell an den Mann bringen, während sie selbst darben.

Aber weder die Erlassung eines Gesetzes über den unlauteren Wettbewerb, noch die Einführung des Befähigungsnachweises können die Thatsache beseitigen, daß mit immer stärkerer Zunahme des kommerziellen Teiles des Tapezierergewerbes die Kleinmeister entweder als Heimarbeiter den Verlegern überliefert werden oder wieder zu Gehilfen herabsinken und in Möbelfabriken Stellung suchen müssen. Mittlere und größere Meister, die etwa durchschnittlich zwei und mehr Gehilfen beschäftigen, haben Aussicht auf selbständiges Fortbestehen, wenn dieses sich im wesentlichen auch immermehr nur auf Reparatur-, Tapezier- und leichtere Anbringungsarbeiten gründen wird.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

VIII.

Die Gerberei in Leipzig, Grimma, Oschatz und Nossen.

Von

Paul Junghans.

A. Zur Geschichte der Gerberei in Leipzig.

Diese Untersuchung sollte sich ursprünglich nur mit der Gerberei in Leipzig beschäftigen. Das Adreßbuch der Stadt zählt 1896 noch zehn Mitglieder der Lohgerberinnung auf, ferner zwei Meister, die außerhalb der Innung stehen und einen Weißgerber. Es schien danach, daß sich genug Material finden würde, um die handwerksmäßige Gerberei genau zu beobachten und zu beschreiben. Nähere Nachforschungen aber ergaben, daß von den Innungsmeistern nur noch einer die Gerberei betreibt; die anderen sind Häute- oder Lederhändler geworden oder haben sich ganz vom Geschäfte zurückziehen können. Der Innung gehören sie noch an, weil diese ein größeres Vermögen besitzt, dessen Verwaltung den Meistern zusteht. Außerhalb der Innung steht ein Meister, der früher die Gerberei betrieben hat, aber jetzt nur noch die Lederzurichterei mit Nutzen fortführen kann. Der andere Unternehmer, der nicht zur Innung gehört, hat eine alte Gerberei in Leipzig-Lindenau zu einer großen Lederfabrik umgewandelt.

Die handwerksmäßige Gerberei ist also aus Leipzig so gut wie verschwunden. Ihr Entwicklungsgang ist abgeschlossen, und die Zeit, wo sie für das wirtschaftliche Leben der Stadt Bedeutung hatte, schon lange verflossen. Es wird dadurch möglich, ihre Geschichte in einem abgeschlossenen Bilde darzustellen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Vorausgeschickt müssen einige Angaben werden, die den äußern Gang der Entwicklung ungefähr erkennen lassen. Derselbe wird bezeichnet durch die Jahre, in denen die Verfassung der Gerberhandwerke festgesetzt oder verändert wurde[1]. Die älteste Ordnung der Leipziger Lohgerber wurde 1414 erlassen und 1446 und 1481 erweitert. Sie begründete die Selbständigkeit des Handwerks. Ihre Bestimmungen wurden 1544 bestätigt; das Handwerk hatte in der Zwischenzeit die Zunftorganisation vollständig ausgebildet. Eine neue Ordnung von 1630 und eine spätere von 1680 versuchten dem diese Zeit charakterisierenden Egoismus der Meister Raum zu schaffen, indem sie den Zugang zum Handwerk erschwerten. Bis 1766 konnte man diese Bestimmungen aufrecht erhalten; mit diesem Jahre aber traten manche Erleichterungen ein. Die älteste Ordnung der Weißgerber von 1423 wurde 1459 verbessert und galt bis 1542, wo ebenfalls Beschränkungen eingeführt wurden, die bis 1693 in Kraft blieben.

Die erste Periode der Entwicklung läßt sich von 1400—1550 rechnen. In ihr löst sich die Gerberei durch Produktionsteilung von der Schuhmacherei los; die Produktionsgebiete der Rot- und Weißgerberei werden von einander geschieden, und es gelingt den beiden Handwerken, die Principien des Zunftzwanges durchzuführen und ihre Gerechtsame fest zu begründen.

Der Kampf gegen die Schuhmacher mag nicht leicht gewesen sein. Diese konnten anfangs nur mit Schaden auf das Lohnwerk der Gerber verzichten, und die letzteren mußten daher energische Bestimmungen treffen, um keinen ihrer Meister abhängig werden zu lassen. Sie erschwerten zuerst das Lohnwerk und verboten es schließlich (1433) ausdrücklich. Um das Princip des Preiswerks aufrecht zu erhalten, wurde jedem Meister das Handwerk gelegt, der Schulden für gekaufte Rohhäute nicht zahlen konnte. Die Schuhmacher fühlten bald die Macht der kapitalkräftigeren Gerber; sie erwirkten deshalb ein Verbot, daß die Gerber keine Abrede wegen des Borgens treffen durften. Aber es dauerte doch über ein Jahrhundert, ehe sich die Arbeitsteilung zwischen beiden Handwerken durchgreifend vollzogen hatte. Noch

[1] Die benutzten Urkunden finden sich im Ratsarchiv zu Leipzig in den Zunftbüchern, ferner unter dem Tit. XLIV 90, 91, 92, 93, 94; 335 u. 362 die Akten der Lohgerber; 4, 5, 6, 62 die Akten der Korduaner; 191, 192, 302, 311, 391 die Akten der Weißgerber. Für Dresden, das zum Vergleiche herangezogen wird, im Ratsarchiv unter den Ordnungen der Innungen und die Akten unter L 2, 10, 12, 14, 17, 21—24, 30—34, 36—39, 44, 49, 51 Lohgerber und unter L 4, 5 Weißgerber. Für die älteste Zeit s. Cod. Dipl. Saxon. II, 8 (Posern-Klett, Urkundenbuch von Leipzig). Vgl. auch Geissenberger in diesen Unters. II. 170.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

1529 bestimmen die Gerber aus Vorsicht, daß kein Meister eines Schusters Sohn in die Lehre nehmen solle[1]. Länger als die Schuhmacher behielten Riemer und Sattler das Recht, lohgar zu gerben[2].

Rot- und Weißgerberei werden schon im Anfang des 15. Jahrhunderts scharf geschieden. Der Berufsteilung liegen Verschiedenheiten der Technik zu Grunde. Die Rotgerber gerben Rinderhäute, Kalb- und Schaffelle mit Eichenrinde (Lohe). Die Weißgerber dagegen machen hauptsächlich Hirsch- und Elenhäute, Bock- und Kalbfelle mit Alaun und Kochsalz weißgar. Die Technik der Fettgare (Sähmischgerberei) scheint jünger zu sein. Wenigstens müssen die Weißgerber am Ausgang des 17. Jahrhunderts mit verschiedenen Berufsverwandten um das alleinige Verkaufsrecht für die mit Fischthran gegerbten Felle sich herumstreiten.

Die Weißgerber litten lange Zeit noch unter den Eingriffen der Lohgerber, und mit Beutlern und Säcklern liegen sie in endlosen Streitigkeiten. Aus ihrem Handwerk lösten sich durch Berufsteilung die Pergamenter los, die 1611 nach den Ordnungen von Mainz besondere Innungs- und Strafartikel erhielten. Sie bedienten sich des Öls, um Kalbfelle, Bälge, Lammfelle und deutsche Schaffelle (Kleplinge) zu Schreibhäuten zuzubereiten.

Die wichtige und interessante Berufsteilung zwischen Lohgerbern und Korduanern vollzog sich dagegen in Leipzig viel später. Die letzteren brachten es erst 1623 zu einer eigenen Innung[3]. Sie sollen die Schuster mit Korduan und mit geschmiertem Leder gebührlich versorgen; verkaufen dürfen sie sonst nur, was sie übrig behalten. Sie gerbten feine Felle mit Sumach, Gallus und Knoppern. In den Jahren 1654 bis 1672 führen sie als Lederbereiter mit der Lohgerberinnung einen heftigen Streit. Ihr Gewerbe war in Süddeutschland selbständig, und auch die Leipziger Kor-

---

[1] Wie langsam sich diese Scheidung zwischen Schuhmacherei und Gerberei überhaupt vollzog, kann man auch in Dresden verfolgen. Dort erhielten die Gerber 1551 eine eigene Innung; die Schuster aber behielten ihr Gerberhaus, in dem auf ihren Wunsch ein Gerbermeister arbeiten mußte. Sie durften dort für ihren eigenen Bedarf, aber nicht zum Verkauf, Leder arbeiten. Dieses Recht wurde ihnen noch 1614 und 1657 bestätigt; später wollten sie wenigstens die Befugnis behaupten, alle Pfundleder (Sohlleder) selbst mit ihren Gesellen zu gerben. Man schritt infolgedessen zu einer Kontingentierung. Das ganze Handwerk durfte von 1688 ab für sich nur noch 200 Stück Pfundleder herstellen.

[2] Nachgewiesen für 1560; die Fleischer sollen ihnen die Häute anbieten: Ratsbuch 9, 234. — In Dresden hatten sie es noch im 18. Jahrhundert.

[3] Bergius, Neues Polizei- und Kameralmagazin, IV, S. 3, kennt die Ledertauer, die keine Zunft haben, und denen das Schwarzfärben, Falzen und Krispeln überlassen wird.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

duaner behaupteten, schwarz trocken zurichten und fetttauen sei eine besondere Zunft; die Gerber dürften nur Leder gar machen. Mit dem Korduangerben allein könnten sie ihr Auskommen nicht finden, obwohl sie, nach ihren Beiträgen zur Innungskasse zu urteilen, leidlich wohlhabend gewesen sein müssen. Die Gerber bestritten alle ihre Forderungen, mußten aber schließlich zugeben, daß das Schwarzzurichten etwas besonderes sei. Daß sie der Absicht der Korduaner, die zum Preiswerk übergehen wollten und damit als Fertigmacher den Handel in ihre Hand gebracht hätten, mit allen Kräften widerstrebten, ist leicht zu begreifen. Sie behaupteten, daß die vier Korduaner, die in dreißig Jahren nur einen Gesellen gehabt hätten, überhaupt den Bedarf der Bürger und Bauern gar nicht decken könnten. Auch seien fast alle Leder, die sie selbst für Stiefel, Schuhe und Carethen verkauften, zugerichtet. Schon jetzt litten sie unter den Korduanern, die zu viel Lohn forderten (20 Groschen, statt 10 wie in Dresden) und fremde Leder neben den einheimischen zubereiteten.

Da die Wünsche der Korduaner nicht erfüllt wurden (sie erhielten nur das Privileg auf das Trockenzurichten), so ist das Handwerk hier nie zu besonderer Blüte gekommen. Zur Zeit dieses Streites werden in den Quartalbüchern des Handwerks[1] sieben Meister genannt (1648); vorher gab es sogar neun (1635—1643), später sechs (1717) und dann immer nur noch vier. Daneben werden höchstens acht oder neun Gesellen angeführt (1650), später nur zwei bis drei.

In dieser ersten Entwicklungsperiode des Handwerks war seine Technik schon soweit ausgebildet, wie sie bis in den Anfang unseres Jahrhunderts geblieben ist. Das Krispelholz wird in dem Korduanerstreit, wie es scheint als Neuerung, erwähnt. Bemerkt mag noch werden, daß sich Klagen der Schuhmacher über das Gerben mit zu warmen Brühen schon in der Mitte des 16. Jahrhunderts finden.

Die Innungseinrichtungen der Lohgerber zeigen neben dem allgemein Üblichen manche Besonderheiten. Vor allem gilt das für den Ankauf der Rohhäute und den Lederverkauf.

Zunächst durften die Schuhmacher in der Stadt keine Häute mehr aufkaufen; was sie aber auswärts kauften, sollten sie auch dort im Lohnwerk arbeiten lassen. Von einem Schuster durfte kein Meister Häute kaufen, weil er sonst heimlich um Lohn arbeiten konnte. Damit es nicht an Rohhäuten fehlte, mußten die Landfleischer oder Lästerer mit dem geschlachteten Vieh zugleich die Häute in die Stadt bringen. Der Zwischenhandel mit

[1] Leipziger Ratsarchiv Tit. 64, 4—6.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Häuten wurde dadurch verhütet, daß man dem Meister verbot, weiter auszubieten, was er auf dem Markte gekauft hatte. Da es Gerbern wie Kürschnern und Beutlern verboten war, Felle auf den Stich zu dingen, so konnte kein Handwerk dem andern vorkaufen.

Unter die Meister suchte das Handwerk die regelmäßig zugehende Rohware möglichst gleichmäßig zu verteilen, indem es sie gemeinsam aufkaufte. Zu diesem Zwecke durfte der Obermeister Geld aufnehmen und die Zinsen auf die Zunftgenossen umlegen. Jeder Meister war verpflichtet, innerhalb der Bannmeile den Kauf fürs Handwerk zu besorgen und, wenn er für sich etwas vorwegnahm, für den Schaden zu büßen. Der Anfall an Lohrinde in der Umgegend wurde durch das Handwerk unter die Mitglieder der Innung verteilt. Wer die Eichenlohe dem Meister, dem sie durch Los zukommt, innerhalb zweier Meilen wegkauft, zahlt Strafe. Vom Abdecker durften die Meister nur auf dem Markt frei kaufen. Schlossen sie sonst mit ihm ab, so zahlten sie für die Haut drei Pfennige in die Lade. Später, als der gemeinsame Aufkauf, wie es scheint, nicht mehr üblich war, wurde wenigstens bestimmt, daß kein Meister an einem Markttag mehr als vier Häute schauen lassen und kaufen durfte[1].

Die Bestimmungen über den Lederverkauf richteten sich besonders gegen die Schuhmacher. Sie durften schon seit 1380 außer der Marktzeit Leder nur in Dechern und ganzen Häuten von auswärts zuführen und 1414 wurde ihnen der Wiederverkauf auch nach auswärts verboten. Dagegen wurden die Gerber verpflichtet, das Leder auszuschneiden und die Schuster aussuchen zu lassen. So kam das Marktgeschäft allein in die Hand der Gerber[2]. Fremde sind zum Garlederverkauf auf der Messe erst seit 1549 zugelassen worden[3].

Auch die Arbeitskräfte standen allen Meistern unter gleichen Bedingungen zur Verfügung. Nur der Meister, welcher an der Reihe war,

[1] In Dresden war den Lohnfleischern der Handel mit Häuten untersagt; sie sollten auf die Felle keinen Anspruch haben. Aller Häuteverkauf mußte in der Stadt vor dem Ratskeller stattfinden. Auch hier durften die Schuster nicht mehr in der Bannmeile Häute kaufen, sobald die Gerber selbständig geworden waren.

[2] Die Gefälle aus den Lederbänken sind bereits vor 1372 verliehen. Urkundenbuch I, S. 26—28.

[3] In Dresden war der Lederhandel für jedermann frei, nur die Gerber aus der nächsten Umgebung (Dippoldiswalde, Dohna, Wilsdruff) waren allein auf die Jahrmärkte verwiesen. Diese dauerten nur zwei Tage und waren noch dadurch beschränkt, daß der Lederverkauf im Freien stattfinden mußte. Erst seit 1657 dürfen fremde Verkäufer bei Regen Niederlagen benutzen. Der Ausschnitt stand von Anfang an nur den Gerbern zu.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

durfte einen Gesellen einstellen, den ihm einer der vier Altgesellen zuführte (1481). Alle Gesellen erhielten gleichen Lohn; die Arbeit im Stückwerk war durch ihre Ordnung verpönt. Sie durften auch jedesmal zwei Kalbfelle für sich mit gerben, was den Lehrlingen ausdrücklich verboten wurde; doch sollten sie keins teurer als für zwei Groschen verkaufen.

Ebenso war die Arbeitszeit für alle Meister gleich. Schon 1414 verbot man, bei Nacht oder während der Marktzeit Leder zu trocknen, und während vier Tagen oder Nächten mußte die Arbeit ganz ruhen. Um die Produktionsfähigkeit einzelner Meister nicht zu sehr steigen zu lassen, mußte trotzdem 1520 des näheren bestimmt werden, daß keiner mehr als vier Kälke haben sollte, damit er nicht mehr als 700 Leder und zwölf Schock Felle jährlich einarbeiten konnte. Jeder mußte dem Obermeister genau angeben, wieviel Stück er einarbeite; für jedes Stück, das er verheimlichte, sollte er 6, später 12 Groschen Strafe zahlen.

Auf Grund dieser Einrichtungen entwickelte sich der handwerksmäßige Gerbereibetrieb in Leipzig zur höchsten Blüte. Wie ein einzelner Betrieb zu dieser Zeit aussah, und was er für besondere Merkmale trug, davon giebt uns eine Gerichtsakte von 1599 ein Bild. Ein Meister wurde vom Handwerk belangt, weil er 80 Häute zuviel eingearbeitet haben sollte. Er bestreitet das, da er nur mit seinem Gesellen gearbeitet habe und nicht auch mit einer Magd, wie man behauptete. Die Leder könnten auch gar nicht den halben Thaler Gewinn abwerfen, den er zur Strafe zahlen müsse. Aus seinem Buch kann er nachweisen, daß er zu 22 Malen nur 795 Häute eingearbeitet habe. Er stieß also durchschnittlich aller zwei bis drei Wochen 36 Stück ein, manchmal unter 20 oder unter 30, fünfzehnmal aber über 35. Man sieht also sehr gut, wie ungleichmäßig sich die Arbeit, je nach der Jahreszeit und der Gelegenheit für den Ankauf des Rohmaterials, über das ganze Jahr verteilte. In vielen Betrieben wurden daher wahrscheinlich die Gesellen nicht das ganze Jahr hindurch beschäftigt[1].

[1] Als Leistung eines Gesellen oder jungen Meisters wird in einem Aktenstück in Dresden angegeben, daß er jährlich 400—500 Häute arbeiten könne, während auf einen Lehrjungen 100—200 gerechnet werden. Da in Dresden jeder Meister vier (bis 1583 sogar sieben) Äscher hatte und in jeden 28 gemeine und 18 Ochsenleder, oder dritthalb Schock Felle stoßen durfte, die Arbeitszeit aber, wie es scheint, nicht beschränkt war, so konnten einzelne Meister doch außerordentlich viel liefern. Es wird angeführt, daß ein Meister mit zwei Gesellen 1200, und mit einem Lehrjungen und Tagelöhner dazu gar 1500 Leder jährlich fertig machen könne, zumal kaltgare. Diese Leistungen waren bei 14stündiger Arbeitszeit (mit Mittag und Vesper, ohne Frühstückspause) möglich, die für die Korduaner bezeugt ist (1623), und später in Leipzig als althergebracht gilt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Man kann diese Zeit bis zur Mitte des 16. Jahrhunderts als die glücklichste ansehen, die das Leipziger Gerberhandwerk durchlebt hat, insofern, als damals für jeden Meister und Gesellen Raum war, seine Kraft frei zu entfalten, ohne daß ihn lästige Schranken beengten und ohne daß er zu fürchten brauchte, keinen Absatz und keinen Lohn für seine Mühe zu finden. Aber seine größte Ausdehnung erreichte das Handwerk erst in einer zweiten Periode, welche die Zeit von 1550 bis 1630 umfaßt. Im Jahre 1600 gab es in Leipzig 81 Meister. Man beschloß daher 1630, daß nur vier abgeordnete Gerber die Rechnung abnehmen sollten, damit Streitigkeiten vermieden würden, die sonst bei einem so starken Handwerk natürlich seien. Also hatte die Zahl der Meister bis dahin wohl noch zugenommen. Für diese Zeit schätzte man das Jahreseinkommen eines Meisters durchschnittlich auf 250 Thaler.

In Leipzig stellte man ein sehr gutes Pfund- und kaltgares Leder[1] her, das bewichst und beschmiert zugerichtet einen besonderen Ruf genoß, und zur Messe und überall sonst, bis nach Italien hin, guten Absatz fand. Aber in dieser Zeit, als das Handwerk eine außerordentlich große Zahl Meister umfaßte, und eine Menge Leder produzieren konnte, die weit über den lokalen Bedarf hinausging[2], machen sich doch schon zwei Mißstände geltend: man klagt über zunehmende Überfüllung des Handwerks, und im Zusammenhang damit kann man eine größere Ungleichheit in den Produktions- und Einkommensverhältnissen der Meister sich entwickeln sehen.

Der Überfüllung des Handwerks suchte man dadurch entgegenzuarbeiten,

---

[1] Dieses Sohlleder kam im Anfang des 16. Jahrhunderts in den Seestädten auf und wurde seit dem Ende des Jahrhunderts in Leipzig gearbeitet. Damit erhielt das Produktionsgebiet der Gerber eine wichtige Erweiterung, und es wurde die Berechnung des Lederpreises nach dem Gewicht angebahnt, die sich für Oberleder erst in unserm Jahrhundert vollständig durchsetzte.

[2] Ein Dresdner Aktenstück von 1676, das den Klagen der sächsischen Gerber über ihren Notstand nach dem Krieg Ausdruck giebt, behauptet, daß früher in Leipzig 99 Meister und 200 Gesellen gearbeitet hätten. In dieser Schrift wird berechnet, daß bei einer solchen Meisterzahl eine Produktion von 79200 großen Ledern (zu 2 Thalern) und 1260 Schock Felle (zu 20 Thalern das Schock Kalbfelle, zu 10 das Schock Schaffelle), mit einem Gesamtwert von 177300 Thalern möglich gewesen sei. „Wenn nun nicht mehr als 30000 Thaler," so meint das Schriftstück, „vor Meister und Gesellen und zu Materialien hiervon seindt unter den Handwerkern bey der Stadt Leiptzigk geblieben, hiervon ist viellen andren Leuten auf dem Lande damit Ihrer Nahrung gedient worden, und ist noch überdieß das Kapital von 177300 Thalern zu der Sämbtlichen Unterthanen Nutz und Nahrung gewesen." Die Art der Berechnung ist sehr summarisch. Man hat einfach die Zahl der Häute, die ein Meister arbeiten durfte, mit 99 multipliziert.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

daß man Lehrlinge und Meister nicht mehr unter den früheren Bedingungen aufnahm. Die Lehrzeit betrug seit 1481 zwei Jahre und konnte nach Zahlung von 5 Gulden auf eins herabgesetzt werden. Diese Frist scheint man zwar beibehalten zu haben, aber die Aufnahmegebühr erhöhte man 1524 von anderthalb Schock Groschen auf fünf halbe alte Schock. Dem Handwerk mußte der Lehrmeister anfangs 10 Groschen zahlen, wenn der Junge ausgelernt hatte, später aber 2 Pfund Wachs (d. i. ungefähr 1 Thaler), seit 1630 3 und später sogar 5 Thaler. Wollte der Geselle Meister werden, so zahlte er nach der Ordnung von 1414 4 Pfund Wachs, ein Viertel Bieres und einen neuen Firdung. Noch 1529 brauchte er, nach vierjähriger Wanderschaft, nur ein Jahr am Orte gearbeitet zu haben, um zu der viermaligen Mutung zugelassen zu werden. Aber 1571 klagen die Gerber, das Handwerk sei überfüllt, weil die Gesellen nicht wandern, mit der Mutung ausstehen und kein Meisterstück machen. Der Rat bestimmt daraufhin, daß jeder Geselle ein Jahr nach der Morgensprache mutlos sein solle und dann zwei oder drei Jahre zu arbeiten habe, wenn er in das Handwerk heiratet, sonst aber fünf Jahre. Fremde Gesellen sollen seit 1630 zwei Jahr am Ort gearbeitet haben, ehe sie zur Mutung zugelassen werden, und dann noch 20 Thaler zahlen[1].

---

[1] Die Korduaner kannten fast keine zunftmäßigen Beschränkungen. Kein Meister aber durfte als Geselle arbeiten. Wahrscheinlich wollte man dadurch verhüten, daß er bei Lohgerbern arbeite. Der Geselle mußte 1623 zwei Jahre gewandert sein, ein Jahr muten und 20 Gulden in die Lade zahlen, wenn er Meister werden wollte. Seit 1762 sollte ihm der Meister das Geld zum Meisterstück geben und auch den Lohn weiter zahlen. Die Lehrzeit war seit 1680 auf vier Jahre festgesetzt; es mußte dazu eine Gebühr von 3 Gulden gezahlt werden. — In Dresden betrug die Aufnahmegebühr 40 Groschen (1550) und die Lehrzeit drei Jahre (1637); dem Handwerk waren 5 Gulden zu entrichten. Als Meisterstück verlangte man schon 1550 die Zurichtung von 15 Kuhhäuten, 50 Kalb- und 10 Bockfellen. Der Geselle mußte auch zwei Jahre gewandert sein und dem Handwerk 10 Gulden zahlen. Statt dessen verlangte man 1653 15 Gulden und zweijährige Arbeit vor der Mutung. — Die Gesellen erhielten in Dresden in den ersten vier Wochen vierthalb Groschen Lohn, später nach Übereinkunft; seit 1734 8 Groschen. In die Lade zahlten sie jetzt 3 Pfennig, früher einen halben Groschen wöchentlich und 1 Pfennig für Krankheit vierzehntägig. In der Herberge sollten sie um 8 Pfennig eine Mahlzeit erhalten. Für die Verpflegungskasse zahlten sie noch 1828 6 Pfennig. Es wird bemerkt, daß Kündigung nie üblich gewesen sei, jeder Gesell habe am Ende der Woche die Arbeit verlassen können. Doch galt bei den Korduanern in Leipzig schon 1623, daß der Geselle mit ausarbeiten mußte, was er eingearbeitet hatte. Er sollte wöchentlich 9 Kuh- oder 30 Bockfelle zurichten. 14 Tage vor dem Markt durfte er die Stellung nie verlassen. Auch hatte er Sonntags um 8 Uhr zu Hause

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Seit Ende des 16. Jahrhunderts deuten manche Anzeichen auf eine zunehmende Ungleichheit unter den Meistern und auf einen Interessengegensatz zwischen wohlhabenden und ärmeren Handwerksgenossen hin. Jene setzten 1599 durch, daß jeder Meister statt 720 Häuten und Fellen 800 Häute und 840 Felle arbeiten durfte. Und dafür machte man nur das Zugeständnis, an Sonntagen und großen Festtagen ganz zu feiern und an den heiligen Abenden wenigstens von 5 oder 6 Uhr an. Dagegen wurde 1630, um eine größere Gleichheit herbeizuführen, der Verkauf in den Häusern, also der Hausierhandel, untersagt, die Marktzeit auf zwei Stunden beschränkt und die Folge bestimmt, in der die Gerber Flickleder feilhalten sollten. Gleichzeitig bestimmte man, daß der Lade ohne Kürzung alle Einnahmen zuzuweisen seien. Nur sollten die Obermeister zur Stärkung für saure Müh und Arbeit auf Kosten der Lade ein Essen veranstalten dürfen, aber ohne jeden Aufwand; auch ihre Kinder durften nicht mehr daran teilnehmen[1].

Auch in Dresden scheint in dieser Zeit der Wohlstand der Innungsmitglieder im allgemeinen abgenommen zu haben. Im Jahre 1583 wird hier die Beschränkung der Äscher von sieben auf vier mit dem Hinweis auf die Armen begründet, da das Handwerk zunehme und der Meister viel würden, so daß bisher wohl ein Meister auf zwei- auch dritthalbtausend Leder habe ausarbeiten dürfen, während es ein anderer nicht in 40 Jahren auf tausend bringe.

Noch deutlicher aber treten die großen Unterschiede in dem Wohlstand der einzelnen Meister in der zweiten Hälfte des 17. Jahrhunderts hervor. Der dreißigjährige Krieg hatte die Kraft des Handwerks vollständig gebrochen. In der obenerwähnten Klagschrift von 1676 wird behauptet, daß in Leipzig nur noch fünf Meister ihre Nahrung fänden, während die andren kaum ihr Handwerk treiben könnten. Und noch 1736 gab es nur 12 ansässige Gerber, neben 13 unansässigen, die das Handwerk wirklich ausübten. Auch in Dresden war die Zahl der Meister außerordentlich zurückgegangen. Dort

---

zu sein, und durfte keinen blauen Montag machen. Arbeitete er bei einem gescholtenen Meister, so wurde er um das gestraft, was er verdient hatte. Die Weißgerber schlossen stets den Gesellen, der die Arbeit verließ, zwei oder vier Wochen aus. Der Zuwandernde erhält bei ihnen 1693 2 Groschen Geschenk und nicht über 8 Groschen Lohn bei freier Kost.

[1] Dem ersten Obermeister stand in Leipzig schon vor 1537 die Nutzung von einem halben Acker Wiesen zu; fünf Acker, die auch im Eigentum der Innung standen, wurden an Mitglieder verpachtet. Dieser Grundbesitz der Innung ist später noch vermehrt worden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

hatten um 1600 30 Meister (nach einer anderen Angabe 20), jeder mit einem bis zwei Gesellen, ihre Nahrung gefunden. Aber 1662 arbeitete die Hälfte der Meister im Tagelohn, und statt 20 Gesellen gab es nur noch 2. Im Jahre 1676 klagt man, daß 18 Meister keine Haut mehr bezahlen könnten, und zehn Jahre später, daß von 16 Meistern eigentlich nur 6 ihr Handwerk trieben.

Man suchte sich in Leipzig dadurch zu helfen, daß man den Zugang zum Handwerk erschwerte. 1680 wurde ein Meisterstück eingeführt (die Zurichtung von 8 Häuten und 10 Fellen), das dem Gesellen 16 Thaler kostete; dazu hatte er ein Meisteressen für 10 Gulden auszurichten. Wer sich ums Meisterrecht bewarb, sollte sechs Jahre (statt vier) ausgestanden haben: zwei Jahre auf der Wanderung, zwei Jahre am Ort in Arbeit und zwei Mutjahre (der Fremde drei). Dies konnte aber doch die fortschreitend wachsende Ungleichheit unter den Meistern nicht aufhalten, man kann diese vielmehr in Leipzig und Dresden deutlich weiter verfolgen[1].

Die mittelbaren Wirkungen des Krieges aber gingen viel weiter. Es bildeten sich größere Wirtschaftsgebiete aus, und den Gerbern der beiden sächsischen Hauptstädte traten auswärtige Konkurrenten entgegen, die ihnen die Rohstoffe streitig machten und ihnen die Kundschaft entzogen. Schon 1604 klagen die Gerber in Leipzig über den Vorkauf, der ihnen die guten inländischen Häute entziehe und sie auf schlechte polnische verweise, die sich nur mit geringem Nutzen bearbeiten ließen. Die Landesregierung verbietet darauf 1623 die Ausfuhr von Häuten. An die Stelle dieses Verbots trat 1707 (bis 1824) ein Ausfuhrzoll. Auch der Rat zu Leipzig erläßt, auf Grund des Schutzmandats, 1670 eine Verordnung, die später erweitert und 1705 und 1723 für alle Lederhandwerker bestätigt wird. Danach hat jeder Meister, zu den bestimmten Stunden, den Einkauf persönlich vorzunehmen; die Strafe für den, der zuviel einkauft, wird verdreifacht, der Wiederverkauf ausdrücklich verboten. Fleischern, Kürschnern und Sattlern wird der Ein- und Verkauf grüner Häute untersagt. Die Fleischer dürfen keine Jahreskontrakte abschließen, nach denen alle Felle nur einem einzigen Gerber geliefert werden sollen[2].

---

[1] Hier erhöhte man, mit um der auswärtigen Konkurrenz entgegentreten zu können, die Zahl der Leder, die ein Meister produzieren durfte, für den Ascher von 46 Häuten und 150 Fellen 1657 auf 50 und 200, 1734 auf 60 und 240—300; von 100 Pfundledern auf 150 und 200 jährlich.

[2] Daß an Rohhäuten im Lande ein fühlbarer Mangel herrschte, bestätigen auch einige Dresdner Akten. Die Gerber werden dort 1657 verpflichtet, den Bedarf an Häuten für die Pfundleder aus Polen, Böhmen und Mähren zu decken. Im Jahre

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Gleichzeitig scheint sich eine starke Konkurrenz von seiten des Handels mit fremden Ledern fühlbar gemacht zu haben. Den Schuhmachern haben die Gerber diesen Handel zwar im 17. Jahrhundert nicht mehr abringen können, aber 1651 wird wenigstens den fremden Gerbern der Verkauf außer der Messe untersagt, und 1710 behaupten sie den Handel mit fremden Ledern außer der Messe gegen die Krämer. Aber die Einwirkung der Messe auf das Handwerk war nicht zu beseitigen. Aussichtslos klagt man 1751, daß die fremden Meßgerber vor der Messe alle Kunden an sich zögen, sodaß niemand zur Gerbergasse käme. Die Mühlhäuser und Eschweger aber konnten stolz behaupten, wer ihr Leder wolle, kaufe doch nicht bei den Leipziger Gerbern. Auch die innere Konkurrenz wird immer mächtiger, und allem Anschein nach wurde auf ihr Betreiben 1758 den Gerbern der Großhandel mit Leder untersagt, und 1771 der Handel mit fremden Ledern bei einer Strafe von 20 Thalern verboten. Krämer und Schuhmacher hatten also über die Lederproduzenten den Sieg davongetragen[1].

1708 klagen sie gegen die Fleischer, die nach auswärts verkauft hätten. Eine Kommission findet am ganzen Ort 450 Rohhäute, davon je ein Drittel bei den (höchstens zehn) Gerbern, Sattlern und Fleischern. Diese haben aber über 2000 Stück Kalbfelle und 7500 Stück Schaffelle lagern, die sie wahrscheinlich zum Export aufgespeichert hatten. Man weist ihnen 1760 auch nach, daß sie gemeinsam Häute in großen Posten nach Leipzig verkauft haben.

[1] Aus Dresdner Akten kann man erkennen, daß in diesem Jahrhundert auch dort die Konkurrenz, welche die Gerber aus den kleinen Städten den hauptstädtischen bereiteten, stärker fühlbar wurde. Man verfolgte hier 1710 einen auswärtigen Korduaner, der schwarze Kalbfelle 2—3 Groschen billiger als die städtischen Gerber verkaufte. Und den Gerbern von Dippoldiswalde mußte man um dieselbe Zeit in langem Prozeß den Verkauf außerhalb des Jahrmarkts abstreiten. Noch mehr litt man allerdings auch hier unter der ausländischen Konkurrenz. Von dem Export, den man früher nach Böhmen hatte (die Schuhmacher mußten gegen ihn eine Ausfuhrabgabe erwirken), war nicht mehr die Rede. Man klagt vielmehr, daß die Handlung mit Mastrichter, Hamburger und Juchten-Leder überhandnehme, obwohl dieses nicht besser sei, als das einheimische. Von der Regierung wird gefordert, daß sie Tagelöhner, Dienstboten und Bauern, wie in der Lausitz, gebiete, nur inländisches Leder zu tragen. Das Verbot der Ledereinfuhr sei ja auch im Interesse des Fiskus. Denn Zoll und Accise gewinne mehr, wenn tausend Stück Häute eingeführt würden, wozu vier bis sechs Wagen gehörten, als wenn man tausend Stück leichte Juchten einführe, für die ein Wagen mit sechs Pferden genüge. Gegen den Handel der Schuhmacher mit inländischem Leder, besonders mit Pfundleder, das diese, wie es scheint, von den großen Grundherrschaften in Böhmen und Mähren erhielten, konnten die Gerber auch nur mit Mühe aufkommen. Dagegen gelang es im 18. Jahrhundert wenigstens noch, die Krämer auf den Handel mit feinen ausländischen Ledern zu beschränken.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Unter diesen Umständen löste sich im Laufe dieser Periode die alte Organisation der Innung allmählich auf. Im Jahre 1731 fielen die Vorrechte der Innungsverwandten; 1756 verloren die Innungsmeister das Recht auf ihr gemeinsames Essen; sie bezogen fortan nur eine kleine Geldentschädigung. Endlich beseitigte man 1761 alle Produktionseinschränkungen. Die Meister wollen sich nicht mehr der Schau unterwerfen, sondern nur noch ein gutes, tüchtiges und von natürlichen Fehlern freies Leder liefern, an einen billigen Preis aber nicht mehr gebunden sein. Die Zahl der Meister hat in der zweiten Hälfte des Jahrhunderts zwar noch einmal erheblich zugenommen, aber aus allen Angaben geht hervor, daß das Gewerbe seine alte Bedeutung doch nicht wieder erlangt hat. Die Unterschiede in Produktionsmitteln und Leistungen zwischen einzelnen Meistern wurden größer, die Konkurrenz unter einander immer stärker. Nur wenige waren in der Lage, in unserem Jahrhundert, wo die Voraussetzungen des zunftmäßigen Handwerksbetriebes vollends verschwanden, ihre Gerbereien mit Gewinn fortzusetzen. Es tritt also in dieser letzten Periode sehr rasch der vollständige Verfall des Handwerks ein.

Im Anfang unseres Jahrhunderts fielen die letzten Zunftvorrechte für den Ankauf der Rohstoffe und für den Absatz. Schon seit 1792 war der Aufkauf der Häute auf dem Markt von 9 Uhr ab erlaubt, nicht mehr bloß zu zwei bestimmten Stunden. Noch bis 1819 waren auswärtige Gerber vom Einkauf beim Fleischer ausgeschlossen. Aber 1825 verlieren die Gerber trotz ihrer Klagen ihr Vorkaufsrecht auf grüne Häute [1].

Auch der gemeinsame Aufkauf der Rinden war außer Übung gekommen, so daß dem einzelnen Meister größere Kosten erwuchsen. Darüber führen 1802 zwölf Gerber gegen den Obermeister, der es versäumte, die Lohe, die in Eilenburg, Wurzen, Grimma, Colditz und sonst reichlich angeboten wurde, zu kaufen, schwere Klage. Die Verteilung der in den Ratswaldungen geschälten Rinden fand dagegen nach der Chronik des Gerberhandwerks bis in die Mitte des Jahrhunderts sehr regelmäßig in bestimmter Reihenfolge statt.

[1] Auch in Dresden klagen die Gerber lange vergeblich über den Verlust ihres Vorkaufsrechts. Sie stellen 1826 fest, daß die Fleischer 30 000 Häute durch einen Zwischenhändler nach auswärts verkauft haben; dies zwinge sie, teuer zu kaufen. Die Fleischer aber sagen, daß die Gerber ihnen gar nicht alle Häute abnehmen könnten. Später wird wenigstens mit der Handelsinnung ein Abkommen getroffen, daß ihre Mitglieder nur mit getrockneten, nicht mit grünen Häuten handeln sollen. Noch 1839 wird einem Rohhauthändler, der seit 14 Jahren sein Geschäft betrieben hat und den Fleischern unentbehrlich ist, der Großhandel zur Ausfuhr nach Böhmen untersagt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

In derselben Zeit verloren die Gerber auch ihre Vorrechte im Lederhandel, namentlich die ausschließliche Befugnis zum Ausschnitt, der 1825 zwei Händlern freigegeben wurde[1].

Bereits kündigen sich auch Umwandlungen in der Technik der Gerberei an. Schon im 18. Jahrhundert war in Dresden ein elsässischer Schnellgerber aufgetaucht, und 1842 erhielt ein Meister, der terra japonica verwendete, das Recht, beliebig viel Gesellen einzustellen.

Es gab in Leipzig 1799 höchstens 17 Betriebe; 1823 waren ihrer nur 9. Die Zahl der Gesellen war ganz gering; 1825 heißt es, daß durchschnittlich 6 bis 8 am Orte arbeiten[2]. Schon 1811 hatte die alte Gesellenherrlichkeit ihr Ende gefunden; die Meister versteigerten damals das Willkommengerät der Gesellen unter sich. Wie um diese Zeit die Betriebe aussehen, können die Dresdner Gewerbesteuerkataster für 1839 zeigen. Dort gab es 1828 21 Meister mit 15 Gesellen, 1839 nur noch 17 mit 10 Gesellen. Von diesen 17 arbeiteten 3 im Tagelohn, 5 ohne Gesellen, 6 hatten nur zeitweilig einen Gesellen (auf ein viertel bis dreiviertel Jahr), 2 beständig und nur einer hatte 2 bis 3 Gesellen. 4 Gerber trieben Lederhandel[3].

Unter solchen Umständen konnte das Handwerk nicht mehr zu einer kräftigen Entfaltung kommen. Der Mangel an Rohstoffen wurde chronisch; 1858 baten die Gerber in Leipzig den Rat um Vermehrung der Schälwaldungen, aber ohne Erfolg. Der Mannigfaltigkeit der Bedürfnisse der Konsumenten konnte die lokale Gerberei nicht mehr genügen, denn es wurden in Leipzig hauptsächlich Sohlleder hergestellt und in Dresden fast nur Brandsohlleder. Obwohl im Lande gutes Leder im allgemeinen knapp war, so wurde doch auch die inländische Konkurrenz der kleinstädtischen Gerber, die auf billigem Boden arbeiteten, immer bedeutender.

---

[1] In Dresden wird 1828 der Ausschnitt den fremden Gerbern freigegeben, da die Schuhmacher klagen, daß er von den Gerbern nicht geübt werde; von 700 Schustern könnten aber höchstens 100 ganze Leder auf Vorrat kaufen. Doch blieb der Lederhandel den Schuhmachern verboten; den Krämern aber wurde er ohne Einschränkung erlaubt.

[2] Daher wurde den Meistern nicht bewilligt, eine Kranken- und Geschenkkasse zu gründen. Der Deputierte führt aus, daß ein Gesell bei 1,10 bis 1,15 Thaler Wochenlohn nicht einen wöchentlichen Beitrag von einem Groschen aufbringen könne. Die Innung aber, die von 32 Acker Wiesen und Holzbeständen eine Rente von gegen 400 Thalern beziehe und 1000 Thaler in Staatspapieren besitze, könne 3—500 durchwandernden Gesellen leicht 4 Groschen Geschenk geben.

[3] Was der Laden eines größeren Gerbers enthielt, zeigt eine Liquidationsrechnung von 1852. Die Waren hatten einen Wert von rund 600 Thalern. Das Lager bestand aus 33 Kuhledern, 25 Kalbfellen, 6 Fahlhäuten und je 10 halben Vache- und Sohlledern.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Einführung der Gewerbefreiheit hat diesen Gang der Entwicklung nicht verändert. Zwar stieg die Zahl der Meister in Leipzig nach 1862 von 9 auf 14; aber die neuen Meister, welche ohne ausreichendes Kapital das Gewerbe aufnahmen, konnten sich nicht lange halten. Nur einer von ihnen arbeitet als Zurichter heute noch. Von den alten Innungsmeistern hielten bis nach 1870 8 ihren Betrieb aufrecht und 4 ungefähr bis 1880. Einzelne hatten eine größere Anzahl Arbeiter eingestellt, aber die meisten waren bei der alten Form geblieben. Die Gewerbezählung von 1875 zählte fünf Lohgerber, davon einen mit 5, einen mit 3 und drei mit 11 Personen. In den achtziger Jahren haben dann diese Unternehmer alle bis auf einen die Produktion eingestellt und nur den Lederhandel beibehalten. Einige sind in schlechte Verhältnisse gekommen. Die meisten aber konnten ihre Grundstücke gut verwerten und können heute als Rentner ein beschauliches Dasein fristen oder als Händler ein besseres Einkommen finden, als früher, wo sie selbst produzierten.

In Dresden ist die Entwicklung analog verlaufen. Es gab 1858 13 und 1862, nach der Einführung der Gewerbefreiheit, 27 Gerber; aber schon 1868 waren nur noch 14 vorhanden, 1875: 4, 1880: 2. Der letzte Handwerksbetrieb ist jetzt aufgelöst worden; aus einem der alten Betriebe hat sich ein specialisierter Großbetrieb entwickelt.

Überblickt man den ganzen Entwicklungsgang, den das Handwerk der Lohgerberei in Leipzig genommen hat, so muß zweierlei nochmals hervorgehoben werden. Der Prozeß, der in unserm Jahrhundert zur Ausbildung des Großbetriebs in der Gerberei geführt hat, war schon seit Jahrhunderten wirksam vorbereitet. Die Bestimmungen des Zunftrechts, welche die Gleichmäßigkeit unter den Meistern wahren sollten, waren bei der kapitalistischen Eigenart der Gerberei wirkungslos. Der kapitalkräftige Meister konnte auch mit zwei oder drei Gehilfen große Mengen Leder zu Markt bringen, während der arme Meister zum Tagelöhner herabsank, da er das Lohnwerk nicht mehr üben durfte. So fand unter den Meistern eine Auslese statt, und nur die tüchtigsten und wohlhabendsten überstanden den Sturm des dreißigjährigen Krieges und die Auflösung der Stadtwirtschaft. Infolge der Ausbildung größerer Wirtschaftsgebiete aber verloren die städtischen Gerber alle örtlichen Vorteile; ihr Absatz ging an kräftigere Konkurrenten über, und im Anfang unseres Jahrhunderts konnten nur wenige Meister den Betrieb in den alten Formen fortsetzen. In der zweiten Hälfte des Jahrhunderts beginnt dann noch eine kurze Blüte; man sucht mit den Bedingungen einer neuen Zeit fortzuschreiten. Aber jetzt wird unter den Verhältnissen der rasch wachsenden Großstadt der Kleinbetrieb ganz unmöglich. Auf der einen Seite bedrängt

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ihn das Aufblühen des Handels, auf der andern das Steigen des Bodenwertes, der die Anlagen zu teuer macht.

Nur ganz spärliche Kunde geben die Akten von der Entwicklung des Weißgerberhandwerks in Leipzig. Unzweifelhaft ist es nie auch nur annähernd zu der Blüte und Bedeutung gekommen, welche die Lohgerberei erreicht hat. Ungenügende Abgrenzung gegen die Berufsverwandten hemmte die Entwicklung, und die Konkurrenz zwischen den Meistern selbst führte früh zu einer großen Ungleichheit. Das Gewerbe hat schon in der Mitte des vorigen Jahrhunderts nur wenige Meister genährt und wurde später ganz überflüssig, als der Konsum eine andere Richtung nahm und andere Gerbverfahren aufkamen.

Seit der Mitte des 16. Jahrhunderts werden auch in der Weißgerberei Klagen über Überfüllung laut. Man führte zunächst (1542) eine dreijährige Lehrzeit ein und, als dies nicht genügte, 1611 für die Gesellen die Pflicht, zwei bis drei Jahre zu wandern und bei zwei oder drei Meistern zu arbeiten, wenn sie zur Bewerbung um das Meisterrecht zugelassen werden wollten. Das Handwerk sei übersetzt und biete den Meistern kaum Schoß und Nahrung, so klagt man, obwohl es höchstens zehn Meister gab.

Man mußte diese neuen Bestimmungen über die Wanderjahre bald wieder aufheben, da die Gesellen sich dagegen verwahrten. Dafür führte man ein Meisterstück ein. Ein Pergamenter mußte 6 Ölhäute und je 24 Schreibtafelhäute arbeiten (dies kostet ihn 1697 30—34 Thaler); ein Weißgerber aber eine gute starke Hirschhaut und je 12 Bockfelle und Ziegenfelle, halb rauh und halb glatt, dazu je 10 rauhe und weißgare Kalbfelle. Im Jahre 1693, als der Wohlstand des Handwerks tief gesunken war, erleichterte man dieses Meisterstück. Es werden nur noch 5 Bock-, Ziegen- und Kalbfelle, dazu 5 sämischgare Schaffelle und 5 weißgare mit Narben verlangt. Dagegen wird die dreijährige Wanderzeit und eine Gebühr von 10 Gulden wieder eingeführt; die Mutung dauert ein Jahr. Billige Arbeitskräfte verschafften die Meister sich jetzt, indem sie die Lehrzeit auf fünf Jahre festsetzten und alle zwei Jahre die Annahme eines Jungen erlaubten.

Den Aufkauf der Rohhäute hatte das Handwerk allein in der Hand. Ohne seine Erlaubnis durfte (1542) zwischen dem Markt kein Meister ein Fell kaufen oder innerhalb zwei Meilen einen Stich dingen. Jedem Meister, der es bezahlen konnte, wurde sein Anteil am Gesamtkauf gegen bares Geld zugestellt. Im Jahre 1693 noch verbot man vorsichtig, daß zwei Meister in einem Haus, oder bei einem Fleischer, Schuhmacher, Lohgerber, Riemer, Kürschner oder wer sonst viel mit rohem Leder umgehe, sich einmieten dürften.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Aber schon vorher müssen diese Bestimmungen unwirksam geworden sein; denn 1611 klagen die Meister über die Kaufleute, die beim Verkauf der fremden Rauhfelle die große Zahl der Gerber sich zu nutze machten, indem sie die Meister zwängen, sich zu überbieten. Der Absatz der Weißgerber wurde durch die Konkurrenz der Niederländer auf den Jahrmärkten und durch die Beutler, Schneider, Seckler und Tuchscheerer in der Stadt beeinträchtigt. Diesen und den Händlern wird 1664 ausdrücklich der Verkauf der Sämischleder verboten. Zugleich untersagte das Handwerk den eigenen Meistern den Besuch des Wochenmarktes, um gleiche Absatzbedingungen herzustellen.

Trotz der gleichen Bedingungen, die anfangs für den Kauf der Rohhäute herrschten, hatte sich schon im 16. Jahrhundert eine große Ungleichheit der Betriebe ausgebildet. Man mußte 1542 bestimmen, daß ein Meister höchstens zwei Gesellen neben einem Lehrjungen haben dürfe, und nicht zwei Mägde im Handwerk arbeiten lasse. Gegen diese Bestimmungen erklärten sich 1552 sehr heftig die Gesellen, aber, wie es scheint, ohne Erfolg. Nur sie hätten den Schaden, wenn verhindert würde, daß einzelne Meister das Handwerk stattlich trieben; sie müßten abziehen und helfen könne die Maßregel doch nichts, da jetzt schon mancher Meister keinen Gesellen oder nur einen hätte.

Die allgemeinen Wohlstandsverhältnisse können demnach nicht glänzend gewesen sein. Die Pergamenter fordern 1623 eine Erhöhung der Taxe auf 11 oder 12 Groschen für die Haut, um 2 oder 3 Groschen Gewinn zu haben, da die Gerbung 8 Groschen und der Stücklohn für den Gesellen 6 Pfennig kostete. Dieser soll täglich acht Häute bereiten, also will der Meister täglich bis zu einem Thaler verdienen; er rechnet auf ein jährliches Einkommen von 250—300 Thalern. Zugleich zeigt sich hier, daß bei den Pergamentern das Lohnwerk vorherrschte. Die Weißgerber verbieten 1693 das Abholen der Lohnfelle außerhalb der Stadt, was jedenfalls beweist, daß auch bei ihnen diese Betriebsart üblich war.

Bis 1718 zahlten die Meister für die Walkmühle jährlich 51 Thaler Pacht zu gleichen Teilen. Jetzt aber beschloß man, den Beitrag nach der Stückzahl der gewalkten Felle zu berechnen. Es liegt darin ebenfalls ein Zeichen zunehmender Ungleichheit. Gleichzeitig vollzog sich wahrscheinlich eine Arbeitsteilung: nur die wohlhabenden Meister konnten die Sämischgerberei fortsetzen, die ärmeren mußten sich auf die Alaungerberei beschränken.

Die Zahl der Weißgerbermeister war schon in der Mitte des vorigen Jahrhunderts auf fünf gesunken und hat nicht wieder zugenommen. Im

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahre 1824 benutzten nur zwei die Walkmühle. Der letzte Weißgerbermeister, der noch in Leipzig lebt, ein sehr alter Mann, ist zum Proletarier herabgesunken. Nach seinen Angaben arbeiteten um die Mitte des Jahrhunderts außer ihm noch zwei und später nur noch ein Meister; keiner hatte einen Gesellen. Der Bezug der Rohhäute sei für die Gerber sehr schwierig gewesen, der Konsum wäre von den Händlern gedeckt worden, und schließlich hätte die Entwicklung der Stadt auch die Weißgerber aus ihren Wohnsitzen vertrieben. Die letzten Meister haben nur eine kümmerliche Existenz fristen können; daher übten sie zum Teil das Handwerk gar nicht aus, wenn sie auch als Weißgerber gezählt wurden[1].

Für die vier Lederhandwerke in Leipzig lassen sich folgende Meisterzahlen zusammenstellen. Es gab[2]:

in den Jahren	Lohgerber	Korduaner	Weißgerber	Pergamenter
bis 1623—25	90	6—7	10	.
1635—49	ca. 45	9	.	2
1664	.	.	7	.
1716	36	6	10	4
1746	33	5	8	5
1755	33	5	5	4
1770	39	4	5	3
1786	27	4	4	3
1798	20	6	5	2
1805	26	4	6	2
1820	12	2	4	1
1849	14	—	6	1
1857	8	—	3	—
1864	13	—	4	—
1875	5	—	4	—
1885	2	—	2	—
1895	1	—	—	—

[1] In Dresden verlief die Entwicklung des Handwerks ganz ähnlich; doch hat es hier einen größerem Umfang erreicht, nachdem es die Störerei der Lohgerber überwunden hatte. Es litt früher ebenfalls unter dem Hausierhandel der fremden Meister. Auch hier waren die Betriebe früh ungleich und die Arbeit geteilt; schon 1582 berechnet man den Walklohn nach der Stückzahl, doch muß jeder Meister ein Minimum beitragen. Die Erschwerung der Aufnahme und die Klagen wegen der Überfüllung der Innung finden sich natürlich im 17. Jahrhundert ebenfalls. Das Handwerk stand aber noch in der Mitte unseres Jahrhunderts in Blüte. Es gab 1837 zwölf selbständige und einen unselbständigen Meister; drei von diesen hatten keinen Gesellen, zwei andere zeitweilig und fünf beständig einen oder auch zwei, einer hatte drei und ein anderer vier bis fünf Gesellen; drei Meister hatten einen Laden. Im Jahre 1848 gab es noch 15, 1870 aber nur noch 2 Weißgerber. Aus zwei Handwerksbetrieben sind Großbetriebe geworden.

[2] Die Zahlen sind für die älteste Zeit nach den Akten, für das 19. Jahrhundert

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Heute bestehen also in Leipzig, außer den zwei Lederzurichtereien und zwei Walzereien, zwei Betriebe für die Herstellung von Leder; eine alte handwerksmäßige Gerberei in der alten Stadt und eine Lederfabrik in Leipzig-Lindenau. Der letzte Meister arbeitet mit drei Gesellen und drei Arbeitern Sohl- und Vacheleder. Die Anlage der Gerberei umfaßt 32 Gruben. Die Lohe wird aus Schweinfurt bezogen, die Häute meist von auswärts. Absatz findet der Unternehmer nicht in Leipzig, sondern bei alter Kundschaft in einem weiteren Umkreis; nebenher geht ein Handel mit Rohfellen. Der Betrieb arbeitet nach alter Weise und mit ungenügenden Trockenanlagen. Die Rente, die das Unternehmen abwirft, ist jedenfalls ganz gering, der Meister, ein Greis, setzt aber nach alter Gewohnheit das Gewerbe fort. Das Unternehmen ist durch altes Vermögen gut fundiert.

Die Lederfabrik beschäftigt 26 Arbeiter, die 14—18 M. Wochenlohn bekommen. Es werden aus leichten Rindshäuten, Kipsen und Kalbfellen Chagrinleder für die Portefeuillefabrikation und Sattlerei und auch feine Schuhleder (ein Zehntel der Produktion) gegerbt, zugerichtet und gefärbt. Die Häute werden nach dem besten Verfahren, in Eiche und Quebracho, nicht zu rasch gegerbt (durchschnittlich in drei Monaten). Der Betrieb ist vorzüglich ausgestattet mit Glättmaschine, Spaltmaschine, Walkfaß, Chagrinier- und Glanzstoßmaschine. Diese Maschinen und die Röhrenleitungen und Pumpen repräsentieren ein Kapital von 12—15 000 M. Für den Betrieb ist eine Dampfmaschine von 20 Pferdekräften nötig. Die Produktion schätzt man auf 8000 Stück; die Leder erfordern ja eine langwierige und sorgfältige Zurichtung. Der Absatz erfolgt direkt, die Vermittlung durch Offerten und Annoncen.

B. Die Lohgerberei in den drei Kleinstädten.

1. Alter und Art der Betriebe.

Eingehender untersucht konnten für diese Arbeit die Verhältnisse von vierzehn Gerbereien werden. Von diesen sind sieben in Oschatz, vier in Nossen und drei in Grimma. Nach der neusten Zählung hat Oschatz 10 000, Grimma 9900 und Nossen wenig über 4000 Einwohner. Alle drei Orte

---

nach den Adreßbüchern zusammengestellt. Für 1716—1798 beruhen sie auf Leonhardi, Geschichte und Beschreibung von Leipzig, 1799.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

liegen in rein ländlicher Umgebung und haben insofern einen gleichartigen Charakter. Doch haben der moderne Verkehr und die neuere wirtschaftliche Entwicklung verschieden auf sie eingewirkt, sodaß sie kleine Ungleichartigkeiten zeigen. Grimma, in der Nähe von Leipzig, hat sehr lebhaften Verkehr und zahlreiche industrielle Unternehmungen. Auch in Oschatz sind von alters her einige Gewerbe besonders stark betrieben worden, vor allem die Woll- und Filzfabrikation neben der Gerberei. In Nossen aber sind größere industrielle Unternehmungen erst in dem letzten Jahrzehnt entstanden, doch erscheint es noch als eine Landstadt. Die Städte liegen an den beiden Bahnlinien von Dresden nach Leipzig. Außerdem haben sie noch Verbindungen durch Nebenbahnen, und zwar Grimma mit Wurzen und Glauchau, Oschatz mit Döbeln und Nossen mit Riesa-Freiberg. Haben diese Anschlüsse an den großen Verkehr auch die wirtschaftliche Struktur der Städte verändert und ihre Entwicklung in verschiedener Richtung beeinflußt, so treten die lokalen Unterschiede gegenüber den einheitlichen Grundbedingungen für die Entwicklung des Gewerbes doch so stark zurück, daß eine Betrachtung der Gerberei an den verschiedenen Orten nach einheitlichen Gesichtspunkten leicht durchzuführen ist.

Nur eine kleine Zahl der 14 Gerbereibetriebe ist in ein und derselben Familie vererbt worden; die meisten sind erst von ihren jetzigen Inhabern gegründet. In Oschatz sind nur 2 in der Hand alter Familien geblieben, die andern 5 sind durch Kauf in den Jahren 1868, 1874, 1882, 1889 und 1893 an die heutigen Besitzer gekommen. Unter diesen fünf Unternehmern ist allerdings noch einer, dessen Vater ebenfalls in Oschatz als Gerber ansässig war, aber der Sohn wollte den schlecht eingerichteten Betrieb nicht übernehmen. In Nossen sind 2 Gerbereien seit etwa 70 Jahren in derselben Familie; die beiden anderen sind Neugründungen, bei denen nicht einmal alte Anlagen benutzt werden konnten. Sie stammen aus den Jahren 1876 und 1883. In Grimma ist der eine Betrieb seit 80 Jahren, ein anderer noch länger in derselben Familie, der dritte aber ist 1879 durch Kauf an den jetzigen Inhaber gekommen. Im ganzen stehen 9 alte Betriebe 5 im letzten Menschenalter gegründeten gegenüber; von den ersteren sind 6 durch die jetzigen Besitzer ererbt und 3 angekauft. Die Inhaber selbst sind nach Rüstigkeit und Betriebsamkeit Leute in den besten Jahren; zwei können sogar als sehr jung bezeichnet werden.

Will man die Betriebe nach ihrer Größe unterscheiden, so muß man nach der Arbeiterzahl und nach der Zahl der vorhandenen Gruben[1] drei

[1] Natürlich konnten die verschiedenen Größen der Gruben nicht berücksichtigt werden, doch spielt dies kaum eine Rolle. Durchschnittlich fassen sie 30 Häute,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Klassen bilden und erhält so 4 ganz kleine Betriebe, 6 etwas größere und 4 eigentliche Mittelbetriebe. Drei kleine Betriebe haben je einen, einer drei Gesellen. Augenblicklich müßte hier noch ein Betrieb der zweiten Klasse mitzählen, der zur Zeit nur drei Leute beschäftigt, sonst aber deren bis zehn hat. Die kleinste Gerberei (Grimma) hat nur 2 Äscher und 4 Gruben. Zwei andere (Nossen) haben je 4 Äscher, dazu hat die eine 7 Farben und 3 Gruben. Die größte hat 3 Äscher, 10 Farben und 7 Gruben. Die größeren Gerbereien beschäftigen je 4—7, eine zu Zeiten selbst bis zu 10 Arbeiter. Die Anlagen umfassen 4—6 Äscher, 15—25 Farben und 8—12, ja selbst 16 Gruben. Von den Mittelbetrieben beschäftigt der eine 10, ein anderer 12 und zwei 13 Arbeitskräfte. Sie haben 6—8 Äscher, 25—30 Farben und von 10 bis über 40 Gruben. Auf die einzelnen Orte verteilen sich die Betriebe der Größe nach so: in Oschatz giebt es einen kleineren, vier größere und zwei Mittelbetriebe, in Grimma einen kleineren und zwei größere Betriebe; in Nossen endlich zwei kleine und zwei Mittelbetriebe.

Die kleinen Betriebe sind auf der Stufe der zunftmäßigen Organisation stehen geblieben, die größeren haben ihren jetzigen Umfang erst seit einigen Jahren. Drei Mittelbetriebe sind Neugründungen, zwei sind ungefähr zehn, der letzte fünf Jahre alt. Dieser hat stets die gegenwärtige hohe Arbeiterzahl gehabt, die zwei anderen haben sie erst seit den letzten Jahren, während die erstgenannten drei Betriebe ihre Arbeiterzahl in den letzten Jahren eingeschränkt haben.

In den 14 Betrieben werden nur gewöhnliche Schuhleder, Sattler- und Treibriemenleder hergestellt, während die feineren lohgaren Leder ausgeschlossen sind. Das Hauptprodukt ist Oberleder; es wird in allen diesen Betrieben gewonnen, in fünf sogar ausschließlich oder doch ganz überwiegend. Von diesen sind drei Kipsgerbereien; die beiden anderen stellen ein qualifizierteres Produkt her, der eine hauptsächlich schwarze genarbte Kalbfelle, der andere schwarze Vachetten. In einem kleinen und einem größeren Betriebe sind etwa zwei Drittel der Produktionsmenge Oberleder, der Rest schwere Sohlleder. Vier Gerbereien endlich produzieren etwa zur Hälfte Oberleder, zur anderen Hälfte leichtere und schwerere Sohlleder. Die Größe der Betriebe macht für die Produktionsrichtung keinen nennenswerten Unterschied. Alle genannten Betriebe liefern daneben auch Sattlerleder. Doch ist der

größere 40—50, kleinere 10—20. Die Versatzgruben fassen mehr als die Farben, weil in diesen die Häute hängen oder locker geschichtet liegen, während sie in den Gruben mit Lohe fest eingelegt werden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Umsatz darin nur bei zweien nennenswert, die größere Mengen Zeugleder auf den Markt bringen. Endlich bleiben noch drei Gerbereien, in welchen die Herstellung schwerer Leder überwiegt. Die eine von diesen fabriziert ausschließlich Vacheleder für leichte Sohlen oder schwere Geschirre und Treibriemen. Die beiden andern liefern (dem Wert nach) neben einem Drittel Oberleder je ein Drittel Vacheleder und ein Drittel schwere Sohlleder.

Die schweren Sohlleder treten allgemein in der Produktion sehr zurück. Das Geschirrleder ist meist Blankleder, seltener Zeugleder. Vachetten werden noch in einem großen Mittelbetriebe ab und zu hergestellt; daneben wird in zwei kleinen Betrieben weißgares Sattlerleder gegerbt, in dem einen (Nossen) für die Sattler um Lohn, in dem anderen (Oschatz) auf Vorrat, wenn sich einzelne Häute dazu eignen. Daß solches weißgares Leder hergestellt wird, kommt wohl auch in den anderen Betrieben bei Gelegenheit vor. Im allgemeinen macht sich ein Zug zur Specialisation darin bemerklich, daß heute mehr leichte Sorten und ganz überwiegend Oberleder gearbeitet werden, während früher jeder kleinstädtische Meister womöglich alle Sorten herstellte, die gebraucht wurden. Die Sohllederproduktion haben vier Gerbereien, die sie früher betrieben, fast ganz eingestellt.

Das herrschende Betriebssystem ist das Handwerk. Die Kundenproduktion auf Grund eigner Betriebsmittel herrscht vor, nebenbei findet sich noch etwas Heimwerk. Fabrikmäßiges Arbeiten mit weitgehender Arbeitszerlegung ist nur in den Mittelbetrieben möglich. Eigentlicher Verlag findet sich nicht; aber das Verhältnis mancher Kipsgerber zu ihren Kommissionären nähert sich dieser Betriebsweise dann, wenn sie bei denselben für Rohware verschuldet sind und ihnen auch das fertige Produkt zum Vertrieb überlassen müssen. Denn wenn auch die Rohware formell in ihr Eigentum übergeht und sie alle Arbeitsmittel beschaffen, so sind sie doch ganz auf diesen Vermittler angewiesen.

2. Die technische Ausstattung der Betriebe und die Gerbmethoden.

Der Produktionsprozeß zerfällt in drei Abschnitte: die Herstellung der Blöße aus der Haut, die Gerbung und das Zurichten. Die rohe Haut kann nur in weichem Zustande bearbeitet werden; daher müssen die getrockneten, durch den Handel bezogenen Häute in Weichkästen durch Einwässern geschwellt werden. Sodann wird die Fleischseite gereinigt und das Haar gelockert, was bei den schweren Sohlhäuten in zwei bis fünf Tagen mittels feuchter warmer Luft geschieht. Jetzt benützt man dazu auch vielfach eine

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Lösung von Schwefelnatrium, welche die Haare sehr rasch lockert. Alle Oberlederhäute und Felle kommen zum Enthaaren in den Kalkäscher[1], wo sie zwei bis drei Wochen bleiben. Alle drei Tage werden sie unter erneutem Zusatz von Kalk umgelegt. Nach dem Kälken und Enthaaren werden die Häute gebeizt und im Wasser durch Flößen oder in einem Walkfaß durch Spülen gereinigt; denn es darf kein Kalk in der Blöße bleiben. Das Reinigen der Fleischseite geschieht dann über einem Bock mit dem scharfen Scheerdegen, das der Haarseite mit einem stumpfen Schabeisen. Schließlich streicht man die Reste des Kalks heraus und glättet die Haut. In großen Betrieben beschleunigt man diese Prozesse dadurch, daß man die Haare durch scharfe Stoffe rascher lockert, teils auch durch Verwendung von Kalkwalken und Scheermaschinen. Die Walken sind trommelförmige Holzfässer, die mit Dampfkraft angetrieben werden, während fortwährend frisches Wasser in sie strömt. Sie sind aber auch in großen Betrieben nicht allgemein üblich, weil die Güte der Haut durch das Herumschleudern leiden soll. Man zieht es daher noch heute vor, die Häute in fließendem Wasser oder Bassins, wo sie nur ab und zu umgetrieben werden, vom Kalk zu befreien.

Die Maschinen zum Enthaaren, Entfleischen und Glätten (durch Auswechslung einer Walze können alle drei Prozesse von derselben Maschine geleistet werden) sollen sich nicht für schwerere Häute bewähren. Sie müssen von zwei Mann bedient werden und leisten das Drei- bis Vierfache von dem, was sonst zwei Arbeiter fertig stellen. In einem Betriebe, wo ich sie in Thätigkeit sah, wurde mir gesagt, daß es nötig sei, die Häute mit der Hand nachzuarbeiten. Sie kosten 4000—6800 M.; kleinere für 800 bis 1500 M. sind einfacher konstruiert und nur für leichte Felle zu verwenden. Für diese sollen sie sich gut bewähren, wenigstens soweit es sich um das Enthaaren und Glätten handelt. Zur Bedienung ist nur ein Arbeiter nötig, der damit das Sechsfache leistet, was er bei Handarbeit fertig bringen könnte (500 Felle täglich).

Die Bereitung der Blöße muß mit der größten Achtsamkeit durchgeführt werden. Vor allem darf nur der beste Kalk verwendet werden, damit der Kern der Haut nicht angegriffen wird. Das Ziel der Arbeit muß sein, möglichst viel reine Hautsubstanz zur Gerbung zu bringen; alle fremden Stoffe müssen von der Haut ferngehalten werden. Deshalb ist möglichst rasches Arbeiten nötig, weil sonst die fremden Stoffe durch chemische Veränderungen der Haut die Lederbildung bei der Gerbung beeinträchtigen.

---

[1] Der Name Äscher rührt daher, daß man früher Asche zu diesem Prozesse verwandte.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Vor der Gerbung wird die Haut zu Sohlleder noch in sauren Brühen geschwellt, damit sie sich möglichst rasch und vollständig mit Gerbstoff sättigt. Die Gerbung selbst geschieht entweder in den Farben nur mit Lohbrühen, oder in den Gruben, in welche die Häute mit dazwischen gestreuter Lohe „versetzt" werden. Das Princip ist, die Haut aus ganz schwachen in immer stärkere Brühen zu bringen, weil sie sich so am leichtesten und stärksten mit Gerbstoff füllt. Diese Regel wird nur in wenigen Betrieben genau befolgt. Eine Steigerung zwar läßt man fast überall stattfinden, aber sie erfolgt nicht häufig genug und fälschlich beginnt man oft schon mit zu starken Brühen.

In den Farben müssen die Häute bewegt werden; dies geschieht durch Treiben, wenn eine Narbenbildung hervorgerufen werden soll. Früher geschah das durch Umrühren der Brühen und Häute in den runden Farben mit einer Stange. Jetzt, bei viereckigen Farben, dient dazu ein Treibbrett, das ein Arbeiter oder mehrere handhaben, oder Haspeln, d. s. Schaufelräder, die mit Dampfkraft langsam umgedreht werden. Diese aber sollen sich nur für sehr leichte Häute bewähren. Soll dagegen die Narbenbildung vermieden werden, so nimmt man die Häute wiederholt in festen Zwischenräumen heraus und läßt sie heftig auf den Boden aufschlagen; danach bringt man sie sofort wieder in die Farben. So werden z. B. Vacheleder behandelt. Die Narbenbildung wird auch vermieden, wenn man die Häute an einen viereckigen Rahmen nebeneinander einhängt, sodaß sie die Lohbrühe von allen Seiten bespült. Dieser Rahmen wird langsam und gleichmäßig bewegt, was durch Übertragung der rotierenden Bewegung der Dampfmaschine auf Gelenkstangen geschieht, die als Hebel wirken. Die Leder werden dann auch rascher gar, als wenn man sie treibt. Denn das Einhängen ermöglicht ein schnelles und gleichmäßiges Eindringen des Gerbstoffes.

Ein anderes Mittel um die Gerbung zu beschleunigen, ist das Wärmen der Farben. Es ist allgemein gebräuchlich und namentlich im Winter nötig; doch darf die Brühe nicht zu warm sein. Für Kuhhäute soll eine mittlere Temperatur (15°) das richtige sein. Ist die Brühe zu kalt, so werden die Häute locker oder nicht geschmeidig; ist sie zu warm, so werden sie nicht voll genug und schlapp. Dies zeigt sich schon bei der Gerbung im Sommer, wenn die Luft andauernd eine hohe Temperatur hat.

Einen bedeutenden Aufwand von Arbeitskraft erfordert während der Gerbung das Zuführen stärkerer Brühen oder das Umsetzen der Häute in Gefäße mit stärkeren Stoffen. Den größten Vorteil haben hierbei die Großbetriebe, die das Leder einhängen. Sie heben den ganzen Rahmen mit

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

einem Krahn aus einem Gefäß in das andere. Neuerdings legt man die Gefäße auch so an, daß die Brühen durch eine ganze Reihe derselben hindurchfließen können. Sonst ist es nötig, die alte Brühe auszupumpen oder auszuschöpfen und neue zuzuleiten. Dies ist natürlich leichter und geschieht gleichmäßiger, wenn eine größere Zahl von Gefäßen da ist. Das Umlegen in die Gruben und das Versenken oder Versetzen erfordert dann regelmäßig einen größeren Aufwand von Handarbeit. Dabei ist im ganzen ersichtlich, daß während des eigentlichen Gerbeprozesses eine Verwendung von Zeit und kraftsparenden mechanischen Hilfsmitteln nur in sehr beschränktem Maße möglich ist. Ihre Vorteile genießt auch nicht jeder Großbetrieb, sondern nur einzelne für ein bestimmtes Produkt.

Ungleich wichtiger für die Schnelligkeit des Gerbeprozesses ist dagegen die Beschleunigung der chemischen Vorgänge bei der Lederbildung. Die Brühen dürfen möglichst wenig fremde Stoffe und auch nur wenig Farbstoffe enthalten. Der Gerbstoff muß leicht in die Haut eindringen können. Nur Gerbmaterialien, die solche Brühen geben, sind mit Nutzen zu verwenden.

Nach der Gerbung werden die Häute getrocknet und zugerichtet. Sohlleder werden nur gewalzt oder gehämmert. Der Prozeß ist also nur kurz; für Oberleder ist er umständlicher. Durch Falzen wird bei diesen zuerst das Leder an den Stellen der Haut, die übermäßig stark sind, herunter geschabt. Man könnte sagen gehobelt, denn es fällt in Spänen ab. Dies geschieht mit einem schweren scharfen Schabeisen (Falz), während das Leder über einen schrägen Block gezogen ist, über den sich der Arbeiter beugt. Statt dessen werden die Häute neuerdings auch gespalten. Das Spalten, welches auch oft schon an den halbgaren Ledern geschieht, wird durch Maschinen mit festem oder beweglichem Messer besorgt. Bei diesen ist es ein Bandmesser ähnlich der Bandsäge, aber es wird wagerecht geführt. Durch Walzen wird das Leder an die Schneide des Messers herangeführt und angedrückt. Nach dem Katalog der deutsch-amerikanischen Maschinengesellschaft in Frankfurt a. M. kosten Spaltmaschinen mit festem Messer 1500—2400 Mark, mit beweglichem, 3500—7000 Mark; diese erfordern drei bis vier Mann zur Bedienung. Das Leder wird genau in bestimmter Stärke so gespalten, daß die Narbenseite ganz gleichmäßig wird, während die Fleischseite alle ungleichen Stellen und geradezu Löcher enthält. Sie ist natürlich von geringem Wert, doch kann sie zu Oberleder oder Brandsohlen verwendet werden.

Solche Maschinenarbeit ist also viel sparsamer als das Falzen. Doch hat das Spalten das Falzen durchaus nicht ersetzt oder verdrängt. Es ist nur für

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Oberleder (Roß und Kuhhäute) üblich. Vacheleder werden auch heute noch selbst in großen Betrieben mit der Hand gefalzt. Zum Falzen leichterer Felle hat man besondere Maschinen (2500 Mark), die sich aber nicht genügend bewähren sollen.

Nach dem Falzen werden die trockenen Oberleder plattiert, d. h. plattgestrichen, mit Fett eingeschmiert, und in diesem Zustande gewalkt. Schließlich werden sie halbtrocken wieder auf einer glatten Platte von Glas oder Marmor oder auf einem Tisch mit Blechbeschlag ausgereckt, weil sie sich beim Trocknen zusammenziehen, und blanchiert, d. h. sie werden auf der Aasseite mit einer scharfen, auf der Narbenseite mit einer stumpfen Stahlkinge, die der Ziehklinge der Tischler ähnlich ist, ganz platt gestoßen, so daß alle Adern und Ungleichmäßigkeiten verschwinden. Dann werden die Leder gekrispelt (mit einem gezähnten Holz zusammengefaltet hin- und hergerollt). Dadurch kommt der natürliche Narben zum Ausdruck. Wenn es nötig ist, werden sie nun noch gefärbt und chagriniert oder blankgestoßen und nur geputzt. Beim Blankstoßen giebt man ihnen durch Anfeuchten mit Seifenwasser größeren Glanz. Zum Schluß müssen sie gründlich nachtrocknen.

Für diese Zurichterarbeiten sind viele Maschinen in Gebrauch. Unentbehrlich ist ein Fettwalkefaß. Es wird mit der Hand oder mit mechanischer Kraft umgetrieben und mit Dampf geheizt, damit die Schmiere, die auf die Häute gestrichen war, flüssig wird und diese gleichmäßig durchdringt. Das Faß kostet für Handbetrieb 100 Mark, für Dampfbetrieb je nach der Größe bis 800 Mark.

Zum Ausrecken hat man in Großbetrieben Windiermaschinen: über die federnde und drehbare eiserne Platte eines Tisches streichen Holzklötze wagerecht mit großer Kraft hinweg, die an einem breiten Riemen befestigt sind, der über zwei Rollen läuft, die sich nebeneinander drehen. Das Leder wird nach allen Seiten gleichmäßig auseinandergestrichen, indem man die große Tischplatte dreht. Diese Maschinen kosten 3000 Mark und erfordern zwei Pferdekräfte und zwei Mann zur Bedienung. Sie sollen etwa das Doppelte von dem leisten, was zwei Arbeiter sonst bei angestrengter Arbeit ausrecken können. Sie besorgen diese Arbeit auch gründlicher, als es die Handarbeit vermag, so daß das Leder besser ausgenutzt wird. Mit ihnen können ganze Seiten oder Kernstücke bearbeitet werden. Daneben hat man in Großbetrieben noch besondere Maschinen zum Ausrecken und Ausstoßen von abgeschnittenen Bauchteilen und Beinstücken der Häute. Eine wagerechte an einer Stange hervorgestoßene Walze streicht bei diesen das Leder auf einer schräg zu ihr festgestellten Messingplatte nach abwärts aus, indem die Kurbel den Arm mit der Walze wieder zurückzieht. Diese Maschine kostet

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

1200 Mark; sie ermöglicht die größte Ausnutzung auch der wertloseren Teile. Maschinen zum Krispeln und Blanchiren (Kosten 2000 und 3000 Mark) sollen sich nicht bewähren.

Zum Chagrinieren[1] und Blankstoßen giebt es Maschinen für Hand- und Dampfbetrieb. Für den Handbetrieb giebt es Pendelwalzen: Die glatte Walze pendelt an einer senkrechten Stange, die durch eine Feder an ihrem oberen Ende, gegen einen Tisch gedrückt wird. Den Druck giebt oft nur eine Wagenfeder, in kleinen Betrieben auch ein elastischer Balken. Statt der glatten Walze kann man auch Chagrinierrollen einsetzen. Diese Pendelwalze muß von zwei Mann bedient werden; sie kostet 160 Mark. Als Walze ist sie eigentlich nicht zu bezeichnen, weil ein starker Druck, wie ihn Sohlleder brauchen, fehlt, man nennt sie richtiger Glanzstoßmaschine. Schwere Leder können mit ihr keine Appretur bekommen, wie sie auf dem Markte gewünscht wird. Um diese zu walzen, werden in kleineren Gerbereien meist stehende Walzen benutzt: zwei übereinanderstehende Walzen ziehen das Leder zwischen sich durch; sie brauchen nur eine halbe Pferdekraft und können von einem Manne bedient werden. Praktischer scheinen hierfür die eigentlichen Pendelwalzen für Dampfkraft zu sein, sie brauchen zwar die doppelte Kraft, können aber besser zum Chagrinieren verwendet werden. Sie kosten 1400 Mark, wie die stehenden. Für schwere Sohlleder werden neuerdings Karrenwalzen verwendet (Preis 2500 Mark): Zwei starke eiserne Schienen sind mit einem Zwischenraum von einen halben Meter wagerecht über einander gestellt; auf der unteren ruht eine Tischplatte, unter der oberen dreht sich eine Welle mit Schraubenwindungen. Diese führt nun eine Walze, wie einen Karren, über die untere Schiene hin. Die Walze hat so einen außerordentlichen Druck, der von dem Karren genau reguliert wird. Glänz- und Chagriniermaschinen (600—1200 Mark) sind auch nach dem Princip der Ausstoßmaschinen konstruiert worden, sie scheinen aber keine bedeutende Zeitersparnis zu gewähren und dürften nur in sehr großen Betrieben mit Nutzen verwendet werden. Maschinen zum Färben und Schwärzen sollen sich nicht bewähren; für kleine Betriebe sind sie auch viel zu teuer.

Man sieht, daß fast für alle Handgriffe der Zurichterei Maschinen konstruiert worden sind. Einzelne haben sich bewährt, und könnten wohl auch in kleineren Betrieben mit Nutzen verwendet werden: zum Teil aber sind sie nur für die Zurichtung einzelner Sorten bestimmt, zum Teil wieder scheint ihre Konstruktion noch nicht vollkommen genug zu sein. Daher werden

[1] Zur Erzeugung eines künstlichen Narben. Es wird von Zurichtern und kleinen Meistern auch mit Handwalzen auf dem Plattiertisch bewirkt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sie selbst in größeren Betrieben nicht allgemein aufgestellt; kleinere könnten sie wegen ihrer hohen Preise nur mit Schaden verwenden. Die größte Bedeutung von allen haben ohne Zweifel die Ausreckmaschinen und die Walzen. Sie arbeiten mit ziemlicher Zeitersparnis, erlauben eine viel bessere Ausnutzung der Haut und geben endlich dem Produkt ein besseres und gleichmäßigeres Aussehen. Diese völlig erprobten Maschinen leisten in der gleichen Zeit etwa das Vier- bis Fünffache von dem, was bei Handarbeit hergestellt wird.

Die Ausstattung mit Maschinen ist in den Betrieben, die hier zu beschreiben sind, nicht weit vorgeschritten. Dampfkraft haben nur acht von den größeren Gerbereien; der eine größere Betrieb kann sie leicht entbehren, weil er Leder herstellt, die nur leicht geschmiert werden, auch der Inhaber des einen Mittelbetriebs hat die Aufstellung nicht für vorteilhaft gehalten, weil er überwiegend schwere Leder herstellt; er läßt das Walkfaß mit der Hand umtreiben. Die Dampfmaschinen haben in den kleineren Betrieben 4—6, in den größeren 8—15 Pferdekräfte. Andere Motoren können nicht verwendet werden, da der Dampf auch mit zum Extrahieren der Gerbstoffe, zum Erwärmen der Brühen und zum Heizen der Trockenanlagen gebraucht wird.

In keiner Gerberei fehlt die Glanzstoßmaschine; in den kleineren ist sie leider meist von sehr mangelhafter Konstruktion. In dem einen z. B. ist sie alt gekauft, in einem anderen mit einigem Geschick selbst konstruiert. Ohne Fettwalkfaß arbeiten drei Betriebe. Der eine kleine Meister behauptet, daß bei Handbetrieb das Faß verhältnismäßig zuviel Zeit und Kraft beanspruche, zumal das gute Schmieren nur mit der Hand gleichmäßig geschehen könne. Lohmühlen finden sich in drei Betrieben. In einem von diesen und in zwei Mittelbetrieben werden auch Lohtrockenpressen benutzt, um die Lohe rascher verbrennen zu können. Sie finden sich nicht häufiger, weil sie in guter Konstruktion ziemlich teuer sind. Nur in einem größeren Betrieb werden die Felle in den Farben mit Haspeln getrieben und in einem Mittelbetrieb, der überhaupt am besten ausgestattet ist, werden die eingehangenen Leder mit einem Krahn durch die Farben weiter gesetzt.

Da der Dampf für die Extraktion der Gerbstoffe und das Wärmen der Farben unentbehrlich ist, so haben die kleinen Gerbereien, denen die Dampfkraft fehlt, wenigstens Dampfblasen, um das siedende Wasser zu bereiten; ihre Anlage kostet 300—500 Mark. Notwendig ist für jeden Betrieb eine Pumpe und Schlauchleitungen, oder hölzerne Rinnen, um die Brühen in die Gefäße überzuleiten. Die Pumpen sind nach der Güte des Materials

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sehr verschieden im Preis; von Kupfer z. B. kosten sie 300 Mark, mit kupferner Rohrleitung 1400 Mark (für einen Mittelbetrieb).

Diese technische Ausstattung kann im allgemeinen für die einzelnen Gerbereien als genügend angesehen werden. Walzen besserer Konstruktion oder solche für den Betrieb mit Dampfkraft wären in dem einen oder anderen Unternehmen noch wünschenswert und rentabel. Aber auch große Betriebe sind häufig nur mit den einfachsten Maschinen ausgestattet. Die meisten Arbeitsmaschinen sind auch da, wegen ihrer hohen Kosten und der beschränkten Leistungsfähigkeit, nicht mit genügendem Nutzen zu verwenden. Dies ist natürlich in kleinen Betrieben noch weniger möglich, da die Maschinen wegen der geringen Produktionsmenge nur vorübergehend beschäftigt werden können. Die deutschen Lederfabriken sollen in der technischen Entwicklung gegenüber den amerikanischen sehr weit zurück sein. Man scheint sich aber nach den meisten Maschinen gar nicht zu sehnen. Der Kleinbetrieb braucht daher die Technik der Großbetriebe nicht zu fürchten, denn die Güte der Maschinenarbeit wird von vielen Seiten bestritten. Es scheint daher, daß dem Kleinbetriebe in der Gerberei, soweit die Verwendung mechanischer Hilfskräfte in Frage kommt, die Existenz nicht unmöglich gemacht wird. Bis jetzt wenigstens haben die Vorteile und Fortschritte des Großbetriebes zweifellos nicht in einer höheren Entwicklung der mechanischen Technik ihren Grund. Dies ergiebt sich z. B. auch daraus, daß für die Sohllederproduktion Großbetriebe entstanden sind. Bei dieser Fabrikation aber sind Walzen die einzigen Maschinen, die Verwendung finden, und diese können doch auch in sehr kleinen Betrieben mit Vorteil aufgestellt werden.

Was sonst die Brauchbarkeit der Anlagen und die Art der Benutzung des Raumes in den untersuchten Gerbereien betrifft, so muß hervorgehoben werden, daß sich jeder Unternehmer bemüht, alle Einrichtungen möglichst praktisch und zweckmäßig zu treffen, um so auch den kleinsten Vorteil wahrzunehmen. Die Farben befinden sich bei allen in geschlossenen Räumen, so daß die Arbeit durch große Kälte nicht unterbrochen wird. Die Trockenböden werden meistens (selbst in einem kleinen Betrieb) mit Dampf gewärmt. Die Anlage ist also auch in den kleinen Betrieben wenigstens so, daß der Prozeß durch die Witterung nie ganz unterbrochen wird.

Zeit und Kraft wird auch in den kleinsten Betrieben gespart, indem man die Leder, statt über Treppen, mit einem Krahn von und zu den Trockenräumen befördert. Die Lager und Arbeitsräume werden mit Geschick so angeordnet, daß beim Transport der Häute und Hilfsstoffe jeder Zeitverlust vermieden wird. Der vorhandene Raum wird immer nach Kräften ausgenutzt. Ist überflüssiger Raum vorhanden, so wird er vermietet. End-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

lich mag noch erwähnt werden, daß zwei Mittelbetriebe elektrische Beleuchtung haben, so daß die Arbeiten auch im Winter nicht gestört werden.

Sehr wichtig ist die Frage, in welchem Grad kleinere Gerber in der Lage sind, bei ihrer Gerbmethode die Kraft der Gerbstoffe auszunutzen, ob sie überhaupt die chemischen Prozesse der Gerbung mit solchem Geschick zu leiten vermögen, daß Verluste vermieden werden und ein Produkt von möglichst hoher Qualität erzielt wird. Dies ist im allgemeinen nicht der Fall. Die Extraktion der Gerbstoffe ist in den meisten Betrieben mangelhaft und daher die Ausnutzung der Gerbmaterialien gering. Gute Extraktionsanlagen erfordern hohe Kosten; sehr große etwa 2000 Mark, kleinere 900 Mark, unvollkommene aber nur 300 Mark. Nur in zwei Mittelbetrieben werden sehr gute Einrichtungen benutzt. Die Unternehmer nützen damit nach ihrer Angabe den Gerbstoff bis auf 1 % aus; bei Eichenlohe ginge also nur etwa ein Zehntel des Gerbstoffes verloren.

Bei einer solchen Anlage (Extraktionsbatterie) wird das Gerbmaterial nacheinander in fünf bis sechs Gefäßen ausgelaugt. Diese sind für manche Gerbstoffe vorteilhafter, wenn sie geschlossen sind, für andere, besonders für Quebracho, wenn sie offen sind. Jene extrahieren gründlicher und ziehen daher auch alle Farbstoffe aus, die das Gerbmaterial oft in zu hohem Grad enthält. Mit einigem Geschick extrahieren auch einzelne Unternehmer, die den Stoff wenigstens zwei bis dreimal ausbrühen; allerdings nicht in Extraktionsgefäßen, sondern nur in dazu mit einander verbundenen Gruben. Auch hier wird die dünnere Brühe in eine Reihe von Gefäßen übergeleitet, um möglichst gründlich auszulaugen. Dabei sollen nur drei Prozent des Gerbstoffs (Fichtenlohe) im Material bleiben. Aber auch solche Anlagen fehlen in mehreren Betrieben. Die Extraktion ist dann sehr mangelhaft. Dies sieht man an dem starken Verbrauch von Gerbstoffen auf das Pfund Leder. Die Hälfte des Gerbstoffes und mehr bleibt dann oft ungenutzt. Einzelne Betriebe können diese Anlagen entbehren, weil sie Extrakte benutzen, die nur den Gerbstoff enthalten und einfach in Wasser aufzulösen sind. Doch soll ihre Qualität zu wünschen übrig lassen.

Ein anderer ganz allgemeiner Fehler ist, daß die Stärke der Brühen nicht gleichmäßig berechnet wird. Statt den Gerbstoffgehalt der Farben nach einer einfachen Methode der chemischen Gewichtsbestimmung zu prüfen, kostet sie der Gerber, und verstärkt oder verdünnt sie nach seinem Geschmack. Natürlich ist es dabei unmöglich, auf eine bestimmte Menge Haut in dem betreffenden Satze, die richtige Menge Gerbstoff zu geben[1]. Die regel-

[1] Für diese Angaben über die Methoden der Gerberei sind, außer den Mit-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

mäßige Kalkulation des Rendements aber kann nur ohne Schaden unterbleiben, wenn immer bestimmte gut sortierte Häute gearbeitet werden. Da die deutschen Häute, die vom Ort gekauft werden, aber sehr ungleichmäßig sind, so wäre die Blößenwägung in den meisten größeren Betrieben nötig. Sie wird aber nur in wenigen und dazu unregelmäßig vorgenommen; ganz regelmäßig nur in einem größeren und einem Mittelbetrieb.

Überhaupt ist die Buchführung über die Kosten und die Regelung der Produktion sehr mangelhaft. Davon aber, ob die Brühen die Menge Gerbstoff haben, die dem Gewicht der Hautsubstanz entspricht, hängt die Durchgerbung und das Gewicht des Leders ab, und nach diesen wiederum bestimmt sich der Preis. Wie wichtig die gute Sättigung mit Gerbstoff ist, dürfte die Thatsache zeigen, daß die trockene Blöße imstande ist, soviel Gerbstoff aufzunehmen, als sie selbst wiegt. Eine Kuhhaut von 60 Pfund z. B. giebt (wenn sie kurz geschlachtet ist, also ohne die unbrauchbaren Beinstücke) 80 Prozent nasse Blöße (langgeschlachtet nur 75 Prozent) im Gewicht von 48 Pfund, das sind etwa 16 Pfund trockene Blöße. Sie kann sich also mit sechzehn Pfund Gerbstoff sättigen und wird im Durchschnitt etwa zwölf Pfund aufnehmen, das Leder wiegt dann 28 Pfund. Ist die Haut aber nicht gesättigt, so verliert der Gerber durch den geringen Preis viel mehr, als er an Arbeit und Gerbstoffen erspart hat. Untersuchungen des Professors von Schroeder haben nun ergeben, daß die Leder aus kleinen Gerbereien, trotz der langen Dauer der Gerbung, meist nicht genügend durchgegerbt sind, ohne Zweifel weil die nötigen Mengen Gerbstoff der Haut nicht planmäßig und in der richtigen Steigerung zugeführt werden. Diese ungleichmäßige Nutzung und Verteilung der Brühen ist ein Fehler, der die kleinen Betriebe gegenüber den großen sehr benachteiligt. Es ist der Umstand im technischen Prozeß, der dem Großbetriebe die bedeutendste Kostenersparnis ermöglicht und zugleich seinem Produkte einen viel leichteren Absatz sichert.

Ob die kleinen Betriebe diese Nachteile verringern wollen, was sie sehr wohl können, hängt allein von der Einsicht ab, welche ihre Leiter von den Vorzügen einer rationellen Technik und den Wünschen und Bedürfnissen der Käufer haben. Die Schwierigkeiten, die hier zu überwinden sind, sind nicht zu groß. Die soliden Meister bauen nur zu sehr auf die Vorzüge, die ihr Produkt infolge der langsamen und lang dauernden

teilungen der Gerber und einzelnen Aufsätzen in den Fachblättern, vor allem die Abhandlungen in den Jahresberichten der deutschen Gerberschule (Freiberg 1890 bis 1895) und mündliche Erläuterungen einzelner Docenten dieser Schule benutzt worden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Gerbung haben soll. Diese Vorzüge werden aber von anerkannten Autoritäten bestritten. Jedenfalls sind sie nicht groß genug, um die Kosten einer unrationellen Gerbung auszugleichen.

Bei drei Mittelbetrieben und auch bei einigen größeren Gerbereien sind in der Gerbmethode schon genügende Fortschritte gemacht. Namentlich haben sie eine größere Anzahl (6—10) abgestufter Farbensätze eingeführt. Bei manchen kleineren Meistern scheint allerdings die Einsicht oder der Mut zu fehlen, um mit einigen Kosten hier Neuerungen einzuführen. Für ganz kleine Betriebe wird es auch infolge ihrer technischen Schwäche kaum möglich sein, bei der Gerbung Mängel zu vermeiden. Aber wenn eine nicht ganz geringe Zahl Häute regelmäßig eingearbeitet wird, so ist es leicht, dafür zu sorgen, daß sie stets die gleiche genügende Gerbung erhalten. Nötig sind Verbesserungen hier unbedingt; denn dahin stimmen alle Urteile überein, daß der kleine Gerber nur dann auf Absatz durch den Handel und auf lohnende Preise rechnen kann, wenn sein Produkt nach Gerbung und Appretur so gut ist, daß er den höheren Preis willig erhält, den er fordern muß. Die Fachmänner glauben dem Gerber den besten Rat zu geben, wenn sie ihn darauf hinweisen, daß er nur rationell und billig arbeiten kann bei praktischer Einrichtung des Betriebs, genauester Einteilung des Geschäftsganges und ganz gründlicher Arbeit. Namentlich muß er auch bei der Zurichtung alle Vorteile der gelernten guten Handarbeit ausnutzen.

3. Art und Bezug der Rohstoffe.

Von den Hilfsstoffen sind diejenigen, welche nur in geringeren Mengen verbraucht werden, wie Kalk und Beize, für die Kosten des Produkts und die Organisation kaum von Bedeutung. Wichtiger ist die Art der Lohe, die verwendet wird und die Güte der Schmiere und des Thrans.

Letzterer ist Importartikel. Die Bezugsbedingungen sind daher für alle Betriebe gleich, jeder muß und kann vom Großhändler kaufen. In den kleineren Betrieben werden nicht immer die besten Sorten verwendet, weil die Preisunterschiede nach der Qualität ziemlich bedeutend sind. Der Preis für den Doppelcentner bewegt sich zwischen 45 und 60 Mark.

Als Gerbstoffe werden hauptsächlich Fichtenrinde, Eichenrinde und Quebrachoholz verwendet, daneben auch Myrabolanen und Knoppern, seltener Dividivi und Wallonea. Einige kleine Meister beziehen, wie schon erwähnt, Quebrachoextrakt. Die Anschauung, daß die fremden Gerbstoffe nach Preis und Qualität den Vorzug verdienen, wird nicht von allen Unternehmern geteilt. Zweifellos aber besteht ein Vorteil bei ihrer Verwendung insofern, als sie billiger sind und viele dem Leder höheres Gewicht geben, weil sie leicht

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

eindringen. Dagegen wird bestritten, daß das mit ihnen gegerbte Produkt an Güte dem nur mit Eiche und Fichte gegerbten gleich kommt.

Die Menge einheimischer, aus der Umgebung bezogener Fichten- und Eichenrinde, genügt nicht, um den Bedarf vollständig zu decken. So benutzt in Grimma nur der kleinste Betrieb einheimische Rinden und in Nossen nur die beiden kleinen Meister, die nicht nötig haben, durch die Bahn Lohe kommen zu lassen. In Oschatz wird die Rindenernte aus dem Stadtwald, einem großen Rittergutswald und auch aus einzelnen Bauerngutswaldungen verwertet. Ein Teil dieser Schälwaldungen soll aber in den nächsten Jahren eingehen. Die drei Gerber, welche diese Rinden kaufen, können aber damit ihren Bedarf nicht voll decken. Sie sind also gezwungen, Lohe von auswärts kommen zu lassen. Das thun auch die größeren Unternehmer in Grimma und Nossen, obwohl sie aus der nächsten Umgebung wenigstens einen Theil ihres Bedarfes decken könnten. Einzelne Gerber ziehen den Bezug aus der Nähe vor, weil sich an der frischen Eichenrinde die Qualität besser bestimmen läßt, als an der trocknen Lohe. Den Vorteil, den es der Gerberei bietet, wenn sie genug Rinde am Platz hat, ist sicher nicht zu unterschätzen. Doch sind diese Vorteile nach anderer Ansicht zu gering im Verhältnis zu dem Aufwand für große Lagerräume und den Kosten der Gewinnung. Die ausländischen Rinden sind im Durchschnitt billiger; das Risiko ist vielleicht wegen der wechselnden Qualität größer, doch garantieren die Händler jetzt für die Trockenheit.

Die Preise stellen sich ungefähr wie folgt. Frei nach Oschatz kostete im vorigen Jahre der Centner sächsische Fichtenrinde 2,90—3,25 Mark, der Centner Fichte aus den Alpenländern 3,40 Mark. Da dieser aber mehr Gerbstoff enthält, so kosten die gleichen Einheiten etwa 2,90 und 2,55 Mark. In Döbeln kostet der Centner Eiche aus der Umgegend bezogen 6,50 Mark, von auswärts 5,50 Mark. Nach einem Bericht der Leipziger Handelskammer soll die österreichische Rinde um ein Viertel billiger sein, als die einheimische in ihrem Bezirk. Die Lieferanten der ausländischen Rinde sind Großhändler in Würzburg, Prag, Wien, Ungarn und den österreichischen Alpenländern.

In Oschatz hat nur ein Gerber eine Lohmühle, die übrigen lassen die Lohe in einer Schneidemühle mahlen. Man zahlt auf den Centner 65—70 Pfennig Lohn für das Mahlen und Hereinbringen. In einem Vorort von Oschatz treibt auch ein Gerber, der eine Lohmühle besitzt, Handel mit Lohe. In Nossen kauft man bei Holzhändlern, die das Schälen und Mahlen besorgen. Für die Gerber in Grimma ist der Bezug aus dem Vogtlande oder aus Franken billiger, als aus Waldungen in der Nachbarschaft. Diese liefern zwar gute Rinde, aber nicht so gut sortiert wie der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Händler. Der Bezug der ausländischen Rinden erfolgt in Doppelwaggons; die kleinen Meister beziehen Wagenladungen von 100 Centnern. Barzahlung ist beim Bezug der Gerbmaterialien die Regel.

Fichtenrinde wird mehr verwendet als Eichenrinde. Der Gehalt an Gerbstoff ist bei jener im Verhältnis zum Preis meist stärker, und sie läßt sich leichter extrahieren. Wenn die Eiche gut genutzt wird, so kostet ein Pfund Gerbstoff etwa 45 Pfennige, von Fichte aber nur 25—29. Rein in Eiche zu gerben entspricht der alten, soliden Tradition; sie wird noch in einem größeren Betriebe streng aufrecht erhalten und nimmt im allgemeinen um so mehr ab, je kleiner die Betriebe werden.

Noch nicht sehr verbreitet ist die Verwendung exotischer Gerbstoffe; sie nimmt aber zu. Vor allem wird mehr Quebrachoholz gebraucht, es ist nächst Myrabolanen der billigste Gerbstoff. Frei nach Oschatz kostete von diesen der Centner 4,25 Mark, von jenem 7 Mark. Das Pfund Gerbstoff von Quebracho kommt dann auf etwa 23 Pfennig, von Myrabolanen nur auf 18 Pfennig zu stehen. Nicht nur durch seine Billigkeit empfiehlt sich das Quebracho, sondern auch durch seine Qualität. Es enthält besonders viel sehr leicht löslichen Gerbstoff, der schnell in die Leder eindringt, und sie stark sättigt. Es eignet sich daher vorzüglich zur Vorgerbung für die stärkeren Brühen, besonders wenn es in diesen mit Eiche vermischt wird, letzteres ist auch für billigere Leder (Brandsohlleder und schlechtere Fahlleder) üblich. Denn die reine Eichen- und Grubengerbung lohnte bei den seitherigen Preisverhältnissen nur für die besten Sorten, die einen Aufschlag von 20—30 Prozent zu den Kosten zulassen. Die Eigenschaften des Quebrachos ermöglichen die Verkürzung des Gerbprozesses bei Oberleder auf die Hälfte, ja auf den dritten Teil. Statt acht bis neun Monate braucht man nur noch zwei bis drei. Der Gerber, der es benutzt, spart infolgedessen und wegen der besseren Ausnutzung seiner Anlagen nicht nur bedeutend an Zinsen, sondern er wird infolge der Beschleunigung der Produktion vor allem weniger abhängig von den schwankenden Konjunkturen des Häutemarktes. Dazu kommen noch die oben erwähnten Gewichtsvorteile. Die Haut erhält einige Pfund Mehrgewicht, die vielleicht dreißig Pfennig kosten und mit einer Mark bezahlt werden. Es sind namentlich die norddeutschen Sohlledergerbereien, welche diese großen Vorteile ausnützen. Sie sättigen die Leder allerdings nicht nur mit sehr starken Brühen, sondern beschweren sie auch noch künstlich durch starken Extrakt und Zucker. Die Verwendung von Fichtenlohe gewährt zum Teil dieselben Vorteile, aber die Güte des Produktes soll geringer sein als bei der Quebrachogerbung. Das beste Leder giebt nach einstimmigem Urteil die Eichengerbung; deshalb wird Quebracho

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

am liebsten mit Eiche gemischt. Ganz reine Quebrachogerbung soll für ein gutes Produkt überhaupt unanwendbar sein; sie kommt aber doch vor.

Der Übergang zur Quebrachogerberei ist leider mit Schwierigkeiten und Verlusten verbunden. Er stört die Regelmäßigkeit der Produktion und verändert die Qualität des Produktes. Der Gerber weiß nicht, wie er mit diesem Stoff verfahren muß, und die Änderung des Betriebs erfordert einen neuen Aufwand von Kapital. Dies hält offenbar viele kleinere Gerber ab, diesen Stoff stärker zu benutzen. Man mischt ihn nur in sehr bescheidenen Teilen bei. Die kleineren Betriebe beziehen, um die Schwierigkeiten der Extraktion zu vermeiden, Quebrachoextrakt. Die Mittelbetriebe sind teils sogleich auf die Verwendung von Quebracho eingerichtet worden, teils sind sie schon vor einigen Jahren zu einer stärkeren Benutzung des Stoffes übergegangen. Die exotischen Gerbstoffe werden stets von Großhändlern bezogen, die bis zu 3 Monat Kredit gewähren.

Der Bezug der rohen Häute hat sich in derselben Richtung und aus ähnlichen Gründen verändert. Natürlich reicht das Angebot von Häuten aus den drei Orten und ihrer Umgebung bei weitem nicht aus, um den Bedarf zu decken. In Oschatz giebt es z. B. 18 Fleischer, und in der Stadt fallen jährlich nur die Häute von ungefähr 400 Stück Rindvieh. Hier kaufen drei Gerber das auf, was die Fleischer anbieten; sie stehen mit einigen Fleischern in einem festen Lieferungsverhältnis. Eine gewisse Konkurrenz findet hierbei statt, sodaß die Meister im vorigen Jahre lange Zeit für Kuhhäute 1—2 Pfennig auf das Pfund mehr zahlten, als ein anderer Gerber, der sie von Leipzig bezog. In Grimma kauft der eine kleine Meister nur am Ort, ein andrer zum Teil, der dritte aber wegen der Einfachheit des Bezugs nur beim Händler. In Nossen wird von dem einen Mittelbetriebe fast alles aufgekauft. Dieser deckt damit etwa die Hälfte seines Bedarfs. Der andere Mittelbetrieb kauft wenig direkt.

Herrscht auf dem Leipziger Markt starke Nachfrage nach Häuten, so sind die Meister gezwungen, etwas mehr zu zahlen, sonst werden sie von den Aufkäufern der Händler überboten. Bei dem direkten Ankauf im einzelnen ist dies dem Gerber auch recht wohl möglich, weil er genau weiß, was er kauft und ihm so leicht kein Falschgewicht berechnet werden kann. Er ist in der Lage, Abzüge zu machen, wenn die Haut durch Schnitte und schlechte Schlachtung an Wert verloren hat.

Alle Gerber müssen also von auswärts zukaufen. Dazu bedienen sich einzelne kleiner Aufkäufer, die das Land durchziehen und für wenige Auftraggeber bestimmte Sorten Häute aufkaufen. Der Preis wird vorher vereinbart; für ein Kalbfell erhalten sie dazu 50 Pfennig, für eine Kuhhaut

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

1 Mark Provision. Diese Bezugsart ist verhältnismäßig billig, und der Gerber hat die Sicherheit, gute Häute zu erhalten. Ein Nachteil ist jedoch dabei, der darin besteht, daß die Häute eingesalzen werden müssen, weil das Einarbeiten nur in größeren Posten erfolgen kann; den Aufkäufern wird bar bezahlt, die Fleischer erhalten in der Regel monatliche Bezahlung.

Der Bedarf, der so nicht beschafft werden kann, wird bei Großhändlern gedeckt, meist in Leipzig. Diese Bezugsart ist vorzuziehen, wenn der Gerber immer eine bestimmte Sorte, besonders schwere, Häute haben will. Die Händler geben bei Barzahlung 2 % Diskont, oder lassen sich eine Frist von 2—3 Monaten gefallen. Der Gerber kauft so dem Preis nach billiger. Ist er aber vom Händler abhängig, so hat er leicht auf der andern Seite den Schaden, weil zerschnittene oder durch Salz oder Schmutz beschwerte Häute geliefert werden. Er kann nur durch Blößenwägung kontrollieren, wie er bedient worden ist, und muß dann oft erfolglos reklamieren. Neben deutschen werden von Händlern auch österreichische Häute und Kalbfelle aus der Schweiz geliefert. Zwei Gerbereien beziehen auf diesem Wege ihre Häute ausschließlich, vier etwa zur Hälfte.

Neben dem Verbrauch deutscher Häute findet eine starke Verarbeitung von Wildhäuten statt. Die beiden kleinen Meister in Nossen gerben solche ausschließlich; ebenso ein Mittelbetrieb und ein anderer zum großen Teil. Von den größeren Betrieben gerben drei teilweise Kipse oder auch schwere Wildhäute. Zur Kipsgerberei ist man übergegangen, weil die einheimischen Häute nicht zulangten; aber auch andere Gründe sprachen mit. Die Kipse, die Häute des indischen Zebu, geben ein sehr leichtes, jetzt mehr gesuchtes Oberleder, während die Häute der einheimischen Tiere etwas zu schwer, Kalbfelle aber zu fein und zu wertvoll sind. Diese wurden auch zeitweilig sehr stark ausgeführt und so verteuert. Die kleinen Schuhmacher sollen diese Häute bevorzugen, weil ihnen das Geschick fehlt, eine große Kuhhaut vorteilhaft auszuschneiden. Von großem Vorteil ist, daß beim Verarbeiten von Wildhäuten ein ganz gleichmäßiger Betrieb der Gerberei möglich wird, weil sie nach Qualität und Größe sehr gut sortiert sind. Im allgemeinen sind sie aber auch billiger als die deutschen Häute und es fällt bei ihnen der Abgang von Fleischteilen weg, der bei der grünen Rindhaut 5—10 Pfund beträgt. Die feinsten Sorten freilich stehen den Kalbfellen im Preise gleich. Die schlechten aber sind wesentlich billiger als trockne Rindhäute. Diese kosten das Pfund 60—80, die Kipse 50—70 Pfennig. Außerdem kann man diese leichter und rascher durchgerben als jene. Die Preise für Kipse waren allerdings 1894 im Anziehen, und wegen der niederen Lederpreise haben sie in Oschatz ein kleiner und ein großer Meister nicht mehr verwendet;

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sie arbeiteten wieder fast ausschließlich deutsche Häute ein. Von den meisten Betrieben aber werden sie deshalb bevorzugt, weil die Bezugsbedingungen für sie am günstigsten sind. Drei Prozent Diskont bei Barzahlung und sechs Monate Ziel ist die Regel, also ein Kredit, der doppelt so günstig ist, als für deutsche Häute. Man kauft bei Händlern und Kommissionären ein, zum Teil auch direkt in Hamburg; doch soll dies keinen wesentlichen Vorteil bringen.

Es ist sehr zweifelhaft, ob diese scheinbaren Vorteile dem Gerber wirklich von Nutzen sind. Er wird dabei häufig von Händlern geschädigt, die ihm fehlerhafte Häute oder Falschgewicht liefern. Ganz schlimm ist seine Lage, wenn er aus Mangel an Kapital immer diese Häute verarbeiten muß; denn er wird so vom Händler abhängig. Häufig läßt sich dieser die Wechsel auf eine Zeit ausstellen, wo der Gerber voraussichtlich verkaufen wird, am häufigsten auf den Meßtag. Dann ist der Gerber gezwungen, um jeden Preis loszuschlagen. Daß er nicht zuviel bekommt, dafür sorgen die Lederhändler, die über seine Lage durch den Gläubiger unterrichtet sind. Seine ganze Mühe und Sorge findet so nur spärlichen Lohn. Wenn der kleine Kipsgerber vollends gezwungen ist, sich an einen unsoliden Zwischenhändler zu wenden, der auch nur schlecht bedient wird, so hat er noch den Nachteil, nur ganz ungenügend sortierte und fehlerhafte Ware zu bekommen. Der Einkauf auf Kredit bietet natürlich durch die lange Zahlungsfrist keinen Vorteil, man übt ihn vielmehr nur aus Not. Denn es werden so hohe Zinsen berechnet, daß bei sechs Monaten Ziel ein Pfund Haut schon um einige Pfennige teurer wird. Auch der Wechselkredit ist bei 6 % Diskont so hoch, daß ein billigerer Einkaufspreis keinen Vorteil bringen kann. Nach den Äußerungen einiger solider Meister und größerer Gerber ist Barkauf die erste Voraussetzung, wenn ein Gerber selbständig und mit leidlichem Nutzen arbeiten will, sonst verfällt er der Ausbeutung durch die Häute- und Lederhändler.

Endlich wäre noch die Frage zu beantworten, ob die Großbetriebe beim Einkaufe der Rohhäute einen absoluten Vorteil haben. Nach den vielen Umständen, die dafür maßgebend sind, ob eine gekaufte Haut auch ein gutes Leder geben wird, ist dies kaum zu entscheiden. Zwei größere Unternehmer behaupteten, sie hätten durch den Kauf in größeren Mengen keinen besonderen Nutzen. Der Häutehändler nähme soviel Profit vom Lederfabrikanten, daß auch der kleine Gerber im Einzelkauf nicht mehr zahle, wenigstens beim Kauf von deutschen Häuten. Ein kleiner arg ausgebeuteter Kipsgerber dagegen gab an, daß er für ein Pfund Kipse 55—65 Pfennige im einzelnen zahle, die einem großen Kipsgerber für 35—45 Pfennig verkauft würden. Da

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

eine genügende und gleichmäßige Versorgung der Betriebe mit rohen Häuten ohne Bezug von Händlern unmöglich ist, so kann der Gerber, welcher Mangel an Kapital hat, aber seine Produktion steigern muß, gewiß auf diese Weise länger mit fremdem Kapital arbeiten, aber er verfällt dabei leicht einer Ausbeutung, die diesen Vorteil vollständig aufhebt.

4. Organisation und Ökonomie der Betriebe.

Der größte Teil des festen Kapitals ist in den Grundstücken investiert. Alle vierzehn Gerbereien werden auf eigenen Grundstücken betrieben. Die Höhe der hypothekarischen Verschuldung ließ sich natürlich nicht genau feststellen; sie scheint aber im allgemeinen nicht zu weit zu gehen. Eine Last sind die eingetragenen Schulden für den Besitzer einer kleinen Gerberei und den eines Mittelbetriebes. Nicht schuldenfrei sind außerdem, soviel ich erfahren konnte, drei größere Betriebe und ein Mittelbetrieb; zwei von diesen sind Kipsgerbereien.

Der Wert der Grundstücke ist ja in den letzten Jahrzehnten auch in den kleinen Städten[1] stark gestiegen. Die Last, die den Unternehmern zu Buche steht, ist daher je nach den Zeiten, in denen sie die Grundstücke übernommen haben, verschieden groß. Für die einzelnen Orte bestehen keine nennenswerten Unterschiede. In Nossen sind die Preise am niedrigsten. Ein Grundstück mit Wohnhaus und einem anderen Gebäude, mit geräumiger Werkstelle, Lager- und Trockenräumen, das etwa 300 Quadratmeter umfaßt und so im Hof noch Platz zu Gruben und zum Ablagern der Lohe bietet, hat einem kleinen Gerber 1876 20 000 Mark gekostet mit den Unkosten für neue Anlagen. Zwei andere Meister, die Anwesen derselben Größe haben, übernahmen diese etwas später unter besseren Bedingungen für je 16 000 Mark; sie veranschlagen den Wert heute auf mindestens 20 000 Mark. Für die größeren Betriebe schwanken die Angaben zwischen 25 000 und 50 000 Mark; eine höhere Wertsumme verzeichnet nur ein Betrieb. Sie erklärt sich aus der besonderen Größe des Grundstücks, da die Grubenanlage sehr umfangreich ist und mehrere Grundstücke mit Straßenfront zusammengekauft worden sind.

Diese Ziffern schließen neben dem Grundstückspreis auch die Kosten ein, welche für die Gruben- und Farbenanlagen und für Verbesserung der Trockenböden nötig gewesen sind. Übrigens fällt der Aufwand dafür nicht

[1] Vgl. darüber Böhmert in der Ztschrft. des sächs. stat. Bureaus über Roßwein, 1895, Heft 2.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

stark ins Gewicht. Eine hölzerne Grube kostet nach ihrer Größe 50 bis 150 Mark. Die kleineren Betriebe müßten also für die Einrichtung der Grubenanlage etwa 1000, die größten etwa 2—3000 Mark aufwenden. Heute haben diese festen Anlagen keinen Wert, der den des Grundstücks erhöhen könnte, weil die Gerbereien als solche unverkäuflich sind, wenn sie nicht ganz vorzügliche und vollständige Einrichtungen bieten.

Kaum von Bedeutung sind auch die Kosten für Werkzeuge. Die verschiedenen Falz-, Schlicht- und Schabeisen kosten je 3—10 Mark. Für zwei Arbeiter sind in den kleinen Betrieben etwa 16 Stück im Gebrauch, von jeder Art zwei, die also gegen 100 Mark gekostet haben. In größeren Betrieben sind ihrer noch weniger nötig, weil die verschiedenen Arbeiter sie nicht immer gleichzeitig benutzen. Da nur wenige Maschinen verwendet werden, ist das darin festgelegte Kapital nicht bedeutend. In den kleinen Gerbereien beträgt es für Dampfblase, Walkfaß und Walze nur 6—800 Mark. Hat der Betrieb noch eine gute Wärmeanlage, Pumpe und Rohr- oder Schlauchleitungen, so mag es bis über 4000 Mark steigen. Ein technisch sehr gut ausgestatteter größerer Betrieb, der auch Lohmühle, Lohpresse und natürlich Dampfkraft hat, hat für diese Einrichtung 8000 Mark angelegt. In einem mittleren Betrieb, der am besten ausgestattet ist und eine Spaltmaschine aufgestellt hat, mag die technische Ausstattung 12 bis 14 000 Mark gekostet haben. Man kann annehmen, daß die größeren Betriebe außer dem Kapital für das Grundstück noch 10 000 Mark durchschnittlich für die Maschinenanlagen verzinsen oder amortisieren müssen. Es ist klar, daß durch dieses Kapital die kleinen Gerber viel stärker belastet werden als die großen. Denn diese produzieren auf dem Grundstück fünf- bis achtmal mehr, als die kleinen, während die Anlage nur das Zwei- bis Dreifache kostet.

Zum umlaufenden Kapital sind folgende Posten zu zählen: die Summen für den Ankauf der Häute, die in den Ledern während der Arbeit und auf Lager enthalten bleiben, ferner die Kosten der Gerbstoffe und Hilfsstoffe, ein Fonds für die Löhne und endlich die kleinen Posten für Betriebsunkosten und Spesen, z. B. für Fracht, Porto, Verpackung, Reparaturen, Brandversicherung und Wasserzins. Hierzu müssen noch die Außenstände für gelieferte, aber noch nicht bezahlte Waren gerechnet werden und die Kosten der Absatzvermittlung. Diese kleinen Posten sind häufig nicht durch das umlaufende Kapital gedeckt, sondern werden vom Ertrag abgezogen.

Angaben über die Höhe seines Betriebskapitals hat mir nur ein Unternehmer anvertraut. Ich konnte daran die Summen prüfen, die ich für andere Betriebe nach Wahrscheinlichkeitsschlüssen aus den Angaben über die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Produktionsmenge, die Menge der verbrauchten Hilfsstoffe u. s. w. gefunden hatte. Natürlich sind diese Zahlen von zweifelhaftem Werte, wenn sie auch ungefähr richtig sein dürften. Ich gebe also die Summen, die nach der Schnelligkeit der Gerbung und des Umsatzes wahrscheinlich nötig sind. Nicht berücksichtigt ist, daß Löhne und kleine Unkosten bei sehr regelmäßigen Verkäufen und Einnahmen (monatlich) aus diesen gedeckt werden können.

Den kleinen Kipsgerbern dürften nun 2—3000 Mark umlaufendes Kapital für ihr Geschäft zur Verfügung stehen, aber dem dritten Meister, der schwere deutsche Häute arbeitet, wahrscheinlich 20 000 Mark. Bei einem kleineren und zwei größeren Unternehmern, die verschiedene Arten und vor allem auch schwere Leder herstellen, wird das Kapital 30 000, vielleicht auch 40 000 Mark betragen. Ein Besitzer einer ähnlich organisierten Gerberei freilich, der lange Zeit nur Wildleder arbeitete, verfügt nur über die Hälfte dieser Summe. Zwei größere Betriebe, die schwere Leder arbeiten, haben sicher 50 000 Mark nötig. Etwas mehr umlaufendes Kapital brauchen die großen Kipsgerbereien und ein Mittelbetrieb für deutsche Häute. Zwei Betriebe endlich, die nach altem Verfahren ein sehr teures Produkt herstellen, müssen 100 000 Mark umlaufendes Kapital haben, der eine wahrscheinlich noch mehr. Nach der Schätzung eines Händlers wären für diese Betriebe mindestens 200 000 Mark nötig, ich glaube aber kaum, daß diese Summe verwendet wird.

Bei dieser Berechnung ist natürlich auf die Länge der Investierung (nach der Gerb- und Lagerungsdauer) Rücksicht genommen, sie soll den thatsächlichen Zustand der einzelnen Unternehmungen zeigen. Nicht berücksichtigt konnte werden, wie weit bei starker Kreditbenutzung diese Summen verringert werden. Es wäre vor allem wichtig, dies für die größeren Kipsgerbereien zu wissen, die beim Häuteeinkauf Kredit nehmen. Es mag sein, daß in der einen oder anderen nur umlaufendes Kapital zum Bareinkauf der Rinden und für die Arbeitslöhne vorhanden ist, höchstens noch eine Kleinigkeit zur Deckung der Zinsen. Dann würde das umlaufende Kapital nur etwa 20 000 M. betragen. Jedenfalls sind solche Betriebe möglich, wenn auch die hier untersuchten meist besser fundiert zu sein scheinen. Während bei diesen Unternehmern das Kapital nicht zureicht, sodaß dieselben Kredit benutzen müssen, kommt es andererseits auch vor, daß die Gerber, welche ihre Geschäftsthätigkeit nach der Konjunktur einrichten, einen größeren Teil des unbenutzbaren umlaufenden Kapitals zeitweilig beim Bankier oder in Wertpapieren anlegen können. Das Verhältnis des umlaufenden Kapitals zum festen ist also hiernach sehr verschieden. In den kleinsten Betrieben ist das

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

umlaufende Kapital viel kleiner, als das feste, in den größeren und mittleren ist es im allgemeinen nur wenig größer, als dieses, in einigen aber, die nach alten Grundsätzen arbeiten, ist es zwei- bis dreimal so groß als das feste Kapital.

Der größte Teil des Betriebskapitals wird für den Ankauf der rohen Häute aufgewendet. Die hierzu nötigen Summen sind nach der Sorte des Leders sehr verschieden. Leichter lassen sich für einige Gerbereien gleicher Größe die Ausgaben für Gerbstoffe feststellen. Nach den 1894er Lohpreisen betrugen sie für die Kipsgerber 1500—2000 Mark jährlich, für größere Gerbereien, die gut in Eiche gerben, etwa 8000 Mark, für Mittelbetriebe bei Fichten- und Quebrachogerbung 10—12 000 Mark, bei reiner Gerbung 15 000 Mark. Für Löhne zahlen die kleinen Meister auf einen Gesellen 800 und 950 Mark, die größeren 820—850, einer auch 900 Mark. Die Arbeitskraft kommt den kleinsten Meistern teurer zu stehen, weil sie gelernte Arbeiter beschäftigen. Daß die Löhne in größeren Gerbereien allgemein niedriger sind, bestätigen auch die Angaben über die Lohnsummen in zwei Betrieben mit 25 Arbeitern in anderen Orten. In dem einen erhält ein Arbeiter durchschnittlich 800 Mark (Plauen), in dem andern (Leipzig) nur 760 Mark jährlich. Zu den Löhnen wären noch die Kosten für die Arbeiterversicherung zu zählen, die im allgemeinen willig getragen werden. Doch erklärten einzelne Gerber, daß sie die Summen von ihren Einkommen abziehen müßten.

Ob das Betriebskapital mehr oder minder intensiv genutzt wird, hängt natürlich vom Geschick des Meisters und davon ab, ob er das bare Geld rasch wieder nutzbringend verwenden kann. Am günstigsten stehen hier die Unternehmer, welche ganz regelmäßig einarbeiten. Die Vorteile einer intensiven Nutzung gehen, wenn langer Kredit in Anspruch genommen wird, wegen des verhältnismäßig hohen Zinsfußes verloren.

An Arbeitskräften ist kein Mangel, da unter den Gerbern das Wandern noch stark Sitte ist. Lehrlinge werden nur ausnahmsweise beschäftigt. Zur Zeit sind ihrer zwei in Oschatz. Die wichtigste Arbeitskraft ist immer die des Unternehmers selbst. In acht Betrieben arbeiten die Inhaber regelmäßig mit, in einigen andern haben sie wegen zu hohen Alters nur noch die Leitung des Geschäfts in Händen. Diese kaufmännische Thätigkeit ist natürlich je nach der Art des Absatzes verschieden. In drei Mittelbetrieben sind die Besitzer nur durch sie vollständig in Anspruch genommen. In zwei anderen Mittelbetrieben sind besondere Kräfte für die Absatzvermittlung thätig; in einem ein Korrespondent, in einem andern ein Verkäufer.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Fast in allen Betrieben wird 11 Stunden gearbeitet. Nur in zwei größeren Gerbereien in Grimma 10½ und im Winter 10 Stunden. Diese Kürzung der Arbeitszeit im Winter ist häufig; Überstunden sind ganz selten. In manchen größeren Betrieben, die nicht regelmäßig arbeiten, wird die Arbeitskraft, obwohl die Arbeitszeit äußerlich gleich ist, nicht voll ausgenutzt. Man kann sich Zeit nehmen; ist wenig zu thun, so wird die Zahl der Arbeiter vermindert. Die Ausnutzung der Arbeitskraft ist natürlich nicht nur nach der Zeit verschieden, in der sie genutzt wird, sondern auch nach dem Maß, in dem sie zu ihrer Thätigkeit qualifiziert ist, und nach der Lohnform, unter der sie arbeitet.

Die Verwendung gelernter und ungelernter Arbeiter nebeneinander bringt eine gewisse Arbeitszerlegung mit sich. Die ungelernten Kräfte können nur zu grober Hilfsarbeit verwendet werden: zum Transport der Häute und Leder von einer Werkstelle zur anderen, zum Umsetzen der Häute, zum Füllen der Gruben, zum Treiben der Leder, zum Wegfahren der Lohe, zur Bedienung der Extraktionsvorrichtung, der Dampfmaschine und der Walze. Nach den Angaben, die mir gemacht worden sind, befinden sich in kleinen Betrieben neben zwei bis vier gelernten Arbeitern ein bis zwei ungelernte. In den größeren sind, wenn Vacheleder hergestellt werden, von acht Arbeitern ein oder zwei ungelernte, bei einer stärkeren Produktion aller Bedarfssorten drei bis vier. Drei Mittelbetriebe endlich beschäftigen je acht gelernte und vier ungelernte Arbeiter. Also ist bei diesen nnr der dritte Teil der Arbeiter ungelernt, bei den kleinen aber in der Regel die Hälfte. Demnach sollten letztere die billigeren Arbeitskräfte haben. Thatsächlich aber sind die ungelernten Arbeiter der größeren Betriebe reine Tagelöhner, die nur zu grober Arbeit verwendet werden, während die Ungelernten in den kleinen Betrieben auch stellenweise mit Arbeiten an der Haut beschäftigt werden. Und die gelernten Arbeiter der größeren Betriebe verrichten zwar Gesellenarbeit, sind aber meist erst durch die Meister in ihrem Betrieb angelernt. Anfangs verwendet man sie nur für einzelne Arbeitsprozesse, sodaß hier auch eine Zerlegung der Arbeit in die Vorarbeit und die Zurichterarbeit stattfindet; diese läßt sich aber bei einer geringen Arbeiterzahl nicht streng durchführen. Daß die größeren Betriebe thatsächlich anders qualifizierte Arbeiter beschäftigen, folgt auch indirekt aus den Löhnen, die sie zahlen. Großbetriebe haben auch in der Gerberei durch weitgehende Arbeitszerlegung vor den kleinen außerordentliche Vorteile. In ihnen können die Arbeiter bei der Zurichterei ständig für einzelne Manipulationen (zum Strecken, Glätten, Schmieren, Färben) verwendet werden, oder bei stärkerer Benutzung von Maschinen zur Bedienung der letzteren.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Der Vorteil, den der Großbetrieb durch die stärkere Benutzung billiger Arbeitskräfte hat, ist den kleinen Gerbern sehr wohl bekannt. Ein solcher sagte mir etwa: „Wie kann ich etwas verdienen, wenn ich dreißig Kalbfelle einarbeite? Es kostet mich dieselbe Arbeit wie hundert bei geteilter Arbeit, und wenn ich selbst hundert einarbeiten könnte, brauchte ich nicht die dreifache, sondern höchstens die doppelte Zeit." Die Angaben über die Leistungen der Handarbeit in verschiedenen Betrieben lassen sich schwer vergleichen, weil selbst die gleiche Sorte Häute nicht immer dieselbe Arbeit erfordert, und weil nicht in jedem Betrieb gleich gut gearbeitet wird. Ein kleiner Meister kann mit seinen Gesellen in 14 Tagen 60 Stück Kipse einarbeiten und fertig machen. Zum Einlegen in den Kalk brauchen sie einen Tag, in die Lohe zwei Tage, beim Zurichten für Strecken, Falzen und Schmieren vier Tage, für Strecken und Färben zwei Tage, drei Arbeitstage bleiben also für das Treiben, das Umsetzen aus den Gefäßen und das Bereiten der Farben. Ein anderer Meister will mit einem Gesellen in acht Arbeitstagen 25 Stück Rindhäute zu Oberleder einarbeiten und zurichten. Diese Schätzung dürfte aber zu günstig sein. Denn in zwei Großbetrieben ist bei 8, bezüglich 16 Arbeitern für dieselbe Leistung die gleiche Zeit nötig. Ihre Zurichterarbeit ist aber viel besser und umständlicher, also leisten sie relativ mehr.

Die Arbeitsleistung der Maschinen ist im allgemeinen schon im zweiten Abschnitt besprochen worden. Die Verwendung der Dampfwalke kürzt den Zurichteprozeß bedeutend und hilft so Arbeitskraft sparen. Für die Dampfwalze ist nur ein Arbeiter nötig, der die Leder unter die Walze führt, während bei der Handwalze ein zweiter die Walze hin und her stoßen muß.

In allen 14 Gerbereien wird Zeitlohn gezahlt. Der Stücklohn ist nicht anwendbar; er würde zuviel Kontrolle erfordern. Auch in größeren Fabriken bei 25 Arbeitern ist er meist nur für die Zurichter eingeführt, während er in ganz großen sich regelmäßig für alle Arbeiterkategorien, außer für die Hilfsarbeiter findet.

Der Stücklohn erlaubt aber, wie es scheint, gerade in der Lederbearbeitung eine große Ersparnis. Ein Fabrikant teilte mir mit, daß er früher bei Zeitlohn um die Hälfte mehr Arbeiter beschäftigt habe, als jetzt bei Stücklohn (früher 60, jetzt nur 40). Dabei stünden sich die Arbeiter statt auf 18 Mark jetzt durchschnittlich auf mehr als 20 Mark. Die Produktion ist dabei natürlich gleich geblieben. Daß also Großbetriebe in der Gerberei durch die Art der Arbeitsverwendung bedeutende Vorteile erzielen können, dürfte dadurch außer Zweifel gestellt sein. Es scheint gerade hier der Umstand zu liegen, der die relativ höheren Produktionsmengen der größeren Betriebe erklärt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jeder Gerber organisiert seine Produktion mit einer sehr verschiedenartigen Verwendung der Kräfte Kapital und Arbeit. Er läßt, nach seiner Einsicht und seinen Bedürfnissen, den technischen Prozeß schneller oder langsamer verlaufen und sucht ein Leder von höherer oder geringerer Qualität herzustellen. Das sicherste Merkmal für die größere oder geringere Ökonomie in der Organisation eines Betriebes ist aber die Dauer des Gerbeprozesses[1] und die Verschiedenheit des Produktes nach Art und Güte. Die Art der Organisation wird bestimmt einerseits durch die Einsicht des Unternehmers in die Bedingungen der heutigen Wirtschaft und seine technische und kaufmännische Kenntnis, andererseits durch seine Kapitalkraft und seinen Kredit. Mit Rücksicht darauf kann man vier verschiedene Arten nach der ökonomischen Struktur unterscheiden.

Erstens können die Betriebe zu verschiedenen Zeiten des Jahres verschieden stark produzieren, oder das ganze Jahr hindurch gleich stark. Maßgebend ist hierfür, ob der Unternehmer es für richtig hält, sich mit dem Einkauf der rohen Häute nach der Konjunktur zu richten, oder ob er gezwungen ist, immer gleichmäßig einzukaufen. Dies wird er thun, wenn er glaubt, bei regelmäßiger Arbeit am billigsten produzieren zu können. Nur im ersten Fall ist ein Einzelaufkauf der Häute möglich; im zweiten müssen sie vom Großhändler gekauft werden. Natürlich wird bei ungleichmäßiger Produktion auch auf die flauen Zeiten für den Absatz Rücksicht genommen. Im Winter wird deshalb weniger ausgearbeitet, mehr dagegen im Sommer auf den Herbstmarkt zu. Wenn Gerber aus Rücksicht auf die Häutepreise und das Schwanken des Konsums so arbeiten, so opfern sie natürlich den Vorteil eines festen Turnus beim Einarbeiten. Dieser kehrt sonst je nach der Größe der Produktion alle vierzehn, zehn oder auch bloß alle vier Tage wieder. Durchbrochen wird die regelmäßige Arbeit, wenn größere Posten auf Bestellung z. B. für eine Schuhfabrik oder die Militärverwaltung zu liefern sind. Dann werden in der Regel auch mehr Arbeiter eingestellt.

Zweitens unterscheiden sich die Betriebe, und zwar besonders in der technischen Struktur, je nachdem sie mehrere Arten Leder herstellen, oder nur eine, also nach dem Grad der Specialisation. Früher war es üblich, daß jeder Gerber alle gangbaren Sorten Leder machte: Sohl- und Brandsohlleder, leichteres und schwereres Rind- und Kalbleder. Für diese Arbeitsweise genügte der Einzelbezug der Häute und das unregelmäßige Einarbeiten. Heute aber wird in der Regel nur eine Art Häute gegerbt, oder der Gerb-

[1] Natürlich ist die Gerbdauer nicht absolut maßgebend, sondern nur neben der Arbeiterzahl. Große Betriebe mit sehr großen Anlagen und großer Arbeiterzahl können auch bei einem langsamen Prozeß eine sehr hohe Produktion haben.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

prozeß wird wenigstens so eingerichtet, daß nicht neben der kurzen Oberledergerbung noch eine langdauernde Grubengerbung herläuft. Natürlich ist bei der Erzeugung einer einzigen Art von Leder die Ausnutzung der Arbeitskraft, der Anlagen und der Gerbstoffe am intensivsten, weil ganz regelmäßig gearbeitet wird.

Ein dritter Unterschied ergiebt sich aus der Art des verarbeiteten Rohmaterials. Ob einheimische oder fremde Häute gegerbt werden können, hängt wesentlich von der Kapitalkraft des Unternehmers ab. Eine ganz besondere Stellung nehmen hier die Kipsgerber ein. Es sind Unternehmer, die mit kleinem Kapital nur bei einer möglichst starken Produktion mit Gewinn arbeiten können.

Endlich ist die Ökonomie der Betriebe danach verschieden, ob die Häute langsam, oder rasch gegerbt werden. Dies hängt einerseits von der Art der Gerbstoffe und von der Behandlung in den Gruben ab (Einhängen, starkes Wärmen der Brühen), andererseits vor allem von der Art der Häute, weil schwerere nur langsamer durchgegerbt werden.

Natürlich kommen diese vier Organisationsprincipien kaum in einem Betriebe rein zur Erscheinung, sondern durchkreuzen sich vielfältig. Dies macht die Betriebe so verschiedenartig, daß einheitliche Typen sich kaum feststellen lassen. Dies wäre vollends unmöglich, wenn man noch die Unterschiede in der Qualität der Produkte genau abwägen wollte. Immerhin lassen sich die hier untersuchten Betriebe nach den wesentlichen Faktoren ihrer Organisation kennzeichnen und darnach folgende Klassen unterscheiden.

Die Merkmale der alten zunftmäßigen Gerberei sind nur noch in einem Betriebe beisammen, bei dem kleinen Meister in Grimma. Er stellt nur Ober- nnd Unterleder aus deutschen Häuten her, arbeitet nicht regelmäßig ein und gerbt langsam nach alten Grundsätzen. Diese Betriebsweise ist jedoch unvorteilhaft geworden. Um stärker und regelmäßiger zu produzieren, gehen kleine Gerber ohne Kapital zur Specialisation über, indem sie nur noch Kipse gerben. Dies thun die beiden kleinen Meister in Nossen. Sie verwenden nur eine Arbeitskraft, wie früher der Zunftmeister, kaufen auf Kredit, gerben aber die leichten Häute nach neuem Verfahren so rasch, daß sie ihr Kapital, statt einmal im Jahre, dreimal umschlagen. Sie können ganz regelmäßig ein- und ausarbeiten. Das ist auch möglich, wenn neben den Kipsen noch schwere Wildhäute gearbeitet werden, was in dem einen von beiden Betrieben thatsächlich geschieht.

Andere Gerber haben zwar die Organisation des alten Handwerksbetriebes beibehalten, aber die Produktion durch Vermehrung der Arbeitskräfte gesteigert. Dieser Art gehören fünf Betriebe mit je 3, 5 (2), 7 und 10 Arbeitern an. Alle gerben zwar fast nur einheimische Häute nach altem

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Verfahren (nur einer verwendete Extrakte), aber sie zeigen eine ausgesprochene Neigung zur Specialisation. Zwei z. B. stellen hauptsächlich Kalbleder und ein dritter Vacheleder her. Zwei arbeiten auch regelmäßig ein, um so besser lieferfähig zu sein, und drei gerben auch bessere Kipse.

Die Entwicklung drängt sichtlich auf die Ausbildung von Betrieben mit größerer Arbeiterzahl, die nur ein specielles Produkt herstellen. Von den drei Unternehmungen dieser Art (zwei mit je 7, einer mit 13 Arbeitern) gerben zwei Vacheleder aus deutschen Häuten und nach altem Verfahren, arbeiten aber regelmäßig ein. Der eine hat die Specialisation nicht scharf durchgeführt, da er auch noch Oberleder gerbt. Der dritte Betrieb arbeitet ein specialisiertes und hochqualifiziertes Produkt (Vachetten). Er trägt den Charakter des Großbetriebs: peinlich regelmäßiges Einarbeiten, rasches aber gutes Gerbverfahren, ausgiebige Maschinenanwendung und Einkauf vom Großhändler mit Kreditbenutzung.

Ein anderer Betrieb mit fünf Arbeitern steht nach seiner Organisation diesen drei Betrieben nahe. Es werden in ihm nur Oberleder nach raschem Verfahren und in regelmäßiger Arbeit gegerbt. Gekauft wird auf Kredit beim Händler; früher wurden mehr Wildhäute verarbeitet, jetzt überwiegend einheimische.

Wieder eine andere Art bilden die zwei großen Gerbereien mit je zwölf Arbeitern. Sie gerben schwerere Wildhäute und Kipse nach raschem Verfahren und in ganz regelmäßiger Arbeit. Die Specialisation ist also nicht ganz durchgeführt; doch lassen sie sich nicht besser charakterisieren, als wenn man sie den specialisierten Betrieben zur Seite stellt. Der Prozeß für die schweren Leder ist zwar länger, schließt sich aber der ganzen Einrichtung leicht an, so daß die Regelmäßigkeit der Arbeit nicht leidet.

Es ist noch zum Schluß dieser Betrachtung festzustellen, bei welcher Organisation die größten Mengen Leder mit den geringsten Kosten produziert werden. Genau vergleichen lassen sich natürlich nur die Produktionsmengen von Gerbereien, welche die gleichen Sorten Leder nach gleichem Verfahren wenn auch mit verschiedener Arbeiterzahl liefern. Für die kleinen und großen Kipsgerbereien ergiebt sich dann, daß jene mit zwei Arbeitskräften, einschließlich des Meisters, jährlich 1500 Kipse, diese mit zwölf Arbeitskräften 12—15 000 fertig machen können; also bei der sechsfachen Kraft das acht- bis zehnfache. Auf den Arbeiter kommen dort 750, hier über 1000 Häute. Da ein kleinerer Kipsgerber für vier Arbeiter nur eine Produktionsmenge von 3000 angiebt, so träte der Unterschied in der Produktivität der Arbeit erst bei einer größeren Arbeiterzahl ein. Dies scheinen auch die größeren handwerkswerksmäßigen Betriebe

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zu bestätigen, die sich freilich wegen der Verschiedenheit des Produkts und der Arbeitsorganisation schwer vergleichen lassen. Für zwei Gerbereien mit drei und fünf Arbeitern, die gleichartig organisiert sind, ließ sich ein Unterschied der relativen Produktivität der Arbeit nicht nachweisen. Dagegen produziert ein Betrieb mit zehn Arbeitern bei der älteren Organisationsform absolut mehr, als ein Betrieb mit sieben Arbeitern, obgleich er nicht die raschere Gerbung des kleineren hat. Die Produktionsfähigkeit der größeren Betriebe der dritten und vierten Art stellt sich für ein Jahr bei gleicher Gerbdauer etwa wie folgt. Der kleine Meister mit einem Gesellen kann 250 Rindunterleder und ebensoviel Oberleder ausarbeiten. Die Gerbereien mit drei bis fünf Arbeitern liefern 5—700 Rindleder und ebensoviel Kalbfelle oder 2—400 Kipse. Die anderen mit je sieben Arbeitern können 2000—2500 Leder einer Sorte fertig machen.

Die höheren Leistungen des Großbetriebs kann noch folgendes Beispiel zeigen. Ein Betrieb mit vierzig Arbeitern stellt von dem gleichen Oberleder zweiundeinhalbmal mehr her, als ein anderer mit zwanzig Arbeitern. Die Sohllederfabrikation erlaubt den größeren Betrieben eine außerordentlich viel höhere Produktion, trotz der geringen Verwendung von Maschinen und Arbeitskraft. In einem Kleinbetrieb, der nur Sohlleder arbeitet, werden nach altem Verfahren mit zwei gelernten und einem ungelernten Arbeiter jährlich 700 Stück fertig gemacht, in einem größeren mit sechs gelernten Arbeitern 2000. Die große Sohllederfabrik von Tröger in Plauen i. V. aber, die gegen 140 Arbeiter beschäftigt, soll wöchentlich 2000 Sohl- und Vacheleder liefern. Das wäre im Vergleich mit dem Betrieb von sechs Arbeitern das Fünfzigfache bei der zwanzigfachen Zahl der Arbeiter. Die Jahresleistung eines Arbeiters beträgt somit im ersten Falle 233, im zweiten 333, im dritten 743 Leder. Doch mag der Unterschied nicht ganz so groß sein, weil der kleine Betrieb nicht regelmäßig arbeitet und etwas langsamer gerbt.

Eine größere vergleichende Kostenberechnung aufzustellen ist unmöglich; es müssen folgende Beispiele genügen. Gute Rindoberleder im Durchschnittsgewicht von zwanzig Pfund kosten in einer Gerberei mit fünf Arbeitern 70, in einer anderen mit zwölf Arbeitern nur 50 Mark herzustellen. Jene zahlt dafür an Lohn 20 Mark, diese nur 14 Mark und für Gerbstoffe jene 36, diese 24 Mark. In der kleineren werden auf den Centner Leder 6—7 Centner Eichenlohe gegeben, in der größeren nur $5^1/_2$ Centner Eiche und Quebracho. Die Kosten für einen Centner Fahlleder betragen in zwei größeren Gerbereien (mit drei und fünf Arbeitskräften) 57, bei einem kleinen Meister aber 72 Mark. Dieser rechnet 8 Mark für Gerbstoffe und 7 für Löhne mehr.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Ein Mittelbetrieb stellt diese Leder mit 40 Mark Kosten her; dabei kann aber nur Fichte und Quechracho zur Gerbung verwendet werden, während in den anderen Betrieben Eiche beigemischt wird. Die Gerbung von einem Centner Kalbfelle kostet einem größeren Unternehmer 53 Mark, einem Meister aber, der allein und nur sehr wenig arbeitet, 66 Mark. Die Herstellungskosten für eine Vachehaut betragen bei einem größeren Gerber 10 Mk., bei einem kleineren Meister 16 Mark; dieser rechnet für Lohn eine und für Gerbstoffe fünf Mark mehr, obwohl er nicht bessere Stoffe verwendet. Ein Centner schweres Sohlleder kostet in einigen kleinen Gerbereien 60—65, in dem vorhin genannten Großbetrieb aber nur etwa 35 Mark. Die kleinen Betriebe geben für Lohn 12—15 Mark, der große 10 Mark und für die Gerbstoffe jene 35—45, dieser 25 Mark. Es wird in allen Eiche verwendet, der Großbetrieb aber nutzt sie viel besser aus. Die Kosten für Kipse betragen bei den kleineren Meistern auf eine Haut durchschnittlich 2,30 Mark, bei einem Meister, der ohne Extrakt gerbt und sehr wenig arbeitet, sogar über 3 Mark, in den großen Kipsgerbereien aber höchstens 2 Mark[1].

Diese Vergleichungen bestätigen, was früher über die Vorteile des Großbetriebs gesagt worden ist. Ferner zeigt sich, daß die Vorteile der Organisation vor allem dadurch bestimmt werden, wie die menschliche Arbeitskraft verwendet und ausgenutzt wird. Die einzelnen hier gekennzeichneten Formen entsprechen verschiedenen Stufen unserer wirtschaftlichen Entwicklung, je nach dem Maße, in dem sie die Hilfsmittel unseres Wirtschaftslebens benutzen. Die Tendenz des letzteren geht ohne Zweifel auch in der Gerberei dahin, den Betrieb durch Verwendung von mehr Arbeitskräften und durch Vereinfachung und Beschleunigung des Produktionsprozesses immer ökonomischer zu gestalten.

5. Der Absatz und die Kunden.

Der Absatz des Leders[2] an die Konsumenten (Sattler, Schuhmacher, Schuh- und Schäftefabrikanten) kann unmittelbar durch den Gerber selbst

[1] Das Verhältnis von Preis und Kosten läßt sich natürlich nur schwer feststellen. Beiläufig sei erwähnt, daß die Marktpreise für viele Sorten doppelt so hoch sind als diese Kosten. Es sind aber nur die Produktionskosten angegeben ohne jede Zinsenberechnung und ohne Absatzunkosten und die Kosten der Häute.

[2] Die Abfälle, Leimleder und Haare, sind für den kleinen Gerber fast nutzlos. Er kann sie nur verwerten, wenn sie sehr wenig Schmutz enthalten. In einem größeren Betrieb kann jährlich vielleicht von 4000 Kalbfellen für 800 Mark Leimleder verkauft werden. In kleineren wird dieses und die Abfälle beim Falzen verbrannt. Die kurzen Haare sind schlecht zu verwerten; lange weiße Haare von Kalbfellen werden für den Centner mit 30 Mark bezahlt, kleine nur mit 5—10 Mark. Ungefähr 400 kurzhaarige Kalbfelle sind nötig, um einen Centner Haare zu gewinnen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

oder mittelbar durch Händler, Kommissionäre oder Agenten erfolgen. Wie abgesetzt wird, hängt davon ab, welche Arten Leder verkauft werden sollen. Andererseits ist die Kapitalkraft des Unternehmers von Bedeutung. Es fragt sich, ob er in der Lage ist, die Organisation des Absatzes mit einem gewissen Kapitalaufwand seinem Betrieb anzugliedern. Ob nur eine oder ob mehrere Arten Leder abgesetzt werden, ist für die meisten hier betrachteten Betriebe gleichgültig. Es findet sich in beiden Fällen bald direkter, bald indirekter Absatz.

Ausschließlich oder fast ausschließlich direkt an die Konsumenten verkaufen sechs Unternehmer. Darunter sind drei kleine Meister, von denen der eine nur Wildhäute (Oberleder), die beiden anderen Unter- und Oberleder verkaufen. Die drei übrigen sind größere Meister, die vornehmlich ihr Hauptprodukt vertreiben: zwei Kalbfelle, der dritte Vacheleder (zum Teil für Sattler und zu Treibriemen).

Fünf andere Gerber setzen den größten Theil ihrer Produkte direkt ab; nur ein Drittel, höchstens die Hälfte vertreiben sie durch Vermittler. In diese Gruppe gehört ein kleiner Kipsgerber und zwei größere Meister, von denen der eine alle Sorten, der andere überwiegend Vacheleder ausbringt. Die beiden letzten sind Inhaber von Mittelbetrieben, von denen der eine von manchen Sorten zu viel produziert, um sie am Ort absetzen zu können und der andere durch Reisen und Offerten nur die Hälfte seiner Produktion absetzen kann, während er den Rest an den Händler verkaufen muß. Zwei größere Unternehmer endlich verkaufen nur an Händler, ein Dritter setzt seine Vachetten durch Agenten ab.

Nur diese drei Betriebe produzieren für den großen Markt; in gewissem Sinn könnte man noch die Mittelbetriebe, die auf ihre Produkte reisen, als Warenproduzenten bezeichnen. Sonst herrscht, wie in der Zunftzeit, Kundenproduktion, obwohl die Gerbung überall auf Lager und nur teilweise auf Bestellung erfolgt. Eine neuere Absatz-Organisation ist noch nicht durchgedrungen; feste Kundenverhältnisse haben ihre besondere Bedeutung, und auch die größeren Betriebe versuchen durch Reisen oder durch Agenten den Absatz in der Hand zu behalten.

Der unmittelbare Absatz ist Einzelverschleiß, wenn sein Gebiet nur den Wohnort des Produzenten und dessen Umgebung umfaßt; erstreckt er sich auf weitere Entfernung, so erfolgt der Vertrieb mehr im Großen. Von dem Bedarf des lokalen Absatzgebietes wird in allen drei Orten nur der kleinere Teil durch die einheimischen Gerber gedeckt.

In Grimma haben alle drei Meister Kundschaft am Ort, zwei haben Ausschnittgeschäfte mit offenem Laden und handeln auch mit Schuhmacher-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

artikeln. Der Bedarf des Ortes an Leder darf jährlich auf 40—50 000 Mark geschätzt werden, ebensoviel wäre für den Bedarf in einem Umkreis von zwei bis drei Stunden zu rechnen. Hiervon decken die Gerber nach ihrer Schätzung etwa die Hälfte. Eine Konkurrenz unter den drei Meistern ist unvermeidlich, jedem erscheint der andere überflüssig.

In Nossen verkaufen die beiden Kipsgerber und der eine Mittelbetrieb am Ort und in der Umgegend, jene nur in Stücken, dieser auch im Ausschnitt bei offenem Laden. Der eine Meister setzt sein Leder ausschließlich an Schuh- und Pantoffelmacher am Ort und in der Umgegend ab, und da die alten Kunden ihm treu bleiben, so kann der andere Meister hier nur die Hälfte unterbringen. Der Inhaber des Mittelbetriebs verkauft hier nur den vierten Teil seiner Produktion. Der Bedarf der Bevölkerung läßt sich schwer schätzen; doch scheint es, daß in der Stadt selbst mindestens die Hälfte und in der Umgegend noch mehr durch die einheimische Gerberei unmittelbar gedeckt wird.

In Oschatz verkaufen hauptsächlich drei Meister am Ort, ein vierter bringt nur ein kleines Quantum Sattlerleder unter. Von den drei andern haben zwei offenen Laden und Ausschnitt, sie mögen jeder am Ort einen Umsatz von ca. 10 000 Mark machen. Der dritte verkauft nur im Stück schwere Sohlleder und Kalbfelle. Eine merkliche Konkurrenz besteht zwischen den Meistern nicht. Außerdem ist in Oschatz noch ein kleiner Lederhändler, der einen Umsatz von 20 000 Mark haben soll. Die einheimische Gerberei deckt also nur einen sehr geringen Teil vom Bedarf des Ortes, nach allgemeiner Schätzung etwa ein Viertel. Dieses Verhältnis soll früher eher noch ungünstiger gewesen sein; denn die Oschatzer Schuhmacher waren gewöhnt, auf der Messe zu kaufen, weil sie manche Sorten Leder am Orte nicht bekamen.

An allen drei Orten sind die Sattler regelmäßigere Kunden der Gerber, als die Schuhmacher; doch fällt ihr Bedarf nicht so sehr ins Gewicht. Die Schuhmacher dagegen kaufen häufiger beim Händler, neuerdings auch immer mehr beim Schäftefabrikanten.

Der Absatz wird überhaupt mit dem Rückgang der Schuhmacherei in den kleinen Städten immer geringer. In Oschatz giebt es heute nur noch 39 Schuhmacher (nach dem Adreßbuch, das aber wahrscheinlich zuviel aufzählt). Die Zahl der Gehilfen ist seit 1878 von 120 auf 35 zurückgegangen.

Der Detailabsatz des Gerbers hat gewiß seine Schattenseiten; doch scheinen die Vorteile zu überwiegen. Vor allem entstehen fast gar keine Unkosten, da man Ladenmiete im eigenen Grundstück nicht zu berechnen braucht.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Andererseits wirft der Laden über den Umfang der Eigenproduktion hinaus Handelsgewinn ab, einerseits durch den Vertrieb von Schuhmacherartikeln, andererseits durch den Zwischenhandel mit Ledersorten, die man nicht selbst produziert. Dahin gehören in erster Linie Sohl- und Futterleder, sowie weißgare Schaffelle. Bei diesem Vertrieb im Ausschnitt von halben Häuten bis zu einzelnen Sohlen kann der Gerber den Preis selbständig festsetzen und 30—50 % zu den Kosten aufschlagen. Auch können so noch abfällige und schlechte Leder vorteilhaft verwertet werden.

Allerdings findet dieser Absatz immer engere Grenzen, je weiter der Handel und die Großproduktion in der Schuhmacherei vordringt. Eine schlimmere Schattenseite desselben liegt darin, daß die kleinen, immer mehr verarmenden Schuhmacher sehr schlechte Zahler sind. Viele berichtigen nur einmal im Jahre ihre Rechnung; das bildet auch bei den Sattlern die Regel. Was im Ausschnitt verkauft wird, zahlt womöglich auch der ärmste Schuhmacher bar. Sonst ist im Kleinverkauf ein Kredit von drei Monaten üblich; doch wird diese Frist meist nicht eingehalten. Einige Gerber schätzen, daß sie der kleinen Kundschaft im Durchschnitt ein halbes bis dreiviertel Jahr Kredit geben müssen.

Der direkte Absatz in größeren Posten ist die Regel bei drei größeren Betrieben und herrscht bei zwei anderen vor. Die Kundenverhältnisse werden durch Offerten und durch Reisende angeknüpft. Die Käufer sind Schuh- und Schäftefabrikanten. Diese Kundschaft kann sich der Gerber aber nur erhalten, wenn er immer ein Leder von gleicher Qualität und Schwere liefern kann. Diese Absatzart steht daher nicht jedem offen. Wegen der festen Abschlüsse, die üblich sind, können steigende Preise nicht immer ausgenutzt werden und das Absatzgebiet muß weiter ausgedehnt werden, als es der bescheidenen Größe der Betriebe entspricht. Der eine Unternehmer in Grimma zwar findet seine Kunden in einem engeren Kreis in Sachsen und Thüringen. Ein anderer aus Oschatz aber hat unermüdlich neue Verbindungen angeknüpft und einen weiten, aber wechselnden Kundenkreis erworben, hauptsächlich im Königreich Sachsen, in Schlesien, der Provinz Sachsen, Braunschweig, Hessen und Bayern. Der dritte endlich liefert seine Ware zum Teil an eine Fabrik, zum Teil an Sattler oder Fabrikanten in Sachsen und Schlesien. Früher fanden zwei Oschatzer Meister für Kalbfelle und leichtere Kipse einen guten Markt in Böhmen. Dieser ist jetzt versperrt, weil dort die Rohstoffe und Löhne zu billig sind und der Zoll zu hoch.

Da sich ein so weiter Kundenkreis nur durch regelmäßiges Reisen und durch eifrige Offerten erhalten und erweitern läßt, so ist diese Vertriebsweise ziemlich teuer und wird erst vorteilhaft, wenn die Kundenverhältnisse eine

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gewisse Stetigkeit erlangt haben, sodaß für den brieflichen oder mündlichen Verkehr nur wenig Zeit und Unkosten aufgewandt werden müssen. Der Kredit ist hier in der Regel kürzer als beim Kleinvertrieb. Man gewährt bei Barzahlung zwei Prozent, sonst ein Ziel von drei Monaten. Doch werden auch diese Bedingungen nicht immer eingehalten; oft wird mit Wechseln auf drei bis vier Monate gezahlt und trotzdem Skonto abgezogen. Im allgemeinen ist der Kundenkreis zahlungsfähiger, sodaß Verluste hier seltener sind als beim Ausschnitte, freilich aber dann auch schwerer. Die Preise sind für den Gerber verhältnismäßig günstig, da ihm einige Prozent zufließen, die sonst der Händler verdienen will. Alte gute Kunden wissen auch die solide Ware, die sie direkt beziehen, zu schätzen, und sind geneigt, sie nach Gebühr zu bezahlen. So ist es nur den Unternehmern, die ein ganz vorzügliches Produkt liefern, möglich, auf diesem Weg den Absatz zu suchen. Freilich ist dabei auch der Verkehr mit unsoliden Fabrikanten nicht ausgeschlossen, die zwar alles nehmen und leidlich zahlen, aber bei jeder Krisis in Gefahr sind.

In direktem Verkehr werden auch größere Bestellungen von Fabriken oder Militärlieferungen angenommen, die von dem Meister dann mit mehr Arbeitern erledigt werden, als er sonst beschäftigt. Früher wurden den kleineren Unternehmern Lieferungen für die Corpsbekleidungsämter durch Händler vermittelt; diese Aufträge erhalten aber jetzt meist die großen Unternehmer. Nur zwei Meister in Oschatz und Grimma haben für die dort stehenden Reiterregimenter bisweilen direkte Lieferungen.

Eine besondere Bedeutung hat für zwei größere Oschatzer Meister das Verhältnis zu einer bedeutenden Filzschuhfabrik, die ihnen etwa die Hälfte ihrer Jahresproduktion (1000—1200 Vachehäute) abnimmt. Der Preis, der dafür gezahlt wird, ist etwas niedriger als der Marktpreis oder als der, den ein großer Fabrikant, der auf Preis halten kann, verlangen würde. Der Händler aber würde wahrscheinlich nur ebensoviel zahlen, und so ziehen die Meister den sicheren, bar zahlenden Abnehmer vor.

Einen Weg des direkten Absatzes bietet auch die Leipziger Messe. Diese besuchen mit Ware ein größerer Meister aus Grimma, zwei Meister aus Oschatz und aus Nossen ein kleiner Kipsgerber und der Leiter eines Mittelbetriebs. Die anderen Unternehmer erscheinen nur auf der Messe, um mit ihren Kunden und Geschäftsfreunden zu unterhandeln und sich über die Marktverhältnisse zu unterrichten. Die Gerber bringen nur Oberleder dahin und meist hat jeder nur einen größeren Posten einer Sorte, der eine bunte Kalbfelle, ein anderer Sattlerleder, ein dritter sortierte Kipse. Wer nicht verkaufen muß, nimmt bei ungünstigen Preisen seine Ware lieber zurück, als

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

daß er sie dem Händler verkauft, der immer schlechtere Preise giebt, als Schuhmacher und Sattler. Aber auch die Preise, die diese zahlen, nähern sich den Handelspreisen so stark, daß diese Absatzweise nicht vorteilhaft ist. Man erzielt in der Regel nur die Hälfte von dem Gewinn, den man bei direktem Absatz am Ort haben kann. Ein Vorzug liegt aber darin, daß bar bezahlt wird. Noch vor zehn Jahren hatte das Meßgeschäft für die kleinen Gerber eine ganz andere Bedeutung. Seitdem aber die kleine Kundschaft dort immer ausbleibt, muß man sie direkt aufsuchen, oder sich an den Händler wenden.

Der indirekte Absatz erfolgt durch Lederhändler oder Kommissionäre. Die meisten Gerber stehen mit Leipziger Häusern in Verbindung; nur zwei haben von Oschatz und Nossen aus mit Händlern in Dresden und Chemnitz Beziehungen angeknüpft. Es ist schon bemerkt worden, daß der Vertrieb in dieser Form bei zwei Unternehmern ausschließlich herrscht, bei vier anderen sehr wichtig ist und für zwei nur nebenher läuft. Für diese handelt es sich meist um kleinere Posten; für die anderen aber um die halbe oder ganze Jahresproduktion. Diese nimmt der Händler dann monatlich ab oder sie wird ihm angeboten, wenn ein anderer Absatzweg versagt. Bei kleineren Posten geht der Absatz durch Kommissionäre oder kleinere Händler; bei regelmäßiger Lieferung größerer Posten aber hält man sich mehr an große Händler.

Die Art des Abnehmers wird freilich außer durch die Menge auch durch die Güte des Produktes bestimmt. Die kleinen Meister, die nur ab und zu einen Posten gering qualifizierter Ware zu Markte bringen, müssen sich an kleinere Händler wenden, die häufig unsolid sind. Zwei Oschatzer Gerber aber haben in dem ersten Leipziger Haus, das meist vorzügliche Sorten führt, einen regelmäßigen Abnehmer, der eine für die besseren Produkte, der andere für alles, was er nicht direkt absetzt.

Bis in die siebziger Jahre hatte der Gerber mit dem Absatz keine Mühe und Unkosten; die Händler kamen zu ihm ins Haus und kauften die Ware auf. Jetzt muß er sie dem Händler schriftlich oder mündlich anbieten, und wenn dieser sie brauchen kann, so läßt der Gerber die Ware nach Leipzig schaffen und der Preis wird nach dem Augenschein festgestellt. Nur wenn es sich um große Posten handelt, sucht der Händler den Gerber noch auf und kommt ihm so entgegen. Da Handelsware in der Qualität möglichst wenig schwanken darf, so bringen die kleinen Gerber nur eine Sorte zu Markt, die sie deshalb vorzugsweise arbeiten. So vertreiben einige vor allem Vacheleder und auch leichtere Oberleder durch Händler.

Die großen Händler zahlen bar und ziehen nur Skonto ab. In den

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Lieferungsfristen richten sie sich nach den Marktverhältnissen; sie wissen, daß der Gerber, welcher die Zinsenlast für längeres Lager trägt, später oft nachgiebig wird. Kleine Händler zahlen mit kurzsichtigen Wechseln oder beanspruchen drei Monate Ziel. Diese Frist scheint aber im allgemeinen das Maximum zu sein, wenn der Gerber nicht sehr schlecht gestellt ist, sodaß er von den unsoliden Händlern abhängig ist. Der Kommissionär vertreibt bei günstigen Marktverhältnissen die Waren in sechs bis acht Wochen für einen Kommittenden, der nicht von ihm abhängig ist. Kleinere Leute aber läßt er warten, damit sie die Preisgrenze herabsetzen und ihm das Geschäft erleichtern. Beispiele einer Bedrückung, die von den schäbigsten Geschäftsgrundsätzen zeugen, sind armen Gerbern gegenüber nicht selten. In gewissem Sinne bestehen auch hier feste Kundenverhältnisse zwischen den Gerbern einer-, den Händlern und Kommissionären andererseits und anständige Häuser kommen ihren Lieferanten sehr entgegen. Aber der Verkehr hat doch einen rein geschäftsmäßigen Anstrich und persönliche Rücksichten verschwinden fast ganz.

Die Höhe des Preises richtet sich bei dem indirekten Absatz nur nach den Marktverhältnissen. Der Händler kann den Preis einseitig bestimmen, weil er die Ware leicht von anderen bekommt, wenn ihm ein Gerber zu hohe Forderungen stellt. Aufwärts gehenden Lederpreisen folgt er möglichst langsam, viel rascher aber den abwärts gehenden. Ein größerer Gerber sagte, daß er an den Leipziger Händler etwa 2 (?) Prozent schlechter verkaufe, als bei direktem Absatz; er zieht aber die bare Zahlung vor und spart Zeit und Unkosten für die Absatzvermittlung. Einen so geringen Abzug kann natürlich nur der Großhändler machen; es ist also das günstigste Absatzverhältnis, durch ihn zu verkaufen. Dagegen vermeiden mehrere andere Unternehmer die Anknüpfung mit dem Händler, weil er ihnen zu schlechte Preise zahlt. Gute Leder einer Sorte können sie in größeren Posten auch direkt absetzen. Der Händler andererseits hat mit diesen nicht gern zu thun, weil sie auf Preis halten können.

Der Kommissionär zieht 2 % Provision ab, für Spesen (Fracht) muß der Gerber nochmals 1½—2 % rechnen, bei Vorschüssen oder für Barzahlung berechnet man weiter 2 % Skonto, sodaß im ganzen 5—6 % von dem Preise abgehen, den der Gerber stellt. Damit büßen die kleinen Kipsgerber die Hälfte des Gewinnes ein. Daher ist der Absatz durch den Kommissionär nur ein Notbehelf. Ein kleiner Kipsgerber ist dazu gezwungen, weil er für den Ankauf der Rohhäute bei ihm Kredit genießt. Ein Mittelbetrieb in Nossen benutzt den Kommissionär regelmäßig für den Absatz guter deutscher Vache- und Kalbleder, und der Meister behauptet, dabei nicht

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

schlechter zu fahren, als mit dem Händler. Dies mag zutreffen, da er nicht von dem Kommissionär abhängig ist. Andere Gerber arbeiten mit dem Kommissionär nur ausnahmsweise, um Überflüssiges los zu werden.

Es scheint zweifellos, daß der direkte Absatz, besonders das Ausschnittgeschäft, trotz der längeren Zahlungsfristen dem Gerber größeren Nutzen läßt. Die größeren Meister rechnen, daß 6—12 Prozent vom Preis den Zuschlag zu den Kosten ausdrücken. Diese Summe wollen und können sie oft auch nicht mit dem Händler teilen. Bei höherem Aufschlag würde die Kundschaft den Händlern zufallen, die den Gerber ohnehin schon häufig mit billigerem Leder unterbieten. Einige vergleichbare Preisangaben verschiedener Unternehmer zeigen, daß nur unabhängige größere Gerber sich nicht von der Preisbildung beeinflussen lassen und mehr erzielen können, als der jeweilige Preis des Großhandels erwarten läßt. Bessere Preise erreichen sie einmal durch höhere Aufschläge; diese sind am größten gegenüber kleineren Abnehmern. Oder durch ein besonders gutes Produkt, das sie in größeren Posten vertreiben; es wird damit ein höherer Preis erzielt, weil die Güte des Produktes diesem entspricht. Die kleineren Gerber aber stehen viel mehr unter dem Druck der Marktpreise. Auf der Messe erzielen sie wegen der geringen Qualität ihrer Ware nur niedrige Preise und Vorteile im Ausschnittgeschäft können das nicht immer ersetzen.

Es ist klar, daß die Absatzorganisation mit der Änderung der Betriebsorganisation gewechselt hat. Früher war der Absatz im Haus, auf Märkten und auf der Messe die Regel. Nach der Steigerung der Produktion wurde es nötig, für den Absatz weitere Kreise zu ziehen. Dies war durch Vermittlung des Handels möglich oder durch Organisation des direkten Absatzes in größeren Posten. Den ersten Weg haben die kleineren Unternehmer aufgesucht, wenn sie Barzahlung bedurften, und eine gleichmäßige Produktion dem Lager regelmäßig Mengen Leder zuführte, die im Kleinverschleiß nicht abgesetzt werden konnten. Dagegen haben die größeren Gerber und auch die fabrikmäßigen Großbetriebe Sachsens[1] versucht, den Absatz in der Hand zu behalten. Die kleineren machen den Kunden Offerten und besuchen sie, die großen lassen reisen oder bedienen sich der Agenten. So vertreibt die Fabrik von Tröger in Plauen ihre ganze Produktion durch Reisende; zwei sächsische Roßlederfabriken und eine Dresdner Vachelederfabrik bedienen sich der Offerten und Agenten und nehmen Händler nur ausnahmsweise in Anspruch.

---

[1] Dasselbe gilt auch für viele rheinische Firmen; doch geben diese auch häufig Großhändlern den Vertrieb ihrer Produkte in Kommission.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Es muß im allgemeinen zugegeben werden, daß es den Meistern gelungen ist, ihren Absatz gut und vorteilhaft zu organisieren. Die Unternehmer sind sich der verschiedenen Vorteile des direkten Absatzes wohl bewußt und wissen sie auszunützen, soweit ihre Kapitalkraft es erlaubt. Ausnahmen kommen allerdings vor; für die meisten Unternehmungen aber ist die jeweilige Form zusagend und vorteilhaft. Dies gilt auch für die beiden Gerbereien, die nur durch Händler absetzen. Dieser Weg ist nicht mühevoll und kostet ihnen weniger Zeit und Zinsen, als anderen, die neben dem direkten Absatz doch manchmal den Händler in Anspruch nehmen müssen. Einzelne haben die Absatzorganisation geradezu vorzüglich entwickelt. So hat in Oschatz ein größerer Meister einen offenen Laden und für große Posten einen regelmäßigen Abnehmer in der Fabrik und in einem Leipziger Großhändler; ab und zu bekommt er noch Militärlieferungen. Ein Absatz auf verschiedenen Wegen ist natürlich nur für Meister nützlich, die auf Preis halten können. Dies ist aber nur Unternehmern von großer Kapitalkraft möglich, und da diese in der Mehrzahl der Fälle zu wünschen übrig läßt, so kommen die meisten immer da zu kurz, wo sie den Handel für die Unterbringung ihrer Produktion in Anspruch nehmen müssen.

Dies ist immerhin in beträchtlichem Umfange der Fall. Denn wenn auch mehr Betriebe direkt als indirekt absetzen, so kommt doch von der ganzen Ledermenge, die von den untersuchten Betrieben zu Markt gebracht wird, sicher weit über die Hälfte, vielleicht drei Viertel durch den Handel zu Markt.

6. Umsatz, Ertrag und Einkommen.

Die Umsätze der verschiedenen Betriebe lassen sich nur ungefähr berechnen. Von den kleinen Kipsgerbern hat der eine einen jährlichen Umsatz von etwa 6000, der andere von 10 000 Mark. Der kleine Meister in Grimma soll höchstens für 15 000 Mark umsetzen. Der vierte kleine Meister und ein größerer dürften für 20—25 000, ein dritter mit einem ähnlichen Betrieb für 30 000 Mark verkaufen. Den Umsatz von zwei anderen Meistern, die sehr gute Leder arbeiten, kann man auf 40 000 bis 50 000 Mark schätzen. Die zwei specialisierten Betriebe mit je sieben Arbeitern haben von den größeren den stärksten Umsatz, sie verkaufen für 50 000—60 000 Mark. Bei den zwei Mittelbetrieben, die nur Wildhäute gerben, wird sicher für 100 000 Mark Leder umgesetzt, bei dem dritten, der nach alten Grundsätzen arbeitet, etwas weniger, und nur bei dem ganz modernen Betrieb bedeutend mehr, vielleicht das Doppelte.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Diese Summen betragen bei allen Kipsgerbereien ungefähr das zwei- bis dreifache des umlaufenden Kapitals; bei den meisten Betrieben sind sie diesem gleich oder nur wenig geringer, in zwei Fällen aber betragen sie nur die Hälfte desselben. Bei dieser Schätzung ist nicht nur die Dauer der Gerbung, sondern auch die durchschnittliche Zeit des Lagerns berücksichtigt. Die Umsatz-Summen enthalten außer dem umlaufenden Kapital noch die Deckung für Verluste und Ausfälle, die Zinsen für festes und flüssiges Kapital und endlich etwaige Reinerträge. Verluste entstehen durch schlechten Ausfall des Leders vor allem wegen unbemerkter Mängel der Rohhäute. Kleinere Unternehmer berechnen diese Fehler nicht. In einem Mittelbetrieb werden auf die Wildhaut durchschnittlich zehn Pfennig Schaden gerechnet; bei deutschen Rindhäuten, die nur zu guten Ledern gebraucht werden sollen, ist der Schaden noch größer.

Von größerer Bedeutung sind für die Unternehmer, die langsam arbeiten, Verluste beim Rückgang der Häutepreise. Während schnell arbeitende Betriebe sehr bald Leder von billigen Häuten auf den Markt bringen, müssen sie den Verlust tragen, wenn sie die Häute nach einem Jahre oder später ausbringen. Eine Rindhaut von sechzig Pfund z. B. kostete 1894 drei Mark weniger als 1893 (1 Pfund statt 25 nur 20 Pfennig). Häufig sind Ausfälle wegen der Zahlungsunfähigkeit der Kunden; auch Abzüge am Preis werden gemacht, wenn die Ware nicht entsprechend ausgefallen ist. In einem Mittelbetrieb werden beim Absatz an die Händler jährlich 1000 Mark Ausfall gerechnet, in einem anderen bei direktem Absatz 1500 Mark.

Abschreibungen sind auch für Reparaturen nötig, in einem Mittelbetrieb z. B. jährlich bis 800 Mark. Bei einem kleinen Meister stehen soviel Reparaturen an, daß er dafür über 300 Mark aufwenden müßte: dies ist ihm aber nicht möglich. Außer diesen Posten müssen vor allem noch die Beiträge für die Arbeiterversicherung abgezogen werden. Sie betragen in den Mittelbetrieben bei 12 Arbeitern fast 600 Mark.

Der Rest des Umsatzes muß nun die Verzinsung des eigenen und des geborgten Kapitals enthalten und den Reingewinn. Die Verzinsung des eigenen Kapitals beträgt bei dem am besten situierten Kleinmeister 8 %, bei zwei größeren 6 % und 7 %. Diese drei Unternehmer haben erweiterte Handwerksbetriebe nach der dritten Organisationsform, die beiden ersten mit Ladenvertrieb, der dritte mit unmittelbarem Absatz im Großen. Bei diesem wird das Kapital nur alle zwei Jahre umgeschlagen, bei den anderen in fünfviertel bis anderthalb Jahren. Der Prozentsatz der Verzinsung ist aber natürlich auf ein Jahr und nicht auf diese Umschlagszeit bezogen. Doch

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ist er nur für das umlaufende Kapital gerechnet. Wollte man das feste Kapital einrechnen, so betrüge der Zinsfuß höchstens 5 %. Auch der Besitzer eines vierten ähnlichen Betriebs nimmt an, daß sich sein ganzes Kapital ungefähr mit 5 % verzinse. Ein größerer specialisierter Betrieb mit langsamem Umschlag endlich soll nach fremder Schätzung einer Verzinsung von 6 %, nur für das umlaufende Kapital, erreichen. Diese Angaben, die nur auf Schätzung beruhen, können eher für zu hoch gelten. Namentlich im Vergleich zu einer Angabe, die auf genauer Berechnung beruht. Für die rasch umschlagenden Betriebe habe ich keine ausdrücklichen Auskünfte. Doch könnte man bei den kleinen Kipsgerbern eine Verzinsung des umlaufenden Kapitals von 10 % herausrechnen. Da bei diesen aber das feste Kapital überwiegt, so muß die Verzinsung für das ganze Kapital berechnet werden, und beträgt dann nur 5—7 Prozent.

Die Verzinsung der sehr rasch und ganz modern arbeitenden Mittelbetriebe, die ihr Kapital zwei- bis dreimal jährlich umschlagen, scheint nicht bloß absolut, sondern auch relativ geringer zu sein. Die Leiter der Wildledergerbereien wenigstens behaupten, von einer Verzinsung oder gar von Gewinn könne nicht die Rede sein, vielmehr müßten sie zusetzen. Es ist aber anzunehmen, daß die übliche Verzinsung von 4 Prozent erreicht wird, wenn sich auch darüber hinaus kein Reingewinn berechnen lassen sollte. Der größere Unternehmer, der Vachetten herstellt, erzielt sicher über 4 Prozent. Diese Sätze würden für das ganze feste und umlaufende Kapital gelten; für das eigene Kapital allein müssen sie natürlich höher sein.

Es ist darnach klar, daß weder große noch kleinere Unternehmer einen nennenswerten Unternehmergewinn erzielen. Sollte er einmal möglich sein, so wird er nachträglich für Reparaturen und Verbesserung der Einrichtungen verwendet. Auch von großen Unternehmern wird behauptet, daß Reingewinne bei der jetzigen gedrückten Lage unmöglich seien. Zwei Großindustrielle wollten sogar nur eine Verzinsung von 3 Prozent zugeben, der eine bei sehr raschem, der andere bei zweijährigem Umschlag. Dieser Zinsfuß ergiebt nur bei großen Kapitalien noch ein genügendes Einkommen, während bei kleinen das Existenzminimum nur durch sehr hohe Zinsen gesichert wird.

Das Einkommen der Gerber läßt sich nur in wenigen Fällen genau angeben; sonst kann man es nur nach den hier vorangestellten Angaben schätzen. Ganz unmöglich ist es, das Verhältnis des Einkommens zum eigenen Vermögen festzustellen und zu ermitteln, ob für dieses eine genügende Verzinsung und eine angemessene Lebenshaltung erreicht wird.

Der kleinste Kipsgerber hat höchstens 1000 Mark, der andere vielleicht

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

1500 Mark Einkommen, etwa ebensoviel hat der kleine Meister in Grimma; der vierte in Oschatz hat vielleicht 2000 Mark. Bei fünf größeren Meistern erreicht das Einkommen die Höhe von 2500—3000 Mark, bei zweien davon kann es bisweilen höher steigen, in schlechten Zeiten aber wird es bei den drei anderen auch tiefer heruntergehen. Nur zwei größere Unternehmer kommen sicher bedeutend höher; das Einkommen mag bei ihnen in guten Jahren 5000 Mark übersteigen. Ebenso günstig steht sich wohl der Leiter des einen Mittelbetriebs für Wildleder, zwei andere, die fremde Kapitalien verzinsen müssen, können höchstens 3—4000 Mark Einkommen haben.

Die Einkommen schwanken natürlich von Jahr zu Jahr nach der Höhe der Verluste, die für Ausfall der Zahlungen anzusetzen sind, oder nach dem Rückgang der Häutepreise. Nur bei wenigen Unternehmern wird das Einkommen aus dem Gewerbebetrieb durch Nebeneinkommen erhöht. Vor allem ist zu bemerken, daß kein einziger Unternehmer Landnutzung hat. Werden andere Einkommenquellen gesucht, so ist das ein Zeichen, daß die Gerberei nicht genug abwirft. Der eine Meister in Nossen hat Obstpachtungen und treibt während des Winters einen Handel mit Fischen; hierdurch wächst sein Einkommen von 1000 auf etwa 1500 Mark. Weil ihn diese Nebengeschäfte in Anspruch nehmen, ist seine Produktion geringer; er hält diese Wirtschaftsweise aber für vorteilhafter, weil er kaum mehr Leder direkt absetzen könnte. Zwischenhandel mit Rohhäuten treiben 2 Meister in Grimma, 2 in Nossen und 3 in Oschatz. Der Profit ist bei diesem Geschäft, durch den Aufkauf direkt bei den Bauern, meist recht bedeutend. Außer Schaffellen werden so besonders Ziegenfelle erworben und in größeren Posten mit hohem Gewinn verkauft.

Durch diese Nebeneinnahmen wird das Einkommen bei allen Meistern auf eine Höhe gebracht, die den Bedürfnissen der Familie ungefähr entspricht. Besteht so eigentlich nirgends ein schweres Mißverhältnis zwischen den Lasten des Haushaltes und den Einnahmen aus der Geschäftsthätigkeit, zumal die Familien der meisten Unternehmer wenig zahlreich oder die Kinder schon erwachsen und selbständig sind, so kann man doch nur einige wohlhabend nennen. Der Erwerbszweig bietet kleinen Unternehmern nur bei verhältnismäßig großer Kapitalkraft und sehr tüchtiger Geschäftskenntnis ein sicheres Einkommen. Ist das Unternehmen nicht auf eigenes Kapital gegründet, so wird die Arbeit sorgenvoll, der Unternehmer muß sehr vorsichtig und genau disponieren, wenn er nicht überhaupt umsonst arbeiten will. Er muß bei den schwankenden Marktverhältnissen und der schlechten Lage der Kundschaft immer fürchten, daß größere Verluste ihn um den Lohn seiner Arbeit bringen und es ihm unmöglich machen, weiter zu arbeiten.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

In dieser Lage sind die Kipsgerber mit einer Ausnahme; auch ein anderer größerer Unternehmer steht, wie es scheint, nicht viel besser. Andere Meister, die fremdes Geld nicht verwenden wollen, leiden darunter, daß sie ohne Kapital die Organisation des Betriebes und des Absatzes nicht den neueren Bedürfnissen anpassen können und das Fehlende durch um so angestrengtere Arbeit zu ersetzen suchen müssen. In dieser Lage befinden sich drei Meister. Als gut und sicher können unter den vierzehn Unternehmern nur acht angesehen werden, von denen fünf in ihren Betrieben je sieben und mehr Arbeiter haben. Bei zweien von ihnen steht allerdings der Ertrag kaum in rechtem Verhältnis zu der aufgewandten Arbeit und der verhältnismäßig großen Kapitalkraft, die sie kleine Verluste nicht allzu schwer empfinden läßt. Der eine von diesen giebt seinen Betrieb auf und der andere wird dies wahrscheinlich ebenfalls allmählich thun, wenn die gedrückten Verhältnisse andauern; jedenfalls ist er nicht geneigt, sein Geschäft zu erweitern und zu verbessern.

So blieben nur sechs Gerber, deren Unternehmungen als recht vorteilhaft gelten können. Von diesen sind wieder zwei besonders gut gestellt. Beide liefern sehr gute und hoch qualifizierte Produkte und arbeiten außerordentlich solid. Der eine verfährt ganz nach alten Grundsätzen mit einem hohen Kapitalaufwand und der andere nutzt mit vorzüglicher Geschäftskenntnis alle technischen Vorteile und die Hilfsmittel der Kreditwirtschaft für sich aus. Sorge und angestrengte geistige und physische Arbeit wird auch diesen Unternehmern nicht erspart.

Die Lebenshaltung hält einen mittleren Stand ein; bei den kleinsten unter unsern 14 Gerbern streift sie beinahe an die des Proletariers, ihre Lage läßt sich nicht verkennen und beschönigen. Auch von den andern können sich nur wenige eine etwas höhere Lebensführung gestatten und einigen Aufwand für Kulturbedürfnisse machen, um auch im bürgerlichen Leben eine bessere Stellung einzunehmen. Nur einzelnen ist es möglich, der Geselligkeit und der Erholung mehr Zeit zu gönnen, etwa das Vergnügen des Jägers zu suchen, und vielleicht auch am öffentlichen Leben teilzunehmen. Die Mehrzahl freilich kommt über das Niveau des unvermeidlichen Stammtisches nicht hinaus.

Jedem Unternehmen ist in seiner Form und Art die Individualität seines Leiters aufgeprägt und diese wieder wandelt sich nach jenen. Der eine Unternehmer zeigt den besten Typus des alten soliden Handwerksmeisters, der tüchtig und vom Glück begünstigt sein Geschäft auf die Höhe der Zeit gebracht hat, der vor allem nie einen Pfennig borgt, weil er unabhängig bleiben und die Mißstände der Kreditwirtschaft nicht verschärfen und mit verschulden will,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sondern lieber etwas weniger verdient. Neben ihm steht ein intelligenter junger Unternehmer, der mit allen Hilfsmitteln fortgeschrittener Technik und kaufmännischer Routine arbeitet, um seinem Produkt im Wettbewerb den ersten Platz zu sichern; er gehört ganz einer neuen Generation an und ist mehr Geschäftsmann, als Handwerksmeister. Einen andern haben die harten Erfahrungen des Lebens erfinderisch gemacht; er bewahrt die alten Grundsätze und Regeln zum guten Teil, sucht aber seinen besonderen Vorteil stets wahrzunehmen, wenn dabei nur der Schein der Solidität gewahrt wird. Andere daneben, zu alt oder zu sicher gestellt, um zu besonderen Anstrengungen getrieben zu sein, lassen die Dinge gehen, wie sie wollen, machen einen kleinen Fortschritt mit, wollen aber ihr Risiko nicht vergrößern und hoffen auf eine Wendung zum Bessern.

Gewiß führt die Mehrzahl ihre Geschäfte mit erfreulichem Geschick und Selbstvertrauen. Aber die vielfachen Klagen über das Zunehmen unsolider Praktiken können doch nicht überhört werden, und die Zeitverhältnisse befördern auch in der Gerberei das Auftreten von Geschäftsmännern, deren Charakter keinen gesunden und freundlichen Zug zu enthalten scheint, vielmehr nur Neid und Unzufriedenheit erkennen läßt. Wenn diese nicht allgemein sind, so ist dies ein Zeichen für die unverwüstliche Güte der menschlichen Natur; aber die Fehler der Erwerbsordnung können damit nicht entschuldigt werden.

Über die Lage der Arbeiter kann ich nur weniges hinzufügen. Die Jahreslöhne ungelernter Arbeiter schwanken zwischen 650 und 720 Mark, die der gelernten zwischen 800 und 950 Mk., Einkommen über 1000 Mk. dürften ganz selten sein. Es muß auch bemerkt werden, daß die Gesellen oft nicht das ganze Jahr hindurch in Arbeit sind. Das Verhältnis zu den Unternehmern scheint im allgemeinen gut zu sein, jedenfalls ist es in den kleinen Betrieben noch nicht rein geschäftsmäßig. Die Meister haben die Leute allerdings nicht mehr in Kost und Wohnung, angeblich weil sie zu anspruchsvoll geworden sind; Klagen über das Betragen der Arbeiter aber werden doch nur vereinzelt laut. Es wurde bereits erwähnt, daß die Gerber noch stark wandern. Durch Orte, wie Oschatz und Grimma kommen jährlich etwa hundert Gesellen. Lehrlinge finden sich nur bei zwei Unternehmern in Oschatz; ohne Lehrgeld lernen sie vier, gegen 200 Mark Lehrgeld drei Jahre.

In Oschatz und Grimma bestehen Innungen, die aber keine nennenswerte Thätigkeit entfalten. In Oschatz führt die Innung einen gewissen Zusammenschluß der Meister herbei. Sie prüft auch die Gehilfen, deren Lohn nach ihren Leistungen bemessen wird.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

C. Die Lohgerberei in Sachsen überhaupt.

Um zu erkennen, welche Stellung die in den letzten Abschnitten geschilderten kleinstädtischen Betriebe in der Gesamtentwicklung der Gerberei einnehmen, werfen wir einen Blick auf die einschlagenden Verhältnisse im Königreich Sachsen überhaupt. An der Hand der Statistik läßt sich hier nachweisen, in welcher Zeit sich der Umbildungsprozeß vom handwerksmäßigen zum fabrikmäßigen Betriebe vollzogen hat, und an einzelnen Stichproben läßt sich zeigen, wie heute die Betriebe sich gestalten.

Die Aufnahmen des sächsischen statistischen Bureaus[1] von 1830 und 1856 lassen sich freilich mit den Ergebnissen der Zählungen von 1849 und 1861 nicht zusammenstellen. Sie zeigen aber klar, daß das Gewerbe bis in die Mitte der fünfziger Jahre in einer aufsteigenden Entwicklung begriffen war. In den 32 größten Städten wuchs von 1830 zu 1856 die Zahl der Meister von 299 auf 330 (10 %), die der Gesellen von 125 auf 179 (43 %). Im ganzen Lande stieg die Zahl der Meister von 1836 bis 1849 von 824 auf 1025 (24 %); es kamen auf 10 000 Einwohner 1836: 4,99, 1849: 5,41 Meister.

In dem Bericht von 1860 (S. 121) ist dagegen das Urteil dahin zusammengefaßt: „Das Gewerbe der Gerber als städtisches Handwerk hat seinen Kulminationspunkt in Sachsen entschieden hinter sich. Der große Betrieb greift zu sehr ein. Fast überall ist der Rückgang deutlich, namentlich in der Zahl der Lehrlinge. Ausnahmen machen Döbeln, Werdau, Lößnitz, auch Chemnitz und Hainichen. Die Landkonkurrenz ist bei diesem Gewerbe noch fast Null." Diese Charakterisierung ist zutreffend, soweit sie die großstädtische Entwicklung ins Auge faßt; sonst aber scheint sie die Tendenz zur Ausbildung größerer Betriebe zu überschätzen. Nach den Ergebnissen der Zählungen von 1849 und 1861 gab es:

Jahr	Im ganzen Königreich		in Städten mit über 10000 E.		in Mittel- und Kleinstädten		auf dem platten Lande	
	Meister	Gehilfen	Meister	Gehilfen	Meister	Gehilfen	Meister	Gehilfen
1849	1052	645	170	132	774	436	108	77
1861	846	843	133	198	628	554	85	91
+ −	− 20 %	+ 33 %	− 21 %	+ 50 %	− 19 %	+ 27 %	− 21 %	+ 18 %

[1] Siehe dessen Zeitschrift für 1860, Nr. 9—12 und 1863, Nr. 9—10.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Zunahme der Arbeitskräfte, die auf einen Meister entfielen, war doch nicht so groß, daß die Entwickelung des Gewerbes mit der Zunahme der Bevölkerung Schritt gehalten hätte. Es kamen:

Jahr	in Großstädten			in Mittelstädten		
	Gehilfen auf 1 Meister	1 Arbeitskraft auf Bewohner	1 Meister auf Bewohner	Gehilfen auf 1 Meister	1 Arbeitskraft auf Bewohner	1 Meister auf Bewohner
1849	0,78	926	1645	0,56	317	496
1861	1,49	1153	2869	0,88	371	698

Jahr	auf dem Lande		
	Gehilfen auf 1 Meister	1 Arbeitskraft auf Bewohner	1 Meister auf Bewohner
1849	0,63	329	15 202
1861	1,00	1156	22 311

Es geht hieraus hervor, daß schon vor Einführung der Gewerbefreiheit die Zahl der Gerbereien in starker Abnahme begriffen war, während die Arbeiterzahl allgemein erhöht wurde. Die Gewerbefreiheit hat die Weiterentwicklung in dieser Richtung begünstigt. Die Zahl der Betriebe hat zwar nach ihrer Einführung in den Großstädten vorübergehend stärker zugenommen; vergleicht man aber die Ergebnisse der Gewerbezählungen von 1875 und 1882[1], so zeigt sich, in welchem Umfang größere Betriebe an die Stelle der handwerksmäßigen getreten sind. Man zählte[2]:

[1] S. Statistik des Reiches XXXIV, 1 S. 495; XXXV, 1 S. 403 u. Neue Folge VII, 1 S. 380; 2 S. 362.

[2] Gezählt sind nur die Hauptbetriebe; im Nebenbetrieb hatten die Gerberei 1875: 8, 1882: 18 Unternehmungen ausgeübt. Die Zahlen für die in den beiden Größenklassen 1875 beschäftigten Personen sind nicht genau abgegrenzt; es wurde auf die Betriebe mit 0—5 Personen durchschnittlich ein Geschäftsleiter gerechnet, also sind diese Zahlen zu klein.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Kreishauptmannschaft		Gerbereien u. s. w. überhaupt				mit 0—5 Arbeitern			mit über 5 Arbeitern		
		Betriebe	Personen	Arbeiter	auf 1 Betrieb	Betriebe	Personen	auf 1 Betrieb	Betriebe	Personen	auf 1 Betrieb
Dresden	1875	159	668	491	3,14	140 = 88 %	291 = 44 %	2,08	19 = 12 %	377 = 56 %	19
	1882	136	769	612	4,50	121 = 89 %	260 = 34 %	2,15	15 = 11 %	509 = 66 %	34
		— 15 %	+ 15 %	+ 25 %	—	— 15 %	— 11 %	—	— 20 %	+ 35 %	—
Leipzig	1875	164	749	569	3,45	154 = 94 %	332 = 44,9 %	2,16	10 = 6 %	417 = 55,1 %	42
	1882	146	671	506	3,45	131 = 90 %	309 = 45 %	2,36	15 = 10 %	362 = 55 %	24
		— 12 %	— 10 %	— 11 %	—	— 15 %	— 7 %	—	+ 50 %	— 12,5 %	—
Zwickau	1875	292	704	407	1,39	283 = 97 %	557 = 79 %	1,97	9 = 3 %	147 = 21 %	16
	1882	245	750	500	2,04	236 = 96 %	524 = 70 %	2,2[illegible]	9 = 4 %	226 = 30 %	25
		— 16 %	+ 6,5 %	+ 23 %	—	— 17 %	— 6 %	—	=	+ 55 %	—
Bautzen	1875	84	192	111	1,33	81 = 96 %	151 = 78,5 %	1,87	3 = 4 %	41 = 21,5 %	14
	1882	82	202	125	1,52	78 = 95 %	151 = 75 %	1,93	4 = 5 %	51 = 25 %	13
		— 2,3 %	+ 5 %	+ 12 %	—	— 4 %	=	—	+ 33 %	+ 25 %	—
Sachsen	1875	699	2313	1578	2,26	658 = 94 %	1331 = 57,5 %	2,03	41 = 6 %	982 = 42,5 %	24
	1882	609	2392	1743	2,85	566 = 93 %	1246 = 51,5 %	2,20	43 = 7 %	1146 = 48,5 %	26,5
		— 13 %	+ 3,5 %	+ 10 %	—	— 14 %	— 6,5 %	—	+ 5 %	+ 17 %	—

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Entwicklung der größeren Betriebe kann folgende Tabelle noch besser veranschaulichen. Es hatten Gerbereien

Kreis-hauptmann-schaft	6—10 Arbeiter		11—50 Arbeiter		51—200 Arbeiter		Arbeiter überhaupt	
	1875	1882	1875	1882	1875	1882	1875	1882
Dresden	9	3	9	9	1	3	377	509
Leipzig	4	4	4	10	2	1	417	362
Zwickau	7	4	1	4	1	1	147	226
Bautzen	1	1	2	3	—	—	41	51
Sachsen	21	12	16	26	4	5	982	1146
	51 %	29 %	39 %	59 %	10 %	12 %	—	—

Ferner ergaben die Zählungen, daß Dampfkraft 1875 elf (1,5 %), 1882 fünfzig Betriebe (8,5 %) hatten und Wasserkraft 1875 dreizehn (1,6 %), 1882 zwölf (2,2 %); in den Betrieben mit Motoren waren 1882 918 Personen (38,5 %) beschäftigt.

Im allgemeinen muß zu den Ergebnissen der Zählung zunächst bemerkt werden, daß die Gruppe Loh- und Weißgerbereien, Lederlackierereien und -Färbereien und Pergamentfabriken umfaßt. Nun giebt es in Sachsen, besonders in der Kreishauptmannschaft Dresden, eine Anzahl großer Kidgerbereien und die größten gezählten Betriebe sind solche Weißgerbereien. Im Jahre 1882 hatte überhaupt noch keine sächsische Lohgerberei über 100 Arbeiter und höchstens drei (Dresden, Plauen, Döbeln) hatten gegen 50 Arbeiter. Die Tabellen erwecken daher den Anschein, als ob der Großbetrieb in der Lohgerberei schon viel stärker vorgeschritten wäre, als es thatsächlich der Fall ist. Vielmehr geht nur zweierlei mit Sicherheit aus den Zahlen hervor. Einmal, daß die Entwicklung zu größeren Betrieben sich viel rascher in den Kreishauptmannschaften Dresden und Leipzig, als in der Lausitz und im Erzgebirge vollzog; denn diesem gehört ein Teil der Kreishauptmannschaft Zwickau an, wo sich größere Betriebe noch nicht herausgebildet haben. Ferner zeigt sich, daß die kritischen Jahre 1875/79 und 1881 unter den kleinen Gerbereien sehr stark aufgeräumt hatten. Die Zahl der Meister ist so stark zurückgegangen, daß selbst die Zahl der in Betrieben mit 0—5 Arbeitern beschäftigten Personen abnahm, obwohl die Zahl der Arbeiter, die auf den einzelnen Betrieb kamen, überall zugenommen hatte. Diese Verschiebung wird noch klarer, wenn man nach der Zählung von 1882 hinzufügt, daß von 566 Betrieben 183 Alleinbetriebe waren; die übrigen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

383 hatten 675 Arbeiter, d. h. eine Gerberei hatte im Durchschnitt 1,75 Arbeiter[1]. Und zwar gab es in der Kreishauptmannschaft Dresden 36 Alleinbetriebe (30 % von den Betrieben mit 0—5 Arbeitern), Leipzig 45 (35 %), Zwickau 71 (31 %), Bautzen 31 (40 %). Vergleicht man die Anteile der einzelnen Kreise an der Gesamtzahl der Betriebe, so tritt wieder der besondere Charakter der Lausitz klar hervor, während das Bild für die Kreishauptmannschaft Zwickau getrübt ist. Es entfielen nämlich auf:

die Kreishauptmannschaft	Betriebe	Kleinbetriebe	Alleinbetriebe
Dresden	136 = 22,0 %	121 = 21 %	36 = 20 %
Leipzig	146 = 24,5 %	131 = 23 %	45 = 24 %
Zwickau	245 = 40,0 %	236 = 42 %	71 = 39 %
Bautzen	82 = 13,5 %	78 = 14 %	31 = 17 %
Zusammen	609 100	566 100	183 100

Seit 1882 ist nun die Entwicklung in der gleichen Richtung fortgeschritten. In den verkehrsreichen Gegenden sind die handwerksmäßigen Betriebe fast ganz verschwunden. Die allgemeinen Verhältnisse und die Gliederung des Gewerbes in den verschiedenen Gebieten kann das Ergebnis der Reichserhebung über die Verhältnisse im Handwerk vom Sommer 1895 veranschaulichen. Diese erfolgte in Sachsen in den Amtshauptmannschaften Zwickau und Pirna (Kreishauptmannschaft Dresden). Man zählte in beiden 13 Meister ohne und 23 mit Arbeitern (56 und 4 Lehrlinge). Und zwar waren von diesen in:

Zwickau	3	mit	3	Gehilfen	und 1 Arbeiter,
Kirchberg	2	=	5	=	
Wildenfels	2	=	4	=	
Crimmitschau	3	=	5	=	
Werdau	2	=	6	=	
Hartenstein	1	=	1	=	
Pirna	4	=	19	=	und 7 Arbeitern,
Stolpen	1	=	2	=	
Schandau	1	=	1	=	

[1] Im Bezirk der Dresdner Handelskammer hatten 1879 160 Lohgerbereien 650 Arbeiter. Darunter waren vier größere Betriebe mit über 100 Arbeitern; also hatten die kleineren durchschnittlich etwa 3,5 Arbeiter. Nur acht Unternehmungen hatten Dampfmaschinen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Es zeigt sich also, daß die Gerbereien in Pirna, in verkehrsreicher Gegend, den Charakter der fortgeschrittenen Kleinbetriebe tragen; in den anderen acht Orten, wo die Gerberei noch mehr handwerksmäßig betrieben wird, kommen doch auf ein Unternehmen im Durchschnitt zwei Gehilfen, in Werdau, wo unser Gewerbe früher in hoher Blüte stand, z. B. sogar drei.

Auf die Lausitz sollte diese Untersuchung nicht ausgedehnt werden. Für den größeren Teil Sachsens aber kann das Bild, das sich aus der Statistik ergeben hat, noch nach einzelnen Seiten durch die Ergebnisse von Stichproben, die vom Verfasser angestellt wurden, ergänzt werden.

Wir wollen vorausschicken, daß es auch heute in Sachsen nur wenige Großbetriebe giebt, die lohgares Leder herstellen; zum großen Teil sind diese kombinierte Betriebe. Es haben überhaupt nur vier von diesen Lederfabriken über 50 Arbeiter, zwei in Dresden und zwei in Plauen (eine mit 140 Arbeitern für Sohlleder). Von diesen sind zwei Treibriemenfabriken. Große Gerbereien mit 20—40 Arbeitern giebt es in Wurzen und Plauen für Roßleder, ferner in Meerane, Glauchau, Reichenbach, Dresden (Treibriemen), Freiberg (Militäreffekten), Döbeln (Lackleder).

Sehr weit verbreitet ist dagegen die Form des fortgeschrittenen Klein- und Mittelbetriebs, zu der auch alle lebensfähigen Gerbereien, die noch handwerksmäßig arbeiten, zu gelangen suchen. Sie findet sich z. B. in Großenhain, Pirna, Freiberg, Meißen, Wurzen, Döbeln, Leisnig, Mittweida, Hainichen, Werdau, Plauen. Solche Betriebe haben sich aber nur in den Orten zahlreicher entwickelt, wo die Gerberei von jeher in besonderer Blüte stand. Es muß darauf hingewiesen werden, daß zu diesen besonders Oschatz, Grimma und Nossen[1] zählen, damit man das Bild, das die Gerberei dort bietet, nicht fälschlich verallgemeinert. In anderen Orten finden sich höchstens zwei oder drei solche Betriebe.

Gegen diese größeren Betriebe in neuerer Form tritt das Handwerk in allen verkehrsreichen Gegenden Sachsens bedeutend zurück; es findet sich

[1] Es mag nachgetragen werden, daß die Innung in Grimma 1560, in Oschatz 1622 gegründet wurde. In Grimma gab es in der Regel vier oder fünf Meister, seit 1840 aber sieben, seit 1865 wieder fünf. In Oschatz, wo man die Gerberei für die Messe betrieb, gab es 1810 14 Meister, 1817: 17 mit 7 Gesellen, 1856: 21, 1880: 13, 1890 noch 10. Auch in Nossen gab es 1853 3 und später 4 Meister, die eine Innung begründeten. Grimma und Oschatz sind auch die einzigen sächsischen Städte, in denen von 1830 bis 1856 die Zahl der Gerber im Verhältnis stärker zunahm, als die Einwohnerzahl; in vier anderen Städten (Freiberg, Wurzen, Döbeln, Roßwein) wuchs damals wenigstens die Zahl der Arbeitskräfte stärker. — Vgl. zur Geschichte der Gerberei: Lorenz, Die Stadt Grimma, Leipzig 1856/72, S. 931; Hofmann, Beschreibung von Stadt, Amt und Diöcese Oschatz 1817, S. 460—464.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nur noch in kläglichen Überresten. Verschwunden ist es überhaupt fast aus allen großen Städten, z. B. aus Chemnitz, Plauen, Glauchau, Meerane. In Plauen gab es 1856 noch 6 Gerbereien, an ihrer Stelle stehen heute 4 größere Betriebe. In Glauchau, wo es 1856 13, 1870 noch 8 Gerbereien gab, findet sich jetzt nur noch ein großer Betrieb.

In Zwickau, wo 1856 19 Gerber ihr Handwerk trieben, haben sich noch drei erhalten. Zwei von diesen gerben Sohl- und Oberleder, der eine mit einem Gehilfen, der andere mit einem oder zwei und einem Lehrling. Sie haben offene Läden und ziehen hauptsächlich aus dem Handel ihr Einkommen; ihre Kundschaft finden sie nicht in der Stadt, sondern in der Umgegend. In dem dritten Betrieb arbeiten zwei Brüder mit einem Arbeiter ausschließlich Sohlleder; sie haben eine Dampfwalze und Lohmühle. Die Arbeit ist regelmäßig und fest gegliedert. Den Absatz vermittelt ein Händler zur Zufriedenheit der Unternehmer.

In der Kreishauptmannschaft Leipzig finden sich nur noch wenige handwerksmäßige Gerbereien und ihre Lage ist meist ganz aussichtslos. Selbst aus kleinen Landstädten, wie Dahlen, Mügeln, Nerchau, Mutzschen, ist sie verschwunden; in anderen findet sie sich nur noch vereinzelt (Naunhof, Lunzenau). Auch in vielen kleinen Städten, wo die Gerberei früher in großem Umfang betrieben wurde, haben sich nur schwache Reste erhalten. In Wurzen z. B., wo es 1856 8 und 1870 noch 6 Gerbereien gab und in Roßwein (1856: 9) finden wir nur noch je einen Betrieb. In Leisnig, das eine blühende Gerberei für seine Marktschuhmacherei hatte (es gab 1753 10 Gerber, 3 Korduaner, 6 Weißgerber), waren 1856 noch 10 Betriebe vorhanden; heute hat es noch einen Handwerker neben zwei größeren Unternehmern. In Döbeln gab es 1856 22 und noch nach 1870 15 Meister; man betrieb dort die Gerberei für die Messe und den Dresdner Markt. Jetzt sind nur noch zwei kleine specialisierte Betriebe übrig: in dem einen werden lohgare Schaffelle, in dem anderen Lackleder hergestellt. Zwei frühere Gerbermeister haben die Produktion seit Jahren eingestellt und betreiben den Lederhandel. Ein dritter alter Meister hat seine Gerberei an zwei Gesellen verkaufen können. Diese wollen versuchen, das Geschäft in der alten Form für den Bedarf der örtlichen Kundschaft fortzuführen.

Unter welchen Bedingungen die Handwerker in diesem Bezirk ihre Existenz weiter fristen, kann man recht deutlich in Colditz und bei dem letzten Handwerker in Wurzen sehen. Dieser arbeitet mit seinem Sohn; Oberleder gerbt er selbst, Sohlleder aber werden zugekauft; außerdem werden für Sattler und Bauern Häute im Lohnwerk weiß- und rauhgar gemacht. Lohnend wird das Geschäft aber erst durch den Rohhautaufkauf; besonders

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

werden Ziegenfelle für rheinische Glacéledерfabriken zusammengekauft. Der alte Meister versteht sich bei dem Handel auf seinen Vorteil und weiß sich den Bauern unentbehrlich zu machen. In Colditz gab es neben einem Weißgerber, der Geschirrleder gerbt, von jeher drei oder vier Lohgerber, die namentlich für die Messe arbeiteten. Heute sind es drei. Der älteste hatte bis 1883 einen Gesellen. Er trieb seit der Mitte der siebziger Jahre die Kipsgerberei und kam dabei um sein Vermögen. Bis in das vorige Jahr hat er in schwerer Arbeit die Gerberei (hauptsächlich von Sohlledern) fortgesetzt. Einen Gewinn hat sie ihm sicher nicht gebracht; dagegen ist das Geschäft durch den Rohhaut- und Lederhandel leidlich lohnend geworden. Er verkauft jährlich vielleicht 100 Häute, vornehmlich an Landschuhmacher. Auch der andere Meister lebt hauptsächlich vom Lederhandel, sein Umsatz beträgt jährlich 4—5000 Mark (gegen 150 Häute); außerdem vertreibt er etwa 100 Brandsohl- und Oberlederhäute, die er selbst gerbt. Er richtet sich mit seiner Arbeit nach dem Angebot von Häuten und Rinden am Ort. Das Geschäft kam 1884 durch Kauf von einem ausgebeuteten Kipsgerber in seine Hand; er konnte es nur ein Jahr lang mit einem Gesellen betreiben. Diese beiden Geschäfte müssen mit sehr hohen Profiten arbeiten, sonst könnten die Meister nicht mit einem Einkommen von 600 Mark zur Steuer herangezogen werden. Der letzte Meister endlich ist das Prototyp des notleidenden Handwerkers. Sein Vater trieb die Weißgerberei in dieser Kleinstadt und ging zur Lohgerberei über, als er damit kein Auskommen fand. Der Sohn hat den Betrieb ganz in der alten Form fortgesetzt und mag ihn nicht aufgeben, obwohl er sich als Geselle besser stünde. Er trieb die Kipsgerberei und ist von einem Kommissionär arg ausgebeutet worden; jetzt arbeitet er meist um Lohn für einen größeren Kipsgerber in Weida. Auf eigene Rechnung kann er nur wenige Oberleder und Kalbfelle geringerer Qualität (Häute von gefallenen Tieren) gerben; der Verdienst daran ist wegen der hohen Kosten erbärmlich. Nebenbei macht er um Lohn für Sattler und Bauern Häute und Felle weiß- und rauhgar[1]. Seine Nahrung ist ihm durch die Nutzung von Pachtland (1½ Acker) einigermaßen gesichert; er kann so Schweine und Ziegen halten.

Im Gegensatz zu diesen Gebieten steht das Erzgebirge. Hier haben sich mehr Gerbereien alten Stils teils noch in rein handwerksmäßiger Form, teils als kleine specialisierte Betriebe erhalten. Sie haben örtliche Vorteile

[1] Er bekommt für ein Katzen- oder Kaninchenfell 20—40, für ein Ziegen- oder Hundefell 80—130 Pfennige; jährlich werden ihm höchstens 60—80 Stück zur Bearbeitung gebracht.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

im Bezug der Rohstoffe und auch der lokale Absatz ist noch nicht in dem Maße wie im Flachland geschwunden[1].

Als Beispiel für diese Verhältnisse kann die Gerberei in Dippoldiswalde dienen. In dieser kleinen Stadt mit 3360 Einwohnern, die drei Stunden von Dresden entfernt liegt und durch eine Nebenbahn in Verbindung mit dem Plauenschen Grunde steht, giebt es noch 8 Lohgerbereien[2]. Davon sind 5 in der Familie vererbt; die andern sind durch Kauf an neue Unternehmer gekommen. Vier sind größere, vier kleinere Betriebe. Bei diesen umfaßt die Anlage 1 bis 2 Kälke und 12 Gruben, bei jenen 3 Kälke und höchstens 20 Farben und Gruben. Die Gerbmethode scheint sehr rückständig zu sein; alle gerben langsam und in wenigen Sätzen. Nur drei größere Meister haben das Verfahren verbessert. Sie arbeiten in festem Turnus, leiten die Brühe mit Pumpen über, hängen die Häute zum Teil ein und wiegen die Blößen. Die Häute werden am Orte aufgekauft, oder bei kleinen Händlern in der Umgegend (Tharandt) oder in Dresden.

Die Fichtenlohe bekommt man reichlich von der Forstverwaltung in Bärenfels und Frauenstein geliefert. Sie ist durchaus nicht billig, besonders weil sie in vielen Fuhren geholt werden muß. Die Gerber kaufen meist gemeinsam das ganze Angebot von Rinden auf und treiben auch Handel damit. Ein Meister hat eine Lohmühle mit Wasserkraft und mahlt den andern den Centner Rinde um 40 Pfennige. Gemeinsam genutzt werden auch zwei Lohkuchenpressen. Der Benutzer zahlt für 100 Stück, die er preßt, 75 Pf. Eichenlohe wird wenig verwendet. Bauern liefern sie gut und billig aus ihren Wäldern. Der Bedarf an Lohe beträgt bei den kleineren Meistern 500, bei den größeren bis 2000 Centner; also wenden die kleineren höchstens 2000 M. dafür auf.

Drei Meister arbeiten ohne Gehilfen, ein dritter nur mit seinem Sohn. Diese beschäftigen alle drei oder vier Wochen einige Tage einen Meister, der keinen Betrieb hat, im Tagelohn zum Grubeziehen. Er bekommt außer der Kost 2 Mark und kann sich bei dem einen oder andern Meister ein paar Kalbfelle mitgerben. In einem Betrieb werden in der Regel zwei Gehilfen beschäftigt, in zwei andern je einer und zwei Arbeiter (ein dritter noch zur

---

[1] Auf dem Jahrmarkt zu Plauen z. B. waren noch Gerber aus Treuen und Lößnitz zu treffen. Einer von ihnen wußte nicht einmal, wie es jetzt um den Ledermarkt steht. Er betreibt das Gewerbe in größerem Umfang (5 Leute), aber ohne Dampfkraft und nicht für ein specielles Produkt.

[2] Im Jahre 1705 werden in einer Dresdner Prozeßurkunde 14 Meister von Dippoldiswalde namentlich aufgeführt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Bedienung der Lohmühle), in dem größten zwei Gesellen und drei Arbeiter. Am ganzen Ort giebt es also sechs Gesellen und neun Arbeiter. Die Arbeitszeit ist elfstündig. Die Arbeiter erhalten 12 und 15 Mark Lohn (sie haben zum Teil Bodennutzung), die Gesellen bekommen 18 Mark. Lehrlinge giebt es nicht; sie würden höchstens neue Konkurrenten, meinte ein Meister.

Was die Produktion betrifft, so arbeiten 6 Meister nur Brandsohlleder. Der größte stellt davon jährlich über 1000 Stück her, zwei andere 4—500, zwei nur 2—300 Stück und der letzte noch weniger. Von den beiden andern Meistern arbeitet der eine hauptsächlich Brandsohl- und Vacheleder (auch für Treibriemen); jährlich werden es etwa 500 Häute sein; außerdem gerbt er 200 Kalbfelle. Der andere, mit zwei Gesellen, liefert gegen 200 Brandsohl- und Fahlleder und 1000—2000 Kalbfelle; er muß unter Umständen noch einen Arbeiter einstellen. Nur dieser und der größte Unternehmer arbeiten regelmäßig; doch schränken auch sie im Winter die Produktion ein. Die Umsätze betragen demnach für den größten Gerber höchstens 50 000 Mark, für zwei andere 20—30 000 Mark (diese Schätzungen von dritter Seite scheinen etwas zu hoch); zwei haben etwas über 15 000 Mark, die kleineren unter 10 000 Mark Umsatz. Vom ganzen Ort kommen höchstens für 150 000 Mark Leder auf den Markt.

Die Absatzverhältnisse sind recht günstig. Das Brandsohlleder geht meist an kleine Händler nach Dresden; es ist ein gutes, beliebtes Produkt, und man erzielt mit ihm angemessene Preise. Kalbfelle werden auch an Schaftfabriken abgesetzt. Drei Meister haben Ladengeschäfte; der größte vertreibt alle Schuhmacherartikel, Flickleder und Schäfte. Vom Bedarf des Ortes decken sie nach ihrer Schätzung zwei Drittel, d. i. ungefähr für 14 000 Mark. Wichtiger ist der Absatz an die Landkundschaft; diese kauft noch nicht beim Händler, borgt aber etwas lange. Denn Schuster, sagte ein Meister, wird heute nur der arme Kerl. Ein größerer Gerber hat Niederlagen bei Krämern in Rabenau, Kreischa und Glashütte.

Sechs Meister haben Landnutzung; und zwar haben zwei je 10 ($2^1/_2$ Hektar), drei 20 Scheffel und darüber; zum Teil ist es nur Wiese mit Obstpflanzung, zum Teil Feld, das einzelne von ihnen verpachten. Die drei größten Meister haben eigenes Geschirr, das der eine auch zu Lohnfuhren benutzt.

Erfreulich ist das Zusammenhalten der Meister in der Innung. Dieser gehören auch noch kleinere Gerber in Altenberg, Geising und Klingenberg an. Sie hat versucht, den Rohhautverkauf gemeinsam zu regeln. Auch die Herberge wird von ihr unterhalten. Jeder durchwandernde Gerber (jährlich

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

70—80) erhält für den Genuß dort vom Sprechmeister eine Ledermarke über 25 Pfennig mit dem alten Innungssiegel. Ein Meister besorgt auch für die andern den gemeinsamen Verkauf der Leimlederabfälle und Haare (vom ganzen Orte vielleicht 200 Centner jährlich im Werte von 1200 Mark).

Zu den besonderen örtlichen Vorteilen gehört der direkte Rohstoffbezug und das gute Wasser. Auch ein Weiß- und Sämischgerber findet daher hier noch ein leidliches Auskommen. Er arbeitet mit einem Gesellen weißgare Sattlerleder und im Sommer sämischgare Schaffelle (etwa 500); für Sattler und Luxusleder macht er Schaffelle mit Weidenlohe gar. Er hat unmittelbaren Absatz an alte Kunden und durch Offerten. Nebenbei bringt ihm auch das Lohnwerk für Bauern einige Einnahmen.

Ob das Einkommen dieser Gerber in Dippoldiswalde in gutem Verhältnis zu den Kosten ihrer Betriebe steht, kann man bezweifeln. Sie führen aber fast alle ein wohlhäbiges Dasein. Es liegt eine gesunde und friedliche Ruhe in ihrem Leben, das von der Hast und der Sucht des Erwerbes noch wenig gestört wird. Man kann sich durch das Bild dieser glücklichen Innung begeistern lassen und von dem idyllischen Frieden des Mittelalters reden, der hier erhalten ist und in dem die wackren Meister ihr gerechtes und einfaches Wesen bewahrt haben. Sachlicher kann man ihren Wohlstand erklären, wenn man erwähnt, daß mehrere mit andern Gerbern das Glück oder Unglück gemein haben, wenig Kinder zu besitzen oder unverheiratet zu sein. So müssen sich nur zwei oder drei durch angestrengte Arbeit ihr Brot verdienen.

Es mag noch darauf hingewiesen werden, daß die Betriebsweise der Gerberei, wie sie an diesem Ort herrscht, bündige Rückschlüsse auf die Form der mittelalterlichen Gerberei und die Art der Arbeit in früherer Zeit zuläßt. Wichtiger aber ist es zu sehen, daß die fortschreitende Entwicklung des Gewerbes die Handwerker auch in Orten zur Specialisation und Vergrößerung der Betriebe zwingt, die den Einflüssen der neueren Wirtschaftsweise am längsten Widerstand geleistet haben. Die rein handwerksmäßige Form der Gerberei ist in Sachsen[1], wie die Statistik und die Beispiele zeigen, jedenfalls nicht mehr lebensfähig, und alle jüngeren, tüchtigen Unternehmer suchen ihrem Betrieb eine der Neuzeit angemessene Form zu geben.

[1] Dies trifft auch für die Lausitz zu. In Kamenz z. B. arbeiten von 6 Lohgerbern die meisten in der Regel ohne Gehilfen. Sie gerben vornehmlich schlechte Kipse und Sohlleder; einige besuchen noch den Dresdner Jahrmarkt. Also auch hier sind die Unternehmer bei dieser Form in sehr schlechter Lage.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

D. Die Stellung der kleinen Betriebe in der Verkehrswirtschaft.

1. Der Lederhandel.

In dem Hauptteil dieser Untersuchung sind schon die Bedingungen dargestellt, unter denen der Produktionsprozeß in großen Betrieben, im Gegensatz zu den kleineren verläuft. Die Ausbildung der Großbetriebe in der Lederfabrikation kann hier nicht näher verfolgt werden; wenn man die Zahlen der Gewerbestatistik von 1875 und 1882 vergleicht und dazu die Angaben ins Auge faßt, die im vorigen Abschnitt über eine größere Zahl kleinerer Städte gemacht worden sind, so erhält man ein deutliches Bild der Schnelligkeit, mit welcher sich der Übergang zur Großproduktion in der Gerberei vollzogen hat. Will man aber zu begründeten allgemeineren Schlüssen darüber kommen, welche Aussichten der Kleinbetrieb heute noch hat, so muß man wenigstens seine Stellung zu den Marktverhältnissen im Zusammenhang betrachten. Daher soll die Darstellung der vorigen Abschnitte durch eine Beschreibung des Lederhandels und der Preisbewegung und der Preisbildung des Leders ergänzt werden.

Das Kommissions- und Agenturgeschäft ist seinem Umfang nach im Lederhandel nur von geringer Bedeutung. Das Kommissionsgeschäft ist im Rückgang, da die Zahl der kleinen Gerber, die ausgebeutet werden können, beständig abgenommen hat. Es giebt in Leipzig nur vier, in Dresden einen Kommissionär. Gutgestellte Gerber lassen nur schlechte Sorten durch sie vertreiben. Agenturgeschäfte werden fast nur von großen Lederhändlern gemacht. Die übliche Provision beträgt 2 %, da es sich immer um den Absatz bedeutender Posten handelt. Wir haben es hier also nur mit dem Eigenhandel im großen und kleinen zu thun.

Noch in den sechziger Jahren lag der Lederhandel in den Händen der Schuhmacher und Gerber. Die Kaufleute handelten nur mit feinen auswärtigen Ledern. Die Geschäfte hatten ganz geringen Umfang und dienten vor allem dem Ausschnitt für kleine Schuhmacher. Seit 1870 ändert sich das, die Geschäfte kommen immer mehr und mehr in die Hände von Kaufleuten. Ihre Zahl verdoppelt sich in Leipzig von 1871 bis 1880 und verdreifacht sich schließlich bis 1895. In der Gründerzeit war im Lederhandel nur zu gewinnen; daher zog er viele Kräfte an. Nach heutigen Begriffen waren es aber noch durchgängig kleine Unternehmer. Die größten hatten Umsätze von 100 000 Mark, die zur Hälfte im Ausschnitt erzielt wurden. Eine weitgehende Differenzierung der Geschäfte tritt seit 1880

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ungefähr mit der Ausbildung der Schuh- und Schaftfabrikation[1] ein. Die Nachfrage geht jetzt auf große Posten gleicher Sorte, die mit Maschinen zugerichtet sind. Daher verlieren die kleinen Handlungen das Oberledergeschäft vollständig und die größeren dehnen ihr Geschäft nach Kräften aus. Sie können nun dem kleinen Gerber, der zu wenig liefert, nicht mehr abkaufen. Das größte Leipziger Geschäft z. B., das bis dahin fast nur bei kleinen Gerbern kaufte, deckt heute von Kleinbetrieben nur noch ein Drittel seines Bedarfs.

Gegenwärtig nennen die Adreßbücher in Leipzig 38, in Dresden 67 Firmen; thatsächlich werden dort etwa 30, hier höchstens 50 Lederhandlungen betrieben. Eine Sonderstellung nimmt das größte Leipziger Haus ein; durch seinen Millionenumsatz übertrifft es alle anderen Geschäfte. Es ist eine offene Handelsgesellschaft mit 20 Angestellten, darunter 3 Reisenden. Größere Geschäfte mit Umsätzen von 200 000 bis über 500 000 Mark giebt es in Leipzig 7, in Dresden 3; sie beschäftigen vier bis acht Leute und ein bis zwei Reisende. Ausschnitt haben sie nicht; etwa ein Drittel führt neben Schuhledern auch Sattler- und Buchbinderleder. Mittlere Geschäfte mit 100—200 000 Mark Umsatz giebt es in Leipzig etwa 5, in Dresden 3; im Kontor halten sie nur ein oder zwei Leute, daneben aber zwei bis drei Arbeiter, da sie meist lokalen Absatz haben. Bei vielen reisen auch die Inhaber. Alle anderen Handlungen sind kleine Geschäfte mit Umsätzen von 50—100 000 Mark und weniger; in Dresden würden zu den ganz kleinen ungefähr 30 zählen. In Leipzig haben fünf mittlere und kleine Geschäfte Niederlagen in den Vororten, entweder in eigenen Filialen oder bei Kommissionären.

Der Gegensatz der kleinen zu den größeren Geschäften wird deutlich, wenn man die Thatsache anführt, daß in Leipzig in 25 Jahren nur 5, in Dresden aber, wo die kleinen Geschäfte vorherrschen, ungefähr 25 Lederhändler in Konkurs geraten sind oder accordiert haben. Die kleinen Geschäfte sind also sehr unsicher; sie sind auch beständig zurückgegangen. Obwohl sie mit geringen Kosten (billiges Personal, keine Lagerräume) arbeiten, können sie doch an dem geringen Umsatz heute keinen genügenden Profit

[1] Die Entwicklung der Schaftfabrikation fällt in Dresden und Leipzig (siehe Geissenberger, in dies. Unters. Bd. II, S. 194) in die sechziger Jahre. Sie traf zunächst nur den Lederhandel. Für die Gerberei werden die Einflüsse dieser Wandlung erst später festgestellt, z. B. in dem Bericht der Handelskammer zu Plauen erst 1880. Wie weit die Wirkung geht, zeigt die Schätzung eines größeren Leipziger Händlers, daß er heute in Rindoberleder nur den fünften Teil von dem umsetzt, was er früher an kleine Kunden verkaufen konnte.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

erzielen. Sie sind vollständig abhängig von den großen Händlern, die ihnen als Wiederverkäufern sehr günstige Bedingungen (4—6 % Skonto) geben. Als mit der Ausbildung der Schaftfabrikation für sie die schlechte Zeit begann, sind nur diejenigen dem Verfall entgangen, welche ihrem Handelsbetriebe die Schaftstepperei angliederten.

Die Lederhändler kommen für den kleinen Gerber nicht nur als Lederaufkäufer, die ihm Ware abnehmen, in Betracht, sondern auch als Lederverkäufer, die ihm Konkurrenz machen. In der ersteren Hinsicht ist zu bemerken, daß von den Ledern, die durch den Leipziger und Dresdener Lederhandel auf den Markt kommen, nur der kleinere Teil aus sächsischen Gerbereien kommt. Die größte Leipziger Handlung z. B. kauft nur ein Viertel im Lande, eine andere etwa ein Drittel. Sächsischer Herkunft sind in der Regel die Brandsohl-, Vache- und Fahlleder. Kalbfelle und Sohlleder kauft man dagegen in Süd- und Norddeutschland oder den Rheinlanden. Die guten sächsischen Sohl- und Kalbleder werden übrigens von ihren Produzenten direkt vertrieben.

Der kleine Lederhändler ist für den Gerber ein schlechter Käufer. Bei seinem geringen Kapital muß er auf hohen Profit sehen und kann nicht bar zahlen. Er kauft nur schlechte Ware (denn seine beschränkte Kundschaft sucht keine gute) und nur wenige Sorten[1] (er kennt nur eine, wo die große Handlung deren fünf oder sechs führt). Außerdem wird gerade mit den schlechtesten Sorten das beste Geschäft gemacht. Ihren besonderen Vorteil haben diese kleinen und mittleren Geschäfte in den letzten Jahren durch den billigen Aufkauf von kleinen Gerbern infolge der Überfüllung des Marktes gefunden.

Die größeren Händler zahlen meist bar; während der kleine an der Ware 12—15 % (im Ausschnitt 25 %) verdienen will, begnügen sich größere mit 8—10, die größten mit 2—6 %. Natürlich fällt dieser Aufschlag nicht nur dem Gerber (Skontoabzug), sondern auch dem Konsumenten zur Last. Jedenfalls bringt die Konzentration des Handels in die Hände weniger großer Unternehmer dem Gerber Vorteile. Aber der Großhandel giebt sich nicht gern mit kleinen Posten ab. Er spart umso mehr Zeit, Kosten und Mühe,

[1] Ein Dutzend Kalbfelle z. B. wiegt 12—40 Kilo, und von zwei zu zwei Kilo wird der Preis dafür um 10—20 Pfennig billiger, und zwar gilt dies nur für die Häute einer Qualität. Die von geringerer Güte müssen überhaupt ausgeschieden werden. Von allen eingearbeiteten Fellen ist so vielleicht nur die Hälfte als erste Sorte verkäuflich. Solche feine Unterschiede kann der Gerber natürlich nur bei einer sehr starken Produktion machen; macht er sie aber nicht, so verliert er den höheren Gewinn für die feinen Stücke.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

je weniger Abschlüsse er zu machen hat. Er kommt daher dem kleinen Gerber durchaus nicht entgegen. Dieser darf nur mäßige Preise fordern und findet einen Käufer im Händler nur, wenn es diesem paßt (z. B. besonders im Herbst, während der Gerber am meisten im Frühjahr ausarbeitet).

Früher hatten die Ledermesse und der Dresdener Markt eine besondere Bedeutung für den Absatz der Gerber. Die Messe diente dem Austausch der Sorten; auf ihr wurden aber auch größere Posten gegen Barzahlung abgesetzt. So wurde sie von vielen Gerbern, besonders aus Oschatz, Grimma, Colditz, Zwickau regelmäßig besucht, die gleichzeitig den Einkauf von Rohhäuten besorgten. Heute dient sie fast nur noch den Bedürfnissen der kaufenden Händler. Seit Anfang der achtziger Jahre ist die kleine Schuhmacherkundschaft von der Messe verschwunden. Zu Ostern 1895 waren nur sehr wenige zu bemerken; auch im Verzeichnis der Meßaufkäufer finden sich nur einzelne Namen. Infolgedessen bleiben auch die Gerber aus[1]. Die kleinen kommen nur, wenn sie verkaufen müssen, um beim Häutehändler ihre Wechsel einzulösen. Dieses „Inkasso der Meßgerber", wie der Bericht der Leipziger Handelskammer so schön sagt, ist auch das einzige Interesse, das der Häutehändler noch an der Messe hat. Er wird bald auch hierauf verzichten müssen, nachdem er die Kipsgerber systematisch ruiniert hat.

Ferner ist die Preisbildung für den Gerber auf der Messe besonders ungünstig. So sind z. B. die Meßpreise von 1873 zu 1894 für einzelne Sorten, für die sie im Handel nur um 25—30 % gesunken sind, um 35—45 % gefallen. Vielen Gerbern sind daher die Unkosten für die Fracht zu hoch und sie wollen diesen Einsatz nicht wagen auf die Gefahr hin, nicht verkaufen zu können. Denn sie klagen mit Recht über Preisdruck[2], und wer nicht verkaufen muß, nimmt lieber seine Ware wieder zurück. Die Händler freilich möchten sie anlocken; sie sprechen in ihren Berichten von der mäßigen Zufuhr, welche die Preise beständig hoch hielt. Nutzen

[1] Nach einer Mitteilung des Universitätsrentamtes ist die Zahl der voll belegten Stände zu den Ostermessen von 1886—1890 um 10 und bis 1895 um 40 % zurückgegangen. In den Universitätsgrundstücken waren 1895 von 187 Ständen nur 141 belegt. Das Standgeld wurde seit Neujahr 1894 um 25 % (auf 15 M.) ermäßigt.

[2] Die Börsenpreise (siehe Leipziger Tageblatt vom 23. April 1895, Nr. 200), die der offizielle Meßbericht nennt, übertreffen die wirklich auf der Messe gezahlten Preise um 10—50 %. Das ist ein Zeichen, daß auch bei guter Nachfrage den Meßverkäufern doch nur geringe Preise bewilligt zu werden brauchen; denn daß an der Börse bessere Sorten gehandelt worden wären, ist nicht anzunehmen, da die Börsenpreise hinter den für erste Sorten im Handel üblichen ungefähr um 20 % zurückbleiben.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

stiftet die Messe nur insofern, als sie die Kunden in persönliche Berührung bringt; sie ist ein Sammelpunkt aller Interessenten. Natürlich dient sie auch damit den Bedürfnissen der großen Unternehmer besser, als denen der kleinen. Erstere haben sich für ihre besonderen Zwecke die Lederbörse geschaffen, der aber von den Produzenten größere Bedeutung nicht beigemessen wird; 1895 hatte sie zu Ostern 600 Besucher.

Ihre Kunden finden die Handlungen vornehmlich in Sachsen und Thüringen, die großen auch in Bayern und Schlesien und dann und wann in Böhmen oder der Schweiz. Den Provinzialhandel hat ein Händler, ein früherer Gerber aus Wurzen, durch Filialen in Zwickau, Rochlitz, Wurzen vorzüglich organisiert; er hat es hierdurch zu einem Umsatz von 300 000 Mark gebracht. Der große Händler sucht nur größere Kunden auf, der mittlere und kleine aber besucht mit Eifer den kleinsten Fabrikanten und Schuhmacher und den Lederhändler in der Provinz. Er schadet so dem kleinen Gerber, dem er als Käufer gar nichts nützt, außerordentlich. Die gefährlichsten Konkurrenten sind kleine, unsolide Händler, die nach Bedarf beim Grossisten mit langem Kredit kaufen und zu jedem Preis absetzen. Neben ihnen konkurrieren mit dem Gerber die Besitzer mittlerer Geschäfte, die mit allen Mitteln ihren Kundenkreis zu erweitern suchen, um leistungsfähiger zu werden. Sie gewähren in der Regel längeren Kredit und mehr Auswahl, als der Gerber am Orte bieten kann. Solide Händler geben den Käufern bei Barzahlung 2 % Skonto oder drei bis sechs, manchmal auch neun Monate Kredit. Kleinere Händler haben häufig vor größeren einen Vorsprung, wenn sie es verstehen billige Reisende zu bekommen [1], oder wenn sie selbst reisen, ohne ein Geschäft oder Lager zu haben und sich nur beim Großhändler versorgen.

Wichtig ist es noch festzustellen, daß die Leder, welche von kleineren Händlern vertrieben werden, in der Regel durch zwei oder drei Hände gehen. Das Gleiche gilt von dem Leder, das von Provinzhändlern kommt. Dagegen geht die Ware, die der Großhändler an Schuh- und Schäftefabriken absetzt, nur durch seine Hand.

Der Großhandel hat den Verkauf des in Großbetrieben hergestellten Leders fast ganz in der Hand. Große Fabriken geben für ein bestimmtes Gebiet einem Händler die Generalvertretung und dann sind alle Käufer auf ihn angewiesen. Der Großhandel hat auch die norddeutschen Sohlleder auf den

[1] Die übliche Entschädigung für den Reisenden ist 15—18 Mark, sie soll aber in schlechten Geschäften mitunter nur 10 Mark betragen. Gewinnbeteiligung der Reisenden ist in großen Geschäften nicht üblich, der Profitsatz sei zu klein und die Berechnung zu schwierig.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Markt gebracht, an denen ein sehr hoher Gewinn gemacht wird, und gerade in der Provinz finden sie starken Absatz, weil gute Sorten dort weniger gekauft werden. Der Schaden trifft also den Gerber unmittelbar. Wenn der wachsende Konsum dieser Leder im letzten Meßbericht mit Freuden festgestellt wird, so zeigt dies das Interesse, das der Handel an der Ware hat[1].

Der Lederhandel erfüllt heute also hauptsächlich folgende Funktionen. Er dient dem Austausch der Sorten; er bringt brauchbare ausländische Ware auf den Markt; er versorgt damit die Verarbeitungsgewerbe an Orten, wo die Gerberei bereits verschwunden ist, oder gewisse Arten von Leder nicht mehr herstellen kann; er ist Kreditgeber für den Schuhmacher und manchmal auch für den Gerber. Mit allen diesen Geschäften arbeitet er nicht zum Schaden der Gerber. Dagegen macht er diesen eine heftige Konkurrenz mit Massenprodukten; aber Hilfe gegen diese könnte nur eine veränderte Richtung des Konsums bringen. Im allgemeinen sind die kleinen Händler, welche unlautere Mittel anwenden, die Hauptschädiger. Die Ausbildung des reellen Großhandels ist daher auch im Interesse der Gerber nur zu wünschen.

Freilich wäre es für die letzteren noch erwünschter, wenn sich der Absatz auf genossenschaftlichem Wege organisieren ließe. Einen Versuch dazu hat man gemacht. Gegen Ende des Jahres 1882 wurde in Dresden eine Aktiengesellschaft unter der Firma „Sächsische Lederhalle" gegründet. Ihr Zweck war, zur Hebung der sächsischen Lederindustrie den Verkauf des Leders sächsischer Gerbereien besonders an große Konsumenten zu vermitteln und überhaupt Kommissionsgeschäfte zu treiben. Das Grundkapital betrug 16 200 Mark in Aktien auf den Namen zu 150 Mark; 60 Mark mußten bar

[1] Daß diese Leder so außerordentlich billig sind, erklärt sich daraus, daß die Quebrachogerbung für den Centner nur 6—8 Mark, die Eichengerbung für rheinische Sohlleder aber das Vierfache kostet. Der Profit des Käufers erscheint aber größer, als er thatsächlich ist. Der Preis ist ein Sechstel bis ein Siebentel billiger als für die gleiche Gewichtsmenge rheinischen Sohlleders; vergleicht man aber die nutzbare Fläche, so ist er nur um ein Zehntel niedriger, da die schnellgegerbte Haut viel stärker mit Gerbstoff gesättigt ist und 6—8 % schwerer wird, als die Haut rheinischer Gerbung. Wäre dazu noch die Qualität des norddeutschen Leders schlechter, nutzte es sich wegen seiner Härte schneller ab, so verhüllte der billigere Preis nur einen Schaden des Konsumenten. — Ein sehr gewinnreiches Geschäft machte der Handel sehr zum Schaden der Gerber schon in den 70er Jahren mit den Hemlock- und Valdivialedern, mit denen er Profite von 20—30 % erzielt haben soll, während an deutschen Ledern nur 10 % verdient wurden. Vgl. Kampfmeyer, Ein Beitrag zur Zollfrage, Berlin 1879.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

eingezahlt werden. Die zwei Vorstände sollten festen Gehalt und Tantieme vom Reingewinn, später auch vom Umsatz erhalten. Vom Reingewinn wollte man außerdem fünf Prozent den fünf Aufsichtsratsmitgliedern und dem Reservefonds zufließen lassen, der auf 50 000 Mark gebracht werden sollte.

Im ersten Geschäftsjahre (1883) setzte man für 353 382 Mark um, für 223 000 Mark in Dresden und für 130 000 Mark in einer weiteren Umgebung; davon 228 000 Mark im Kommissions- und 125 000 Mark im Propregeschäft. Der Geschäftsgang war ausgezeichnet; man gewann namentlich gute Verbindungen mit den Dresdener Lederhändlern. Für Propregeschäfte aber reichte das geringe Kapital nicht; man mußte sie im zweiten Jahre aufgeben. Zugleich wurde der Sitz des Geschäftes nach Leipzig verlegt, angeblich um bessere Verbindungen anzuknüpfen, thatsächlich um die Leitung in andere Hände zu bringen. Die Lieferungen der Aktionäre ließen daher nach, und der Kundenkreis nahm nicht zu. Doch betont der Jahresbericht, daß die Kundschaft gut sei und genug Aufträge einliefen. Trotzdem wurde 1884 die Liquidation beantragt und durchgeführt, weil erst in einigen Jahren der Umsatz genügen dürfte, um die Kosten zu decken, bis dahin aber das kleine Kapital aufgezehrt werden dürfte. Die Aktionäre hatten thatsächlich schon jetzt nur Verluste. Man hatte im ersten Jahre 817 Mark im Kommissionsgeschäft und 2764 Mark im Propregeschäft verloren; außerdem hatte man 1300 Mark Gründungsspesen. Im zweiten Jahre hatte man 10 000 Mark Verluste. Die Kosten für Provisionen und Zinsen betrugen jährlich fast 11 000 Mark.

Die Größe dieser Summen könnte es verständlich machen, daß der Bericht die Auflösung nur wegen der zu hohen Handlungsunkosten und Spesen für nötig erklärte. Der Hauptgrund lag aber offenbar darin, daß die Leitung in ungeeignete Hände kam. Es hat fast den Anschein, als wären die neuen Vorstände mehr auf ihren Vorteil bedacht gewesen, als auf den der Gesellschaft. Außerdem aber war ohne Zweifel für Propregeschäfte das Kapital zu gering. Viele Mitglieder waren diesen auch abgeneigt, weil daran weniger verdient wurde. Geklagt wurde auch, daß man zuviel Kredit an unsichere Kunden gegeben habe; teilweise wäre auch zu billig losgeschlagen worden. Im allgemeinen hatte der genossenschaftliche Verkauf sich aber doch bewährt. Die Kommittenten erzielten höhere Preise, als auf dem Markte üblich waren, weil man nur gute Ware lieferte. Kleine Händler kauften lieber in der Lederhalle, als bei den Großhändlern oder bei anderen Kommissionären.

Auch auf den Häutemarkt gewann die Vereinigung Einfluß, indem

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sie eine bessere Schlachtung bei den Dresdener Fleischern durchsetzte. Daher ist es sehr zu bedauern, daß der Versuch schließlich mißglückte, zumal nun keine Neigung vorhanden ist, ihn zu erneuern, da alle kleineren Gerber mißtrauisch geworden sind. Verkaufsgenossenschaften hätten jedenfalls viel bessere Aussichten, als Einkaufsgenossenschaften, wenigstens für einen größeren Produzentenkreis. Für einen einzelnen Ort wären sie auch nicht möglich, da die Produkte der Unternehmer zu verschieden sind. Versuche zu Preiskonventionen gegen die Rohhauthändler dagegen sind in Dresden wiederholt gescheitert. Die Vereinigung ist sehr schwer, weil jeder Betrieb andere Bedürfnisse hat, während auch die verschiedensten fertigen Produkte leicht durch eine Hand abgesetzt werden können.

2. Zurichterei und Walzerei.

Im Anschluß an den Handel ist noch kurz der Lederzurichterei und Walzerei zu gedenken, die sich als selbständige großstädtische Gewerbe zwischen Gerberei und Schuhmacherei eingeschoben haben, aber ausschließlich den Interessen des Handels dienen.

Die Lederzurichter besorgen das Einwalken der Oberleder in die Schaftform, sie heißen daher auch Lederwalker. Das Leder wird über Blöcke (Walkhölzer) gespannt, welche die Form grober, scharfkantiger Leisten haben. Diese Arbeit kann auch mit einer Maschine besorgt werden, die in alter Konstruktion 100, in guter neuer 400 Mark kostet. Das Leder wird durch Falzen und Schmieren geschmeidig gemacht, dann über die Kanten eines gespaltenen Walkholzes gelegt, und durch diesen Spalt von einem eisernen Arm hindurchgezogen. Das Walken hat früher zur Schuhmacherei gehört; in kleinen Städten besorgen es erst seit neuerer Zeit einzelne Gerber, um ihrer Kundschaft besser dienen zu können. Man kann dieses Gewerbe nicht als Absplitterung von der Zurichtung in der Gerberei bezeichnen. Als selbständiges Handwerk stammt es aus Frankreich; in norddeutschen Städten wird es seit dem Anfang unseres Jahrhunderts in großem Umfang betrieben[1].

In Dresden giebt es 3 Zurichter. Einer arbeitet allein, einer mit einem Gehilfen, einer mit 2 Lehrburschen und 3—4 Arbeitern. Der zuletzt erwähnte hat zugleich Lederwalzerei; dieser Betrieb besteht seit 1880, ein anderer einige Jahre länger. In Leipzig arbeitet seit 1875 ein früherer

[1] In Königsberg und Danzig soll es je ein Dutzend Schaftwalker geben; für Berlin zählt das Adreßbuch (1894) 44 Zurichter, daneben 16 Lederappretur- und 21 Lederschmieranstalten auf.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Gerber als Zurichter, und seit 1880 ein Königsberger Walker. Letzterer beschäftigt einen Laufburschen und einen Gesellen (früher drei), während der Gerber je nach dem Geschäftsgang 2—5 Leute hält. Beide appretieren und färben auch Leder, d. h. sie richten sie im Stück zu. Damit dienen sie dem Lederhandel, der schlecht zugerichtete oder verlegene Leder von ihnen im Lohnwerk wieder marktfähig machen läßt. Die Arbeit auf eigene Rechnung, mit Ankauf vom Kommissionär oder vom kleinen Gerber, haben beide aufgegeben.

In diesen Hilfsbetrieben ist nur sehr wenig umlaufendes Kapital (für Miete, Löhne, Hilfsstoffe, Reparaturen) nötig. Der Gerber arbeitet im eigenen Hause. Der Walker zahlt 450 Mark Miete für eine sehr schlechte Werkstatt und Wohnung. Das feste Kapital beträgt bei ihm etwa 600, bei dem andern 1000 Mark. Dieser hat auch eine gute Glanzstoßmaschine. Der Kundenkreis besteht hauptsächlich aus Leipziger Lederhändlern, weniger aus Schuhmachern. Der Zurichter, welcher bessere Arbeit liefert, erhält auch von auswärts Aufträge. Der Lohn wird vorher vereinbart. Er beträgt für ein paar Gamaschen (Stiefeletten) 20—25 Pf., für größere Stiefeln 35 bis 55 Pf. Bei zehnstündiger Arbeitszeit walkt ein Arbeiter täglich je nach der Größe und Güte der Leder 12—60 Schäfte ein, sodaß der Tagesverdienst bis zu 7 Mark beträgt. Die beiden Meister machen einander empfindliche Konkurrenz; denn es giebt für beide nicht genug Arbeit am Platze. Seit 1880 haben es nach einander in Leipzig vielleicht noch sechs Zurichter erfolglos versucht, Arbeit zu finden. Seit einigen Jahren macht sich ein Rückgang des Gewerbes bemerkbar, der durch die Zunahme der Schaftfabriken, und schon früher durch das Schwinden der hohen Stiefel herbeigeführt wurde. Das Einkommen der Meister dürfte höchstens je 2000 Mark betragen.

Auch der größte Dresdner Zurichter, der früher 8—9 Leute beschäftigte, hat jetzt höchstens noch 6, weil die Nachfrage zurückgeht. Seit sechs Jahren hat er daher das Lederwalzen aufgenommen; er braucht dafür einen Gasmotor von zwei Pferdekräften und eine gute Walze. Das feste Kapital beträgt 4000 Mark; für Miete werden 400 Mark gezahlt. Der Wochenlohn beträgt bei elfstündiger Arbeit 15—18 Mark. Durch die Beschäftigung jugendlicher Arbeiter soll dieser Unternehmer seine Konkurrenten unterbieten. Einer von diesen arbeitet allein und muß sich seine Kundschaft sehr mühsam suchen. Er hat erst in diesem Jahre eine Werkstatt übernommen, deren Inhaber früher mit mehreren Gehilfen arbeitete. Ein Dutzend Schäfte liefert er für 1—1,50 Mark und kommt so höchstens auf 20 Mark Wochenverdienst.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Lederwalzerei betreibt in Leipzig ein Unternehmer seit fünfzehn Jahren und ein anderer, ein früherer Lederhändler, seit zehn Jahren. Beide hatten sich fünf Jahre lang vereinigt, weil sie sich gegenseitig schadeten; sie haben aber das Verhältnis jetzt gelöst. Jeder hat eine Karrenwalze, außerdem hat der eine zwei, der andere eine Walze älterer Konstruktion. Das feste Kapital mag sich bei jenem auf 8000, bei diesem auf 6000 Mark belaufen. Der eine hat die Umtriebskraft (zwei Pferdekräfte) für 400 Mark jährlich gemietet, der andere benutzt einen Gasmotor von fünf Pferdekräften; für die Werkstelle zahlt er 500 Mark Miete. Der erste beschäftigt zwei, der andere einen Gehilfen (Wochenlohn 18 Mark).

Der Betrieb erfolgt im Lohnwerk. Es werden nur schwere Leder gewalzt, die man mit Seifenwasser anfeuchtet, um den Glanz zu erhöhen. Die Kunden sind vornehmlich Leipziger und auswärtige Händler, besonders aber Gerber, die schon verkaufte Leder walzen lassen. Es werden durchgängig für den Centner 2 Mark bezahlt, sodaß der Gewinn an leichten Ledern geringer ist. In Dresden schwankt der Lohn nach Übereinkunft. Der größere Unternehmer walzt durchschnittlich täglich 6 Bürden zu 2 Centnern, oder 30 ganze Häute. Der Verdienst bewegt sich zwischen 20 und 30 Mark. Das Jahreseinkommen kann 2000 Mark nur wenig übersteigen, da die Kosten 3000 Mark betragen. Die Beschäftigung ist am stärksten vor der Messe und im Herbst. Die Händler lassen auch viel amerikanische Leder zurichten, die unfertig zu niedrigem Zoll eingeführt werden. Zwei Walzereien sind für Leipzig fast schon zu viel; die Nachfrage nach der Arbeit ist nicht regelmäßig genug. Doch scheint das Gewerbe aussichtsvoller als die Walkerei und Zurichterei.

Als ein Rest der handwerksmäßigen Gerberei in den großen Städten kann die gesamte Zurichterei in Dresden und Leipzig nicht gelten. Von sieben Unternehmern sind zwar vier Gerber, aber nur ein einziger von diesen hat die Gerberei früher selbständig betrieben.

3. Der Lederpreis.

Die heutige Lage der Gerberei wird im wesentlichen durch die Loslösung von den lokalen Produktions- und Absatzbedingungen und ihre Verflechtung in die Verhältnisse des großen Verkehrs gekennzeichnet. Das Leder hat heute einen internationalen Markt. In noch höherem Maße gilt dies für die Rohstoffe, die der Gerber braucht und die in erster Linie den Preis des fertigen Produktes bestimmen. Nach ihnen herrscht in Deutschland beständig eine starke Nachfrage, zu der das Angebot an inländischen Rohstoffen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

in keinem Verhältnis steht. Der Handel sorgt nun für Zufuhr und hat dem Gerber mancherlei Vorteile gebracht, denen aber auch schwere Nachteile gegenüberstehen.

Die Marktverhältnisse haben heute für den Gerber eine ganz andere Bedeutung, weil er gezwungen ist, regelmäßig einzuarbeiten, um die Kosten herabzusetzen und weil sein Kapital nicht hinreicht, um mit Ruhe den Schwankungen der Konjunktur zu folgen. Nur diejenigen Gerber, die mit Verständnis ihre Unternehmungen den neuen Verhältnissen anpaßten, haben die Krisen, die durch die neue Wirtschaftsweise entstanden, überwunden; die andern sind in ihnen zu Grunde gegangen. Wir wollen einige Thatsachen anführen, welche die Wirkungen der Verkehrswirtschaft erklären und zeigen, wie der Rückgang der kleinen Gerberei damit zusammenhängt, daß die Preisbildung sich durch das Zusammenwirken von Umständen vollzieht, die der Gerber nicht übersehen und beherrschen konnte.

Die Zufuhr fremder Gerbstoffe hat der Gerberei im allgemeinen große Vorteile gebracht. In Sachsen besonders, dessen Bedarf an Leder im Lande nicht gedeckt werden konnte, weil trotz anhaltender Klagen die Schälwaldungen nicht vermehrt wurden, konnte die Gerberei einen neuen Aufschwung nehmen. Die Preise, welche früher, nach dem Ausfall der Rindenernte, von Jahr zu Jahr heftig schwankten, wurden fester und ihre Bewegungen verteilen sich auf größere Zeiträume. Eine nützliche Wirkung hat im allgemeinen auch die Zufuhr exotischer Gerbstoffe, besonders des Quebrachoholzes gehabt. Dasselbe wird erst seit 1886 direkt durch ein Leipziger Haus vertrieben. Der Konsum hat nur sehr langsam zugenommen, da die Fracht für kleinere Posten des schweren Materials verhältnismäßig sehr hoch ist[1]. Zu dieser Zeit aber waren in Sachsen durch die ersten schweren Krisen schon eine Menge alter Gerbereien zu Grunde gegangen. Die Ursache dafür ist also an anderer Stelle zu suchen[2].

Eine nützliche Folge der Quebrachoeinfuhr war, daß sich der Preis der gleichwertigen Fichtenrinde mit dem Quebrachopreise ins Gleichgewicht setzte. Allerdings ist dieser, zum Schaden der Gerberei, Schwankungen unterworfen. Die Ausbeute der südamerikanischen Waldungen, wo das Holz geschlagen

---

[1] Durch diese Handlung werden außer Quebracho neuerdings auch andere exotische Gerbstoffe in größeren Mengen vertrieben. Das Geschäft muß durch Reisende vermittelt werden. Den Kunden wird 1 % Skonto gewährt oder drei Monate Kredit. Zum Zerkleinern des harten Quebrachoholzes dient ein eigenes Raspelwerk.

[2] Auch die Zahlen der Einfuhrstatistik zeigen, daß Quebracho erst seit 1885 von Bedeutung ist. Man importierte damals 50000, 1891: 500000, 1894: 390000 Doppelcentner.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wird, beherrschen einige wenige Unternehmer; wollen sie den Preis steigern, so brauchen sie nur die Ausfuhr einzuschränken. Von 1885—1890 stieg der Preis für 100 kg von 7 auf 9 Mark, fiel dann jäh auf 5 Mark und ist bis 1894 langsam wieder auf 7 Mark gestiegen. Einen mittelbaren Schaden hat der Import von Quebracho der kleinen Gerberei auch dadurch gebracht, daß die norddeutschen Sohlledergerbereien darin ein außerordentlich billiges Gerbmaterial erhalten haben, da sie nur die billige Wasserfracht tragen[1].

Während so die Zufuhr fremder Gerbstoffe im ganzen als wohlthätig bezeichnet werden muß, haben sich die Verhältnisse des Rohhautmarktes durch die Ausbildung des Verkehrs durchaus nicht zu ihrem Vorteil verändert. Dem Mangel an Rohhäuten im Inland hat man seit der Mitte der fünfziger Jahre durch die Zufuhr indischer und amerikanischer Häute abzuhelfen gesucht[2]. Dies ist besonders in den Jahren, wo die inländische Viehschlachtung nicht zureicht, von großem Nutzen, zumal der Gerber durch die Zufuhr auch Häute erhält, die ihm die einheimische Landwirtschaft nicht liefern kann. Dem Mangel an leichten Kuhhäuten und schwersten Ochsenhäuten, der in Sachsen vielfach beklagt worden ist, konnte so zum Teil abgeholfen werden. Aber die fremden Häute können ihrer Qualität nach die inländischen nicht ersetzen. Diese sind vielmehr auch im Ausland außerordentlich gesucht, und nachdem einmal der Häutehandel ausgebildet war, bot er willig die Hand zur Ausfuhr des geschätzten Materials. So wurde er das Mittel, das wiederholt großen Händlerringen und neuerdings dem amerikanischen

---

[1] Deshalb erklärten sich von den vielen Gerbern und Lederindustriellen, die ich über den Quebrachozoll befragte, doch zwei größere Meister dafür. Im allgemeinen aber haben sich die deutschen Lederproduzenten (und auch die Handelskammern zu Leipzig und Dresden) nachdrücklich gegen den Zoll erklärt: viele, weil sie selbst Quebracho verwenden, andere aber, weil der Stoff nicht so wertvoll ist, daß er die Eiche ganz verdrängen könnte. Mir scheinen diese Gründe zuzutreffen. Ein Zoll würde gerade viele kleinere lebensfähige Betriebe schwer treffen, die schon zur Quebrachogerberei übergegangen sind, oder noch übergehen müssen. Er würde vielleicht den rheinischen Sohlledergerbern helfen, aber viele von diesen verlangen die Hilfe gar nicht. Dagegen würde er sicher die Preise der andern Gerbstoffe und wahrscheinlich auch die Lederpreise steigern, sodaß wohl die Einfuhr von Leder aus Amerika steigen würde. Ob der Schälwaldbetrieb zunehmen würde, ist mindestens zweifelhaft.

[2] Die Zufuhr von Kipsen nach Sachsen schätzte mir ein Händler ungefähr ebenso hoch, wie sie 1864 der Bericht der Dresdner Handelskammer veranschlagt (90000 Stück). Sie soll in den letzten Jahren bedeutend abgenommen haben. Die Zufuhr von schweren Wildhäuten hat dagegen bedeutend zugenommen, wenn auch der größte Teil der über Hamburg eingeführten Massen (bis 1859: 270000; bis 1869: 480000; bis 1889: 1078000 durchschnittlich im Jahre; 1893: 3115000 Stück) für die norddeutschen Gerbereien bestimmt ist.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Ledertrust dazu gedient hat, die größten Spekulationsgeschäfte durchzuführen. Der Export geht namentlich nach Amerika und Frankreich. Er ist an sich für diese Länder sehr vorteilhaft; sie können mit außerordentlich billigen Gerbstoffen und zum Teil mit geringeren Löhnen die guten Häute gerben, und das Leder mit Gewinn wieder bei uns importieren.

Was Wesen und Organisation des Häutehandels betrifft[1], so kaufen zunächst Aufkäufer, meist Fleischer oder Gerber, auf den Schlachthöfen oder dem platten Lande die Häute zusammen, um sie zum Teil an Gerber, vornehmlich aber an Großhändler weiter zu verkaufen. Sie sollen in Dresden, wo vier fast nur auf dem Schlachthof thätig sind, mit einem Nutzen von 6—10 % arbeiten. Natürlich verkaufen sie an die Gerber mit größerem Nutzen als an die Händler, da jene höhere Anforderungen an die Ware stellen und nicht so regelmäßige Abnehmer sind, also mehr zahlen müssen.

Der Großhandel ist in der Hand von Kaufleuten, welche die ihnen von allen Seiten zufließenden Häute durch Gerbergesellen sortieren lassen. Der kleine Gerber findet bei ihnen wenig Entgegenkommen. So verweigern sie ihm die Garantie für Blößengewicht, die der Verband sächsischer Gerber durchzusetzen versucht. Im allgemeinen zieht es der Großhändler vor, seine Ware zu exportieren, soweit er nicht bei großen Fabrikanten lohnenden Absatz findet. Das Ausland hat in den letzten Jahren gute Ware immer sehr willig genommen. Sollte dieser Markt aber einmal versagen, so würde es mancher Großhändler vorziehen, das Geschäft aufzulösen.

Dieses Exportgeschäft hat nicht wenig dazu beigetragen, die Preise der Rohware zu steigern. Doch soll seine Wirkung in dieser Hinsicht nicht überschätzt werden. Der wahre Grund außerordentlicher Teuerung liegt vielmehr in dem Kampfe der Gerber um die Rohware. Seitdem sie gezwungen sind, regelmäßig weiter zu produzieren, müssen sie die Häute um jeden Preis und in jeder Qualität kaufen.

Das Ergebnis der neuen Organisation des Rohstoffmarktes ist im ganzen ein beständiges Fallen der Preise gewesen. Die Preise für Schmierstoffe fielen von 1877 bis 1894 um 15 %; die der Rinden von 1860/70 bis 1895 um 25 %, die der Eichenlohe z. B. von 1890 bis 1895 um 4 % (der Preis eichengegerbter Leder gleichzeitig um 25 %). Für Wildhäute

[1] Die Adreßbücher von Leipzig nennen Häute- und Rauchwarenhändler zusammen, ich kann daher nur feststellen, daß mit Gerberhäuten 1860 zwei, 1865 fünf und 1895 sechs Häuser handelten. Von diesen sind zwei Grossisten mit deutschen Häuten, die vier anderen mit Wildhäuten. Für Dresden zählt das Adreßbuch 1860 einen, 1880 sechs, 1895 zwölf Händler auf. Unter diesen verkauft nur einer Kipse; ein Geschäft ist Grossogeschäft für deutsche Häute.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

waren die Preise im Durchschnitt der Jahre 1859/69 gegen 1853/59 um 20 % gestiegen; sie sind jetzt gegen damals um 30 % gefallen. Für Kipse beträgt der Rückgang 40—50 % und deutsche Rindhäute sind von 1868/76 (wo sie allerdings im Preise hoch standen) bis 1890 um 25 %, bis 1895 um 45 % zurückgegangen. Im ganzen mögen die Preise der Rohstoffe in den letzten dreißig Jahren um 25—30 % gefallen sein. Dem gegenüber muß nun die Thatsache hervorgehoben werden, daß die Lederpreise in dem gleichen Zeitraum um 40—50 %, ja zum Teil noch tiefer gesunken sind. Es hat sich also zum Schaden der Gerber ein steigendes Mißverhältnis zwischen Preis und Kosten herausgebildet. Dieser Umstand wirkt umso mehr, da gleichzeitig auch die Löhne gestiegen sind [1].

Die Perioden, in denen die Lederpreise am stärksten sanken, sind natürlich dieselben, für die sich statistisch der stärkste Rückgang der kleinen Gerberei nachweisen läßt. Wir werden dadurch zugleich auf die Umstände geführt, welche die Bildung des Lederpreises beeinflussen. In den Jahren 1859 bis 1863 waren die Preise gut, 1863—1868 fielen sie und stiegen in dem letzten Jahre plötzlich für einige Sorten, weil die Rohhäute knapp wurden. Sie blieben dann günstig bis 1870. Im folgenden Jahrzehnt waren die Preise für Rohhäute und Rinden beständig hoch, da die Nachfrage nach Leder sehr stark war, und dies trieb auch bis 1873 die Preise in die Höhe. Dann trat unter der allgemeinen Depression ein Nachlassen ein; schon Ende 1879 waren leichte Leder um 15—20 % gefallen. Weiterhin sanken die Preise für Kipse und Vacheleder ohne Unterbrechung und sehr gleichmäßig; für andere Sorten aber trat 1884 ein Stillstand oder sogar eine Erholung ein. Schon 1885 standen Fahlleder wieder wie 1873 und Sohlleder nur 5—8 % tiefer, obwohl die Häute billig waren und nur die Rindenpreise seit 1882 etwas angezogen hatten. Aber bald setzte sich der unterbrochene Niedergang der Preise fort; bis 1890 fielen schwere Leder um 18 %, leichte um 10 %, wofür freilich die letzteren (Kipse und Fahlleder) 1890 bis 1894 umso stärker zurückgingen (um 17—23 %, während schwere nur noch um 10 % fielen). Dabei standen die Rinden- und Häutepreise 1890 unverhältnismäßig hoch und sanken erst seit 1892 wieder. Von 1871 bis Ende 1894 waren die Lederpreise für die meisten Sorten um

[1] Man zahlte in Sachsen bis 1860 2 oder 2½ Thaler Wochenlohn, seit 1871 dem Arbeiter 15, dem Gesellen 21—35 Mark. Diese Löhne gingen 1879 auf 14 bez. 18—24 Mark zurück und stiegen 1882 und 1884 wieder etwas. In Grimma und Oschatz sind sie 1885 reduziert worden, in anderen Orten in den Jahren 1889/90 wieder gestiegen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

50 % gefallen[1], für Kipse sogar um 70 %. Es ergiebt sich aber, daß die Bewegungen der Rohstoffpreise und der Lederpreise durchaus nicht immer im Einklang standen, und daß das Sinken der letzteren gerade für die Sorten am stärksten und gleichmäßigsten sich geltend macht, welche vornehmlich in sächsischen handwerksmäßigen Gerbereien hergestellt werden (Kipse, Vache- und Fahlleder).

Die Verhältnisse erklären sich zum Teil aus dem Schwanken des Konsums. Dieser war 1879 und besonders wieder in den letzten Jahren sehr gering, teils wegen der trockenen Witterung, teils wegen der geringen Kaufkraft der ländlichen Bevölkerung. Aber die Hauptursache lag doch in der starken Überfüllung des Ledermarktes, die von allen Seiten lebhaft beklagt wird. Letztere hat wieder eine zweifache Ursache. Die eine liegt in der billigen Massenproduktion des In- und Auslandes; diese verschuldet indirekt auch die Überfüllung des Marktes mit Vacheleder, weil viele Sohlledergerber, seit die norddeutsche Konkurrenz aufgekommen ist, dieses produzieren. Die andere Ursache ist die überstürzte Produktion billiger Leder durch die verschuldeten Gerber, welche um jeden Preis verkaufen müssen, dem reellen Produzenten das Geschäft verderben und die Solidität schädigen, weil sie meist nur geringere Ware liefern. Der Mißstand wirkt auch auf Leder- und Häutehändler zurück, die ihn zum größten Teil verschulden. Sie klagten schon 1881 bitter, daß zahlreiche Konkurse, bei denen oft nur 25—40 % in der Masse waren, das Geschäft verdorben hätten, so daß die Preise für rohe Kipse beständig sänken. Schon vorher war in den Handelskammerberichten auf die Schäden der zunehmenden Borgwirtschaft hingewiesen worden.

Diesen Gerbern wäre ja geholfen, wenn sie die Produktion einschränken könnten, und sie würden es gewiß gern thun, wenn sie unabhängig wären. Wenn man aber als Heilmittel für alle Schäden den kleinen Gerbern Einschränkung der Produktion empfohlen hat, so ist dieser Rat sehr wohlfeil. Durch weises Zurückhalten kann der einzelne Gerber wohl sich helfen, aber die Preisbewegung könnte er kaum beeinflussen. Nicht nur für den Gerber,

---

[1] Zur Veranschaulichung mögen einzelne Preise genau angeführt werden. Man erhielt im Großhandel für erste Sortimente der besten Qualität (Ia; IIa ist 10, IIIa 15—20 % billiger) für das Pfund Pfennige

	Zahmsohlleder	Vacheleder	Fahlleder	Kipse
1875	186	175	180	220
1885	176	140	180	180
1890	160	135	175	175
1894	145	125	150	150

Siehe hierzu besonders eine vergleichende Zusammenstellung der Leipziger Marktpreise in Günthers deutscher Gerberzeitung (Jahrg. 38, Nr. 6, 15. Jan. 1895).

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der unter allen Umständen weiterarbeiten muß, sondern auch für den, dessen Kapital nicht so bedeutend ist, daß ihn langandauernde Schwankungen nicht berührten, ist die Stellung zu den Preisbewegungen ungefähr so. Sinken die Preise für Rohhäute, so fallen die Lederpreise noch rascher, obwohl noch Leder aus teuren Häuten zu Markte kommt, das der Gerber doch teuer verkaufen möchte. Denn der Handel bringt bald raschgegerbte Leder aus billigen Häuten auf den Markt und wird natürlich nicht teuer kaufen, wenn er sieht, daß die Preise weitersinken. Der Gerber verkauft also lieber heute als morgen, weil er fürchten muß, daß der Preis noch tiefer fällt, oder daß der Käufer an anderer Stelle billiger kaufen würde. Tritt dann der Umschwung ein, so hat er sein Lager geräumt; er muß jetzt die Haut verhältnismäßig teuer kaufen; der Lederpreis folgt aber dem steigenden Rohhautpreis nur langsam[1]. Dies erklärt sich dadurch, daß noch Leder aus billig gekauften Häuten auf den Markt kommen, und daß der Händler wenig und nur niedrig kauft, weil er weiß, daß die Gerber später auch nicht zurückhalten können. Der Händler, der die Marktbewegung übersieht, kann also wohl teurer verkaufen, den Gerber aber überrascht oft schon wieder der Preisfall, ehe er die teuer gekauften Häute auf den Markt gebracht hat. Er kann bei hohen Preisen nur auf Preis halten, wenn er für direkte Kundschaft Lager hält.

Man sieht, daß der Gerber diesen Bewegungen ziemlich hilflos gegenüber-

[1] Bei der Hausse im Jahre 1895 z. B. waren die Preise für schwere Häute in Berlin im März durchschnittlich um 18 % (gegen die Preise im März 1894) gestiegen. Die Lederpreise aber stiegen im Handel nur wenig, für die Gerber noch gar nicht; auch auf der Ostermesse war von einem Anziehen der Preise nichts zu merken. Im Juni stiegen dann die Häutepreise weiter um 40—50 %; die Gerber konnten jetzt 5—10 % aufschlagen, die Händler 20 %. Im August endlich waren die Preise für Häute gegen den Anfang des Jahres um 75—100 % gestiegen, die Preise für Leder aber nur um 30—40 %. — Sie hat nach der neuesten Zusammenstellung (Deutsche Gerberzeitung Nr. 18, 1896, vom 13. Feb.) folgenden Verlauf genommen: Rind- und Stierhäute stiegen vom Januar bis Juli um 75—80 %, Ochsenhäute (bis September) um 35—55 %; jene standen im Januar 1896 20 %, diese 10 % höher als 1895; im Dezember hatten sie etwas tiefer gestanden, jetzt sind sie noch im Steigen. Die Preise für Kipse und Sohlleder stiegen seit April und Mai, für Vache-, Fahl- und norddeutsche Sohlleder seit Juni. Den Höhepunkt erreichten sie im September (wie die Häute) und fielen für jene rasch, für diese blieben sie bis Oktober konstant. Die Preise stiegen für Fahlleder um 80 % (und standen am Ende des Jahres 25 % höher als am Anfang), für Vache um 60 % (+ 8 %), für norddeutsche Sohlleder 50 % (+ 20 %), für schwarze Kipse 48 % (+ 13 %), für braune 40 % (+ 7 %), für rheinisches Sohlleder 25 % (+ 16 %). — Man führt die Hausse auf den Ledertrust zurück. Dieser beschloß (Gerberzeitung Nr. 134, 16. Nov. 1895), 100 Werke auf 60 Tage zu schließen, um sie nicht auf den Ledermarkt zu übertragen. Davon erwartete man bei uns kein Sinken der Lederpreise, aber doch daß der Markt fester werde.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

steht; sie vollziehen sich zu rasch und zu gewaltsam für ihn. Wenn er ihnen selbständiger gegenübersteht, so läßt er sich doch oft durch falsche Grundsätze oder unkontrollierbare Berichte täuschen. Denn die Interessen der Händler stimmen, wie schon das Gesagte zeigt, mit seinen eigenen nicht überein. Dies tritt charakteristisch hervor, wenn man die Berichte der verschiedenen Interessenten über die Lage ihres Geschäfszweiges vergleicht. Im Jahre 1873, wo die Gerber von den hohen Preisen guten Nutzen hatten, war der Lederhandel unbefriedigt; dagegen war er in den folgenden Jahren, wo die Preise zum Schaden der Gerber abwärts gingen, leidlich zufrieden. Nach 1880 verzeichnete der Handel bis 1888 eine Aufwärtsbewegung, an der die Gerberei nur 1884/85 teil hatte (nur einzelne große Unternehmer auch 1888). Der Häutehandel fühlt sich 1882 bis 1885 unbehaglich, wo es den Gerbern leidlich geht. Von 1888 ab aber macht sich die Wirkung der sinkenden Preise auch für den Häutehandel und besonders den kleinen Lederhandel fühlbar.

Die Bedingungen der Preisbildung und das starke Sinken der Preise bei wenig sinkenden Kosten erklären zum größten Teil das Erliegen vieler kleiner Gerbereien in den kritischen Jahren vor 1879 und 1881/82. Der Zollschutz, den die deutschen Gerber 1879 nach starker Agitation gegen den Willen der Händler und Schuhmacher erreichten, kam zu spät und war nicht hoch genug. Der harte Kampf gegen die amerikanische Konkurrenz zwang die deutschen Gerber zu den technischen Fortschritten, welche die Ausbildung des Großbetriebes besiegelten. Die deutsche Lederindustrie behauptete dadurch den einheimischen Markt und wurde exportfähig; denn sie liefert seitdem, wie ein großer Unternehmer stolz behauptet hat, das beste Leder der Welt.

4. Schluß.

Rein handwerksmäßigen Charakter tragen heute in Sachsen die Gerbereien nur noch in wenigen kleinen Landstädten, namentlich in Gegenden, die nicht in dem starken Strome des Verkehrs liegen. In den kleinen Städten ist an Stelle des handwerksmäßigen der halb fabrikmäßige Kleinbetrieb getreten und in den Großstädten hat sich auch dieser nicht halten können.

Schon in den siebziger Jahren konnte, nach den Berichten der Handelskammern, das Handwerk auch an kleinen Orten nur noch vegetieren, wenn es nicht besondere lokale Vorteile hatte. Es verschwand, wie die Tuchmacherei verschwunden war. Die örtlichen Vorteile im Absatz sind ihm fast überall verloren gegangen[1]; für die Produktion bestehen sie noch teil-

[1] So z. B. auch für die Verwertung der Abfälle; die Leimsiederei ist schon lange von den kleinen Meistern aufgegeben worden. In Dresden besteht seit dreißig

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

weise (gutes Wasser, billige Rinden). Die Produktionsweise des Handwerks wurde unrentabel, als eine fortschreitende Differenzierung zwischen allen Betrieben eintrat, die Leder auf den nationalen Markt liefern. Gegen den rationell arbeitenden Mittelbetrieb, der mit billigen, nur in einem Teil des Produktionsprozesses beschäftigten Arbeitern ein specialisiertes Produkt in großer Menge herstellt, kann der Handwerker nicht aufkommen. Durch Fortschritte in der Technik ist es möglich geworden, ausschließlich ungelernte Arbeiter zu beschäftigen, der Lehrling ist aus der Gerberei verschwunden; und es scheint, daß gerade die geschickte Verwendung der passenden Arbeitskräfte für die Kosten der Produktion den Ausschlag giebt. Der Großbetrieb hat die Arten und Formen der Absatzvermittelung und des Rohstoffbezugs umgestalten helfen. In seinem Interesse, aber noch mehr im eigenen Interesse, strebt das Geldkapital, sich den Handel dienstbar zu machen. Durch ihn ist die ganze Welt zu einem einheitlichen Markte für Häute und Leder geworden, und alle Spannungen, die an einer Stelle auftreten, spürt man an allen andern Orten. Der Großbetrieb steht diesen Konjunkturschwankungen und Krisen fest gegenüber; dem kleinen Gerber kamen sie ungewohnt und fanden ihn widerstandslos.

Auch der Konsum hat schon seit der Mitte des Jahrhunderts andere Richtungen genommen; seine Bedürfnisse haben die Nachfrage gänzlich verändert. Statt der schweren Stiefel sind Stifeletten und Halbschuhe in die Mode gekommen. Damit nahm der Verbrauch leichterer Leder zu; statt schwerer Sohlleder wurden Vacheleder gebraucht, statt der Rindleder die Spaltleder und Kipse. Der Gerber hat sich den neuen Bedürfnissen schwer angepaßt. Denn diese Sorten ließen nicht den üblichen Gewinn zu. Der Konsum geht überhaupt mehr auf billige Ware; nur so ist die Zunahme des (in Sachsen allerdings nur unbedeutenden) Verbrauchs von Roßoberleder zu erklären.

Einen Ausfall haben den Gerbern auch die Treibriemen- und Militäreffektenfabriken gebracht, die der Nachfrage in einer neuen Richtung besser dienen[1]. Sie arbeiten mit geringen Kosten, da sie das

---

Jahren eine Handlung, die den Verkauf der Abfälle vermittelt; diese gehen meist an außersächsische Fabriken; die Preise unterliegen allen Schwankungen des internationalen Marktes.

[1] Treibriemenfabriken giebt es zwei in Dresden und eine in Plauen (sie ist schon vor 1870 entstanden); die eine Fabrik in Dresden ist zugleich Militäreffektenfabrik (über 100 Arbeiter); eine solche giebt es auch in Freiberg. Die Fabriken sind alle aus Gerbereien hervorgegangen (die Eingliederung der Sattlerei ist ja ziemlich einfach) und haben fast ohne Unterbrechung einen vorzüglichen Geschäftsgang aufzu-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Leder vollständig ausnutzen, und können daher den Militärbehörden billigere Preise stellen, als diese Gerbern und Sattlern einzeln zahlen müßten. Außerdem erleichtern sie dem Käufer die Abnahme und Verrechnung. Die stark wachsende Nachfrage nach Treibriemenledern haben sich die kleinen Gerber leider nicht zur rechten Zeit zu Nutze gemacht.

Die stärkste Wirkung auf die handwerksmäßige Lederproduktion aber hat schließlich noch die Umwandlung der Schuhproduktion gehabt. Zuerst nahm die Schaftfabrikation dem Gerber den lohnenden Oberlederausschnitt und damit den wichtigsten Teil des lokalen Absatzes. Die Zahl der kleinen Schuhmacher nahm rasch ab, und die, welche übrig blieben, machen das Geschäft durch endlosen Borg unsicher. Neuerdings hat nun die mechanische Schuhmacherei den Konsum immer mehr konzentriert und auch dem fortgeschrittenen kleinen Gerber die Arbeit erschwert. Denn sie ersetzt ihm den Verlust der alten Kunden nicht, weil die Fabriken große Mengen gleichartiger und billiger Ware brauchen, die er ihnen nicht liefern kann.

Die kleinen Gerberei-Unternehmer, welche seit einem Jahrzehnt und länger durch Fleiß und Einsicht, nach den besten technischen und kaufmännischen Grundsätzen, ihre Betriebe in die Höhe gebracht haben, nehmen auch diese neue Umwandlung mit Ruhe hin. Ihre Klagen richten sich mehr gegen zwei andere Übelstände: die Unreellität des Geschäftes im allgemeinen und die zunehmende Borgwirtschaft. Diese hat seit dem Entstehen der schlechtfundierten Schuhfabriken noch zugenommen, zum größeren Teil aber fällt sie dem Handel zur Last. Der Häutehandel schädigt den Gerber mit geringer und künstlich beschwerter Ware. Der kleine Lederhandel fristet sein Dasein nur zu oft durch Schmutzgeschäfte, und auch der größere Handel hat noch nicht die Form, in der er dem Gerber nur Nutzen brächte. Auch er fördert mit seinem Wechselkredit die Geschäfte der kapitallosen Gerber, beutet dann in unwürdiger Weise die Arbeit dieser von ihm abhängig gewordenen Besitzlosen aus (häufig weil er bei der Geschäftsauflösung Verluste fürchten muß) und verstärkt damit die Übelstände der Überproduktion [1].

---

weisen gehabt. — In Leipzig giebt es Treibriemenfabriken, die keine Gerberei haben. Die Größe des Betriebs richtet sich nach den Marktverhältnissen, da nur wenig festes Kapital (kleine Spalt- und Walzmaschine) nötig ist. Es waren 1875 zwei mit 15 und 8 Arbeitern, 1883 drei mit 50, 1884 zwei mit 24 und 10, 1885 drei mit 45, 1886 drei mit 5, 12 und 22 und 1895 drei mit 15, 5 und 4 Arbeitern. Diese Fabriken verarbeiten viel englisches Leder; die sächsischen Gerber, welche Treibriemenleder arbeiten (in Wurzen, Oschatz, Mittweida), klagen deshalb über schlechten Zollschutz.

[1] Ein sehr gut unterrichteter Gerber sieht die einzige Hilfe gegen diese vielbesprochene Wucherwirtschaft in einem Verbot des Warenkredits. Jede Klage auf

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Unberührt von diesen Mißständen bleibt kein einziger Gerber, selbst der nicht, der auf dem Markt unabhängig dasteht. Aber diesen Gerber treffen wenigstens nicht die schlimmsten Wirkungen der Krisen, wenn er durch die Güte seiner Arbeit konkurrenzfähig ist. Die beste Ware findet stets leidlichen Absatz[1], da die Wertbemessung immer genauer geworden ist und gute Händler und Konsumenten je nach Gerbung, Trocknung, Zurichtung und Aussehen der Ware die Preise bedeutend erhöhen. Schuhmacher, die sehr gute Sachen arbeiten und solide Fabrikanten sind daher vor der Hand noch beständige Käufer für den kleinen Gerber. Durch Specialisation des Betriebes kann dieser das Produkt verbessern und den direkten Absatz erleichtern. Auch die Eingliederung des Lederhandels und der Schaftstepperei in das Geschäft wird ihm in der Regel mit Vorteil möglich sein.

Von außen könnte dem Kleinbetrieb wirksame Hilfe kommen, wenn das Publikum bar zahlen und für seine notwendigen Bedürfnisse mehr aufwenden wollte, als für unnütze Ausgaben. Freilich muß berücksichtigt werden, daß weite Kreise dies nicht könnten, selbst wenn sie wollten. Planvolle Förderung des Volkswohlstandes und eine durchgreifende Socialpolitik wird daher die erste Aufgabe des Staates sein, wenn er den kleinen Gewerbetreibenden wirklich helfen will. Unmittelbar hat die öffentliche Verwaltung schon manches gethan. Die sächsische Regierung vor allem hat sich durch die Begründung der deutschen Gerberschule in Freiberg (1890) und einer Versuchsstation in Tharandt (1887)[2] um die Gerberei Verdienste erworben. Man könnte aber vielleicht noch mehr thun. Versuche zur besseren Kreditorganisation und zur Gründung einer Verkaufsgenossenschaft lägen nicht außerhalb der staatlichen Aufgaben.

Im allgemeinen scheint die Stellung der Kleinbetriebe in der heutigen Wirtschaft nicht ungünstig. Ihre absolute Bedeutung für den nationalen Markt soll natürlich nicht überschätzt werden; überflüssig aber scheinen sie vor der Hand noch nicht zu sein. Wir wollen auch einige Zweifel für die Zukunft nicht unterdrücken. In der Oberledergerberei hat die Arbeit die

Zahlung soll nur innerhalb sechzig Tagen angenommen werden; Wechsel dürfen nur gezogen werden, wenn der Aussteller bei einer Bank Kredit hat.

[1] Dieser Umstand erklärt die höhere Blüte der Gerberei in Oschatz. Es ist dort immer gute, oder wenigstens ziemlich gute Ware gearbeitet worden; das Wasser ist zur Gerberei geeignet (ein Umstand, der auch heute nicht zu unterschätzen ist), und die Unternehmer waren im Durchschnitt mit ihrem Kapital gut gestellt.

[2] Die Schule hat jährlich ungefähr 60 Schüler, darunter sehr viel Ausländer; Sachsen haben sie überhaupt nur fünf besucht. — Der Nutzen der Versuchsstation, die Gerbstoffe und Leder unentgeltlich prüft, wird allgemein anerkannt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

größere Bedeutung, in der Sohlledergerberei das Kapital. Daher hat sich in dieser der Großbetrieb bereits durchgebildet. Nun sind aber in Sachsen die kleineren Gerber mehr und mehr zur Oberledergerberei übergegangen und haben durch die raschere Gerbung die Bedeutung des Kapitals und der Rohstoffe gegenüber der Arbeit noch mehr herabgedrückt, um so mit dem Großbetrieb gleichen Schritt zu halten. Es fragt sich, ob ihnen in Zukunft bei dem Eintritt anderer Umstände ein ähnlicher Fortschritt möglich sein wird. Bei der Umgestaltung des Konsums durch die Schuhfabrikation wird es wahrscheinlich nötig sein, die Betriebe zu größeren Mittelbetrieben zu erweitern. Welches Schicksal die vom Handelskapital abhängigen Unternehmer haben werden, läßt sich nicht sagen.

Jedenfalls ist es trotz allem ein günstiges Zeichen für die kleinen Betriebe, daß sie den Druck, der seit langem auf dem Markte liegt und auch die letzte Krisis (1895) siegreich ertragen haben. So lange sich Persönlichkeiten finden, deren Trieb zur Selbständigkeit so stark ist, daß sie unter harter Not und Arbeit ausharren, oder gar den Kampf neu aufnehmen, wird es auch in der Gerberei kleine Betriebe geben. Freilich erscheint die Unternehmerthätigkeit oft auch als überkommener Zwang und mancher Unternehmer wünscht seine Kinder nicht wieder mit dem Danaergeschenk des ererbten Geschäftes zu beglücken.

Es war mir nicht möglich, mein Urteil schärfer und objektiver zu fassen. In die letzten Geheimnisse der Technik und der Gerbmethoden konnte ich nicht eindringen; die Anschauung einer Oberledergerberei größten Stiles hat mir gefehlt und über das Verhältnis von Arbeitskraft und Kapital im rationellen Betrieb habe ich nicht genügende Aufklärung bekommen. Umso mehr sage ich meinen Dank allen Herren, die mich wenigstens soweit unterstützt haben und die Opfer an Zeit und Geduld nicht scheuten, die ich ihnen zumuten mußte.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

IX.

Die Leipziger Sattlerei[1].

Von

Johann Plenge.

A. Der Umfang der Sattlerei.

Die Gewerbezweige, die man heute mit mehr oder minder Klarheit zur Sattlerei rechnet, sind aus der gemeinsamen Wurzel der Lederverarbeitung entsprossen. Produktions- und Berufsteilung bei der vielfachen Verwendung des Leders im Mittelalter haben das ursprünglich umfassende Gewerbe des „Lederers" in eine Reihe verschiedener Handwerke zerlegt, von denen nur

[1] Das Material für die historischen Abschnitte stammt zum Teil aus der Lade der Leipziger Sattlerinnung, vor allem aber aus dem Ratsarchiv, dessen Benutzung Herr Direktor Dr. Wustmann mir in der entgegenkommendsten Weise gestattete. Benutzt wurden das Zunftbuch (5 Bde.), das Ratsbuch II 193, 210; V 236; VI 32; IX 234; X 62, 90, 146; XI 76; XIII 97, 163, 216; XVI 82; XXI 91; XXXIII 19; L 104; LXIII 200; LXIV 221; LXV 165, 214; LXIX 339; LXXVI 201, 234; XCVI 43 und die Akten Sekt. A LXIV 36, 37, 123, 124, 125, 126, 137, 138, 172, 173, 173a, 280, 290, 309, 370, 386; Sektion B. sub R. 10, 16, 30, 82, 164, 185, 246, 276, 317, 354, 355, 382, 400, 426, 455, 485, 516b, 559, 575, 592, 726, 766, sub. S. 232, 339, 515, 517, 597, 624, 658, 765, 890, 1250, 1768, 2024, 2165, 2168b, 2257, 2276, 2314, 2339, 2364, 2400, 2404, 2529, 2540, sub. T. 11, 38, 312, 342, 366, 369, 677, 701b, 708, 713, 721, 746, 749, 750, 765, 767, 793, 796. — Für die Gegenwart bin ich einer Reihe von Unternehmern und Arbeitern wertvolle Aufschlüsse schuldig, besonders gilt dies vom Obermeister der Sattlerinnung, Herrn Reppenhagen, dem ich auch an dieser Stelle meinen Dank ausspreche. Dazu ist das gekommen, was eigenen Beobachtungen und Eindrücken entstammt. Ich habe

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ein Teil für diese Arbeit in Betracht kommt. Es scheiden aus die berufsmäßige Gerberei in ihren verschiedenen Specialitäten und die Lederbekleidungsgewerbe, wie Schuhmacherei und Handschuhmacherei; den Rest müssen wir als Sattlerei zusammenfassen.

Freilich hat die Zunftzeit an Orten mit entwickeltem Handwerk nicht einmal den Kern dieses Produktionsgebietes einem einheitlichen Gewerbe überwiesen. Es mag unentschieden bleiben, wie weit man an Orten mit komplizierter Berufsteilung in der Specialisation gegangen ist, und ob es z. B. richtig war, was die Kasseler Sattler 1655 behaupteten, „daß der riemer selbst verschiedene gattungen, alß ser-riemer (?), schwartzriemer, weißriemer undt rößler seindt, deren keiner den andern in seine arbeidt fallen oder stören darf".

Jedenfalls bestanden häufig und so in Leipzig die drei Gewerbe Riemer, Sattler und Täschner nebeneinander, die alle die oben gegebenen Merkmale besitzen, wenn freilich auch der Riemer falsche Waden und Schuhriemen, der Sattler Gamaschen, der Täschner lederne Koller und Hosen herstellt, sie also einige Kleidungsstücke machten. Diese drei Gewerbe werden den Mittelpunkt unserer historischen Darstellung bilden; daneben müssen wir gelegentlich einige andere Gewerbe heranziehen, die zum Teil in unser Gebiet fallen, wie die Beutler, die Buchbinder und die Gürtler. Die Beutler machten Taschen und Beutel, legten aber immer mehr das Hauptgewicht ihrer Thätigkeit auf die Herstellung von Handschuhen. Die Buchbinder benutzten das Leder nicht bloß als Nebenstoff für die Anfertigung von Bücherrücken, sondern auch als Hauptstoff in der Futteral- und Portefeuillefabrikation[1]. Die Gürtler endlich waren eigentlich nur Metallhandwerker, hatten in Leipzig aber das Recht verschiedene Riemen und Patronentaschen aus Leder zu machen.

Es mag ungehörig scheinen, daß anscheinend willkürlich verschiedene

---

mich bemüht, möglichst für jeden einzelnen Betrieb vom Inhaber das Wichtigste zu erfragen und habe diesen persönlichen Besuch nur in einigen Fällen unterlassen, wo ich schon von anderer Seite genügende Auskunft besaß. Im ganzen wurde ich in Groß- und Kleinbetrieben mit wohlwollendem Entgegenkommen aufgenommen, doch muß ich hinzufügen, daß, abgesehen von einigen mißtrauischen Kleinmeistern, die beiden größten in Betracht kommenden Firmen M. Mädler und Mey & Edlich die Beantwortung meiner Fragen verweigerten. Die für die Gegenwart gewonnenen Zahlen der einzelnen Sattlerkategorien haben natürlich keine absolute Zuverlässigkeit, da einzelne Irrtümer untergelaufen und da neubegründete Betriebe mir ganz entgangen sein können. Die beiden Leipziger Adreßbücher verdienen kein Vertrauen; die schon jetzt gemachten Ergänzungen wurden mir meist zufällig bekannt.

[1] Vgl. S. 269 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Handwerke zusammengeschweißt werden sollen; in der That sind wir aber in einer Notlage. Seitdem die alten durch das Zunftrecht gezogenen Grenzen keine rechtliche Bedeutung mehr haben, verschmelzen diese verschiedenen Gewerbe gewissermaßen zu einem Ganzen, das sich dann wieder in neue Einzelgebiete zerlegt, die nach dem Sprachgebrauch alle als Sattlerei bezeichnet werden, obgleich die Herstellung von Sätteln die kleinste Rolle spielt.

Schon in der Zunftzeit hatten sich keineswegs überall besondere Gewerbe der Riemer und Täschner gebildet; gelegentlich war den Sattlern auch die Arbeit der beiden anderen Gewerbe überwiesen[1]. Sodann war der Sattler wie in Leipzig so an andern Orten, die alle drei Handwerke ausgebildet hatten, nicht nur der „Lederarbeiter, welcher aus verschiedenen Sorten Leder, ingleichen aus Sammet, Plüsch u. s. w. nicht allein die verschiedenen Arten von Sätteln verfertiget und dazu den Sattelbaum selbst macht, sondern auch die Kutschen und Chaisen beziehet, wozu ihm der Stellmacher die Kasten verfertiget“[2]. Sein Arbeitsgebiet erstreckte sich vielmehr über diese Grenzen hinaus in das Gebiet, das, logisch gedacht, den Riemern oder Täschnern zukam, und mußte daher an jedem Orte besonders durch eingehende Einzelvorschriften festgelegt werden. Schon deshalb ist es unmöglich, die Behandlung der Gewerbe zu trennen. In Leipzig dehnte sich dann die Sattlerei noch in der Zunftzeit auf Kosten der Bruderhandwerke immer weiter aus; daher gingen beim großen Umschmelzungsprozeß der Berufe des ganzen zusammenhängenden Produktionsgebietes die Riemerei und Täschnerei[3] als selbständige Gewerbebezeichnungen zu Grunde: nach

[1] „Man sollte, um den Brod- und Professionsneid aufzuheben, die drei Professionen der Sattler, Riemer und Täschner zu einer einzigen Zunft vereinigen. Alle drey Professionisten haben ein geschenktes Handwerk und mehrentheils einigerley Werkzeuge und arbeiten mit einerley Handgriffen. Der Unterschied beruht nur bloß darauf, daß die Professionisten der einen Zunft sich von ihren Lehrjahren an durch die Übung eine Fertigkeit erwerben, manche Lederarbeiten mit mehrerer Geschicklichkeit zu verfertigen als die Professionisten des anderen Gewerks.“ — „Die Sattler können alle Lederarbeiten gedachter drey Professionisten verfertigen und verfertigen sie wirklich, wenn es in einer Stadt an einem Riemer oder an einem Täschner oder an beiden fehlet; denn alsdenn macht der Sattler sowohl alle Riemerarbeit und überzieht auch Coffres, macht Felleisen, mit Leder überzogene Stühle, als welches Arbeiten des Täschners sind“. Bergius, Neues Policey- und Cameralmagazin, V 23.

[2] Bergius a. a. O. V 118.

[3] Die Täschnerei zerfiel in zwei Hälften, von denen die eine den Tapezierern, die andere den Sattlern überaus nahestand; deshalb mußte sich das Handwerk mit der Gewerbefreiheit auflösen und den verwandten Gewerben angliedern.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

außen blieb nur die eine „Sattlerei" erhalten. Bei den meisten der entstandenen Neubildungen nennen sich die Inhaber Sattler, wenn sie es nicht vorziehen, irgendwie qualifizierte Fabrikanten zu sein.

Weil also ein großes zusammenhängendes Arbeitsgebiet ehemals und jetzt in verschiedener Weise verteilt war und nur im Zusammenhang verstanden werden kann, und weil heute der größte Teil als Sattlerei bezeichnet wird, deshalb wurde dies als Gesamtbezeichnung für alle diese Gewerbe genommen[1]. Allerdings mit einer Ausnahme! Das Gewerbe des Portefeuiller ist ein Zwitterding von Buchbinder, Täschner und Sattler, soweit er Taschenarbeit macht[2], gehört also eigentlich mit in unser Bereich. Aber allgemein rechnet man es nicht zur Sattlerei: seine Entwicklung und Gestaltung war eigenartig; die Technik ist, soweit nur genietet wird, nicht dieselbe. Vor allem kann kein Austausch der Arbeiter stattfinden, worauf bei den Sattlereibetrieben die Verbindung zu einem Gewerbe der Hauptsache nach beruht. Deshalb würde eine Einbeziehung der Portefeuiller mißverständlich sein, und wir werden sie nur soweit berücksichtigen, als es für das Verständnis des übrigen wünschenswert erscheint.

B. Die zahlenmäßige Entwicklung der Leipziger Sattlerei.

Die Entwicklung der Leipziger Sattlerei läßt sich nicht an einer ununterbrochenen Zahlenreihe darstellen. Schon aus dem, was im vorhergehenden Abschnitte angedeutet werden konnte, geht hervor, daß seit der Gewerbefreiheit die alten Namen und Arbeitsgebiete ihre Bedeutung verloren haben und eine Umprägung der Begriffe stattgefunden hat. Bei einer derartigen allmählichen Veränderung ist die Statistik außer stande, ein leidlich inhaltsreiches und befriedigendes Bild zu liefern, umso weniger, da sie unter Umständen die Sattlerei mit andergewerblichen Betrieben zusammenkoppelt. So bei den Wagenbauern, die teils Stellmacher, teils Sattler

---

[1] Entsprechend nennt sich die in Berlin erscheinende „Deutsche Sattlerzeitung" eine „Fachzeitschrift für Sattler, Riemer, Täschner, Wagenbauer, Leder-, Lederriemen-, Lederwaren-, Koffer- und Peitschenfabrikanten und verwandte Berufszweige".

[2] Vgl. S. 542.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sind, so bei den Kofferfabrikanten, die teils nur einfache, glatte Holzkoffer, teils Koffer mit Sattlerarbeit herstellen.

Demgegenüber hatte vor 1861 die Zunftzeit mit ihren gebundenen Gewerben den Vorteil einheitlicher und gleichmäßiger Zusammenfassung der Zahl aller Handwerker eines Faches, und daher liefern die Angaben aus früheren Jahren, die in der folgenden Tabelle[1] zusammengestellt sind, ein weit sichereres Ergebnis.

Jahr	Täschner-meister	Riemer-meister	Sattler-meister	Einwohner	Einwohner auf einen Sattlermeister
1518	—	8	5	—	—
1610	—	7	—	—	—
1614 (1617)	—	7	5	15 136	3027
1628	—	—	11	—	—
1678	—	—	10	—	—
1679	—	—	13	19 936	1534
1705	6	—	—	—	—
1716	7	11	12	—	—
1720 (1719)	8	11	13	28 448	2189
1727	12	—	—	—	—
1729	—	—	9	—	—
1730	—	—	7	—	—
1736 (1739)	11	11	12	28 508	2376
1746 (1748)	11	11	11	29 760	2705
1750	—	—	6	—	—
1753	8	8	5	32 824	6565
1764 (1763)	8	6	10	28 352	2835

[1] Den Grundstock der Tabelle lieferte eine Auszählung der Leipziger Adreßbücher, außerdem fanden sich Zahlen bei F. G. Leonhardi, Geschichte und Beschreibung der Kreis- und Handelsstadt Leipzig, Leipzig 1799, und gelegentlich — so die für das 16. und 17. Jahrhundert — in den Akten. Die Angaben der Adreßbücher sind bis 1861 für zuverlässig zu halten, da die Zunftorganisation eine sichere Ermittlung der vorhandenen Meister sehr erleichterte. Etwaige Abweichungen von den aus anderer Quelle stammenden Zahlen erklären sich bei ihrer Kleinheit leicht durch den verschiedenen Zeitpunkt der Aufnahme. — Die Einwohnerzahlen bis 1782 stützen sich auf Leonhardi a. a. O. und sind wohl nicht überall richtig. Die in Klammern stehenden Jahreszahlen beziehen sich auf die Einwohner. — Das offizielle Material für die Zeit vor 1861 ist unbedeutend. Bei Hasse, Die Stadt Leipzig und ihre Umgegend, Leipzig 1878, werden für 1830, 1849, 1856, 1861 zusammenfassende Zahlen für die Riemer, Sattler, Tapezierer, Täschner und Beutler gegeben. Damit kann man natürlich nichts anfangen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahr	Täschner-meister	Riemer-meister	Sattler-meister	Einwohner	Einwohner auf einen Sattlermeister
1770	6	7	11	—	—
1789	4	8	13	32 214	2473
1798	8	8	17	32 099	1888
1806	8	8	14	32 721	2337
1812	11	9	15	34 982	2332
1824	13	9	19	38 966	2051
1830	11	11	23	40 946	1780
1835	12	8	19	46 329	2438
1842	—	7	16	54 610	3413
1849	10	9	17	62 374	3669
1855	7	7	18	69 746	3875
1861	6	6	17	78 495	4617

Die Betrachtung zeigt uns, daß in allen drei Gewerben die Hauptentwicklung dieselbe gewesen ist: ein starker Rückgang selbst in den absoluten Meisterzahlen, nachdem 1830 der höchste Stand erreicht war. Man vergleiche das Jahr 1798 mit 1861: Die Sattler sind gleich zahlreich, Riemer und Täschner waren sogar im ersten Jahre mehr vorhanden.

Weitere allgemeine Beobachtungen lassen sich nicht ohne weiteres machen; wir wenden uns der gesonderten Betrachtung der Sattler zu, über die die meisten Zahlen vorhanden sind.

Wenn wir für die anscheinend ganz regellosen Zahlen der Sattlermeister während des 17. und 18. Jahrhunderts eine Erklärung finden wollen, so müssen wir sie in Beziehung zu den damaligen Kriegen setzen. Ein Krieg vermehrte den Bedarf bedeutend; auf der anderen Seite absorbierte er einen ziemlichen Teil der Gesellen, die teils als Companiearbeiter gebraucht wurden, teils sich durch die Reize des Kriegslebens zum Soldatendienst locken ließen. Für die bleibenden Gesellen lag besonders bei der damaligen Länge der Kriege ein starker Antrieb vor, die günstige Lage zur Verselbständigung zu benutzen, da eine entsprechende Lohnerhöhung kaum durchzusetzen war.

Dieser Einfluß ist bei den Riemern und Täschnern in gleicher Weise bemerkbar; die vorhandenen Zahlen sind aber nur bei den Sattlern genügend, um ihn hervortreten zu lassen[1].

[1] Die angegebene Erklärung findet in den Akten eine starke Bestätigung. Ich stelle die für alle drei Gewerbe hauptsächlich in Betracht kommenden Stellen nach ihrer Zeitfolge zusammen: 1706. Die Sattler werden wegen des Fertigens von

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Das Jahr 1628 läßt uns an den dreißigjährigen Krieg denken, an dessen ersten Ereignissen sich Kurfürst Johann Georg bekanntlich lebhaft beteiligte. Vielleicht ist für diese erste Steigerung der Meisterzahl auch die 1623 erlassene Taxordnung und die Ausdehnung des Wagenbaues von Bedeutung gewesen.

Bei der Erhöhung von 1678 auf 1679 spielen Zufälligkeiten eine Rolle; sie erfolgte gegen den Willen der Innungsmeister, sodaß wir uns auf die Türkenkriege, bei denen Johann Georg III. mitwirkte, den Reichskrieg mit Frankreich und den Krieg zwischen Brandenburg und Schweden, die alle zeitlich sehr nahe liegen, nur zur Erklärung der im allgemeinen hohen Meisterzahl berufen können. Die Jahre 1716 und 1720 stehen im Zeichen des verhallenden nordischen Krieges, die folgende Friedenszeit erniedrigt die Zahlen, die dann 1736 und 1746 den polnischen Thronfolgekrieg bezw. die ersten schlesischen Kriege und den österreichischen Erbfolgekrieg wiederspiegeln. Der Frieden vermindert die Zahlen; die erhöhte Zahl von 1764 weist auf den eben beendeten siebenjährigen Krieg hin. Um die Wende des Jahrhunderts findet der ganz Europa füllende Kriegslärm seinen entsprechenden Ausdruck.

Riemerarbeit verklagt und sollen den Prozeß hinauszuzögern suchen: „je biß die soldaten genugsamb mit dergleichen arbeit versehen". R.-A. Sekt. B. R. 246. — 1710 „weiln bey denen Feldzügen kein fahnenriemer, sondern ein fahnensattler angenommen wird, der, was sowohl an sattler- als riemerarbeit bei der compagnie nötig, machen muß". R.-A. Sekt. B. R. 272. — 1760 geht der einzige Leipziger Riemergesell unter die freien Husaren und zum Lehrlingsaufdingen muß ein Gesell von Altenburg verschrieben werden. R.-A. Sekt. B. R. 592. — 1794 „Im siebenjährigen Krieg hätte jedem Meister freigestanden, zwey Lehrlinge zu gleicher Zeit zu unterrichten, weil damals Mangel an Gesellen und Überfluß an dringender Arbeit gewesen wäre, die großen Theils durch Lehrlinge hätte gefördert werden müssen" (Sattler). R.-A. Sekt. B. S. 2165. — 1794 „geben sie zu erkennen, daß sie sich in die Zeitumstände hätten fügen müssen, denn da einige Jahre her Krieg zwischen der deutschen Nation und dem französischen Reich geführet worden und viele Sattlergesellen sich in die Gegenden, wo der Krieg geführet werde, gezogen hätten, so wäre in solchem Zeitraume zuweilen Mangel an Gesellen, daher die Meister sich in der Nothwendigkeit befunden, einen Theil ihrer Arbeiten durch Lehrlinge, welche nach einem Jahre, von der Aufdingung angerechnet, nach Beschaffenheit ihrer Anlagen und nach dem Grade ihres Fleißes nicht selten eben so gut als Gesellen zu brauchen wären, verfertigen lassen" (Sattler). Ebenda. — 1808 „jeder Wahrheitsliebende wird zugeben], daß besonders während des Krieges die Täschner durch ihre Coffres und ihre Felleisen und sonstigen Lederarbeit sich viele Vorteile verschafft." R. A. Sekt. B. T. 713. — Für die letzte Zeit erwähnt Hasse in seiner „Geschichte der Leipziger Messen", S. 144, 159 f., 162, Lieferungen für die französische Armee, wobei auch wohl an unsere Gewerbe zu denken ist.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Für diese letzte Zeit müssen wir weitere Thatsachen zur Erwägung heranziehen und den Standpunkt der Betrachtung wechseln. Denn während die Unsicherheit der Einwohnerzahlen bis dahin eine Berücksichtigung der relativen Zahlen verbot, sind diese von 1789 an zuverlässig genug, um als Grundlage zu dienen.

Die neuen Bestimmungsgründe der Lage der Leipziger Sattlerei sind das Anwachsen der Verkehrswirtschaft im allgemeinen und der gesteigerte Handel mit Sattlerwaren. Das Anwachsen der Verkehrswirtschaft, unterstützt durch eifrigen Chausseebau u. s. w., fand seinen Ausdruck in dem großen Aufschwung der Leipziger Messe[1]. Der gesteigerte Verkehr verlangt von unsern Gewerben einen guten Teil seiner Mittel: Reisewagen, Geschirre, Koffer u. s. w., und hatte daher eine stark belebende Wirkung, denn gegenüber dem schwankenden Kriegsbedarf, gab er der Sattlerei eine dauernde und feste Unterlage. Auf der andern Seite schloß sich der Handel mit diesen Produkten durchaus an die Messe an, und damit war eine starke Lockung für auswärtige Gewerbetreibende gegeben, mit dergleichen Waren hier zu erscheinen.

Das Zusammenwirken dieser Ursachen war für Leipzig günstig; die Schädigung durch die Messe bleibt eine in den Zahlen nicht zur Geltung gelangende Unterströmung. Bis 1830 fällt die Zahl der auf einen Meister kommenden Einwohner mit unwesentlicher Unterbrechung. Allerdings finden sich 1831 Klagen über eine gewisse Übersetzung[2].

Diese Entwicklung schlägt mit dem Jahre 1835 in ihr Gegenteil um und das Verhältnis verschlechtert sich bis 1861 beständig. Den ersten Anstoß zu dieser Änderung werden wir auf den am 1. Januar 1834 geschehenen Eintritt Sachsens in den Zollverein zu schieben haben, der eine starke Zunahme des Meßverkehrs mit zollvereinsländischen Waren zur Folge hatte[3] und der den schon vorher vorhandenen Konkurrenten unseres Gewerbes freie Bahn geschaffen haben muß.

---

[1] Vgl. Schmoller, Kleingewerbe, S. 139.

[2] „Die Handlungsdeputierten und Kramermeister dagegen erklärten sich in Denkschriften vom 31. Mai 1831 und 18. Juni 1831 gegen irgendwelche Beschränkung des Verkaufes während der Dauer der Leipziger Messen auch im Kleinhandel. Mit Rücksicht auf diese Stimmen in den Kreisen der Handeltreibenden beschlossen die offenbar mehr unter dem Einfluß der Handwerker stehenden Kommunerepräsentanten am 24. August 1831, vorzuschlagen, wenigstens eine gewisse Beschränkung der Leipziger Meßfreiheit eintreten zu lassen unter Berücksichtigung des Nothstandes mehrerer hiesiger Innungen, nämlich der Klempner, Korbmacher, Kürschner, Schuhmacher, Schneider, Tischler, Töpfer, Sattler.“ Hasse a. a. O. S. 206.

[3] Vgl. Zeitschr. d. Sächs. Stat. Bur., VII. Jahrg. (1861), S. 1—16.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Einen zweiten schweren Schlag für das Leipziger Gewerbe bedeutete das Gesetz vom 9. Oktober 1840, das die Niederlassung eines Sattlers in jeder Landgemeinde erlaubte[1]. Während im ganzen Königreich auf einen Sattlermeister 1836: 2252, 1849: 1783 Einwohner kamen[2], die Zahl der Selbständigen also stieg, ging sie in der Stadt zurück oder blieb wenigstens stehen. Durchgängig findet sich ein Rückgang, wenn man die Zahl aller Zunftangehörigen in den sächsischen Städten in Betracht zieht.

	Zahl der Meister				Zahl aller Innungsangehörigen			
	1810	1840	1850	1856	1810	1840	1850	1856
Budissin	—	6	6	6	—	16	16	15
Chemnitz	—	14	20	19	—	46	51	41
Döbeln	5	9	12	11	—	27	29	25
Dresden	31	30	26	29	—	82	72	69
Frankenberg	—	—	4	4	—	—	11	10
Freiberg	9	4	8	7	—	14	20	14
Großenhain	8	6	7	7	15	18	19	23
Leipzig	15	19	19	18	—	49	44	37
Lommatzsch	5	9	10	9	—	—	16	13
Meißen	7	8	13	10	17	15	30	18
Oschatz	6	5	9	9	15	16	21	20
Plauen	7	9	11	11	—	17	25	22
Stollberg	—	—	5	6	—	—	12	13
Wilsdruff	6	9	8	9	—	20	24	16

Nach der vorstehenden Tabelle[3] zeigen die beiden größten Städte Dresden und Leipzig schon 1850 einen Rückgang ihrer Sattlerbevölkerung, während an den kleineren Orten sich ein zum Teil bedeutender Aufschwung kund giebt. Sechs Jahre später ist bis auf zwei geringfügige Ausnahmen der Rückgang überall eingetreten.

Die letzten Zahlen spiegeln schon eine dritte gewaltige Änderung wieder, die mit unfehlbarer Sicherheit auf die Minderung der Sattlerei hinwirken mußte: das Aufkommen der Eisenbahnen. Die Leipziger Sattler befaßten sich vor allem mit der Wagenarbeit, und der Reisewagen verschwand von

---

[1] Funke, Policeygesetze und Verordnungen im Königreich Sachsen, Bd. IV, S. 374.

[2] Vgl. Schmoller a. a. O. S. 144.

[3] Die Zusammenstellung ist aus der Zeitschr. d. Sächs. Stat. Bur., VI. Jhrg. (1860), S. 129, Tab. 36, übernommen, wo die Wahl der aufgeführten Orte wegen ihrer besonderen Bedeutung für die Sattlerei erfolgte.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der verödeten Landstraße. Es wird genügen, die hauptsächlichen von Leipzig ausgehenden Linien und ihr Entstehungsjahr zu nennen[1]:

Dresden 7. April 1839 (Teilstrecke Althen 24. April 1837),
Halle 18. August 1840 (dadurch Köthen 2c.)
Altenburg 19. Sept. 1842 (dadurch 1845 Zwickau, 1848 Hof 2c.),
Korbetha 22. März 1856 (dadurch Weimar, Erfurt 2c.),
Bitterfeld 1. Febr. 1859 (dadurch Berlin, Anhalt 2c.),
Grimma 28. Oktb. 1866 (dadurch 1868 Döbeln),
Eilenburg 1. Nov. 1874 (dadurch Torgau 2c.).

Was sich an diese Linien anschloß, braucht kaum angedeutet zu werden. Diese letzte Entwicklung des modernen Verkehrs nahm der eigentlichen Sattlerei das, was ihr die erste Steigerung geschenkt hatte: der ehemalige Boden des Gewerbes schwand völlig dahin.

Über die Zahl der Gesellen und Lehrlinge lassen sich folgende Angaben[2] machen:

Jahr	Zahl der das Gewerbe betreibenden Meister	Gesellen	Lehrlinge	Gesellen und Lehrlinge auf 100 Meister	Einwohner auf einen Gewerbthätigen
1550	—	6	—	—	—
1572	—	8	—	—	—
1729	9	7	—	—	—
1730	7	6	—	—	—
1794	12	17	—	—	—
1812	15	15	—	—	—
1815	18	20	12	172	675
1820	17	20	14	200	733
1825	22	22	13	159	728
1830	21	21	14	167	731
1835	20	19	12	155	908
1840	19	17	13	158	1055
1845	20	17	13	150	1202
1850	19	13	12	131	1418
1852	20	12	11	115	1552
1855	19	9	10	100	1834

[1] Vgl. Hasse, Gesch. d. Leipz. Messen, S. 168.

[2] Die alten Angaben fanden sich gelegentlich in den Akten. Von 1815 an stammen die Zahlen aus der durch das Ministerium des Innern unternommenen Gewerbeuntersuchung von 1856 (vgl. Bd. LXIII, S. 184 f.). Ein Duplikat des damaligen Fragebogens hat sich in der Innungslade erhalten.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Bis 1835 kommt mit geringen Abweichungen ein Geselle auf den Meister, nachher werden es weniger, woraus sich ergiebt, daß wir die Verhältnisse nicht zu ungünstig beurteilt haben. Die Übersetzung des Handwerks mit Meistern in den zwanziger Jahren, der verderbliche Einfluß des Zollvereins, der Landsattler und vor allem der Eisenbahnen (1840—55) treten in den Zahlen mit größter Schärfe hervor.

Nach allem ist es nicht wunderbar, daß in Leipzig das Sattlerhandwerk gegen Ende der Zunftzeit im Vergleich mit anderen sächsischen Städten eine sehr geringe Rolle spielte. In sächsischen Städten mit über 600 Einwohnern kommen im Jahre 1856 Einwohner

	auf einen			auf einen	
	Sattlermeister	Riemermeister		Sattlermeister	Riemermeister
Dresden	3757	5735	Schneeberg	1242	—
Leipzig	3881	9979	Mittweida	601	—
Chemnitz	1911	4538	Frankenberg	1775	—
Zwickau	1235	1784	Döbeln	656	—
Freiberg	2244	3142	Eibenstock	588	—
Plauen	1256	2762	Roßwein	506	—
Zittau	1249	1405	Hainichen	877	—
Budissin	1784	1529	Wurzen	803	1874
Reichenbach	1825	1141	Leisnig	1377	459
Crimmitzschau	1197	—	Grimma	779	—
Meißen	929	—	Oschatz	607	1365
Annaberg	1263	4421	Lößnitz	839	—
Großenhain	1117	—			

	auf einen	
	Sattlermeister	Riemermeister
im Durchschnitt dieser Städte	1000	2600
im Durchschnitt des Landes	1700	6300

Freilich, den Zahlen dieser Tabelle[1], nach der Leipzig überhaupt an unterster Stelle steht, dürfen wir keinen absoluten Glauben schenken. In manchen Städten müssen die Sattler auch Riemer- und Täschnerarbeit besorgen; an kleineren Orten fällt ihnen noch ein größerer Teil des Produktionsprozesses zu, und die etwa nebenbei betriebene Landwirtschaft läßt sie nur als halbe Handwerker erscheinen. Endlich sind trotz ihrer Abnahme verhältnismäßig viel Gesellen in Leipzig und — ein charakteristisches Zeichen — unverhältnismäßig viel Lehrlinge.

[1] Vgl. Zeitschr. d. Sächs. Stat. Bureaus, Bd. VI, S. 107 f., Tab. IV. Städte, für die sich keine Angaben für Sattler und Riemer finden, sind fortgelassen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Auf 100 Sattlermeister kommen

	Lehrlinge	Gesellen	Arbeiter überhaupt
In ganz Sachsen (1849)	27	48	75
In Leipzig (1850)	63	68	131
In Leipzig (1855)	47	53	100

Immerhin bleibt die damalige schlechte Lage der Leipziger Sattlerei gegenüber dem übrigen Sachsen bestehen; nur eine Korrektur der allzu scharfen Unterschiede dürfte am Platze sein. Es paßt in das ganze Bild, wenn seit 1850 zwei, seit 1852 drei Meister ihr Gewerbe nicht mehr betreiben, „weil sie ihr Brot dabei nicht mehr fanden oder finden“ [1].

Für die Riemerei und Täschnerei sind wir nicht in der Lage gleich ausführlich die Wandlungen zu verfolgen. Der Schaden ist gering; denn für die Riemer können wir ohne weiteres den gleichen Verlauf der Entwicklung annehmen. Bei den Täschnern war dieselbe allerdings anders, nur die Meisterzahl nahm ab. Wir finden im Jahre 1852 6 Gesellen auf etwa 8, 1833 22 auf 10 Meister und wenn 1861 nur 6 Meister vorhanden sind, so befand sich doch darunter schon ein konzessionierter Betrieb mit etwa 20 Täschnergesellen. Diese günstigere Entwicklung geht auf die steigende Bedeutung der Polsterarbeit, die man gemeinsam mit den Tapezierern hatte, und auf die veränderten Verkehrsgewohnheiten zurück. Nicht umsonst suchten die bedrängten Sattler um das Ende der Zunftzeit den Täschnern gegenüber ein Recht auf Fertigung von Koffern und dgl. durchzusetzen. Was den Sattlern genommen war, das hatten die Täschner erhalten [2]: die Herstellung von Reiseartikeln nahm einen gewaltigen Aufschwung, und schon damals bahnte sich auf diesem Gebiete der Großbetrieb an, auf dem einzigen, wo er heute in hoch entwickelter Form die Herrschaft zum guten Teile errungen hat.

Für die Zeit nach 1861 sind wir auf dürftige Zahlenangaben angewiesen. Die Adreßbücher werden unzuverlässig und die Statistik versteht die Erscheinungen nicht sicher zu erfassen. Die Aufnahme von 1875 vereinigt die Riemer, Sattler und Tapezierer, die von 1882 hat Riemer und Sattler, Treibriemenfabriken und Tapezierer als abgesonderte Gruppen; die Wagenbauer stehen von jeher besonders da. Scheiden wir 1875 die Tapezierer und die Treibriemenfabriken aus, so ist für den übrigens

---

[1] Gewerbeuntersuchung von 1856; vgl. S. 492, Anm. 2.

[2] „Als gerade meine Profession hierorts in besonderem Schwung ist“, sagt 1840 ein Täschner. R.-A. Sekt. A. LXIV 386.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

recht gemischten Rest[1] ein Vergleich möglich. Danach gab es in Leipzig

1875 68 Hauptbetriebe mit 253 männl., 21 weibl.,
1882 97 = = 390 = 57 =

Erwerbsthätigen. Wir sind nicht in der Lage, diese Zahlen mit irgendwelchen früheren zu vergleichen, aber aus ihnen geht — trotz aller Bedenken gegen ihre Zuverlässigkeit — eine starke Vermehrung der Leipziger Sattlerei im weiteren Sinne hervor. Es ist der Großbetrieb, der sich ausbildet.

Die folgenden Zahlen zeigen uns die Entwicklung in hellem Lichte[2]:

Betriebe mit Hilfspersonen	1882 Zahl der Betriebe	1882 Zahl der Hilfspersonen	1894 Zahl der Betriebe	1894 Zahl der Hilfspersonen	
0	32	—	—	—	
1— 5	53	159	1	4	
6— 10	4	234	2	18	367
11— 20	7		3	44	
21— 50			3	94	
51—200	1		—	—	
201—500	—	—	1	211	

[1] Vgl. E. Hasse, Die Stadt Leipzig, S. 283:

	Hauptbetriebe	Zahl der Arbeiter männl.	Zahl der Arbeiter weibl.
Sattler und Riemer .	49	118	3
Täschner und Beutler .	6	36	—
Portefeuille- und Lederwarenfabriken . .	5	51	12
Kofferfabrik	1	5	—
Pappenfabrik	3	3	6
Schablonenmacher . . .	2	3	—
Jalousienfabrik. . . .	1	4	—
Requisitenfabrik . . .	1	33	—
	68	253	21
Dazu Tapezierer . . .	115	294	11
Maschinenriemenfabrik .	1	9	—
	184	556	32

Bei Hasse wird bei den Hauptbetrieben 185, bei den männlichen Angestellten 558 als Gesamtzahl angegeben.

[2] Die Zahlen für 1894 beruhen auf der Fabrikenzählung, vergl. Jahresbericht der Leipz. Handelskammer f. 1894, S. 271. Der Unterbau der handwerksmäßigen Kleinbetriebe fehlt vollkommen. Außerdem umfassen die Angaben den ganzen Handelskammerbezirk — das wäre gleichgültig, da meines Wissens alle aufgeführten Betriebe in Leipzig sich befinden — und Gesamtleipzig, während 1882 die fabrikreichen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Immerhin erfahren wir nicht mehr, als daß der Großbetrieb vorhanden ist; Motore konnte die Statistik von 1882 noch nicht aufzählen. Die Hausindustrie ist unbedeutend.

Die Berufszählung ergab 1882 wegen der andergewerblichen Arbeiter der Großbetriebe ein geringeres Resultat als die Gewerbezählung. Wir finden in dieser 92 Selbständige und 244 Angestellte, von denen 9 bez. 3 noch einen Nebenerwerb in der Industrie oder im Handel und Verkehr suchten.

Endlich mögen noch die Resultate der Volkszählung von 1890 aufgeführt werden. Es waren damals in der Sattlerei

	Betriebsleiter		Aufseher		Hilfspersonen	
	männl.	weibl.	männl.	weibl.	männl.	weibl.
Altleipzig	87	5	12	1	258	15
Neuleipzig	51	1	13	2	297	16
Gesamtleipzig	138	6	25	3	555	31

C. Die Leipziger Sattlerei in der Zunftperiode.

1. Verteilung und Veränderung des Produktionsgebietes.

Für das Nebeneinanderbestehen der verschiedenen um die Sattlerei gruppierten Handwerke war die Beschaffenheit des Gesamtproduktionsgebietes maßgebend: sehr ausgedehnt, sehr vielgestaltig, mit den verschiedensten Übergangsformen nach allen Seiten hin, vielfach durch Neuerungen erweitert und Halbfabrikate für andere Gewerbe liefernd, mußte es zu beständigem Kampf um die Verbietungsrechte veranlassen. Nach meiner Beobachtung hatten Grenzstreitigkeiten:

1. Die Sattler mit den: Beutlern (Kissen und Polster 1653),
Riemern,
Schmieden (Wagenbau),
Stellmachern (Wagenbau),
Täschnern;

Vororte noch nicht einverleibt waren. Die Nebeneinanderstellung der beiden Zahlenreihen von 1882 und 1894 kann also kein Bild von der neusten Entwicklung geben, sondern nur die Thatsache des Großbetriebs darthun.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

2. Die Riemer mit den: Beutlern (Gewehrriemen 1753),
Gürtlern,
Sattlern,
Schneidern (Trauerdecken für Pferde),
Seilern (Peitschen),
Täschnern;

3. Die Täschner mit den: Beutlern (Ranzen),
Buchbindern (Schreibpultüberzüge und Reisenecessaires 1808),
Gürtlern,
Hutmachern (Hutschachteln),
Riemern (Jägertaschen u. Gewehrfutterale 1803),
Sattlern,
Tapezierern,
Tischlern (Polsterstühle).

Diese Liste ist in ihrer Einfachheit ein sprechender Hinweis auf die Wirkungen des zunftmäßigen Abgrenzungssystems und die Vorzüge des Verbietungsrechtes. Es war ja selbstverständlich, daß die Riemer, Sattler und Täschner unter sich erbitterte Kämpfe hatten; das lag an der schon von Bergius beklagten widersinnigen Schaffung dreier getrennter Zunfthandwerke, die der Natur der Sache nach nicht scharf zu trennen waren. Die vielen Streitigkeiten mit anderen, anscheinend ganz fern stehenden Zünften geben zu denken und sind auch für die Gegenwart nicht ohne Interesse.

Während der ganzen Zunftzeit konnte in unsern Gewerben der Streit um das Produktionsgebiet jeden Augenblick entbrennen; Zündstoff war immer vorhanden. Daß es zwischendurch friedlich zuging, lag an günstigen Konjunkturen, wo für die Prozesse kein Anlaß und kein Interesse vorhanden war. Vielleicht fehlten auch manchmal die Rufer im Streit, die prozeßsüchtigen Zunftagitatoren und Berechtigungsfanatiker. So gab es gelegentliche Pausen und Unterbrechungen; aber es waren nur Waffenstillstände, nach denen das Gefecht um so erbitterter begann.

Den Verlauf all dieser Katzbalgereien zu schildern, und die kleineren Verschiebungen zwischen den einzelnen Gewerben darzulegen ist unmöglich, obgleich sie unstreitig in den Akten weitaus den größten Raum einnehmen, und beispielsweise ein Zank um Jagdtaschen zwischen Täschnern und Riemern auf 450 Folioseiten seine Verewigung gefunden hat. Für uns sind sie abgesehen von der Lehre, die sich aus ihnen ziehen läßt, deshalb wertvoll, weil sie ihrer Natur nach sich am ausführlichsten mit dem Produktionsgebiete beschäftigen, das sonst nur bei den Meisterstücken und

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gelegentlich in den Zunftordnungen Berücksichtigung findet. In unseren Gewerben ist das so gewonnene Bild sogar fast zu detailliert, da bei allen Streitigkeiten mit einer weitgehenden Kasuistik behauptet und bewiesen wird.

Die beste Übersicht über die Einzelheiten des Produktionsgebietes der beteiligten Gewerbe erhalten wir im Jahre 1710. Damals fühlten die Riemer das Bedürfnis, sich eine neue Ordnung zu setzen und kombinierten ihr altes Statut mit ein oder zwei Ordnungen fremder Herkunft zu einem etwas widerspruchsvollen Ganzen[1]. Im Artikel 41 dieses Entwurfes[2] stellten sie weitgehende Forderungen bezüglich des Produktionsgebietes auf:

„und gleichwie im übrigen denen sattlern, täschnern und gürtlern gar keinesweges zukommt und gebühret, daß sie in derer riemer handwerke und arbeit — sonderlich da sie auch selbst wider sich dergleichen andern nicht gestatten — einige und andere eingriffe zu thun sich unterstehen oder: gutschgeschirre, paarweise und eintzeln mit ihren zubehörungen als zäumen, ziegeln, leitseilen, riemen, wiederhaltern und schweiffscheiden; allerhand chaisengeschirr mit trageriemen und zugehörigen stücken; schlittengeläute mit allen zugehörungen; gutschwagen wie auch sitzpolster, stoß- und schwungriemen nach aller art; landgutschen mit riemen überziehen; kummetgeschirre mit hintergeschirre, seitenblättern, rücken- und bauchgurten; schwantzriemen; kummetgürtel; einbinde- und knopfriemen; karrengeschirr samt den trageriemen; sattel- und deckengürte mit und ohne küssen; fuhrmanns-, karren-, koppel- und bauerzäume nach jeder art samt den zügeln, doppelte und einfache, wie auch creutz- und karrenhalfftern oder dergleichen, wie sie nahmen hätten; alle polnische, teutsche und andere reitzeuge mit kopfgestellen, hinter- und forderzeugen; schnür- und creutz-, auch halfter- und packgürtel; steig-, binde-, flinten- und flaschenriemen; flintenfutter; flintenschuhe mit riemen; peitschen überziehen mit und ohne stecken; karren- und gutschpeitschen, spießruthen und ochsenziehmer überziehen; glocken- und schellenriemen; flegelkappen mit runden und breiten neheriemen; mittelbänder; kniegürtel mit und ohne schnallen, auch gefütterte leib- und schutzgürtel, auch büchsenschnallen, stock- und schlüssel-, auch patrontaschenriemen; allerhand arten hosentragen, gefüttert und ungefüttert; kinderzäume und fliegenklatschen; sebelriemen einstechen und knüpfen; bruchbänder; hirschfängerriemen und hornfesseln; wald-, jagd- und posthörner einbinden; windes- und andere hunde-halßbänder; hetzriemen und hetzpeitschen; wasser-, ungar- und polnische trensen jeder arth; bauersiele sammt scheiden und zugehörungen; sattelstrippen und rincken anschlagen nach jeder arth; messer- und fleischerscheiden; fleischergürtel und stahlriemen; lohe und rauhe kalbleder gar machen und arbeiten, oder was sonsten aus solchem werden kan; koller-, kürasriemen mit aller zubehörung und insgemein alles riemenwerk, was aus loh- und weißgarem leder gemacht — insonderheit auch mit reheleder altes riemenwerk füttern — machen, flicken und bessern, alt und neu feilhaben und verkauffen oder sonsten damit hanthieren mogin, maßen denn die riemer über rechtsverwahrte zeit alles vorerzehlte allein zu thun befugt."

---

[1] Vgl. unten S. 535, Anm. 2.

[2] R.-A. Sekt. B. R. 276; jedoch sind andere Abschriften des Entwurfes bei der Interpunktion und Schreibweise zur Vergleichung und gelegentlichen Verbesserung herangezogen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Dieser dem Rat am 12. Juli zugesandte Entwurf wird den beteiligten Handwerken zur Begutachtung vorgelegt und nun folgen natürlich heftige Proteste. Die Sattler und Gürtler antworten am 28. Oktober. Die Sattler[1] nehmen eine beinahe ebenso große Reihe von Arbeiten für sich in Anspruch:

„Wie nun diesseits constanter negiret wird, daß die riemer — — — insgemein alles riemenwerck, was aus loh- und weiß-gärber leder gemachet wird, es habe nahmen wie es wolle, zu verfertigen, mit rehfellen zu füttern, zu flicken und

[1] Kämpfe zwischen den Sattlern und Riemern waren überall, wo die Trennung beider Gewerbe bestand, unvermeidlich. So finden sich in den Leipziger Akten solche aus Eisleben (1582), Kassel (1652), Altenburg (1662) erwähnt. In Leipzig zankte man sich eigentlich beständig, da immer wieder einzelne Meister die Vergleiche übertraten. Der erste große Streit endete 1518 mit einem Vergleiche, bei dem besonders die Specialarbeiten der Sattler von Interesse sind: „Alß nemblichen ganz beschlagene thurniersättel, schwartze und weiße reitsättel, bawren- undt karrensättel, kummater, reitscheiden, buchsenholfftern, satteltaschen, briefftaschen, knapsecke, watsäcke, bettsäcke, felleyssen, kreuz- und trehestulle, gemeine stule und bencke zu beschlagen, wagen zu beschlagen, bolster darein zu machen und ganz die wagen zu verfertigen, in riemen zu hengen, daß leder weiß gahr zu machen, so viel ein sattler zu einem handwerge bedurffigk, auch einen kriegsman ins feldt zu rüsten, wie es einem sattler eignet undt gebühret" (R.-A. Sekt. A. LXIV 138). Besonders die letzte unklare Bestimmung gab Anlaß zu vielem Zanke, da die Sattler daraufhin ein Recht auf alle mögliche Riemerarbeit behaupteten. So erklärten sie 1710 (R.-A. Sekt. B. R. 295): „also ist daselbst ihnen ferner verstattet, einen kriegsmann ins feld zu rüsten, worzu denn nothwendig gehöret: die sattel weiß und schwarz, zaum, ziegel, riemen, hinter- und forderzeig, sattel- und deckengurte, hulfftern, steig- und binderiemen, flintenfutter, flintenschuh, sattelstrippen und rincken anzuschlagen, riemerwerck mit rehfell zu füttern und in summa alles, was zu solcher Ausrüstung nöthig ist, biß auff die stangen und steigbiegel." — So ging es hin und her, bis eine eingehende landesherrliche Regelung erfolgte vor allem im Decisivreskript vom 10. Oktober 1764, die wir nach Funke, Policeygesetze in Sachsen (Bd. IV, S. 199 ff.) citieren:

„1. Was denen Riemern privative zugetheilet worden: Die Zeuge sowohl auf Staats- als andere Pferde, mit und ohne Buckeln gesteppt und einfach, sie haben Nahmen wie sie wollen; die Staats- und Gemeine- beschlagene und unbeschlagene Kutzschgeschirre, Karren-, Fuhr-, Sielen-, Schlitten- und Chaisengeschirre nebst dazu gehörigen Schweifriemen; die Ober- und Bauchgurte, nebst Seiten-Blättern und Hinter-Zeugen, Renn-Gurten, Strangscheiden, Englische Creutzdecken u. a. Gurte; die Lenkseile, sie haben Nahmen wie sie wollen; die Staats-, Fuhr- und Bauer-Zäume, mit und ohne Zügel, wie sie Nahmen haben mögen, Kappzäume zu fassen, wie auch Trennsen; die Creuz- und andere doppelte und einfache Halffter, mit und ohne Zügel; und ist ein Unterschied unter dem, was im Felde geschiehet, zu machen, auch sind die Halffter mit denen Halfftern oder Hulfftern nicht zu confundieren; Steig-, Bind-, Bock-Hulfftern, Wagen-, Stoß-, Schwung-, Drittel-, Ortscheid-, Decklin- und Trageriemen zu Porte-Chaisen und Karren, Knie- und Stock-Riemen, Hetz-,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

auszubessern, alt und neues feil zu haben und zu verkauffen und sonst damit zu handtieren befugt, auch in meisten bei solchen vermeinten befugnissen in contradictorio

---

Klocken- Beutel- Aufschwärz- Neh- Estandarten- Flinten- Mandel- Halß- Sprung- Schuh- Sebel- Kommet- und Stangen- und Hosen-Riemen; Jägergurte nebst Hornfessel; Hunte- und Leite-Bänder; Hörner einzubinden und zu überziehen; Beingürtel; Flegelkappen, Bruchbänder; Degen- und Couteau de Chasse-Gehenke; Hosenträger; Schweifscheiden ohne Unterschied; Kutzsch- Post- Hetz- par Force-Peitschen und Carbatschen; Sattelstruppen; Flickarbeit des Riemenwerks; sowohl dieses zur Trauer, ingleichen mit Sammet, Tuch, Tressen oder Seide zu überziehen und zu reparieren bei vorstehenden sämmtlichen Stücken.

2. Was denen Sattlern privative überlassen worden: Allerlei Sattel von Holz, Leder und Tuch, von Sammet, Seiden und Zwillicht groß und klein, wie man sie nennet, auch mit Blech, Messing, Kupfer und Eisen zu beschlagen; allerlei Kummet, Schlitten- und Fuhrkummete, von allerlei Zeug zu überziehen; Strüpffen, Rincken, Hulffter, Riemen, Büchsen-Küssen an die Sättel zu nageln, nicht aber zu machen; neue Bomse; lange und kurze Büchsenhulfftern zu Pürst- und Schrootbüchsen, einfach und zwiefach mit Schleiffen, Deckeln und Beuteln; Schuh an die Büchsenhulfftern, Säckgen, Küssen und Patronen an die Hulfftern zu machen; Wisch-Säcke, Hemmet-Säcke, Hulftersäcke; Postküssen, Troß-Küssen, Sielen-Küssen, große und kleine Küssen unter die Gurte; Wagen mit Leder zu beschlagen und zu überziehen, anzunageln, zu nehen; lederne Decken darüber und daran zu leimen und zu ändern; Senfften mit Leder zu überziehen und anzunageln; Kummetdecken, allerlei Form zu machen und aufzuziehen, Kummetküssen klein und groß, Ober- und Unter-Küssen in die Kummete; Satteldecken von Leder; die Büchsenhulffter zu fassen; die Riemen in Wisch-Säcke, Büchsenriemen und Köcher zu machen; die Reitscheiden; die Reisebetten; die Reisekasten; die Wad-Säcke; die Tragebänder; die Stühle zu beschlagen; die Flickarbeit an Sätteln, Wagen und Chaisen, sowohl das überziehen und reparieren bei vorstehenden sämmtlichen Stücken.

3. Was beyden Handwerken derer Sattler und Riemer cumulative verstattet wird: Das Leder weiß alaun gar zu machen, jedoch, daß die Sattler solches zu nichts weiter als zu denen Stücken, die in ihren Innungsartikeln enthalten, gebrauchen, vielweniger davon einige den Riemern privative zugetheilte Sorten fertigen sollen; die Wagen und Chaisen zu hengen; die Pulverflaschen mit Leder einzulegen; die Scheuleder, die Rußschwärze, die Spieße zu fassen; die Hosen an lange Spieße zu machen, die Schweinespießscheiden zu machen.

Späterhin ist annoch entschieden worden, daß denen Sattlern dasjenige Riemerwerk, welches sie bey neuen Wagen, Satteln und Portechaisen oder bey Ausbesserung derer alten nöthig haben, cumulative zu fertigen und zu reparieren gestattet und nachgelassen seyn solle; zugleich aber ist denen Sattlern alles neu verfertigte Riemerwerk besonders zu verkaufen oder auch von Riemern in andern Städten zu erhandeln untersagt worden (Reskr. vom 20. Sept. 1765)." Damit war der Principienstreit beseitigt, man mußte sich mit dem zugewiesenen Arbeitsgebiet begnügen. Daher finden wir später nur noch kleinere Streitereien, wenn einzelne Meister diese Grenzen überschritten hatten, wozu die Unzweckmäßigkeit der ganzen Einteilung immer wieder verleiten mußte.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bereits geschutzet seyn solten, und mussen uns über dergleichen theils unwahres, theils ungegründetes vorgehen nicht wenig verwundern, allermeisten aber, daß das riemerhandwerck in dieser ihrer eigenen sache sich selbst das recht sprechen, aus unserer possess uns alsobald setzen, die verfertigung aller riemenarbeit uns untersagen, auch gar in casum contraventionis die wegnehmung solcher von uns verfertigten arbeit antrohen wollen... Wie wir denn hingegen vor 1. 2. 3. 4. 5. 10. 20. 30 und mehr jahren her die land- und andern kutzschen und chaisen mit sitzen und polstern, stoß-, heng- und schwang-riemen verfertiget; die landkutzschen mit riemen überzogen, kummetgürtel, loh- und weißgar einbinderiemen, sattel- und decken-gürte ohne leder besetzet; teutzsche, pohlnische und andere reitzeige mit kopffgestellen, hinter- und forderzeigen, holftern, packgürtel, steig- und bindriemen, flintenfuttern, flintenschu mit zugehörigen riemen, bruchbänder, streng- und seilenscheiden, sattelstrippen gemachet; rincken angeschlagen; messer- und fleischer-scheiden; item das rauche und andere kalbleder weißgar gemachet und verarbeitet, rantzen daraus verfertiget; riemerwerck mit rehfellen gefüttert: sodaß deßhalber wir uns in geruhiger possess befinden und falsch ist, daß denen riemern oberzehlte arbeit alleine et quidem cum iure prohibendi zukommen, oder sie sich deßhalber in possessione vel quasi praesentanea befänden oder gar ein befugniß deßfalls gerühmter maßen haben solten."

Etwas bescheidener sind die Gürtler, aber auch sie protestieren energisch:

„In sonderheit aber sagen wir, daß die flinten- undt flaschen-, auch sebel- und fleischergürtel unß gleichfalls nebst den riemer-handwergk zu machen frey stehet, die knie-gurtel hergegen mit und ohne schnallen, auch die gefütterte leib- und schurzgürtel mit denen patrontaschen- und hirschfängerriemen, ingleich hornväffel, hundshalßbänder und fleischergürtel unß, denen gürtlern, allein, nicht aber dem gegentheil zu machen lediglich zu komme, gestalt dergleichen also das gürtler handwerg für 10, 20. 30. 40. 50. 60 und mehr gearbeitet auch dieß fallß sich in possessione vel quasi sich befindet, hiernechst die berührte arbeit von denen gürtlern aller orten und enden außwerts gemachet und dahero denen riemern kein ius prohibendi zugestanden wirdt. So ist auch von denen riemern über dieses, wann sie vorgeben, sie dürfen aus loh- und weißgahrem leder alles riemenwerk — es habe nahmen, wie es wolle — machen, zu weit gegangen, maaßen ihnen dieses nur auf diesen fall, dofern es nicht unsere arbeit betreffe, zugestanden werden mag."

Nach Verlauf eines Monats sind endlich auch die Täschner mit einer wohlgesetzten Erwiderung zu stande gekommen, um sich ihr Recht zu wahren:

„da doch wir ebenfals tragerieme an die felleisen und flaschen, ingleichen postkissen, pulzter auf postwägen, item küssen auf stühle, ferner schwanckriemen in denen coffren, tisch- und andere decken, gürte an denen postkissen und reittaschen, leibgürtel, patrontaschenriemen, bruchbänder, struppen und rincken ebenfalls zu verfertigen, anzuschlagen und zu arbeiten, die flintenschuh hingegen alleine zu verfertigen pflegen und auf obbeniembte stücke zugleich mit ausgelernet. Gestalt wir denn auch das lohe- und rauche-kalbleder zu denen rauchen coffren nothwendig gahr machen, wie nicht weniger diejenigen stücke, als zum exempel coffren und kissen, so von reh- oder schweinsfellen überzogen, wenn sie uns gebracht werden, machen und ausbessern müssen und würde uns das handwerck gänzl. gelegt seyn, daferne uns

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bisher erzehlten stücken nicht ferner zu verfertigen untersaget seyn und werden dannenhero die riemer uns wohl schwerlich mit bestandte ansinnen können, daß wir alle und jede riemen und kleinigkeiten, die wir zu allen und iedweden taschen, coffren und sonsten nöthig haben, von ihnen abholen solten."

Die Riemer blieben natürlich die Antwort nicht schuldig; ihr Vertreter wirft den einen „gläserne oder gar butyreacea argumenta" vor, behauptet von den andern, daß „ietzo crambe toties recocta wieder aufgetragen würde" u. s. w., und dann dauert der Streit 10 Jahre fort, um schließlich im Sande zu verlaufen.

Für die Täschner können wir zur Übersicht über das Produktionsgebiet und als Ergänzung die Aufzählung heranziehen, die in der Täschnerordnung von 1710[1] enthalten ist.

Die zeitlich nächst stehende Aufzählung der Arbeiten der Beutler stammt aus dem Ordnungsentwurf von 1734[2]. Sie lautet:

---

[1] Vgl. oben S. 349. Eine Ergänzung, die sich durch manche interessante Einzelheit auszeichnet, bietet eine Aufzählung in der Dresdner Täschner- und Tapeziererordnung von 1787: „Die Täschner sind berechtigt, folgende Arbeiten privative zu fertigen, als Bettsäcke von Rindsleder, Jochten oder andren Leder; Felleisen; Mantelsäcke von Leder oder Tuch; Reise-Coffre; Wagenkasten; Silberkasten von allen Sorten; Porcellain-Kasten; Toiletten; Scatullen, wie sie nahmen haben mögen; Patron-Taschen, Bandeliers, Cartouchen und Säbeltaschen; Jagd-, Scheer- und Brieftaschen, Portefeuilles und dergleichen war, die Form einer Tasche hat und eine Tasche genennet wird; Huth- und Flaschenfutterale oder Cantins; Flinten- und Carabiner-Futterale; Postküssen und Feldbetten; Feld- und andere Stühle; Decken und Matrazen, Retiraden und alle Arten von Nachtstühlen; Teppiche; Fahnen- und Flintenschuhe; Tornister und Schurzleder." (R.-A. Sekt. B. T. 708.)

[2] R.-A. Sekt. A. LXIV 36. — Die Beutler hatten ihre größten Streitigkeiten mit den Täschnern, die überhaupt wohl das meist bekämpfte Gewerbe der Leipziger Zunftperiode sind. Eigentlich ihr ganzes Arbeitsgebiet ward ihnen bestritten. Bezüglich ihres Verhältnisses zu den Tapezierern kann ich auf die sie betreffende Arbeit dieses Bandes verweisen. Was blieb, nahmen die Sattler und Beutler in Anspruch. Sogar die Polstermöbel waren vor diesen beiden Gewerben nicht sicher. Die Sattler haben diese und auch Matratzen immer machen dürfen, trotz der z. B. 1777 und 1859 angestellten Versuche, ihnen diese Arbeit zu entreißen. Die Beutler suchten sie sich im Anfang des 17. Jahrhunderts (1612—19 und 1652) vergeblich anzueignen, als sie noch verhältnismäßig seltener Luxus waren. Bei den übrigen Arbeiten der Täschner war die Gegnerschaft so verteilt, daß die größeren Gegenstände von den Sattlern, die kleineren von den Beutlern in Anspruch genommen wurden; beim Ranzen traf man zusammen, auf den erhob jeder Anspruch. — Die Sattler hatten, wie wir schon sahen (vgl. S. 499, Anm. 1) seit 1518 ziemlich weitgehende Privilegien und noch 1626 bekommt den Täschnern ein Angriff sehr schlecht. „Weil die täschner nicht in abrehde sein können, daß die satler bishero die reisetruhen, felleysen und hulffter geführet, dorgegen aber sie, die täschner selbst be-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

1. Handschuh verschiedenster Art;
„2. allerhand beutel, beygürtel, ranzen so mit riemen zugezogen werden, frauenbeutel mit schlössern;
3. collete zu machen, zu steppen und auszustaffieren, wie auch zu waschen und zu renovieren, carabinerriemen, wehren- und leibgehencke, patrontaschenriemen;
4. hosen zu machen, zu steppen und ganz fertig zu machen;
5. allerhand leder und couleur mit dem pembsel zu färben und mit leder zu handeln was weiß- und sehmischgar, gefärbt und ungefärbt;
6. allerhand couleur strümpfe mit gold und silber und seidnen zwickeln zu zwein zu machen und zu verkauffen;
7. reutersebel, corduwanische und patrontaschen von moußquetiers;
8. sperberhauben, küraß und sturmhauben zu füttern und was sonst zur ganzen kriegsrüstung gehörig zu machen."

Die Meisterstücke desselben Handwerkes bestanden 1756 in Handschuhen, Mannsstrümpfen und Mannshosen.

Damit haben wir eine fast vollkommene Übersicht über die Produktionsgebiete unserer Gewerbe bekommen, wie sie uns für eine bestimmte Periode in gleichzeitigen Zeugnissen geschildert werden. Der Leser wird zeitweise das Gefühl gehabt haben, in der Menge der Details zu ertrinken; aber dieses Gefühl konnte ihm nicht erspart werden. Einen Aufschluß über die Hauptarbeiten der einzelnen Gewerbe haben wir freilich nicht erhalten; darüber geben die Akten nur sehr selten direkten Aufschluß, und wir müssen uns mit ziemlich allgemeinen Beobachtungen begnügen[1]. Wir haben aber gesehen, zu welchen gewaltigen Umständlichkeiten

kennet, daß es hiebevor von ihnen nicht gescheen, so sollen sie sich ernanter stücke hinfürtt enthalten, sonsten aber mogen die täschner renzschen, stühle, reisetische und reisestühle und andere sachen ihrem handwerke gemees führen." — Ebenso stark waren die Täschner von den Beutlern bedrängt. Im Jahre 1571 kam ein großer Streit über die Beutel oder Taschen zum Austrag, die Männer und Frauen im 16. Jahrhundert am Gürtel trugen. Da wurde bestimmt, „daß alles, was auff ringe, schlösser, eisenwerck gefaßt, alleine den beutlern zugehöret und gar nicht den teschnern". Diese verschließbaren Gürteltaschen, meist „wetzschcker" genannt sollen damals das modernere und praktischere gewesen sein. Immerhin hatten sich die Beutler dieses Sieges nicht lange zu erfreuen; die Tracht des 17. Jahrhunderts beseitigte den bisherigen Gebrauch. Gleichwohl behielten die Beutler noch Patrontaschen, Jagdtaschen u. s. w. Dann war der Verlauf für die Täschner günstig. Die Sattler und Beutler vernachlässigten anscheinend die Taschen- zu Gunsten der Wagen- bez. Handschuharbeit; 1803 konnte sie den Beutlern ganz untersagt werden und als sich in den 50er Jahren dieses Jahrhunderts die Sattler wieder mehr der Kofferarbeit widmeten, gelang es 1859, ein Verbot gegen sie zu erhalten, das dann freilich die Gewerbefreiheit illusorisch machte.

[1] Als eine Übersicht über die Hauptarbeiten könnte man die in die Tax-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

das Verbietungsrecht der einzelnen Zünfte führte und führen mußte und was für eine lächerliche Kasuistik dabei getrieben werden konnte. Daneben schien es von Wichtigkeit, in ausführlichster Einzelschilderung die große Vielseitigkeit des Produktionsgebietes unserer Gewerbe darzulegen, die sich trotz mancher Veränderung im einzelnen in der Gegenwart in ähnlicher Weise wiederfindet und von der man eine klare Vorstellung haben muß, um sich die Aussichten des handwerksmäßigen Betriebs vor Augen führen zu können.

---

ordnung von 1623 für den Leipzigschen Kreis aufgenommenen Gegenstände ansehen, Cod. Aug. Tom. II 826 ff.

Riemertaxe.

Auf sechs Pferde sechs Kutzschenzeuge, mit ledernen Strängen wol ausgemacht	vor 30, 35 Thlr. oder 40 fl.
Ein Reitzeug	2 Thlr. oder 2 fl.
Ein Fuhrzaum	9, 10 in 12 gr.
Ein paar Nothställe	16, 18 gr.
Ein einfacher Ziegel	18 pf., 2 gr.
Ein Doppelziegel	3, 4 gr.
Ein Schwebe- oder Renckriemen	9, 10, 11 gr.
Ein paar Steigleder	4 gr.
Ein Halffter mit zwey Zügeln	5, 6 gr.
Ein Creutz- oder Obergurt	8 in 9 gr.
Ein paar gute Reitscheiden	9, 10 gr.
Neheriemen	1, 2, 3 pf.
Eine Haut gar zu machen und zu schneiden	1 Gülden.
Vor ein Riemseil	10—12 gr.
Ein Kutzschpeitsche	9 gr.

Sattlertaxe.

Ein guter Cordowanischer Reit-Sattel benehet	4 Thlr. oder 5 Gülden.
Ein guter Reitsattel von trockenem Leder	4 = = 4 =
Ein schlechter Reit- oder Klappersattel	3 Gülden.
Ein paar gute Pistolhalfftern	2 =
Ein paar Wagenhalfftern	3 =
Ein Kutzsch-Sattel	2 =
Ein Fuhrsattel	24—27 Groschen.
Ein Bams in ein Reitsattel mit Reheharen	10—12 =
Ein Bams in ein Fuhrsattel	8—9 =
Ein gut Kumpt	1 Thlr.; 1 fl. 6 Grosch.
Ein gut paar Reitscheiden	7, 8, 9 in 12 Groschen.
Ein Ober-Küssen in ein Kummet	4 Groschen.
Ein Kummetholz einzuziehen	12 in 15 Pf.
Von einem Kummet einzubinden	1 Groschen.
Ein Felleiß von Schaffleder	1 Gülden 6 Groschen.
Ein Felleiß von Kalbleder	30 in 36 Groschen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Auf Einzelheiten des weiten gewerblichen Gebietes einzugehen, ist unmöglich, obgleich sich manche interessante kleine Thatsache finden würde. Jeder wird aber unter den zahlreichen Aufzählungen Gegenstände vermißt haben, die heute im alltäglichen Gebrauche sind, während andere vorhanden waren, die kein Mensch mehr benutzt. Dieser Frage der Veränderung des Produktionsgebietes haben wir weiter nachzugehen, da wir hier Aufschluß über den Charakter der einzelnen Handwerke zu verschiedenen Zeiten, und über die Grundlage der verschiedenen Betriebssysteme erwarten dürfen.

Wer hat heute noch lederne Tischteppiche? Wer stolziert mit „falschen Waden aus gebranntem Leder oder mit Haaren ausgestopft" einher? Auch Trageriemen zu Portechaisen, Turniersättel, Kniegürtel, Sperberhauben, Sturmhauben u. s. w. werden keiner Nachfrage mehr begegnen. Schließlich sind die Lederkoller, Lederhosen und Lederstrümpfe zu erwähnen, deren Bedeutung für die Produktion heute fast völlig verschwunden ist. Abgesehen von diesen Kleidungsstücken hat das Aussterben der genannten Artikel keine große Bedeutung gehabt, die Mode hat sie beseitigt und was überhaupt je einigen Zweck und Nutzen gehabt hat, durch Praktischeres ersetzt.

Seit dem Ende des 15. Jahrhunderts ist die Einwirkung des wachsenden Verkehres der gewaltige Grundton, der immer durchklingt, und gegen den alle anderen Einflüsse zurücktreten. Er bestimmt fast allein Vermehrung und Verminderung des Bedarfes und ist für die bisherige Entwicklung der Sattlerei maßgebend gewesen[1].

Unsere Gewerbe standen mit dem Verkehre von jeher in Zusammenhang, mochten sie Sattel, Geschirr oder Felleisen und dergleichen herstellen,

[1] Auch in der Zunftzeit finden sich schon kleinere Erweiterungen des Produktionsgebietes. Die Erfindung der verschließbaren Gürteltaschen haben wir schon erwähnt. Folgenschwerer war eine Neuerung, die um die Mitte des 17. Jahrhunderts die Gemüter mancher Handwerker in Aufregung setzte: das Aufkommen der Hosenträger. Dieser schätzenswerte Artikel führte 1650 zu einem Streite der Riemer und Täschner, wobei die letzteren anführen: „es sey allerest neulich uffkommen mit den hosenhebern, ... die schneyder machten sie von leinwandt, die schuster aber von leder; . . . . es machten sie auch die gürtler und andere mehr". Es wird verfügt, daß die Täschner „tragebender oder hosenheber nicht außhengen, noch öffentlich verkaufen dörffen, wohl aber machen". So kann man sich die unglaubliche Zersplitterung in der Produktion des neuen Artikels vorstellen, vor allem, wenn man bedenkt, daß Funcke a. a. O. V, 595 den Beutlern die Herstellung zuschreibt. Diese Verteilung ist charakteristisch für die Schwierigkeiten, die ein neuer Gegenstand in einer Gewerbewelt macht, die schon völlig verteilt ist. Ganz ähnliches finden wir ursprünglich beim Wagenbau und bei der Polsterarbeit, bei der dauernd Tapezierer, Täschner und Sattler konkurrierten. Der Bildung eines auf die neue Arbeit specialisierten Gewerbes standen zu große Schwierigkeiten entgegen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

aber die Warenproduktion war unbedeutend. Riemer und Sattler waren, wie wir am Betriebssystem, an der Lage der Gesellen und an den uns genannten Arbeiten erkennen, noch im 16. Jahrhundert bäuerliche Handwerker, die für den ländlichen Kunden auf dem Dorfe und auf dem Gutshofe arbeiteten. Dem setzte die Erfindung der in Riemen hängenden Wagen ein Ende, die um die Wende des 17. Jahrhunderts immer deutlicher den Charakter der beiden Gewerbe änderte, sie zu städtischen, vom Handel und daneben noch vom Kriege abhängigen Gewerbetreibenden machte. Schließlich wird der Wagenbau fast ausschließlich betrieben; seit dem Ende des vorigen Jahrhunderts ist diese Grundlage des Gewerbes durch den steigenden Verkehr sicher genug für eine gleichmäßige Entwicklung und man vernachlässigt völlig die ehemals mit betriebene Taschenarbeit [1].

Daran schließt sich die durch die Entstehung des modernen Verkehrs bedingte neueste Entwicklung. Man veranschauliche sich nur den Bedarf, den die Reichspost nach den uns interessierenden Gegenständen hat. Die Nachfrage nach Reiseartikeln aller Art wuchs ungeheuer und unaufhörlich. Brieftasche und Portemonnaie [1] fingen an, unentbehrlich zu werden. Das und zusammen damit die Verbreitung der Visitenkartentasche, der Cigarrentasche und des Photographiealbums ließ als neuen Specialisten der Lederarbeit den Portefeuiller, eine Mischung aus Buchbinder und Täschner, entstehen. Ein weiterer neuer Zweig des Gewerbes wurde durch den infolge der Verwendung des modernen Maschinenwesens entstandenen Bedarf an Treibriemen notwendig. Wagenarbeit und Sattelarbeit traten mehr in den Dienst des Luxus; vor allem blieben die Kutschen kein notwendiges Gebrauchsgut, und damit wurde die Stellung des eigentlichen Sattlers wieder vollkommen verändert.

Wenn auch die Vielseitigkeit des Produktionsgebietes im ganzen gewahrt ist, so bedeuten doch die letzten Bedarfsverschiebungen (Reiseutensilien, Portefeuille und Treibriemen) eine Begünstigung des Großbetriebes bez. der Maschine.

2. Zur Technik

Der Rohstoff sollte ursprünglich nur einen Handwerksbetrieb durchlaufen, um die Genußreife zu erlangen. Bei den Sattlern mußte der Meister

[1] Vgl. S. 502, Anm. 2.

[2] Das Portemonnaie soll in den 40er Jahren dieses Jahrhunderts durch einen deutschen Buchbindergesellen in New-York erfunden sein. Vgl. Deutsche Sattlerzeitung vom 15. August 1894.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

auch die ganze Zurichtung des Leders und außerdem Metall- und Holzarbeit verstehen.

Später sind diese Anhängsel fortgefallen und haben sich verselbständigt, wesentlich infolge der steigenden Verfeinerung des Bedürfnisses und der Technik; auch in der Zunftzeit mußte man — wenigstens in unsern Gewerben — immer einseitiger werden. Auf die große Bedeutung dieses Absplitterns für die Arbeitsgeschicklichkeit des Handwerkers, für sein Verhältnis zum Kunden, seine wirtschaftliche Unabhängigkeit, für die Ausbildung des Zwischenhandels und — hier liegen die Dinge besonders verwickelt — für den Kapitalbedarf kann nur kurz und im Vorübergehen hingewiesen werden.

Noch im 16. und 17. Jahrhundert beschäftigten sich neben den eigentlichen Gerberzünften, den Lohgerbern, Weißgerbern und Korduanern die sämtlichen Leder verarbeitenden Handwerke in Leipzig mit der Gerberei und Lederzurichtung. Konnten doch noch 1710 die Riemer in einem Streite den Gürtlern entgegenhalten: „Also können sie jene erstere stücke (Flinten-, Flaschen-, Säbel- und Fleischergürtel), nicht machen, weil sie nicht weiß- und lohgar machen können, auch juchten zubereiten nicht capable, aus dergleichen Leder jene gefertigt werden[1].“ So sehr spukte damals noch die Vorstellung, daß zur Fertigung von Lederarbeit die Beherrschung des Gerbprozesses eine Notwendigkeit sei. Voraussetzung dafür war natürlich ein verhältnismäßig primitives Gerbverfahren und eine noch einfachere Zurichtung: in der That beschränkten sich — abgesehen von Wildleder — die gemachten Unterschiede in der Hauptsache auf lohgar, weißgar u. s. w. einerseits, auf Rindleder, Kalbsleder, Ziegen- und Schafleder andrerseits. In gleicher Richtung wirkte das Lohnwerk, das nicht dem Gewerbetreibenden, sondern dem Kunden die Kosten des Rohstoffes auferlegte.

Der Lohgerber wurde, da sich früh das „Handwerk“ heranbildete[2], am wenigsten durch das Gerben anderer gestört; der Betrieb seines Geschäftes erforderte zu großes Kapital. Man muß das Leder zu lange in der Grube lassen, „wohl 1/4 oder 1/2 ihar zubringen, ehe man es wider zu geldt bringen kann“ (1625). Die Korduaner lieferten bessere lohgare Leder; sie müssen vor allen die Schuhmacher mit Korduan und geschmiertem Leder versorgen; doch dürfen die Schuhmacher auch „selbst oder durch ihr gesinde ihre heute schmieren[3].“ Außerdem lieferten in Leipzig meines

[1] R.-A. Sekt. B. R. 276, 11. Dez. 1710.

[2] Vgl. S. 392.

[3] Vgl. Korduanerordnung von 1623, Zunftbuch II, 260 und oben S. 393 f.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Wissens nur die Riemer[1] lohgare Häute; ihnen stellte der Rat ein eignes „heußlein zu ausarbeitung und zurichtung ihrer rauchleder" zur Verfügung. Mit den Lohgerbern hatten sie sich über ihre Konkurrenz, besonders beim Einkauf des Rohmaterials, gütlich geeinigt. Es heißt 1720[2], daß sie „mit dem hiesigen lohgerberhandwercke . . . . um besserer bequemlichkeit und guter ordnung in ankauffung derer häute und felle von denen fleischern vor mehr als 100 jahren einen vertrag gemachet, daß dienstags nicht eher als 9 und sonabends sobald es 7 geschlagen von denen lohgerbern die häute und fell bey denen fleischern gekauft werden sollen."

Die Weißgerber, bei deren Verfahren die Umtriebszeit kürzer ist, und bei denen sich das Lohnwerk sehr lange erhielt[3], hatten eine stärkere Konkurrenz zu ertragen. Die Beutler übten anscheinend das Sämischgerbverfahren mittels Fischthran[4] aus, die Sattler und Riemer das Weiß-

---

[1] Diese Beschränkung war in Sachsen keineswegs die Regel. Vgl. Cod Aug. Tom. II f. 1909 ff., Generalconsumtionsaccisordnung vom 31. Aug. 1707 cap. V: „der Lohgärber von einer inländischen Ochsen-, Rinder- oder Küh-Haut, welche er vor sich oder ums Lohn gärbet, durchgehends 3 pf., von einer jährigen Kalbs- oder Rinds-Haut 1 gr. 9 pf. Wenn solche der Schuster, Riemer, Sattler und dergleichen Handwercksleute von den Gärber gahr gemachet kauffen, geben sie davon weiter nichts. Was sie aber selbst roh kauffen und gärben, veraccisieren sie den Gärbern gleich. Hiervon sind auch die Häute vom Vieh, welches der Handwercksmann selbst schlachtet, nicht befreyet."

[2] R.-A. Sekt. B. R. 354.

[3] Zur Taxordnung von 1623 bemerken die Gerber: „ja es giebet auch einer gar gerne von einer guten hirschhaut 1 thaler, von einer bockhaut 12 gr., von einem kalbfell 7, 8 gr. und von einem schaffell 4, 5 gr. zu gerben und gar zu machen." R.-A. Sekt. LXIV 309. Im Jahre 1693 heißt es in der Weißgerberordnung (Zunftbuch III, 241): „Es soll hinfüro kein meister befugt sein, die lohnfelle in andern städten und dörffern außerhalb was die geistlichen, adelichen, rathes und andere amtspersonen anlanget, selbst abzuholen oder heimzutragen".

[4] Vgl. Lohgerberordnung von 1481, Z. B. I 64 in Verbindung mit der Kramerordnung von 1608, Z. B. II 4 f. und der Weißgerberordnung von 1693, Z. B. III 241, aber auch Cod. Aug. Tom. I, S. 1507 f. (1627). Die Beutler hatten das Recht zum Lederhandel, den sie in Konkurrenz mit den Crahmern, Korduanern und Weißgerbern anscheinend ziemlich lebhaft betrieben. R.-A. Sekt. A. LXIV 36, 309, Sekt. B. T. 11, Z. B. II, 46. Natürlich gab es viel Streit zwischen den beteiligten Zünften; bemerkenswert sind dabei 1622 die folgenden Äußerungen der Beutler gegen die Korduaner, als diesen ein bisher nicht vorhandenes Verbietungsrecht für Korduan gegeben werden sollte: „Erstlich ist notorium, das biß dato jedem frembden undt einheimischen schuster undt andern handwercksleuthen, welche des cordowans bedörfftig, freygestanden, solchen cordovan, an welchen orthe es ihnen beliebet, zu erkauffen und uff den leichtesten pfennig an sich zu bringen. . . . wann man aber an gewisse zeiten undt an gewisse orthe und per-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gerbverfahren mittels Alaun und Kochsalz. Der Sattler durfte nur für seinen eignen Geschäftsbedarf, „keyn leder um lohn gerben" (1518), während die Riemer an keine derartige Beschränkung gebunden waren[1]. Die Riemer hatten somit von allen gerbenden Gewerben das weiteste Gebiet, um so mehr, als sie auch Juchtenleder herstellten, das mit Weidenrinde gegerbt wird: wenn man „in der wide zeuhet" (1512) d. h. wenn man auszog um Weidenrinde zu schneiden, mußte der Meister für die Gesellen Bier ausgeben.

Wie lange und in welchem Umfange die Gerberei von unsern Handwerkern fest gehalten wurde, war nicht genau zu ermitteln.

Die Vorschriften über die Weißgerbung lassen sich bis tief in das 18. Jahrhundert verfolgen. Den Sattlern wird u. a. 1681 ihr Recht ausdrücklich bestätigt[2]. Bei den Riemern gehört 1721 zum Meisterstück, „eine starke ochsenhaut auf den bloßen baum ohne verletzung der narben,

---

sohnen gebunden werden solte, ist leicht zu mutmaßen, das dadurch alle gute gelegenheit hiebey genommen und dadurch eine servituth undt zwanck wieder altes herkommen eingeführt würde. . . . . Tertio würde solches der gemeinen stadt, wie auch den benachtbarten städten höchst schädlich sein, dann gleich wie ex juris gentium ratione ein jeder seine wahren gern ufs theuerste auß zubringen pfleget, undt dahero freilich die cordevanmacher, wann sie das zwangkrecht erhalten solten, vermutlich quanti plurimi ihre cordovan an den man zubringen sich bemühen würden, also müste solches über diejenigen hinauß lauffen, welche hernach die gemachte arbeit kauffen und bezahlen solten. Dadurch dann die schinderey undt theuerung, welche bishero leider hoch genung, noch viel größer sein würde."

[1] Eine gleiche Verteilung findet sich in einer bayrischen Verordnung vom 9. September 1754 in der Sammlung der kurpfälz. baierischen allgemeinen und besonderen Landesverordnungen, Bd. II, München 1784: „auch die Häute für jene Orte, wohin die Sattler auf die Stör arbeiten, ebenfalls verarbeiten zu dörfen erlaubt seyn, deren Verarbeitung um den Lohn hingegen hauptsächlich denen Riemern privative gebühren solle." — In Sachsen hatten die Riemer nach der Taxordnung von 1623 folgenden Gerblohn zu fordern: „Im Churkreiß: von einer Haut weiß gar zu machen und zu verschneiden in des Herren Haus und Kost 14 in 15 gr. Im Düringischen Kreiß: von der polnischen Ochsenhaut gar zu machen, zu schmieren und zu verschneiden, darzu der Meister das Talck giebt, 1 Gülden. Im Leipzigischen Kreiß: eine Haut gar zu machen und zu schneiden 1 Gülden. Im Voigtländischen Kreiß: wann einer Häute zu arbeiten, schmieren, zu gärben bey seiner Kost 1 Gülden 3 gr., wann aber das Unschlitt darzu gegeben wird, 18 gr., 1 Gülden."

[2] „Und weil zum vierdten von alters hero die sattler das weißgahre leder gegerbet und verschnitten, so viel sie zu ihren handwerge gebrauchen mögen, darüber sie sich mit den riemern guetlichen verglichen, so ist solches allezeit den sattlern im üblichen brauch zu gerben und zu kauffen nach eines jeden gelegenheit, von den riemern unverhindert, nachgelassen worden, darüber die gewercken des satlerhandtwergs steiff und vhest gehalten haben wollen."

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

es sey mit dem faltz- oder schabemesser zu schaben und faltzen und recht gar zu machen." Die letzte mir bekannte Erwähnung enthält das ausführliche Decisivreskript vom 10. Oktober 1764[1].

Die Fortschritte in der Gerberei, besonders in der nachfolgenden Zurichtung, machten es dem Leder verarbeitenden Handwerker unmöglich, hier weiter mitzukommen; wurde es doch zeitweise selbst den Gerbern schwer, die Konkurrenz der von auswärts eingeführten Leder zu ertragen[2]. Mit der Zunahme der Warenproduktion hörte für den Gewerbetreibenden die Notwendigkeit auf, den Rohstoff möglichst lange auf dem Wege zur Genußreife zu geleiten, da er nicht mehr auf den Kunden zu warten brauchte, der ihm den Rohstoff brachte und ihn damit in Thätigkeit setzte. Der Meister mußte nicht mehr möglichst lange zu thun haben, wenn er einmal einen Auftrag bekommen hatte. Das Abkommen des Lohnwerks erforderte immer größere Kapitalien für die Beschaffung des Rohstoffes, zumal da dieser mannigfaltiger wurde. Dabei die Gerberei zu betreiben, mußte für die meisten Handwerker zu kostspielig werden. Man kam immer mehr in eine gewisse Abhängigkeit vom Gerber und vom Lederhändler, durch den unsere Gewerbe in das Getriebe der kommenden Verkehrswirtschaft hineingezogen wurden. Die Beutler, die auch Lederhändler waren, klagen 1623, daß sie das Leder „hernacher mit schwehrer mühe, sorge, gefahr und verlust gelösen, verborgen, ja wohl gar verlihren müssen." Zweifellos haben die kleinen Handwerker vielfach zu den schlechten Kunden der Lederhändler gehört, da es die Eigentümlichkeit des Handwerks ist, daß der Gewerbetreibende sein geringes Kapital leicht im Kundenkredit verzettelt.

Die gleiche Entwicklung wie bei der Gerberei wiederholt sich bei der Lederzurichtung. Die Senkler müssen als Meisterstück „vier balge oder reißleder, die ohne schaden oder einige löchlein sein, jedes auf eine sonderliche farbe bringen, je eins rot, braun, schwarz und kemlergrau"[3]. Die Beutler haben das Recht, beim Färben ihrer Leder weibliche Arbeitskräfte zu

---

[1] Vgl. oben S. 500, Anm. 1.

[2] Die Lohgerber klagen in ihrem Gutachten zur Taxordnung von 1623 über die schlechte Lage ihres Gewerbes: „ursach ist dieses, das das fremdte leder und fell auß preußen, engelandt alß jochzen, pott, weiß und andere farben, auch kalbfell zugericht und hauffenweiß in diese stadt und landte uberfuhret wirdt und baldt kein dinstbötte erfunden wirdt, sich gelisten leßt, von solchen außlendischen leder und fellen schuue zu tragen." Vgl. S. 401.

[3] Senckler ordnung von 1608. 2. B. II 27, außerdem Cod. Aug. Tom. II, S. 831. Taxordnung von 1623.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

verwenden, nach Bergius färben sie besonders schwarz[1]. Den Täschnern gestattete eine Ordnung von 1503 „lohegare schaffelle rot oder schwarz zu ferben[2]." Die Riemer und Sattler durften Leder schwärzen[3]. Das war vor der Verarbeitung von weißgahrem Leder unbedingt notwendig, da die Häute nach der Gerbung sehr unansehnlich waren. Die Schwärze verkauften die Meister auch an ihre Kunden, stellten sie also wahrscheinlich selber her. „Nachdem das satler und riemerhandwergk irrig gewesen, des aussetzens der schwertze halber, derer die riemer alleine befuget zu sein vermeinet, und derowegen solchs an einen erbarn rath gelanget, als seindt sie solcher irrung mit ihrem guetten willen vorglichen, das die satler zugesagt, sich des aussetzens der schwertze an laden zu enthalten, doch sol ihnen ungewehret sein, die schwertze im hause und ufs landt ihren kunden zu vorkauffen und zuzuschicken, alleine daz sie sich des aussetzens so wie die riemer enthalten" (1566).

Wie der Gürtler, der eigentlich Metallhandwerker ist[4], das Lederzeug zu Gürteln selber herstellte, so war es Aufgabe von Sattler und Riemer, die zum Sattel und Geschirr nötigen Messingbeschläge selbst zu machen. Das Messing wurde pfundweise gekauft. Infolge der Taxordnung von 1623 klagen die Sattler 1625 über das Steigen der Preise ihrer hauptsächlichsten Rohstoffe und behaupten dabei, daß sie „vor ein pfund messing früher 4 gr., jetzt 9 gr." geben müßten. Damals scheint diese Nebenarbeit noch Bedeutung gehabt zu haben; gegen Ende des Jahrhunderts war sie nicht viel mehr als ein pietätvoll erhaltenes Überbleibsel aus alter Zeit. Bei den Sattlern treffen wir 1678 unter den Meisterstücken einen mit messingenen Schienen beschlagenen Turniersattel und einen ebenso gezierten „augspurgischen Fuhrsattel[5]." Bei den Riemern gab es noch

---

[1] Beutlerordnung von 1588. Z. B. II 239. Bergius a. a. O. I 299. Vgl. auch Funke a. a. O. V, 595, IV.

[2] Ratsarch. Sekt. A. LXIV 280.

[3] Eine weitergehende Befugnis wird für Leipzig in den Akten nicht erwähnt, wohl aber heißt es von den Kasseler Riemern 1655 (R.-A. Sektion B. R. 16), daß ihnen „weißgahr leder, so hernach weiß, schwartz, roth oder blau oder wie man will geferbet wirdt, zuvorarbeiten gebühret".

[4] Bergius a. a. O. III 151.

[5] Bergius berichtet, daß noch zu seiner Zeit die Sattler in Augsburg und Nürnberg als Meisterstücke verfertigten „zwey große, aber nicht mehr gebräuchliche Turniersättel mit Sammet oder Tuch überzogen, davon der eine mit starkem Messing, der andere aber mit Eisen beschlagen ist, und müssen sie nicht nur beydes selbst dazu schmieden, sondern auch wie aller Orten den Sattelbaum selbst aushauen und zurichten".

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

1721 als Meisterstücke[1]: 2. „ein paar kutschgeschirre, wie die mode ist, von gutem tüchtigen leder roth oder schwarz umschlagen und mit weißem faden durch zwei nadeln sauber geneht, wozu er auch das dazu gehörige beschläge zum geschirr und reitzeug durch eigne hand machen soll;" 3. „ein teutsches reitzeug von schwartzen corduan mit der verborgenen nath nebst dem vergüldeten beschlag, so er selbst zu machen verbunden." Bald hernach, 1733, wurde bestimmt, daß die Riemer die Beschläge nicht mehr fertigen, sondern nur noch aufschlagen sollten, und in gleicher Weise wird der alte Zopf bei den Sattlern beseitigt worden sein.

Kummethölzer und Sattelbaum mußte der Sattler selbst machen. Die Leisten für schwere Arbeitskummete bezieht man noch heute roh vorgearbeitet und besorgt selbst die Hauptzurichtung. Genau so war es früher: 1625 erhielt man „ein schock kumpthölzer" zu 5 Thalern, während sie ehedem nur 2 Gulden gekostet haben sollen.

Bei der Anfertigung von Sattelbäumen mußte eine Neigung zur Ausbildung von Specialbetrieben bestehen. Die Sattelarbeit war der schwierigste Teil des Gewerbes[2] und beim Sattel war die Herstellung des Sattelbaumes am mühevollsten. Daher suchte man seine Verfertigung von der Sattlerei abzulösen. Im Jahre 1858 finden wir eine Anfrage aus Altenburg bei den Akten, ob auch in Leipzig die Sattler ihre Sattelbäume von besonderen Sattelbaumschneidern bezögen. Damals werden angeblich in Leipzig die Sattelbäume meist noch selbst gemacht; jetzt läßt man sie durchweg von auswärts kommen. Solange man die Bäume selbst machte, wurde das Holz roh vorgearbeitet bezogen. Ein Schock kostete 1625 12 Thaler; vordem sollen es nur 6 Gulden gewesen sein.

Als im vorigen Jahrhundert der Bedarf an Reiseartikeln sich zu entwickeln anfing, gewann das Recht, hölzerne Koffer und Koffergestelle[3]

---

[1] Vgl. S. 509 f.

[2] „Bei keiner seiner Arbeiten, sagt der Sattler, muß er soviel Geschicklichkeit beweisen und Sorgfalt anwenden, als bey Verfertigung eines guten Sattels, der gut anschließen und überdem bequem und geschicklich seyn soll". Bergius a. a. O.

[3] Unter diesen Holzkoffern dürfen wir uns nicht die eleganten mit Leinwand überzogenen Koffer der modernen Zeit vorstellen. Es handelt sich um die groben sogenannten Dienstbotenkoffer u. dgl. Daran hatte der Täschner wenig zu thun; die Hauptsache war, abgesehen vom Holz, ein schöner, leuchtender Anstrich. Ein noch stattlicheres Aussehen wurde erzielt, wenn man zu dem künstlerischen Schmuck farbenprächtiger Bilder griff, wie sie mir die alte Musterkarte eines Leipziger Fabrikanten zeigte. Diese Koffer wurden auf der Messe abgesetzt und wurden, wie noch heute, von den Kaufleuten aus den Balkanstaaten verlangt, die erst ihre Waren, z. B. Tuche, darin verpackten und hernach für die Koffer als Erzeugnisse einer höheren

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

herzustellen an Bedeutung. Die Täschner behaupten 1791 den Tischlern gegenüber: es sind die Kofferhölzer ein „connexum unseres Handwerks und wir können solche entweder selbst verfertigen lassen oder durch andere Personen verfertigen lassen." Das erste ist damals wohl nur noch in einzelnen Fällen versucht worden und es muß fraglich bleiben, ob es aus einer alten Nebenarbeit des Gewerbes entstanden ist; in der Hauptsache will man sich die zweite Möglichkeit erhalten. In Leipzig hatte sich zwar kein eigenes Freigewerbe auf diese Arbeit ausgebildet, wohl aber bemächtigten sich Tischlermeister in Taucha, Liebertwolkwitz u. s. w. des Massenartikels: schon damals wurden „an die 50 bis 100" bestellt und „nach dem dutzent gerechnet ein stück bezahlt". Billigere Löhne, Rohmaterial und andere Unkosten setzten diese auswärtigen Meister in den Stand, um 10—40 %, je nach der Größe, billiger zu liefern, als es die Leipziger konnten. Diesen mißlangen die Versuche, die nach Zunftansicht nur als Unsitte zu bezeichnende Einfuhr[1] zu beseitigen, zumal da sie die von den Täschnern etwa bei ihnen bestellten Gestelle selbst vom Lande kommen ließen. Seit 1812 ist die Einfuhr „bis auf weiteres" gestattet.

Somit ergiebt sich ein immer stärkeres Zurücktreten der Allseitigkeit der gewerblichen Ausbildung, bis schließlich der Kern, die Lederverarbeitung herausgeschält ist. Noch 1861 ist man in der Vereinseitigung fortgefahren, indem man Specialisation und Arbeitszerlegung einführte.

3. Die Betriebssysteme.

1. Wir müssen uns den Leipziger Sattler im 16. Jahrhundert ähnlich denken, wie in der ersten Untersuchung dieses Bandes (S. 5 ff.) der dörfliche Sattler der Gegenwart geschildert ist: bald arbeitet er im Hause des Kunden, bald stellt er im eigenen Hause aus fremden und aus eigenem Material seine Produkte her, gelegentlich kommen Ansätze verlagsmäßiger Thätigkeit vor.

Sattler und Riemer waren ursprünglich wesentlich dörfliche Gewerbe: das und die lange Erhaltung des Lohnwerks bei den Weißgerbern lassen von vornherein annehmen, daß auch bei ihnen das Lohnwerk lange eine große Rolle spielen mußte. Das eigentümliche Recht der Gesellen auf „tranckgeldt[2]" hat wahrscheinlich Heimwerk zur Voraussetzung. Bedenklicher scheint

Kultur bei ihren Landsleuten bereitwilligen Absatz fanden. Außerdem waren die gewichtigen, für die Einrichtung des Freigepäcks nicht geschaffenen Holzkoffer mit Seehundüberzug vorhanden, traten aber weniger hervor.

[1] Vgl. R.-A. Sekt. B. T. 670, 676.

[2] Vgl. S. 538.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

es um das Vorkommen der Stör zu stehen. Der Rat von Pegau schreibt 1595 an die Leipziger Sattlerinnung, „das die satler alhier ihrer gewercken einen das storen ufn dörffern nicht einreumen wollen; wan sie sich das uf euere innungsarttickel und sonderlich, was diesen punckt betrifft beruffen" u. s. w. Leider hat die Zunftlade nicht auch die Antwort auf dies Schreiben aufbewahrt; möglich, daß die Leipziger damals zurückgeschrieben haben, auch sie duldeten diese erniedrigende Art der Arbeit nicht. In Wahrheit ist es dem Stolzgefühle der Meister nicht gelungen, die Stör zu beseitigen. „Item es sollen die riemer kein reitscheiden, noch kein bauerngurth machen, noch kauffen, noch verkauffen in oder auser der stadt (1518)." Als die Riemer 1654 einem Sattler vorwerfen, daß er Zäume und Pferdegeschirre gemacht habe, und der Angeschuldigte behauptet, er „hette wieder die articul und angezogene iudicata nicht gehandelt, sondern hette etwas bey einem edelmann daraußen aufm lande gemacht", wird er ziemlich hart bestraft, weil die Sattler derartiges „weder in noch außer der stadt" machen dürfen. Allerdings sind die primitiven Betriebssysteme beim zünftigen Leipziger Handwerk[1] im Verblühen. Ganz verschwunden ist die Stör heute noch nicht; vor allen hat sie sich bei den Tapezierern[2] für die Polsterarbeit erhalten und gelegentlich sollen Geschirrflickereien außer der Werkstatt gemacht werden.

Nach der größeren Abschließung der Zunft war Störarbeit die Form, in der am häufigsten die Pfuscher und Bönhasen ihren ungesetzmäßigen Wettbewerb ausübten[3]. Diese Vorliebe war begreiflich: der Pfuscher hatte kein Geld, um selbst den Rohstoff zu beschaffen. Es handelt sich wieder um Tapezierarbeit und Geschirrflickerei.

---

[1] Für Sachsen vgl. das Abgabenausschreiben von 1700 im Cod. Aug. II, S. 1705 ff., wo die Abgabe beim Kauf von Sattler- und Riemerwaren angegeben und dann hinzugefügt wird: „jedoch bleibt hiervon ausgenommen dasjenige Geschirr, welches ein Hauswirth aus seinem selbst erzeugten Leder im Hause machen läßt, von welchem diese Abgabe nicht zu entrichten".

[2] Vgl. z. B. R.-A. Sekt. A. LXIV 386, Akte vom 26. Juli 1859 und oben S. 365 f., ferner unten S. 585 ff.

[3] 1710 ist die Rede von den „burgern in städten, so stöhrer wissentlich bei sich behalten", von „denen wirthen und haußgenossen, so dergleichen stöhrer hegen". 1722 klagt man, daß „— — auch auf dem lande dergleichen stöhrer sich niedergelassen — — —, welche gleichfalls viel arbeit in häußern anfertigen". Endlich heißt es 1766, daß „die stöhrerei auf denen umliegenden dörfern sowohl als in der stadt je mehr und mehr überhand nimmt und dergleichen stöhrer fast auf allen umliegenden dörfern, ingleichen auf denen forwercken in hiesiger vorstadt, auch im poststalle allhier sich der riemerarbeit ungescheut unterfangen".

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

2. Seit dem 16. Jahrhundert war das „Handwerk" im Fortschreiten[1]; man ging stark zur Warenproduktion über, und dadurch wurde der Handwerker dem Kaufmann äußerlich ähnlich. Nun entstand eine gewisse Unklarheit der Begriffe. Noch im Jahre 1791 konnten die Täschner wegen des Verkaufes fertiger Waren als „Kaufleute"[2] angegriffen werden. Sie wehren sich mit der Erklärung, „daß allen und jeden Innungsverwandten, z. B. Sattlern, Riemern, Beutlern, Schlossern, Schustern u. a. freystehet, die von ihnen gefertigten Waaren öffentlich feil zu halten, ohne daß selbige

[1] Der Vergleich von 1518 zwischen Riemern und Sattlern läßt „Handwerk" erkennen: „auch sollen die rymer keyn gurtlen gar keynem bauern verkauffen"; auch „mugen sie (die Sattler) eyn zeugk aber verbuge schwerzen, wann eyner eyn sattel kaufft, das ist yme on gefehrde".

[2] Lange Zeit kommt in den Akten „Kaufmann" als Gegensatz vom „Kundmann" vor; es bezeichnet einen Käufer, der fertige Ware (Kaufmannsgut) ersteht, nicht nach speciellem Bedarfe bestellt. Beim Streit der Beutler und Täschner über die geschlossenen Gürteltaschen heißt es 1571: „ein kaufman, ders kaufft, mags seins gefallens einen wetzschker oder taschen heißen". R.-A. Sekt. A. LXIV 37. In der Posamentiererordnung von 1695 steht: „es soll keiner dem andern seine kunden oder gesinde abspenstig machen, auch keinen kauffmann von der buden abzuruffen — — sich unterstehen". Zunftb. IV 5. Wegen der Riemerarbeiten wird 1720 ein Verhör veranstaltet und dabei lauten Frage und Antwort: „7. Wahr aber daß dadurch die arbeit nicht tüchtig gemachet, auch die käuffer damit nicht verwahret werden? Ja, wenn die stiche zu weit würden, könte keine arbeit nicht tüchtig gemachet und kein kaufmann damit verwahret werden". R.-A. Sekt. B. R. 355. Als die beiden Seiten der handwerklichen Thätigkeit werden Produktion auf Bestellung und auf Vorrat in der Täschnerordnung von 1654 einander gegenüberstellt (R.-A. Sekt. B. T. 38): „3. Wann einer dem andern oder ein weib der andern einen kaufman vom stande oder laden abwendig machen würde mit zuruffen oder andern mitteln, wie sie nahmen haben mögen, so soll der- oder diejenige, welche solches gethan und damit kan überwiesen werden, dem hantwercke einen thaler zur straffe geben. 4. Es soll auch kein meister weder durch sich selbst noch sein weib einander die kundenarbeidt abwendig machen, noch viel weniger die leuthe auf den gassen oder in den häusern überlauffen und umb die arbeidt anhaltten, sondern es soll ein jedes wartten, biß man ihrer begehret oder nach ihnen schicket, welcher theil aber dawieder handeln und thun wirdt, der soll nach befündung zwey thaler ohne einige erlassung zur straffe geben." Entsprechend heißt es in dem kurz vor 1710 zusammengestellten Entwurf einer Riemerordnung im 47. Artikel; „Wann ein meister aus seinem laden weg und an einen andern orth ziehet, soll ein anderer meister vor einem halben jahr in solchen laden nicht ziehen, noch darinnen feil haben, bey straffe 2 thlr. in die lade, wie dann, wann ein kundmann von einem meister weg und zu einem andern gehet, der meister, zu welchem solcher neuer kundmann kommt, diesem nicht eher, als biß er den vorigen meister bezahlet, arbeiten soll." Auch der 69. Artikel (S. 517) ist heranzuziehen. R.-A. Sekt. B. R. 276. Vergl. Bücher, Entstehung der Volkswirtschaft, S. 47, Anm. 1.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

deswegen Kaufleute benennet würden". Man sieht, es ist noch keineswegs selbstverständlich, daß die Gebrauchsgüter produzierenden Handwerker große Vorräte an den Markt bringen, und der einfache Unterschied zwischen dem Händler und dem seine Ware verkaufenden Produzenten ist noch nicht zum klaren Bewußtsein gekommen. Wir können aber erkennen, daß in unsern Gewerben die Arbeit auf Vorrat schon besonders fortgeschritten war, sonst würden sie kaum an erster Stelle als Beispiele genannt sein. Dasselbe können wir für die Sattler daraus schließen, daß 1856 für eine gewöhnliche Sattlerei ohne Wagenbau ein Anlagekapital von 500—600 Thlr. erforderlich war. Trotzdem konnte man natürlich nicht alles das fertig kaufen, was wir heute im Laden finden; vielmehr glaubte man bei einer ganzen Reihe von Artikeln, daß sie „nach Maßgabe des Bedarfes im einzelnen Falle" bestellt werden müßten, die wir heute als „Gegenstand des regelmäßigen augenblicklichen Bedarfes" bezeichnen würden[1].

Gegenüber den wachsenden Ansprüchen mußte das Kapital mancher Meister ungenügend werden. Das zog Kreditwirtschaft und gelegentlich die Abhängigkeit des Verlages nach sich. Man bemühte sich den Absatz zu beschleunigen, das in dem Warenvorrat festgelegte Kapital möglichst schnell wieder flüssig zu machen; man suchte den Abnehmer auf, statt vornehm auf ihn zu warten, und zog dadurch die Entrüstung der begüterten, auf Zunftehre und Ansehn haltenden Innungsgenossen auf sich.

Das erste Mittel waren Agenten. Gegen derartige Versuche wendet sich ein anscheinend neu eingeflickter Teil des Artikels 69 im undatierten Riemerordnungentwurf (vor 1710): „desgleichen soll kein meister sich unterstehen, waaren an einen, so hernach in die häuser oder gasthöfe und sonsten zu fremden cavalieren, officieren und andern, wer die auch seyn, geht und

[1] Vgl. Funke a. a. O. IV, 147. „Jede Innung hat zwar auf den Schutz ihrer Verbietungsrechte nur unter der Voraussetzung Anspruch, daß sie diejenigen, welche bei ihnen arbeiten zu lassen gezwungen sind, gehörig befördere und das Bedürfniß befriedige. Dies setzt jedoch nicht unbedingt voraus, daß die Meister auch von allen Gattungen von Waaren Vorrath führen. Daher ist der Einwand, daß von den Sattlern englische und russische Kumte nicht vorräthig gehalten würden, in einer Differenz wegen des diesfalls den Riemern gegenüber behaupteten Verbietungsrechtes nicht berücksichtigt worden, weil dieser Umstand in keinem Falle dazu führen könne, dieses Verbietungsrecht deshalb sofort für unwirksam zu erklären, und ebensowenig eine genügende Veranlassung vorliege, den Sattlermeistern aufzugeben, auf Vorrath zu halten, da es sich um eine Waare handle, welche nicht einen Gegenstand des regelmäßigen augenblicklichen Bedarfs des allgemeinen Publicums bilde, sondern nach Maaßgabe des Bedarfs im einzelnen Falle bestellt zu werden pflege" (M.-Entsch. an die Ksd. zu Leipzig vom 7. Febr. 1845).

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die waaren anbietet, zu geben oder wann ein dergl. mäckler und trödler zu einem meister kommt und waar verlangt soll der meister ihm auf diese art keine geben, weil dadurch die nahrung gehindert und denen gesammten meistern großer abbruch geschiehet, wie dann ferner kein meister durch einen dergl. mäckler, die kaufleute sich zu führen lassen und dadurch den übrigen meistern schaden soll, wann zumahl ein käuffer schon bey einem meister im laden gewesen und waaren beschauet".

Außerdem konnte man es mit dem Hausieren versuchen; von einzelnen Täschnern wurden 1754 sogar Stühle in dieser Weise abgesetzt[1], aber die Zunft widersetzte sich dem. Die Riemer, bei denen mir Einzelfälle nicht bekannt geworden sind, waren in ihrem Ordnungsentwurf (vor 1710) milder: „Es soll kein meister oder meisterin oder die seinigen die arbeit in oder außer der stadt haußieren tragen, und denen leuthen zum kauff anbieten, es geschehe denn aus dürfftigkeit, bey zwei thaler straffe zur lade, viel weniger fremde arbeit kauffen und dieselbe wieder verkauffen bey gleicher buße zur lade".

Am häufigsten scheint man seine Zuflucht, wenigstens im 18. Jahrhundert, zu einem dritten Auswege genommen zu haben, der den Vorzug der größten Bequemlichkeit und Sicherheit bot und am wenigsten Zeit raubte: die öffentlichen Auktionen, die „in E. E. Hochweisen Rathes Wollwage" stattfanden. Alte Sachen, von kleinen Handwerkern gebrachte Gegenstände u. s. w. wurden hier verkauft. Natürlich benutzten viele Störer und pfuschende Soldaten die günstige Gelegenheit, was Wunder, daß die Zunft mit heftiger Entrüstung auf dieses Treiben sah und lebhaft nach Einschränkung rief. Abgesehen von der erleichterten Störerei, drückten die Auktionen, auf denen selbstverständlich billig losgeschlagen wurde, sehr auf die Preise der Handwerker. Jene kleinen Gewerbetreibenden aber waren mit dem Auktionserlös zufrieden, weil sie nicht lange auf den Verkauf ihrer Produkte zu warten brauchten und sofort bares Geld bekamen[2].

3. In einer Täschnerordnung von 1470[3] hören wir von verheirateten

---

[1] R.-A. Sekt. B. T. 342.

[2] Vgl. R.-A. Sekt. B. T. 342 u. 677. 1793 dauert eine solche Auktion acht Tage, versteigert werden 250 Bücher und 1731 andere Teile; dadurch war eine große Teilnahme des Publikums sicher.

[3] Ordnung der Täschner in Leipzig, Hof, Torgau, Plauen und Eger (R.-A. Sekt. A. LXIV 172): „item niemandt sol einem gesellen, der nicht bewiebet ist und sein burgerrecht gewonnen habe, nicht stugewerg zu arbeiten geben bey der berürten poene fünff florenn." Es sind Arbeitnehmer, nicht Mitmeister mit den Gesellen gemeint.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Täschnergesellen, die Bürger sein müssen und Stückwerk arbeiten; danach müssen wir annehmen, daß sie zu Hause ihr Werk verrichteten und nach dem Stück bezahlt wurden. Aber wir haben hier nur Andeutungen und zweifelhafte Reste einer verlöschenden Betriebsart. Derartige Erscheinungen konnten sich vor der eigentlichen Festigung der Zunftverfassung bilden, und sind dann zu Grunde gegangen. Jedenfalls ist in Leipzig kein Zusammenhang mit dem zweiten Hervortreten verlagsähnlicher Geschäftsverhältnisse anzunehmen. Dies zweite Auftreten ist der zunächst schüchterne Versuch, die erstarrte Decke der Zunftverfassung zu durchbrechen, ein Anzeichen, daß neue Kräfte im Wirtschaftsleben sich Bahn schaffen wollen.

Der Marktverleger, der für seine Zunftkollegen die Waren auf den auswärtigen Jahrmarkt mitnimmt, kommt gelegentlich vor[1], hat aber nie größere Bedeutung gehabt. Fast in allen Fällen des Verlages, die wir im 17. und 18. Jahrhundert finden, lag vorübergehender starker Bedarf zu Grunde oder man wollte unter Umgehung der bestehenden Zunftrechte Arbeiter anderer Gewerbe beschäftigen. Ermöglicht wurden derartige Verhältnisse immer nur dadurch, daß sich eine Reihe Selbständiger fand, die sich ausbeuten lassen mußten, weil sie zum vollen handwerksmäßigen Betrieb nicht Kapital genug besaßen, und daß ihnen andere gegenüber standen, die Kapital genügend hatten, um zu den größeren Lieferungen leistungsfähig zu sein, und Intelligenz genug, um die neue Gelegenheit zum kapitalistischen Gewinn wahrzunehmen und auszunutzen.

Der Fall, daß kleine Meister für kapitalkräftige Geschäftstreibende eines andern Gewerbes arbeiten, findet sich bei den Riemern gegenüber den Sattlern und Gürtlern. Bei den Riemern scheint damals (1740) eine Übersetzung des Gewerbes vorgelegen zu haben, sodaß die Meister nach Nebenerwerb suchen müssen[2] und um billigen Lohn arbeiten. Das benutzt ein anschlägiger Gürtler und läßt Flintenriemen anfertigen; der Protest der Riemerzunft ist vergeblich. Die Antwort auf diesen Protest atmet den Geist des neu sich bildenden industriellen Bürgertums: „Es ist auch ihre eigene, keinesweges aber meine schuld, wenn sich meister in ihrer innung finden, welche die fertigung solcher arbeit umb einen wohlfeilern und

[1] „Die meister, so auf dem petri-paulimarckt nach Naumburg oder einem andern marckt ziehen, sollen keinem mitmeister ohne des handwercks vorbewußt seine arbeit mitnehmen." Undatierter Entwurf einer Riemerordnung (vor 1710).

[2] „in mehrer erwägung unterschiedene unßere mitmeister mit leinewand, brandewein und holtz handeln, pferde verleihen, ja sogar einer mit dem getraydescheffel in der stadt herumgehet und also umb ihre handthierung sich nicht so embsig kümmern". R.-A. Sekt. B. R. 355.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

billigern preiß arbeiten wollen, als die übrigen und einen geringen und öfftern profit einem größern aber seltnern vorziehen."

Die Gürtler als Verleger finden wir auch 1728 nach einem Streite mit den Täschnern um die Anfertigung der Patronentaschen. Die Gürtler erklären, „daß sie künfftig hin auch diese taschen nicht selbst machen, sondern bey denen täschnern verfertigen lassen wolten, bedingen jedoch hierbey, daß sie die gürtler (weil die taschen bei ihnen bestellt würden) das leder darzu geben dürffen."

Für den Fall, daß ein Meister eine größere Lieferung bekommt, als er selbst mit seinen Gesellen bewältigen kann, treffen die Ordnungen selbst Fürsorge. „Trüge sich zu, daß ein meister in kundschaft geriethe, daß er seine arbeit mit drey gesellen und einem jungen nicht bestreiten könte, so soll er befugt seyn, solche arbeit seinen mitmeistern hiesigen ortes zu offerieren und sich mit denenselben darüber zu vergleichen und sich durch selbige bey der übernommenen lieferung helffen zu lassen; dafern er aber sich mit keinem mitmeister derwegen vergleichen konnte, soll ym freystehen, in dergleichen falle so viel gesellen, als er benöthigt ist, zu fördern [1]."

Die Gelegenheit zu so großen Lieferungen gab der Militärbedarf. Bei den Riemern wird uns (1748) ausdrücklich erwähnt: „ganze Lieferungen an Regimenter oder Compagnien, müssen ihnen machen, daß man auskommen kann"; das läßt sich mit geringer Einschränkung auf Täschner, Beutler und Sattler übertragen. Bei einer solchen Lieferung wäre es zu mühevoll gewesen, mit einer Anzahl kleiner Meister zu verhandeln, man nahm sich lieber einen Generalunternehmer, der den kapitallosen kleinen Meistern Arbeit zuteilen mochte [2].

---

[1] Riemerordnung von 1733 und 1766. In anderen Ordnungen finden sich in Einzelheiten Abweichungen. Der Entwurf von 1721 sagt: „Es soll auch derjenige meister, der zu viel arbeit hat, den andern mitmeister zur arbeit fordern und bey fremden nicht arbeiten lassen". Dasselbe setzt auch die Täschnerordnung von 1710 fest. Zunftb. III 282. In der Beutlerordnung von 1734 heißt es: „So sichs begäbe, daß ein meister so viel arbeit an montur oder anderer arbeit annähme, daß er solche allein zu verfertigen nicht im stande wäre, soll ihm nicht erlaubet seyn, fremde meister vom lande in seine werkstat zu setzen und arbeiten zu lassen, vielweniger pfuscher anzunehmen und ihnen arbeit zu geben, sondern er ist schuldig, solche arbeit seinen mitmeistern um einen billigen lohn anzubieten. Wollte ihm aber kein hiesiger meister helffen, so soll ihm auf diesen Fall zwar nachgelassen seyn, bey landmeistern arbeiten zu lassen, er soll ihnen aber seine arbeit mit nach hause geben und sie in seinem des meisters hause oder in der stadt nicht halten." R.-A. Sekt. A. LXIV 36.

[2] Vgl. oben S. 488 f. Für Leipzig erfahren wir über Größe und Art der Armeelieferungen wenig. Dafür liegt (R.-A. Sekt. B. T. 369) ein Bericht aus Wien

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Dies kapitalistische Geschäft des Generalunternehmers suchten auch nicht zu dem betreffenden Handwerk gehörende Personen zu übernehmen. Ein Gürtler liefert 1741 2000 Flintenriemen an das Weißenfelser Regiment, 1747 500 an die Miliz, 1400 an das Leipziger Regiment; während die Riemermeister 4 gr. für das Stück fordern, begnügt er sich mit 3 gr. 9 pf. Die Arbeit läßt er in der oben geschilderten Weise durch kleine Riemermeister besorgen. Ein Schöffenurteil vom 13. Juni 1748 giebt ihm Recht; weil „eine liefferung gewisser von andern verfertigter waaren zu übernehmen in eines jeden willkür beruhet". Der Protest der Riemer[1] war vergeblich.

4. Die Arbeit für den Markt machte zuerst die Produktion auf Vorrat notwendig. Von besonderer Wichtigkeit mußten Messen und Jahrmärkte für Gewerbe sein, deren Produkte sich an den Bedarf des Meßverkehrs eng anschlossen; für Reiseutensilien an Koffern u. dgl., für Reisewagen bedarf es nur eines Hinweises, aber derselbe nahe Zusammenhang

---

vor. Dort werden bei einem Meister „vermög dargezeigten verspöttschirrten (petschieren) mustern" am 1. Juli 1729 auf Ende September für das Jung-Jüngische Regiment bestellt:

1.	1000 flinthenriemen von rothen juchten mit sambt einer verzinten schnallen von eißen à 13 kr. macht	216 fl.	40 kr.
2.	1200 paar kniebänd von schwarzen juchten mit eben verzinten schnallen à 7 kr, macht.	140 =	
3.	160 paar kniebänd mit eben messingenen schnallen à 10 kr. macht	26 =	40 =
4.	1500 pajonetcoppeln eine pr. 30 kr. macht	750 =	
5.	1500 patrontaschen eine pr. 38 gr. macht	2850 =	
6.	49 tamporsriemen einer pr. 1 fl. 8 kr. macht	55 =	32 =
7.	49 cuppeln von ellendleder ohne schnallen eine pr. 38 gr. macht	93 =	6 =
8.	60 paar handtschuh vor die veldtwäbel, führer, forier und veldtscherrer von hörschleder à gr. 20 macht.	60 =	
9.	100 paar handtschuh vor die corporals und furierschüzen à gr. 27 macht	135 =	
10.	272 degencuppeln mit gelben schnallen von gelben rindleder à gr. 20 macht.	272 =	
11.	17 forierschüzen-patrontaschen à gr. 19 macht	16 =	9 =
	Summa	4615 fl.	7 kr.

[1] „maßen jede innung nicht bloß in der arbeit, sondern auch in denen materialien beym einkauffe, ihrer zubereitung, vortheilhafftem zuschnitte und den vortheyl beim verkauffe, da immer ein stück höher als das andere verkaufft wird seinen nutzen hat". R.-A. Sekt. B. R. 455.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

besteht wegen des starken Pferdehandels auch für Sättel und Geschirre[1]: hierin müssen wir die Veranlassung dafür sehen, daß unsere Gewerbe durch den ausgedehnten Verkauf fertiger Waren auffielen.

Durch diese starke Betonung des Meßabsatzes kommt in die Verhältnisse des Handwerkers ein unharmonischer Zug; das richtige Gleichgewicht ist nicht mehr vorhanden. Am schärfsten tritt uns diese Entwickelung bei den Täschnern entgegen. Für sie bedeutete das Meßgeschäft eine Lebensfrage, und deshalb wurden um seinetwillen wütende Kämpfe geführt. Im Jahre 1654 mußte das Handwerk sich eine Marktordnung geben, „weilen zwischen unß meistern undt auch zwischen unsern weibern bißhero auff dem freyen marcke solch gotteslästerliches schenden und schmehen vorgangen, das nicht allein gott im himmel dorüber erzörnet worden, sondern auch vor der erbahren weldt eine schande gewesen"[2]. Das hat nur den Nutzen gehabt, daß die späteren Kämpfe sich in der Verschwiegenheit der Gerichtsstuben und auf Aktenpapier abgespielt haben. Und wie die Sachlage war, kann man die eifersüchtige Wahrung der Rechte wohl verstehen: „Weilen außer messezeiten die täschnerwaaren wegen der öfteren auctionen, darinnen hiesige einwohner selbige zuweilen in abondance um wohlfeilen preiß notorischer maßen zu erstehen pflegen, man sehr sparsam suchet, hingegen die fremden einkäufer zu messezeiten unsere waaren desto mehr verlangen, daher ein jeder meister allen möglichsten vorrath auf die messen anzuschaffen und mithin das conto seiner nahrung und gewerbes hauptsächlich auf die messen zu setzen bemüht ist." Dieser periodisch auftretende starke Kapitalbedarf führte fast mit Notwendigkeit zur Inanspruchnahme des Kredites bei den Lieferanten der Rohstoffe, „angesehen wir mit vielen personen dieserhalb in accord stehen, messentlich dieselben bezahlen und sodann wieder neue waare auf credit geliefert erhalten" (1791)[3]. Als Kreditgeber kamen die Tischler in Taucha, Düben, Rabenau, Wolkwitz, Lübbenau in Betracht, von denen die Koffergestelle bezogen wurden, aber auch Leipziger Tischler waren zum gleichen bereit, „wenn nur mit der bezahlung zur gesagten zeit inne gehalten werde". Solche Befürchtungen waren angebracht. Schon so wie so ist der Meßabsatz nicht

[1] „gestalt die ersten 3 meßtage insgemein die meisten frembden leute sich alhier befinden, insonderheit die cavalliers und officier, wenn sie zu anfange der messe pferde eingekauffet und bey denen sporern und sonsten das benöthigte reit- und pferdezeug sich anschaffen wollen, sehr stark nach uns denen riemern zu fragen pflegen" (1719). R.-A. Sekt. B. R. 426.

[2] R.-A. Sekt. B. T. 35.

[3] R.-A. Sekt. B. T. 676.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

genau zu berechnen, etwa wie heute das Weihnachtsgeschäft; die Täschner aber hatten nicht auf einen einheimischen Konsumentenkreis, sondern vielfach auf Meßfremde[1] zu rechnen. So war das Gewerbe in den Verkehr hineingezogen und hing vom Handel ab, manchen Stürmen und Schrecken des erregteren wirtschaftlichen Lebens damit preisgegeben, weil Vorhersicht und Kenntnis des Marktes schwerer geworden waren. Die Aussage eines der Opfer dieses Zustandes zeichnet die natürlichen Folgen: „ungeachtet ich fast jede messe an die 500 thaler der besten waaren, obschon guten theils mit anderer leute credit, kümmerlich und mühsam zusammen gebracht; wannenhero von messe zu messe die waarenreste vermehret, durch das viele hin- und wiederschleppen unscheinbahr und schadhaftig gemacht, auch mit nicht geringer einbuße verstoßen, folglich ich zu meiner creditoren empfindlichen verluste endlich ruiniert werden müssen".

Solange die Messe für die Handwerker nur die Bedeutung eines Sicherheitsventils hatte für den Fall der übermäßigen Ausnutzung des durch die Stadtwirtschaft bedingten Zunftmonopoles, war die auswärtige Konkurrenz nicht von Folgen begleitet, die hier Erwähnung verdienen. Die Meister der Städte in einem gewissen Umkreise[2] kamen zur Leipziger Messe, wie die Leipziger Meister die Märkte der Umgegend besuchten. Die allmähliche Verbesserung der Verkehrsverhältnisse mußte diesen Kreis, aus dem man die Messe bezog, langsam erweitern. Die gewerblichen Leistungen Leipzigs standen, soweit unsere Gewerbe in Frage kommen, nicht sehr hoch, obgleich einzelne tüchtige Meister rühmliche Ausnahmen bildeten[3]; auf der andern Seite hatte sich in den preußischen Ländern durch den

[1] Vgl. S. 512, Anm. 3, und S. 521.

[2] 1663 protestieren die an der Leipziger Messe interessierten auswärtigen Meister zu Naumburg dagegen, daß die Leipziger Beutler während der Messe zwei Verkaufsstellen haben. Als Wohnorte der Interessenten werden genannt: Neustadt an d. Orla, Jena, Buttstedt, Weimar, Naumburg, Eisleben, Halle, Merseburg, Weißenfels, Pegau, Zeitz, Altenburg, Zwickau, Chemnitz, Rochlitz, Mittweida. Auf der Herbstmesse 1727 waren zwei Riemer aus Eilenburg und je einer aus Naumburg, Grimma und Wurzen anwesend.

[3] Riemermeister Eber erklärt 1720: „da vor meiner zeit alle beschlagene kutschgeschirre, die sowohl hier als von denen herren von adel hier herum geführet von Dreßden oder Berlin verschrieben, sonder ruhm zu melden dergleichen von mir alhier zu allererst alhier verfertiget, die beschläge darzu von andern orten mit großen kosten angeschaffet, auch immer neue motelle von mir angegeben und hier eingeführet, ja gar solche einigen hiesigen gürtlern von mir communiciret und also die nahrung der stadt befördert, alle türkisch und ungarische reitzeuge, die schwartz und roth eingefaßten geschirr, wie nicht weniger die seidenen drennsen von mir zu allererst alhier in Leipzig zu führen angefangen". R.-A. Sekt. B. R. 355.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

großen Kurfürsten und seine Nachfolger das Gewerbe zu hoher Blüte entfaltet[1]: somit war zwar das Zunfthandwerk durch das Verbietungsrecht sorgsam eingedeicht, aber im Damme war ein Loch, durch das die gefürchteten Fluten munter einströmen konnten, umso mehr, je geeigneter die Produkte für den Meßabsatz waren. Bei den Täschnern wird schon 1726 hervorgehoben, daß die Fremden alle aus „Brandenburgischen Landen" sind. Gegen Ende des Jahrhunderts und zu Anfang des neuen wird die Bewegung sehr stark spürbar. Abgesehen von Preußen[2] erscheinen Konkurrenten aus Braunschweig und Westfalen. Englische Fabrikate werden importiert[3]. In dieser Zeit fängt der Zwischenhandel an, die Produkte des Handwerkers mehr in seinen Kreislauf aufzunehmen. Die Händler führen Sättel, Schabracken, Reitzeug, Kutschgeschirre, Kummte, Trensen, Steigbügel, Gebisse, Beschläge und anderes mehr und vereinfachen dadurch dem Kunden den Einkauf (1794).

Die Messe zerfällt damals auch nach der Zeitdauer in zwei Abteilungen, deren eine für den Handel, die andere, der eigentliche alte Jahrmarkt, für den Kleinverkehr, für den Verkauf seitens der Handwerker bestimmt war. Die Unterscheidung hatte sich bilden können, als man an die Möglichkeit eines Handels mit Handwerksprodukten nicht dachte. Jetzt war er da, und wie bei allem Handel, durfte der ihn betreibende Kaufmann vier Wochen feil halten, der Leipziger Sattler und Riemer nur eine. Mit diesem Widersinn, der den durch den kommenden Verkehr hervorgerufenen Umschwung deutlich zeigt, war es nicht genug: auch die Fabrikanten durften nach Meßgebrauch vier Wochen verkaufen. Jetzt war das Königreich Westfalen entstanden, das während seines kurzen Lebens sich der Gewerbefreiheit erfreute, Preußen gab die alte Bevormundung des Gewerbes auf; nun mochte Fabrikant werden, wer da wollte. In Leipzig war man in Verlegenheit: man überlegte, mußte aber den Ausländern zu den Produktionsvorteilen, die sie durch die freiere Gewerbeverfassung hatten, auch noch diesen Absatzvorzug vor den einheimischen Handwerkern geben.

[1] Schmoller a. a. O. S. 23 ff., 32, 45.

[2] Beispielsweise heißt es 1810 von angeblich englischen Geschirren: „es ist bekannt, daß diese Geschirre statt über den Canal, blos über die Spree gefahren sind".

[3] Vgl. R.-A. Sekt. B. R. 726; S. 2168 b, 2364. Vgl. Akte vom 30. Nov. 1810: „da so viele geschirre vom auslande und nahmentlich aus england anhero gebracht werden oder wenigstens sonst anhero gebracht worden sind (Kontinentalsperre), welche unsere arbeiten sehr bald verdunkeln würden, wenn wir ihnen nicht nacheifern und zeigen wollten, daß deutscher fleiß dieselbigen und noch künstlichere produkte zu liefern im stande ist".

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Den letzteren wurde 1811 das gleiche Recht auf vierwöchentlichen Meßverkauf erteilt; man verstand sich nicht dazu, die Fremden wieder auf eine Woche herabzusetzen, wie noch 1830 eine Handwerkerpetition wollte.

Ein dritter die alte feste Grundlage des Handwerks erschütternder Einfluß, den die Messe übte, war die Verlockung zum Zwischenhandel, vielleicht die gefährlichste Wirkung, weil sie den alten Handwerkergeist zersetzte.

Zum Handel trieb eigentlich seit Entstehung des „Handwerkes" den Gewerbetreibenden die Rücksicht auf den Konsumenten, für den es wünschenswert war, unnütze Wege und Mühen zu sparen und alle einschlägigen Produkte bei einem Meister zu erstehen. Dafür finden sich früh Beispiele. „Hat demnach e. e. rath die riemer dahin gewiesen, daß sie fuhrmannskittel forthin in ihren lähden nicht mehr führen und vorkeuffen sollen, darkegen den schneidern uferleget, sie sich auch darzue hiemit verwilliget, daß sie einen oder zwene schneider undt mitmeister darzue bereden und halten sollen, daß sie fort und fort neue fuhrmannskittel machen und vorfertigen und so viel zu vorrath haben sollen, damit die fuhrleuthe mit fuhrmannskitteln allezeit zur notturft versorget" (Ratsbuch 1614).

Solange es bei seltenen Ausnahmen blieb, die noch seltener wirklich genehmigt wurden, war keine Gefahr vorhanden. Durch den Aufschwung der Messe entstanden wirkliche Unzuträglichkeiten. Gegen den alten Geist der Zunft glaubte man die Vorschrift, daß jedes Handwerk nur seine eigenen Erzeugnisse absetzen solle, zu wahren, wenn man selbst die Produkte des Handwerks von auswärtigen Meistern erstand. Man kaufte billig die Reste der von den Fremden zur Messe eingebrachten Warenbestände [1]. Bemerkenswert ist 1809 die Klage, daß „den fremden Meistern somit die beste Gelegenheit dargeboten würde, ein beständiges Lager von ihren Waaren alhier zu halten und unsern Platz von einer Messe zur andern mit ihren Waaren reichlich zu versorgen" [2].

Deshalb ist nicht wunderbar, daß der Handel überhaupt zunahm. „Des nächsten würde jeder handwercksladen wie ein kaufmannsgewölbe aussehen und nicht ein jeder bei seiner arbeit bleiben, sondern auch waaren von

---

[1] Auch die Produkte anderer Handwerke konnte man so erstehen und einer Klage gegenüber einwenden, daß man sie ja nicht gemacht habe. Das that z. B. 1678 ein Sattler, der Riemerware gekauft und nachher verkauft hatte. Hübsch ist ferner der Gebrauch, den 1791 die Täschner von der Messe machten. Auf Antrieb der Tischler war ihnen der Bezug von Stuhlgestellen von auswärts verboten. Darauf wurden die nötigen Mengen während der Messe in die Stadt geschafft und und bis zum Gebrauche gelagert. Vgl. ferner S. 531 Anm. 1 u. 2.

[2] R.-A. Sekt. B. T. 746.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

handwerckern zum verkauf aushängen", meinen 1748 in ahnungsvoller, freilich damals noch übertreibender Besorgnis die Riemer. Wie weit der Handel ging, läßt sich nicht erkennen[1]. Die Riemer verkauften Steigbügel, die Seiler „gedrehte Flegelriemen" und Peitschen mit geflochtenen Riemen; die Hutmacher lederne Hutfutterale. In unserem Jahrhundert muß ein gewisser Handwerkskram als allgemein verbreitet angesehen werden[2], da der Handwerker auch in Bezug auf Fabrikwaren den Alleinverkauf haben konnte.

War der Handel einmal da, so ließ sich auch der ständige Zwischenhandel von Nichtfachleuten nicht vermeiden. „Kann man sich eine Sache gedenken, womit der Krämer jetzt nicht heimlich oder öffentlich handelt (Möser)"? Schon 1795 spricht man von der „Sattlerprofession, welche ohnedies schon durch den immer mehr zunehmenden Handel der hiesigen Cramer mit Sattlerarbeit gar sehr herunter gebracht worden".

5. Die ersten Versuche in Richtung auf das Fabriksystem waren die Bestrebungen, Gesellen anderer Gewerbe zu beschäftigen. Abgesehen vom Wagenbau, der uns besonders beschäftigen wird, läßt 1720 ein Riemer Trauerüberzüge von einem angestellten Schneidergesellen machen; 1791 heißt es von den Täschnern, daß sie „sich sogar unterfangen, Tischlerwerkzeuge anzuschaffen und Tischlergesellen heimlich hinzustellen", um selbst Kofferhölzer zu machen. Diese Bemühungen waren im vorigen Jahrhundert selten erfolgreich: Leipzig hatte kein hohes gewerbliches Leben[3]. Auch in unserem Jahrhundert sind Konzessionen selten, es war aber dem Gewerbetreibenden, der sich im Rahmen seiner Zunftberechtigung hielt, nicht verwehrt, durch Specialisation, Arbeitsteilung und Maschinenarbeit das neue Betriebssystem zu ergreifen[4]. Die Konzession gab die

---

[1] Häufig wurden die Produkte anderer Handwerker nicht vorrätig gehalten, sondern erst bei Bestellung gekauft. „Alleine daß der sattler, wenn er angesprochen wird nebenst dem sattel das völlige pferdezeug zu verschaffen, solches bey dem riemer kauft und wegschicket, dadurch wird dem Vergleich nicht zuwider gehandelt noch den riemern etwas entzogen" 1698. R.-A. Sekt. B. R. 82.

[2] Funke a. a. O. IV 164.

[3] „Denn Manufacturen und Fabriken verschaffen kaum dem sechszehnten Teile der hiesigen Einwohner ihre Nahrung und können es auch nicht, weil gerade Leipzig unter allen chursächsischen Städten der unschicklichste Ort zur Errichtung von Manufacturen und Fabriken ist, wie der bisherige Erfolg von den meisten hier errichteten Anstalten dieser Art zur Genüge bewiesen hat, wovon aber die Ursachen hier nicht auseinandergelegt werden können". Leonhardi a. a. O. 279.

[4] Vgl. die M. V. an die Krsd. zu Dr. vom 22. April 1854 bei Funke a. a. O. V 558. „Dem Antrage der Sattlerinnung, einem zu Errichtung einer Wagenbaufabrik

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Möglichkeit, das Verbietungsrecht anderer Zünfte unberücksichtigt zu lassen und die betreffenden Arbeiten durch angestellte Gesellen besorgen zu lassen.

Eine Durchmusterung der Adreßbücher läßt uns 1824 eine Brieftaschenfabrik, 1835 eine Maroquinwarenfabrik, 1835—1849 eine Peitschenfabrik entdecken; ein specialisierter Zwergbetrieb, der eines Blasebalgmachers, wird von 1855—1871 aufgeführt.

Von den mir bekannt gewordenen Fabriken hat nur eine noch jetzt bestehende sich über das Jahr 1860 erhalten.

6. Gelegentlich versuchten große Betriebe, so der Poststall und verschiedene Lohnkutscher, ihre eigenen Sattlergesellen zu halten, die Geschirre, Kutschen und Sättel reparieren mußten. Der Hof und die Armee hatten stets eigene Sattler. Der Hofsattler kam für Leipzig in Betracht, wenn er seine Herrschaft als Reisesattler begleitete[1]. Den Einfluß der Armee haben wir schon bei den Lieferungen kennen gelernt: daß sie für Reparaturen und dergleichen eigene Sattler haben mußte, ist selbstverständlich[2]. Abgesehen davon, daß den Zünften manche Arbeit entging, entstand eine starke Konkurrenz auch im übrigen Gewerbeleben. Alte Soldaten und Invaliden hatten das Recht, „ungehindert mit eigener handarbeit ihr brod zu ver-

mit Concession versehenem Mitgliede den Betrieb der Sattlerprofession zu untersagen, ist nicht stattgegeben worden, da kein Handwerker behindert sei, die Herstellung der in den Bereich seiner Profession gehörigen Waaren nach dem Princip der Arbeitstheilung und sonst in einem über die Grenzen des gewöhnlichen handwerksmäßigen Betriebes hinausgehenden fabrikartigen Maßstabe zu gestalten oder nach Befinden nur für einzelne Waarenartikel einen fabrikmäßigen Betrieb einzurichten und eben so wenig die Combinierung eines nur zum Theile handwerksmäßig, zum anderen Theile fabrikmäßig eingerichteten Arbeits- und Professionsbetriebes als etwas an sich unzulässiges erachtet werden könne, und da auch an dem Grundsatze dieser Vereinbarkeit dadurch nichts Wesentliches geändert werde, wenn dem Meister eine auf die fabrikmäßig betriebene Abtheilung des Geschäfts beschränkte Dispensation von gew. zunftrechtl. Beschränkungen ertheilt werden sollte, indem dadurch eine Berechtigung zum sonst. innungsmäßigen Professionsbetriebe nicht aufgehoben werde."

[1] Vgl. R.-A. Sekt. A. XXV 280, 18. April 1664, 1. März 1666, 22. Febr. 1695. Innungslade Akte vom 24. Juni 1716.

[2] Vgl. oben S. 489, Anm.; ferner die Ordonnanz von 1752 (Cod. Aug. Contin. I. Tom. I S. 1149. „Jedoch bleibt denen Compagnie-Commandanten unbenommen, die bey der Compagnie vorfallende Schuster-, Schneider- und Schlosser- auch Schmiede- und Sattlerarbeit durch die Soldaten von der Compagnie, welche diese Handwerke zunftmäßig erlernet haben und zum Theil deswegen in ordentlichem Sold unterhalten werden, fertigen zu lassen."

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

dienen": Störer und Soldaten ist für die Zünftler eine beliebte Zusammenstellung.

7. Die Unzweckmäßigkeiten der bestehenden Gewerbeverfassung kündigten sich allgemein durch die verschiedenen Formen der Störerei an.

Mit der vermehrten Verheiratung der Gesellen mußten diese in ihren freien Stunden immer mehr Beiarbeit zu treiben suchen, um sich zum Lohne etwas hinzuzuverdienen[1]: es wurde ihnen untersagt, obgleich sich abgesehen vom Egoismus der Meister schwer ein Grund dafür erkennen läßt. Die Handwerksgesellen lieferten auch einen starken Prozentsatz der eigentlichen „Stöhrer", deren zahlreiches Vorkommen gewiß ein Zeichen unbefriedigender Zustände war.

Ungeachtet der starken Meßeinfuhr war der Bezugskreis nicht entsprechend gestaltet. Auswärtige Meister stören, einzelne erhalten Konzession. Vor allem wurde das Bezugsrecht des Konsumenten trotz seiner Unbequemlichkeit ausgenutzt. Schon die Policeyordnung von 1661[2] hatte festgesetzt, „daß die städtischen Handwerker zwar befugt sind, in andere Städte zu arbeiten, aber nur auf vorherige Bestellung und zum Bedürfnis der dasigen Einwohner, nicht zum Handel und Verkauf". Das war umständlich und kostete einen „jedesmahl mit 9 Groschen abzulösenden Erlaubnißschein", bei größerem oder kostspieligem Bedarf überlegte man sich diese Möglichkeit aber sehr gern und emancipierte sich von den Schranken, in die das städtische Monopol der Zunft den Konsumenten bannte.

4. Der Wagenbau[3].

Um das Jahr 1500 kamen die Kutschen mit in Riemen hängenden Wagenkasten auf. Friedrich III. erregte 1494 großes Aufsehen, als er sich in einem derartigen Fuhrwerk zum Reichstag begab. In Leipzig wird 1614 ein 1518 zwischen Sattlern und Riemern abgeschlossener Vergleich „alß zu der Zeit aufgerichtet, da das wagenhengen nicht bräuchlich gewesen" bezeichnet.

---

[1] Im 15. Jahrhundert, wo wir die verheirateten Sitzgesellen finden (S. 517 Anm. 3), war bei den Täschnern die Beiarbeit untersagt; das einzige Mal, daß ich sie vor 1798 erwähnt fand: „es soll auch kein gesell keinen koffer verkeuffen, weil er in der erbt stehet, bei eines erberen raths und des handwercks straff" (R.-A. Sekt. A. LXIV 172). Der Beweggrund ist wohl der Verdacht der Materialunterschlagung, der naturgemäß Verlag und Lohnwerk eigentümlich ist.

[2] Vgl. R.-A. Sekt. B. T. 765 f. 48.

[3] Der Wagenbau, soweit er reine Stellmacherarbeit ist, bleibt selbstverständlich ausgeschlossen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Wagen dieser Konstruktion ließen zum erstenmal das Fahren als eine für Menschen lockende Reiseart erscheinen; vorher war allgemein das Reiten üblich.

Die Herstellung des neuen Verkehrsmittels bereitete Schwierigkeiten. Wollte man sich auf dem Boden der Innungsverfassung halten, so mußte eine ganze Reihe von Handwerken zur gemeinschaftlichen Ausführung der Arbeit vereinigt werden[1]. „Also macht der Stellmacher oder Wagner das ganze Wagengestelle nebst den Rädern und dem Kasten; der Grobschmied beschlägt die Räder und verfertigt alles Eisenwerk, was zur Befestigung des Wagens erforderlich ist. Der Schlosser macht die fliegende Falle und die Fischbänder an den Kutschenthüren[2]. Der Gürtler macht die messingenen Knöpfe oben auf der Kutsche und an den Thüren, so wie auch die Gürtlernägel und die kleinen gelben Nägel. Der Glaser verfertigt die Wagenfenster." Die Außenseite des Wagenkastens bedarf des Schmuckes: man „läßt sie vom Mahler mit Öhlfarben und mit verworfenen Laubwerken, Blumen, Wappen u. dgl. bemahlen und die Bildhauereien an den Leisten vergolden". Die Bildhauereien erfordern einen weiteren Handwerker, der sie herstellt.

Bei den Lederarbeiten zeigten sich die Schwierigkeiten am deutlichsten, die die zunftmäßige Verteilung der Wagenarbeit machte: Riemer und Sattler erhoben gleichmäßige Ansprüche; 1605 wird von Dresden her sogar

---

[1] „Eine Kutsche war das Gesammtprodukt der Arbeiten einer großen Anzahl unabhängiger Handwerker, wie Stellmacher, Sattler, Schneider, Schlosser, Gürtler, Drechsler, Posamentierer, Maler, Lackierer, Vergolder u. s. w." Marx, das Kapital, Hamburg 1867, B. I Kap. III 3 S. 318. Bergius a. a. O. V 122 und VI 297.

[2] Die genaue Regelung zwischen Schlossern und Schmieden in Sachsen, die sich besonders auch auf die von Bergius noch nicht berührten Stahlfedern bezieht, findet sich in dem bei Funke a. a. O. IV S. 204 ff. abgedruckten Rezeß vom 30. Sept. 1789. Die in Betracht kommenden Stellen lauten: „1. Was den Schlossern privative zusteht: Alle Stahl- und Eisenarbeit am Kasten eines Kutzsch- und andern Wagens, mit schwebenden oder hängenden Kasten von innen und außen, alle Spriegel und andern Beschläge an Thüren und Einsetzkasten, an gemeinen Rüst-, Post- und Rollwagen, auch an Wagen mit halbhängenden Kasten, als Biroutschen, Courierchaisen u. dgl. — —. 2. Was den Schmieden privative zusteht: Alle Stahl- und Eisenarbeit am Gestelle eines Kutzsch- und andern Wagens, mit schwebenden oder hängenden Kasten; alle zu den am Kutzschwagengestelle gebräuchlichen Stahlfedern erforderliche Stützarbeit — —. 3. Was den beiden Handwerken der Schlosser und Schmiede cumulative zusteht: Die an den Kutzschwagen gebräuchlichen Stahlfedern jedoch ohne Stützarbeit, als welche den Schmieden privative gehört — —."

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

behauptet, daß „das wagen beschlagen einem jeden, so des vorrichten kann, nach gelassen und also ein freywerck sey, welches kein handwerk allein zue sich ziehen könne“ [1]. Nachdem dann zuerst Sattler und Riemer beide die ganze Wagenarbeit herstellen durften, wurde eine Zeit lang den Sattlern das Wagenbeschlagen, den Riemern die Hängeriemen zugesprochen, bis schließlich die Sattler das ganze an sich gerissen haben [2].

Der ansehnlichen Zahl der am Wagenbau direkt beteiligten Handwerker entspricht es, daß die Rohstoffe und Fournituren von einer Menge verschiedener Produzenten geliefert werden mußten; Bergius macht auf den Bortenwirker, Gerber, Tuch-, Plüsch-, Sammetfabrikanten und auf den Roßhaarspinner aufmerksam: eine Liste, die man mühelos vermehren könnte.

Alles das war für den Besteller eine große Last. Wenn alle Rohstoffe eingekauft und die vielen Handwerker, die bald neben, bald nach einander am Wagen zu thun hatten, zu der gemeinschaftlichen Arbeit geworben waren, übernahm schließlich keiner der Mitarbeitenden die Gewähr dafür, daß ein tadelloser Wagen zu stande kommen würde. Der Konsument, der sich den Wagen bauen ließ, war der einzige Leiter der gesamten Arbeit; die einzelnen Glieder der Produktion hingen nur durch seine Vermittelung zusammen. Das war auf die Dauer unmöglich [3] [4]. Man bestellte bei einem der beteiligten Handwerker den fertigen Wagen; dann war der Konsument gesichert und der Handwerker hatte außer der ihm zufallenden Arbeit

---

[1] 1614 heißt es „nebenst dem wagenschlagen so ein gemeinwerk“. R.-A. Sekt B. R. 82.

[2] Vgl. oben S. 499 Anm. 1 und die Beschwerde der Riemer vom 21. April 1620 (Ratsarch. Sekt. A. LXIV 280): „So müssen wir doch täglichen erfahren, das sie sich uber das volnständige wagenbeschlahen, so uns gleich ihnen allenthalben inhalt angeregter transaction (vom 9. März 1614) zustehet, allerhandt und zum wagenhangen nicht gehörendt riemwergk zu schneiden, zu vorfertigen, zuvorkauffen, auch gemachte arbeit außerhalb der stadt aufm lande hohlen einzukauffen, dieselbe wiederumb alhier öffentlich vor das ihrige hernachher feilhalten zuvorkauffen . . . . . sich unterstehen.“

[3] „Es würde vor den Käufer viel zu beschwerlich und zu weitläuftig seyn, wenn er das Gestelle, den Kasten und alle übrigen Stücke, welche von andern Professionisten gemacht oder von Krämern und Kaufleuten genommen werden, selbst besorgen und anschaffen und sie hernach dem Sattler einliefern müßte. Es werden demnach neue Kutschen, Chaisen u. s. w. bey dem Sattler bestellt, und dieser läßt Gestelle von dem Stellmacher auf seine Kosten verfertigen und von dem Grobschmied beschlagen und besorget alle übrigen Arbeiten selbst, so daß es der Käufer blos allein mit ihm zu thun, der Sattler aber davor zu stehen hat, daß alle Arbeiten an dem Wagen gut und tüchtig gemacht werden“ Bergius a. a. O. V 123. Für Leipzig heißt es 1710 (R.-A. Sekt. B. R. 276) bei einem Streit

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

für das Gelingen des Ganzen zu sorgen und mochte zu dem Zwecke mit andern Meistern Verträge abschließen, wie es ihm paßte.

Die Rolle des Generalunternehmers fiel natürlich häufig dem Sattler zu, denn er war derjenige, der die letzten, wichtigen Arbeiten zu verrichten hatte. Unbestritten war diese Rolle aber keineswegs: die Sattler hatten mit den Schmieden und Stellmachern zu kämpfen. Im Jahre 1795 sollte die unangenehme Konkurrenz durch eine modern klingende Vereinbarung sämtlicher Leipziger Sattler aus dem Felde geschlagen werden. „Kein Sattlermeister soll in Zukunft für einen Schmidt oder Wagner, daferne letztere die gänzliche Verfertigung eines Wagens oder einer Chaise ins Gedinge genommen und die Herrschaft oder andere Besteller mit dem Sattlermeister nicht selbst wegen der zu dem bestellten Wagen oder Chaise erforderlichen Sattlerarbeit unterhandelt haben, noch auch in dem Falle, wenn die Schmidte oder Wagner zu ihrem eignen Verkauf Wagen oder Chaisen bauen, einige Sattlerarbeit fertigen oder liefern“ [1].

---

zwischen Sattlern und Riemern „zugeschweigen, daß diejenigen, so sich kutzschen oder auch sonst reitzeig machen lassen und mit unsrer darzu gehörigen riemenarbeit wohl verwahret worden, ehe sie sich an zweyen orthen darumb bewerben und zeit hierdurch verlieren, sowohl mühe und wege vermehren müssen, lieber wie öffters gesehen zu Halla und andern orthen, wo beydes zugleich bey einem meister zu erlangen ist, sich die kutzschen und chaisen machen lassen“. — Genau dasselbe Argument führen die Tischler an: „wenn unsre kunden uns, um weitläuffige bestellungen zu vermeiden uns die polsterarbeit übertragen“. Der Fall liegt ähnlich. Der Tischler ließ einen Tapezierer oder Täschner im Lohnwerk arbeiten, „und geschehe dieses öfters in seinem Logis“. (1789). R.-A. Sekt. A. LXIV 173.

[4] Über die Umstände, die der Wagenbau bei fehlender Arbeitsvereinigung machte, spricht sich 1794 (Ratsarch. Sekt. B. S. 2165) ein Meister aus: „inmaßen der größte Theil unserer Nahrung und Beschäftigung in Erbauung neuer Wagen bestehet, wobey mehrere Professionisten z. B. der Wagner, Schmiedt, Schlosser, Tischer, Schwerdtfeger, Gürtler, Glaser, Gerber, Mahler und Posamentierer concurrieren. Sämmtliche diese Professionisten werden während eines Wagenbaues zuweilen 30. mahl durch den Lehrling beschicket, hierzu kommt noch, daß wir unsere Schuppen an abgelegenen Orten vor den Thoren, die Wohnung hingegen in dieser und den Laden nebst der Werkstatt in einer anderen Straße haben, sodaß die Lehrlinge wechselsweise stets zum verschicken gebraucht werden, und währender Zeit, da der eine auf der Straße sich befindet, der andere in der Werckstätte Unterricht in der Profession erhalten muß, da hingegen, wenn nur ein einziger Lehrling vorhanden ist, dieser . . . . . in der Profession fast gar nicht unterrichtet werden würde“.

[1] Die Vereinbarung hat fünf Artikel. Der erste ist im Texte abgedruckt, der zweite berücksichtigt den Fall, daß ein Wagner oder Schmied einen dritten als Besteller vorschiebt, der dritte setzt für jede Zuwiderhandlung eine Konventionalstrafe

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Das Ziel ist nicht erreicht worden; der Versuch kam zu ungelegener Zeit. Eine neue Entwicklung verdrängte gerade damals die handwerksmäßige Arbeit auf Bestellung: aus dem bisherigen arbeitvermittelnden Zwischenmeister wurde ein kleiner Unternehmer, und damit wurde aus der theoretischen Frage nach dem Recht, den ganzen Wagenbau zu leiten, eine praktische nach dem erforderlichen Kapital.

Diesen Umschwung brachte gegen Ende des vorigen, Anfang dieses Jahrhunderts der immer mehr steigende Verkehr. Auf der Messe entwickelte sich ein ziemlich reger Handel[1], anscheinend meist mit Reisewagen. 1803 finden wir z. B. dreizehn Wagenhändler aus Ronneburg, Nischwitz, Zeitz, Altenburg, Gera und Weimar, darunter fünf Sattler, vier Stellmacher, drei Hufschmiede und einen Schneidermeister; an anderer Stelle werden Lohnkutscher und Wiener Produzenten genannt.

Auch die Leipziger Meister mußten auf Vorrat vor allem für die Messe arbeiten. Nur wer Kapital besaß, konnte auf eigene Rechnung den ganzen Wagen fertigen und die übrigen Handwerker im voraus befriedigen[2]; kleinere Meister mußten sich mit Schmied und Stellmacher zum gemeinsamen Geschäft vereinigen, bei dem erst nach Verkauf des Wagens abgerechnet wurde[3]. Wer kein Geld hatte oder das mit der unbestellten Arbeit verbundene Risiko scheute, war froh, wenn er nach dieser Entwicklung zur Warenproduktion durch einen kapitalkräftigen Stellmacher oder Schmied beschäftigt wurde. Es wird uns davon berichtet, daß ein verarmter Sattlermeister keine eigene Werkstatt mehr habe, sondern ständig mit einem Gesellen bei einem Stellmacher arbeite[4]. Einem anderen Meister mietete ein Stellmacher

von zwanzig Thalern fest, der vierte verlangt den Beitritt aller Leipziger Sattler. An fünfter Stelle finden sich nur die Namen der Kontrahenten. Ratsarch. Sekt. A. LXIV 138.

[1] Die nicht verkauften Wagen der Fremden wurden manchmal unter dem Deckmantel des Kaufes in Kommission genommen, um sie zwischen den Messen loszuschlagen. Von anderer Seite wurde außer der Messe unter dem Vorwand des Altwagenhandels vielfach gestört. Vgl. S. 524.

[2] Man suchte durch Bezug vom Lande zu sparen. Als das verboten wurde, griff man zum gewohnten Auskunftsmittel und ließ beschlagene Wagengestelle zur Meßzeit einführen; damit war der Form genügt. Die billige Landarbeit brachte die Kunden dazu, sich die Wagen zwischen den Messen von dort kommen zu lassen. R.-A. Sekt. B. S. 2529 (1819/21). Vgl. S. 527.

[3] R.-A. Sekt. B. S. 2529. Vgl. S. 576.

[4] „Der Sattler G. Grasmann bringt an: seit acht bis neun Wochen beschlage er bey dem Stellmacher Meister Hummel hieselbst in dessen Werckstatt und Hause neue Chaisen, wozu derselbe ihm die Materialien gebe. Diese Arbeit habe er machen müssen, weil er in Dürftigkeit lebe und seit Michaelis vorigen Jahres keine

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

in seiner unmittelbaren Nähe einen Schuppen zur Werkstatt; auch hier war der Sattler verarmt, hatte sogar, als er 1804 Obermeister war, den silbernen Willkommen verpfändet[1]. Sogar der aussichtslose Versuch, Sattlergesellen zu beschäftigen, wurde gelegentlich mit großer Schlauheit unternommen. „Wir gedenken noch des Umstandes, daß mehrgenannter Mstr. Reichardt (Wagner) den hiesigen Sattlermeister Jänichen, daß er ihm unter seinen Namen einen Sattlergesellen zu halten gestatten möge, indem er letzterem Arbeit und dafür Lohn und Kost geben wolle, gebeten hat" (1805).

So fing die Entwicklung an, in Richtung auf die von Marx geschilderte Kutschenmanufaktur zu steuern, hat aber in Leipzig dieses Ziel während der Zunftperiode nicht erreicht. Die Entwicklung der Eisenbahnen und die spätere Rechtsprechung seitens der Regierung[2] werden hemmend gewirkt haben. Innerhalb des Handwerks war nur eine verständigere Verteilung des Produktionsgebietes erfolgt, da das steigende Kapitalbedürfnis des Wagenbauers zur Absonderung von der übrigen Sattlerei geführt hatte.

Die weiteren Fortschritte sind der Konzession zu danken. Im Jahre 1836 wird der Direktion der neuen Eisenbahn zwischen Leipzig und Dresden gestattet, durch zunftmäßige Arbeiter in eigener Regie für den eigenen Bedarf Eisenbahnwagen herstellen und reparieren zu lassen und zu diesem Zwecke Schmiede, Schlosser, Zimmerer, Tischler, Stellmacher, Glaser, Sattler, Drechsler und Riemer anzustellen. Dasselbe Recht bekommt 1842 die Sächsisch-Bayrische Eisenbahncompagnie, 1856 die Thüringische, 1858 die Berlin-Anhalter Eisenbahngesellschaft. Augenblicklich werden in den Leipziger Eisenbahnwerkstätten nur Reparaturen gemacht.

---

eigne Werkstatt mehr besitze" (22. März 1800). — „Und wenn er auch seinen Gesellen bey dem Stellmacher Sattlerarbeit machen lassen: so könne doch solches für ordnungswidrig nicht angesehen werden, weil andre Meister nicht selten ebenfalls ihre Gesellen zu Stellmachern zur Ausbesserung alter Sattlerarbeit geschickt hätten" (2. April 1800). — „Grasmann gebe eigentlich nur den Namen dazu her und dessen Geselle werde von dem Stellmacher als Tagelöhner gebraucht" (7. April 1800). Vgl. Ratsarch. Sekt. A. LXIV. 138. Noch 1804 besteht das Verhältnis und der Stellmacher erklärt, daß sich schon ein anderer Sattlermeister in unanständiger Konkurrenz um dieselbe Arbeit beworben habe. Sekt. B. S. 2257. Vgl. S. 575.

[1] R.-A. Sekt. B. S. 2314.

[2] In der Ministerialentscheidung an die Kreisdirektion zu Dresden vom 13. Juni 1845 ist entschieden worden, daß „wenn ein Gegenstand aus verschiedenen zu einem Ganzen vereinigten, wesentlichen Theilen besteht, die Herstellung und der Verkauf des Ganzen demjenigen Handwerke zufällt, welches die letzte Hand an die Sache legt und dadurch das Ganze als solches herstellt. So wie daher die fertigen Kutschwagen den Sattlern zukommen, so gehören die gepolsterten Sitzmeubles den Täschnern oder Tapezierern an". Funke a. a. O. IV 226f. Die völlige Durchführung dieser Entscheidung in Bezug auf Wagen muß ich bezweifeln.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

5. Die Angestellten.

Über die Größe der Betriebe wissen wir wenig. Eine Maximalgrenze versuchten die Riemer 1710 einzuführen: „die bisher mit förderung allzuvieler gesellen zum verderben der innung eingerissenen mißbräuche sollen hiermit abgeschafft und in zukunft kein meister oder wittbe mehr denn vier stühle zu besetzen befugt seyn, jedoch werden unter solche vier gesellen oder lohniungen die lehriungen und meisterssöhne, so noch nicht frey gesaget, nicht mitgerechnet[1].“ Im Interesse der Gesellen gestattete man Ausnahmen: „Käme ein frembder gesell anher und suchte arbeit, den mag jeder meister, ob er auch schon seine vier stühle besetzet hätte, um alle ungleiche nachrede zu vermeiden, arbeit geben, jedoch darf er solchen über 14 tage nicht behalten bey straffe eines thalers.“ Das entgegengesetzte Princip, in erster Linie freie, ausnahmsweise beschränkte Gesellenzahl hatten die Beutler. „Wann genugsam gesellen vorhanden, so soll einem jeden meister frey stehen, so viel derselben, als er befördern kan, in seiner werckstatt zu halten. Würden aber die andern meister auch gesellen bedürffen und etwa hierinnen ein mangel vorfallen wolte, so soll als dann keinem meister über zwene gesellen zu halten nachgelassen und erlaubett sein“ (1588). Bei den Sattlern findet sich nichts derartiges; 1796 wird uns ein Betrieb mit vier Gesellen und einem Lehrling erwähnt. Im ganzen war man in unsern Gewerben im Vergleich zu andern Zünften liberal: das hat in der Täschnerei gegen Ende der Zunftperiode einen handwerksmäßigen Betrieb mit etwa zehn Arbeitern erlaubt.

Das einzige Mal, daß man sich bei Sattlern ernstlich um die Arbeiterzahl stritt, begannen die Gesellen den Streit mit einer Arbeitsniederlegung (1794). Es handelte sich um die Vermehrung der Lehrlinge — dazu neigte man in Leipzig immer —, gegen die die Gesellen protestierten im Interesse der wandernden Kollegen, die keine Arbeit fänden, und der einheimischen, die, der Zahl nach vermindert, immer mehr für Geschenke ausgeben müßten. Da die Regierung sich ihnen anschloß und auch fernerhin nur einen Lehrjungen[2] für den Meister gestatten wollte, so suchten sich einige Meister dadurch zu helfen, daß sie sogenannte „Laufburschen“ einstellten, die in der Werkstatt mit helfen mußten und nachher zu Lehrlingen aufrückten, der einzige mir bekannte Versuch in der Leipziger Sattlerzunft, ungelernte männliche Arbeitskräfte zu verwenden.

---

[1] 1721 sollen einschließlich der Lehrlinge 4 Hilfspersonen gestattet sein.

[2] Vgl. oben S. 488 f., Anm. 1 und S. 530 Anm. 4.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Weibliche Arbeit von Nichtfamilienmitgliedern findet sich bei den Beutlern. „Dem gesinde so neben den gesellen und jungen bey einem meister im hause seyn mag, voraus den mägden, soll auf dem handwerke nichts zu arbeiten erlaubt seyn, als bälle, beutel, futter und klappen mit band einzufassen, jedoch nicht neben den gesellen an der werkstatt" (1734)[1]. Hülfen weiblicher Familienmitglieder kamen wohl häufiger vor, als sie in den Akten erwähnt sind[2].

Die Lehrzeit betrug bei Sattlern, Riemern und Täschnern gleichmäßig vier Jahre[3], von denen eins durch Lehrgeld abgekauft werden konnte. Bei den Sattlern wurden 1826 sechzig Thaler verlangt, bei den Täschnern konnte man 1852 höchstens zwanzig Thaler und ein Bett fordern. Dafür bekam der Bursche außer der Unterweisung des Meisters Kost und Logis, mußte aber — keine allzu große Ausgabe — sein Werkzeug sich selbst halten[4].

Die zweite Stufe des Gewerbes zerfiel in zwei Untergruppen; bei Sattlern und Riemern unterschied man Gesellen und Lohnjungen, später Jünger genannt, sodaß die letzteren sich als eine Zwischenstufe zwischen Lehrlinge und Gesellen einschoben, die nach einem mißlungenen Versuche von 1733 erst 1748 beseitigt wurde[5].

Die Erklärung dieser Erscheinung scheint mir in dem durch praktische

---

[1] Die ältere Bestimmung von 1558 sagt: „was da belanget das gesinde, so neben den lehrjungen und gesellen bey einem meister im haus sein mag, so soll demselben sonderlich den jungen und anderen manspersonen, so dem handtwerge nicht verwandt noch zugethan, durchaus nichts auff dem handtwerge zu arbeitten vorstattet, den megden aber mehr nicht, als felle zu ferben, die köhderriemen anzunehen und die rösel zu machen vergönnet und nachgelassen sein". Vgl. R.-A. Sekt. A. LXIV 32.

[2] 1720 geht ein Riemer darauf ein: „bei dem reitzeuge welches ich meiner tochter zu bestechen auffgegeben, dergleichen arbeit nicht von den riemergesellen alleine, sondern ebenfalls von der meister weibern und kindern .... gemachet werden kan ....., auch an vielen orten solche arbeit sogar von dem gesinde gefertigt werden kann". R.-A. Sekt. B. R. 355.

[3] Bei den Täschnern waren es 1503 6 Jahre.

[4] Gesellenstücke wurden erst sehr spät eingeführt. Bei den Sattlern wurde von 1833 an ein Sattel, ein Kummet oder ein Paar Ortscheitriemen verlangt, welche Liste zwei Jahre später durch ein Wagenkissen, Hängeriemen oder ein Portefeuille von Leder bereichert wird.

[5] Derselbe Brauch findet sich in Leipzig noch bei den Kürschnern und bei den Seilern, vgl. Kürschnerordnung von 1692 Zunftb. III 177, Seilerordnung von 1614 Zunftb. II 208. Für Sachsen werden in dem abschaffenden Generale vom 23. Aug. 1748 noch die Klempner, Nadler und Tischler erwähnt (Cod. Aug. Contin. I Tom I S. 695).

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Erwägungen gestärkten Beharrungsvermögen der Zunft zu liegen, das uns ein Rudiment früherer Bildungen erhalten hat. Der Lohnjunge ist der Typus des gewerblichen Hilfsarbeiters zur Zeit des Lohnwerks, insbesondere der Stör[1][2]. Das Preiswerk, die Erschwerung der Verselbständigung bringt den Gesellenstand, der das ältere Lohnjungensystem meistens verdrängte, gelegentlich aber neben sich bestehen lassen mußte.

Der Unterschied der gewerblichen Erfahrung scheint nicht bedeutend gewesen zu sein; in Leipzig wurden 1733 beinahe nur Lohnjungen gehalten. Außerdem lag es ganz im Belieben des Jungen, wann er die höhere Stufe des Gesellen erklimmen wollte: ein Trinkgelage für die Gesellen war der einzige Befähigungsnachweis[3]. Da man aber nur die Wanderjahre als

---

[1] Vgl. Handwörterbuch der Staatswissenschaft, Bd. III, Art. „Gewerbe", S. 934.

[2] Daß die „Lohnjungen" älter sind als die „Gesellen", scheint mir schon der Name anzudeuten, der ganz einfach die ursprünglichste Übergangsstufe zwischen Lehrjungen und Meister bezeichnet. Außerdem sind die Vorzüge des Gesellenstandes auffällig mit den relativ späten Einrichtungen des Mutjahres und des Meisterstückes verknüpft. Der kurz vor 1710 abgefaßte Riemerordnungsentwurf (vgl. S. 498), der aus etwa drei Ordnungen zusammengeschweißt ist, enthält folgenden Bestandteil eines sehr alten anscheinend erzgebirgischen Statuts, der nur vom Wandern des ausgelernten Jungen spricht, ohne die in den neueren Teilen häufige Bezeichnung als Geselle zu gebrauchen, „und demnach wohl ehemals geschehen, daß mancher lehriunge alsobald nach der lehre oder freysagen sich alsofort niedergelassen und meister werden wollen, dabey aber allerndings nöthig, daß ein ausgelernter junge auch anderweits sich versuchet, also soll hinführo keiner so erst gelernet hat, alsobald zum meisterrechte gelassen werden, er habe dann vier jahre aneinander richtig verwandert und sich etwas versuchet, indem binnen einer so kurzen zeit von 1 oder 2 jahren einer, der wandert, so viel tüchtiges nicht lernen und sich außerhalb der stadt versuchen kan, dazumahl meistersöhne öffters 4. 5. 6. ja wohl 10 jahr in der fremde gearbet".

[3] „Es wäre bey ihnen dreierley: erstlich würde einer ein junge, der junge nachhero ein jünger; und alsdann ein gesell. Ein jünger bekähme mehr als ein junge. Es stünde bey dem jünger, wann er sich wolle zum gesellen machen lassen; an vielen orthen aber wäre gebräuchlich, daß zuförderst der meister darumb befraget werde, welches auch besser. . . . . Wenn ein jünger wollte gesell werden, müßte er denen gesellen drei bis vier thaler zum vertrincken geben, dabey hetten die meister nichts zu thun." R.-A. Sekt. A. LXIV 126 (1733). Dieselbe Anordnung findet sich auch in den Bestimmungen der Riemergesellenordnung von 1512, die erst durch die angeführte Stelle verständlich werden. „Item die lonjungen sollen nicht vorpflicht sein, mit den gesellen an die schenke zu gehen, sundernn die gesellen mogen wol nach den jungen schicken und sie befragen, ob indert einer geselle wolt werden; und so keiner geselle wil werden, mogen sie ine einmahl oder zweie schenckenn und sollen sie darnach wider heim an seins meisters arbeit gehen lassen." Zunft-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Lohnjunge arbeiten durfte, während man das Mutjahr als Geselle zurücklegen mußte, um zum Meisterrecht zugelassen zu werden, so trug auch diese Auflage dazu bei, den Zugang zur Selbständigkeit zu erschweren[1]. Der Lohnjunge bekam einen geringeren Lohn wie der Geselle; vor allem garantierte die Scheidung den Meistern ein verhältnismäßig gefügiges Arbeiterpersonal. „Es nehme niemand gerne einen gemachten gesellen in arbeit, weil sie immer feyertag machten"; so etwas durfte sich der Lohnjunge nicht erlauben, da er unter der Zucht der Meister und der Gesellen stand[2 3]. Gerade mit den letzteren, denen die Lohnjungen in ihren Leistungen wenig nachstanden, war ein gutes Einvernehmen schwer möglich, da leicht Eifersüchteleien und Streitigkeiten entstanden: der Lohnjunge durfte nicht mit den Gesellen um Geld spielen; der Geselle durfte nur mit Geld, der Lohnjunge in anderer, direkt fühlbarer Weise bestraft werden; der Lohnjunge hatte

buch I 57. In der Riemerlandesordnung von 1581 versuchte man die betreffenden Bestimmungen so zu treffen, daß ein allmähliches Verschwinden der Lohnjungen stattfand. „Wann ein lohnjunge gewandert kommt, so soll er in des meister haus eingehen; so nuhn ein lohnjunge in derselben stadt arbeitet, soll der eingewanderte nach ihm schicken: derselbe soll ihm handwercksgewohnheit beweisen ins meisters hause mitt einer kanne bier, alsdann ihme umb arbeit und, wo er nicht arbeit bekehme, umb ein nachtherberge umbwarten. So er nuhn arbeitt in der stadt findet, soll er vier wochen nacheinander ausarbeiten, als dan so er wolte ein gesell werden, soll er sich dessen nach ausgang der vier wochen an einem sonntage für den gesellen angeben; auf dasselbe sein anmuthen sollen zwene gesellen zu dem meister gehen, bey deme er gearbeitet hat und fragen, ob er vor einen gesellen bestehen könnte. Da er nun vom meister das zeugkniß bekehme, daß er vor einen gesellen bestehen möchte, soll er darauf zum gesellen gemachet werden, im fall er nicht bestünde, soll er auch zum gesellen auf diesmahl nicht gemacht werden." R.-A. Sekt. B. R. 516b.

[1] Vgl. S. 541, Anm. 1.

[2] „nachdem auch handwercksgebrauch nach kein lohnjunger um geld zu bestraffen, sondern auf andere weise zu züchtigen ist, gleichwohl aber die gesellen bißhero manchen zur ungebühr bestrafft haben, dadurch denn das handwerck in nicht wenigen schimpf und nachrede gesetzt worden, so sollen sie sich hinführo dergleichen ohne vorwissen und erkänntniß des handwercks in keinerlei wege mehr unterstehen." Undatierter Riemerordnungsentwurf, Art. 86.

[3] Auch eine gewisse Ausbeutung durch die Gesellen lag nahe: „in der wochen soll ohne erhebliche ursache hinführo kein lohnjunger befugt noch demselben zugelassen seyn, die gesellen auf einen trunck zu bitten, wenn er schencke hat, geschähe es aber an einem sonntage, so sollen die ältesten beyden gesellen mit in die schencke gehen und die jungen, weil sie in handwercksachen noch theils unerfahren, mit guten unterricht versehen; wollen aber die anderen einheimischen gesellen sowohl frembde, welche spazieren gehen, sich mit in die schenke begeben, sollen sie den trunck, was sie betrifft, aus ihren eignen beutel und ein jeder vor sich das seinige zu bezahlen schuldig seyn." Undat. Entw., Art. 81.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

endlich eine besonders strenge Kleiderordnung zu befolgen, aller Prunk in Sammet, Seide und Federhüten war den Gesellen vorbehalten.

Das Minimum der Wanderzeit betrug drei Jahre, außerdem mußte vor dem Mutjahre ein Probejahr in Leipzig gearbeitet werden: „dieweil bisanhero sich öfftermals begeben, das frembde gesellen, so der arbeit alhier nicht berichtet, oder sonsten zu ihrem eignen schaden zum meisterrecht plötzlich geschritten."

Aus dem festgesetzten Minimum der Wanderjahre darf man keinen Schluß darauf ziehen wollen, wie lange der Handwerksgesell durchschnittlich wanderte. Die Wirklichkeit sah ganz anders aus, wie sich aus gelegentlichen Angaben schließen läßt. Im 16. und 17. Jahrhundert finden wir bei den Beutlern Wanderschaften von 5½, 7, 10, 14½, 18 und fast 30 Jahren erwähnt; bei den Riemern werden wir 1720 mit dem Alter einiger Gesellen bekannt gemacht: der größte Teil ist 25—29 Jahre alt, hat also 7 bis 11 Jahre gewandert. 1733 wird einmal ohne jede Absicht der Mißbilligung ausgesprochen: „daß gewiß mehr als hunderttausend handwerksgsellen sich bereits über zehn, zwölf, fünfzehn bis zwanzig jahre in der fremde zeithero aufgehalten."

Die Wanderungen der Gesellen schafften in Leipzig ein starkes Angebot von Arbeitskräften. Vom 2. Januar 1791 bis zum 11. Juli 1794 wanderten 682 Sattlergesellen ein, vom 9. September 1811 bis zum 1. November 1812 gar 614. Wie sehr dies Angebot die Nachfrage überstieg, zeigt sich darin, daß von den 71 Gesellen, die in den letzten zwölf Wochen vor dem 11. Juli 1794 einwanderten, 9 in Leipzig Arbeit gefunden haben.

Bei jedem Meister mußte es der Geselle ursprünglich ein Vierteljahr aushalten; „item es sollen die gesellen keinen gesellen ausschenken, er habe denn dreizehn wochen bey einem meister gearbeit." Dementsprechend herrschte der Zeitlohn vor; 1572 war der Stücklohn bei den Sattlern direkt verboten: „es sollen auch die orttenjungen keinem gesellen oder jungen auf stuckwergk umb arbeit wartten." Ein Jahrhundert später ist die bekämpfte Lohnform zur Anerkennung gekommen; 1697 soll ein Stückarbeiter bis sechzehn Groschen die Woche verdient haben, eine andere, entschieden tendenziöse Angabe spricht sogar von zwei Thalern. Damals stand sich der Stücklöhner besser als der Zeitlöhner, denn der Wochenlohn betrug 1733[1]

[1] 1625 berichten die Sattler zur Taxordnung: „ist der lohn auch viel hoher

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bei den Sattlern „acht Groschen nebst dem gewöhnlichen Biergelde an drei Groschen und sechs Pfennigen", bei den Riemern für den Jünger neun, für den Gesellen zwölf Groschen. Seitdem ist eine wesentliche Steigerung der Löhne eingetreten. Die Sattlermeister teilen uns 1794 mit, daß sie den Wochenlohn „seit etlichen Jahren von 12, 14 gr. bis zu 22 gr. und 1 fl. erhöhet haben"; 1849 soll das Durchschnittseinkommen eines Sattlergesellen in den sächsischen großen Städten 2¼—3 Thl. wöchentlich betragen haben[1], wobei aber nicht vergessen werden darf, daß Kost und Logis damals von den Meistern vielfach nicht mehr gewährt wurden.

Der Arbeiter kam ursprünglich mit dem Kunden in persönliche Berührung: bei den Riemern (1512) und Sattlern (1572) finden wir das „tranckgeldt" als specielle Vergütung für den Gesellen erwähnt[2]. Hier an Stör zu denken, scheint nicht zulässig, da „des meisters weille" dagegen spricht, aber auch beim Heimwerk können wir noch heute ähnliche Verhältnisse finden. „Jeder Webergeselle im Schwarzwald darf, wie der Meister, das von ihm gewobene Tuch der betreffenden Bäuerin an einem Sonntag selbst bringen und bekommt wie ein Meister einen Laib Brot und zwanzig Pfennig Trinkgeld und wird zum Mittagessen auf dem Hof eingeladen und kann bis in den Abend hinein rohen Speck essen und Kirschenwasser trinken[3]." Wie

---

gestiegen: dan vor diesen hat man wochentlich einen gesellen 6 gr., izo muß man ihm 12 gr. geben und noch einen tag 1 kanne bier und 4 mal essen."

[1] Zeitschr. d. Sächs. Stat. Bur., VI. Jahrg. (1860), S. 136.

[2] Die Gesellenordnungen von 1512 und 1572 sind an den hier in Betracht kommenden Stellen ziemlich unverständlich, sodaß vieles unerklärt bleiben muß. „Item von neuer arbeit tranggelt zu nehmen, was einer von guthen willen gibt; item von alter arbeit eine fordere span schmaler getzeuck breidt von einem rincken ein pfennig; item von stegleder breidt und forder spanne lang ist trankgelt aber hautsilen notstall breit aber ohere an silen ist nicht trankgelt; item von einer lohnhaut ein groschen; item von einem alten heubstedel auch trankgelt wider zusammenzuschlahen." (Riemer 1512.) — „Was die vierfugen belanget ist kein tranckgeldt; was aber ein ortt oder flegell belanget ist tranckgeldt; macht er es bey des meisters weille, so ist es halb sein und halb des meisters; kans aber das gesinde nicht mechen, so magk ihnen der meister geben, was sein ehe ist." (Sattler 1572.) Für die Bauhandwerker wird dieselbe Einrichtung in einem Mandat von 1550 erwähnt: „daher sich verursacht, daß sie die Leute auf dem Lande und in denen Städten nicht alleine mit dem Lohne übersetzen, sondern auch im Namen des Tranckgeldes ihren Gesellen sonderlich Lohn haben wollen". Cod. Aug. Tom. I 68.

[3] H. Hansjakob in seinen schönen Skizzen „Schneeballen", Erste Reihe, 2. Aufl., S. 224, Heidelberg 1895. Ein unmittelbares Abrechnungsverhältnis zwischen Kunden und Gesellen setzt auch eine Täschnerordnung von 1470 voraus: „item es soll kein meister gestaten aber nu hinfort nicht selber machen stheffenne (scheffene?) taschen an dem ußern ledder hoer denn umb einen guten groschen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der Weber hier seinen „guten Webertag" hat, so in Leipzig damals der Sattler und Riemer. Es war eine Belohnung, die der treuen Arbeit auf dem Fuße folgte, und beim Gesellen ein über den Lohn hinausgehendes Interesse an der Arbeit wachrief.

Ähnliche Lichtblicke gab es ursprünglich im Verhältnis zum Meister: noch bestand keine scharfe Scheidung zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer, der Geselle hatte die Stellung eines Familienmitgliedes[1]. Die Eintönigkeit des Lebens und des Speisezettels wurde gelegentlich unterbrochen.

Während sich die Sattlergesellenordnung (1572) mit der Festsetzung begnügt: „item es gibt der meyster auch bir uber disch wie gebreuchlich", teilt uns die ausführlichere der Riemer mit, wann es der Brauch wollte, den Gesellen Bier zu setzen. Das war einmal in der Fastenzeit: „wan man fast, gibt man einem gesellen ein noslein bier", meist aber stand die Sitte in Zusammenhang mit Vorkommnissen, die den gleichmäßigen Gang der Handwerksarbeit unterbrachen. „Wan man leder scheret oder in der wide zeuhet, gibt in der meister bihr." Das eine bezieht sich, wie wir gesehen haben, auf die Beschaffung des Gerbstoffes für die Juchtengerberei[2], das andere auf die Behandlung, der die Häute vor der Gerbung unterworfen werden. Die Schaffelle kommen mit der Wolle in die Hand des Gerbers — hier des Riemers, da dieser noch selber gerbte — und werden von ihm auf der Fleischseite mit einem Brei aus Kalk, Asche und Wasser bestrichen; nach acht bis zehn Tagen läßt sich die Wolle ablösen. Endlich sollen die Gesellen „auf die aschermittwochen das licht vertrincken." Vierzehn Tage vor Michaelis wurde angefangen bei Licht zu arbeiten; die Gesellen mußten immer „umb vier hora aufstehen, umb neun hora feierabent haben" (1512). Selbst wenn wir drei Stunden für Pausen rechneten, wäre es eine Arbeitszeit von vierzehn Stunden. Im Winter waren die Gesellen insofern besser daran, als am Donnerstage nicht bei Licht gearbeitet werden durfte und die Arbeitszeit entsprechend gekürzt werden mußte.

Die frohen Feste, die altem Herkommen nach den sauren Wochen einige Abwechselung gaben, die hygienischen Maßregeln u. s. w. verleihen

---

adder zwene swertgroschen bey der obberurten poene unerleßlich". R.-A. Sekt. A. LXIV 172.

[1] Neben Kost und Logis mußte im 16. Jahrhundert (1512 und 1572) nach alter guter Volkssitte auch Badegeld gewährt werden. „Item gibt der meyster ydem gesinde alle vierzehen dag drey pfennige badegelt." Bei den Riemern (1512) ist auch hierin der Lohnjunge schlechter gestellt, da er sich den Genuß der völligen Körperreinigung nur alle vier Wochen verschaffen soll.

[2] Vgl. S. 509.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

dem Arbeitsverhältnis eine wohlthuend warme Färbung: ein gemütlicher Zug scheint in den Beziehungen zwischen Meistern und Gesellen zu liegen. Die sociale Lage der Gesellen war, soweit sich erkennen läßt, in unsern Handwerken bis ins 16. Jahrhundert befriedigend. Aber freilich die lange Arbeitszeit und der geringe Lohn! Beide Mängel haben im Laufe der Jahre eine Verbesserung erfahren, dafür hat sich die sociale Stellung verschlechtert. Ein Vorgang bei der 1588 vorgenommenen Durchsicht der Beutlerordnung ist typisch für diese Änderung, die in anderen Gewerben nicht ganz so früh erfolgte. Bisher hatte sich in der Ordnung der Satz gefunden: „wann endlich nach gottes willen ein meister des handtwerges oder eines meisters weib, desgleichen eines meisters kindt oder gesinde mit todt abginge, so sollen alle meister und gesellen . . . . . der leiche zum begrebnis das geleit geben und nachfolgen." Jetzt werden die Worte „oder gesinde" gestrichen, ohne daß man es für nötig erachtet, eine Begründung dieses Vorgehens beizufügen[1]. Wie sehr der Gesellenstand durch die stetige Herabdrückung an innerem Halt verlor, zeigt ein Vergleich der Sattlerausstände von 1711 und 1794. Bei dem ersten handelt es sich um eine läppische Kleinigkeit, eine aufgebauschte Gesellenstreiterei. Trotzig greift man zum Mittel des Ausstandes, vor dem die Meister im innersten Grunde erzittern; beide Parteien stehen mindestens gleichwert und gleichkräftig einander gegenüber; die Meister suchen sich möglichst schnell aus der unangenehmen Lage zu befreien. Ganz anders 1794. Die drohende Lehrlingszüchterei war eine Lebensfrage für die Gesellen, allein nur zaghaft und angstbeklommen entschließen sie sich, den, wie sie selbst gern und schon am nächsten Tage zugestehen „unbedachtsamen und freylich nicht zu rechtfertigenden Schritt der Verlassung der Arbeitsstellen zu thun." Das zeigt deutlich, was aus den trotzigen Kämpen von 1711 geworden war, zumal die Regierung den traurigen Helden Recht gab.

Der Grund für die Minderung der socialen Stellung liegt in dem Aufhören des alten regelmäßigen Fortschreitens vom Gesellen zum Meister, in der Heranbildung eines eigentlichen Gesellenstandes. Die Länge der Wanderzeit haben wir schon kennen gelernt. Um die Mitte des vorigen Jahrhunderts hörten die verheirateten Gesellen auf, eine seltene Ausnahme zu bilden[2]. Zwar sind es noch eifersüchtig beobachtete Wildlinge, aber man kann sie nicht mehr unterdrücken und muß eine Erscheinung dulden, die den völligen Verfall des alten Zunftwesens beweist. Der steigende

[1] Vgl. R.-A. Sekt. A. LXIV 36.
[2] Vgl. S. 517, Anm. 3 und S. 527, Anm. 1.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Kapitalbedarf macht vielen die Verselbständigung unmöglich. Daneben trifft die Schuld die Zunftverfassung, die mit ihren Bedingungen des Meisterrechts den Mittelstand erhielt, indem sie bei der Bildung des modernen Proletariats mitwirkte.

In der That haben die Leipziger Sattler — um Wiederholungen zu vermeiden, soll im folgenden von den anderen Gewerben nur ausnahmsweise die Rede sein, — den Zugang zum Meisterrecht herzlich erschwert. Vom Lehrgelde und von der dem Lohnjungen abgeforderten Gesellengebühr[1] haben wir schon gesprochen und können uns daher den Unkosten zuwenden, die dem Anfänger gerade bei seiner Verselbständigung aufgelegt wurden und sein Fortkommen besonders behinderten. Im Jahre 1678 waren als Meisterstücke vorgeschrieben: ein halber Turniersattel oder Schulsattel mit Corduan überzogen und mit messingenen Schienen beschlagen; ein Frauensattel mit lindischen Tuch beschlagen mit goldenen und silbernen Gallonen und dergleichen Spitzen verbrämt; ein augspurgischer Fuhrsattel von Rindsleder mit getriebenen messingenen Schienen beschlagen. Der Turniersattel war veraltet, das Verlangen seiner Herstellung widersinnig. Eine gleiche Unsitte war die Übung[2], daß der Sattler den Messingbeschlag selbst herstellen mußte, die glücklicherweise 1748 abgeschafft wurde. In der Ordnung von 1833 wird der Turniersattel beseitigt; die neueingeführten Meisterstücke, die für die Innung bis 1865, bis zur Freigebung des Meisterstücks, bestehen blieben, entsprachen ihrem Zwecke nicht viel mehr und waren jedenfalls für den jungen Meister nicht zu verwerten.

„Ein deutscher geschlossener Schulsattel" hatte gegenüber der stärkeren Verbreitung des englischen Sattels wenigstens in der spätern Zeit als Meisterstück keine Berechtigung mehr. Noch schlimmer war die Forderung eines Damensattels, wo doch schon Bergius sagt: „der Damensattel oder der Quersattel ist sehr aus der Mode gekommen, weil in Teutschland die Damen nicht viel zu reiten pflegen[3]." Das galt 1833 ebensogut wie 1775[4]. Selbst wenn aber

---

[1] Mit welch kleinlichem Formalismus die Bestimmungen ausgelegt wurden, zeigt ein in der Zunftlade erhaltenes Aktenstück vom 24. Januar 1628: „Darwieder beklagte für- und eingewendett, daß cläger zwar nach seinen ausgestandenen lehrjahren, auch vollbrachter wanderschafft ein jahr allhier in arbeit gestanden sein möchte, allein er hette solches jahr nicht als ein gemachter geselle, sondern mehrentheils alß ein lohnjunge, so die andern gemachten sattlergesellen für keinen gesellen, sondern allein für einen lohnjungen hielten, alhier gearbeitet." Daraufhin wird der Bewerber nicht zum Meisterstücke zugelassen.

[2] Vgl. S. 511 f.

[3] a. a. O. V 120.

[4] Ähnlich veraltete Meisterstücke bestanden bei den Riemern, wo 1810 gesagt

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Schulsattel, Damensattel und das dritte Meisterstück, ein ungarischer Fuhrsattel, der damaligen Mode vollständig entsprochen hätten, so war es doch ein großer Mißgriff, nur Sättel als Probestücke herstellen zu lassen. Damals waren die Leipziger Sattler meist Wagenbauer, und die Anfertigung von Portefeuilles und dergl. war daran, sich zu einem selbständigen Gewerbe zu gestalten. Beides fanden wir bei den Lehrlingsstücken anerkannt: bei der wichtigeren Prüfung fehlt diese Anerkennung.

Somit war die Meisterprobe als Examen verfehlt. Der Stückmeister war genötigt, einen Teil seiner Ersparnisse in Gegenständen festzulegen, die er abzusetzen nicht hoffen durfte, und bei denen er den Rohstoff kaum wieder benutzen konnte[1]. Seine Richter hatten den Gewinn von jedem entdeckten Fehler, den er ihnen um teures Geld abkaufen mußte. Endlich verlor er die sechs Wochen, die er zur Anfertigung der Meisterstücke verwendete,

---

werden konnte: „Nothwendiger Weise sind diese Geschirre aber auch fast gar nicht unterzubringen und in unserer Handelsstadt umsoweniger, da dieselbe mit Familien aus dem Ritterstande gar nicht angefüllet, der Bürger und Kaufmann aber klug genug ist, ein modernes, leichtes, elegantes und zweckmäßiges Geschirr, von welchem das ansehnlichste zwischen 40—50 Thaler, höchstens 60 Thaler zu stehen kommt, den abentheuerlichen, bey welchem die Zuthaten allein ohne 8 Wochen Arbeitslohn 108 Thaler zu stehen kommen und mit dem er sich blos lächerlich machen würde, vorzuziehen." Hernach specialisiert der betreffende Meister seine Unkosten: „Berechnung und resp. Anschlag der Auslagen zu zwey umlegten Kutzschgeschirren, wie dieselben nebst dergleichen Zäumen, Leitseilen, Schwanz- und Pauschtaschen nebst Brustküssen von den Obermstrn. des Riemerhandwerkes als Meisterstück zu fertigen verlangt worden:

1. vier Hälffen Blanckleder . . .	25	Thaler	22	gr.
2. fünf Alaunseiten (die Stränge abzufüttern)	2	=	16	=
3. Strangringe und Schnallen für .	2	=	—	=
4. Beschläge auf die Geschirre . .	30	=	—	=
5. Corduan zum Umschlagen 13 Felle à 3 Thaler 14 gr. für 1 Fell	45	=	2	=
6. Weißes Garn	3	=	—	=
Summa	108	Thaler	10	gr.

Das Geschirr soll dann zu höchstens 28 Thalern zu verkaufen sein. Dagegen und gegen jene Berechnung protestieren die andern Meister: „wenn ihm sein ganzes Meisterstück hochkommt, so kostet es ihm höchstens 80 Thaler und wenn er es noch so wohlfeil verkauft, so lößt er doch wenigstens 70 Thaler heraus, ein Verlust den sich jeder Stückmeister gefallen lassen muß." Damit dürfte feststehen, daß der Bewerber ziemlich viel am Meisterstück verlor. R.-A. Sekt. B. S. 2364.

[1] „Der Verfertiger hätte sie sonst, wenn er sie nicht wegwerfen wollen, zerschneiden und die Lederstücken zum Flicken und Ausbessern gebrauchen müssen", heißt es bei den Riemern 1810.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

vollständig für seinen Erwerb. Dann mußten die Meistergebühren[1] bezahlt werden:

Wöchentlich 1 Thlr. 8 Gr. an die Schaumeister	7	Thlr.	18	Gr.
Für die Benutzung einer Werkstatt	8	=	—	=
Für Heizung und Beleuchtung derselben . . .	4	=	—	=
Der Innungskasse	30	=	—	=
Der Ortsarmenkasse	—	=	8	=
	49	Thlr.	26	Gr.

Hat der Meister seinen Beutel derartig erleichtert, so muß er Bürger werden, d. h. er kann wieder bezahlen (20 Thaler)[2]. Schließlich muß er in die Tasche greifen, um einen Beitrag zu zahlen, der „neben den bestehenden Bürgergeldern und an Zuschlag zu denselben von Jedem, der als Meister das hiesige Bürgerrecht gewinnt, zur Armen- und Schulkasse zu entrichten" ist.

---

[1] Im Jahre 1865 wurden folgende Gebühren festgesetzt:

Eintrittsgeld	20	Thaler	—	Neugroschen,
Dem Obermeister	2	=	—	=
Dem Innungsschreiber . .	—	=	15	=
Der Armenanstalt . . .	—	=	15	=
	23	Thaler	—	Neugroschen.

[2] Bei den Sattlern habe ich keine Erwähnung von Meisteressen u. dgl. gefunden, wodurch ihre Existenz aber keineswegs ausgeschlossen ist. Bei den Beutlern mußte dreimal eine Mahlzeit gegeben werden. Lehrreich ist eine Liste, die uns 1810 ein Riemermeister aufstellt, und die von der Innung anerkannt werden muß (R.-A. Sekt. B. G. 2364):

1. Als mich die Herren Obermeister auf daß Handwerk melden, versammelde sich daß Handwerk bei dem Weinschenker Patzig	2	Thaler	18	gr.
2. Den folgenden Tag kam das Handwerk daselbst wieder zusammen	2	=	20	=
3. Am folgenden Sonnabend kam das Handwerk noch ein mahl daselbst zusammen	3	=	16	=
4. Der Schmauß beim Hautpfalzen	9	=	4	=
5. Bestraffungsgeld vor das Hautpfalzen	8	=	—	=
6. Frühstück vor die Weiber ins Hauß schicken . .	1	=	16	=
7. Der Schmauß beim Reidzeig schneiden	7	=	12	=
8. Frühstück vor die Weiber	1	=	16	=
9. Der Schmauß beim Geschirr schneiden	5	=	16	=
10. Nebst Bier, Brandwein und Schincken	3	=	—	=
11. Frühstück vor die Weiber	2	=	8	=
Summa	47	Thaler	6	gr.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Beitrag zur	Von einem Leipziger Bürgerssohn	in Leipzig Heimatberechtigten	in Sachsen Heimatberechtigten	Ausländer
Armenkasse	10 Thlr.	15 Thlr.	30 Thlr.	50 Thlr.
Schulkasse	5 =	5 =	30 =	50 =
Zusammen	15 Thlr.	20 Thlr.	60 Thlr.	100 Thlr.

Auf dem Fragebogen[1], den das Sächs. Ministerium am 2. April 1856 an die Innungen verschickte, war an dreiundzwanzigster Stelle Auskunft über das Anlagekapital verlangt[2]. Die Sachverständigen der Leipziger Sattlerinnung meinten: man benötige „500—600 Thaler, wenn auf das Wagenbauen verzichtet wird; außerdem 1500 Thaler." Ein gewöhnlicher Sattler konnte also unter Umständen auf die für ihn völlig nutzlosen Meisterrechtsunkosten etwa halb soviel verwenden, als er an Kapital für seinen Gewerbebetrieb nötig hatte.

Wenn trotz der erschwerten Verselbständigung die Durchschnittsgröße der Sattlereibetriebe gegen das Ende der Zunftzeit nicht gewachsen, sondern zurückgegangen ist, so ist das ausschließlich auf die geschilderten Wandlungen des Bedarfes zurückzuführen. Die Thatsache selbst bleibt darum bestehen, selbst wenn nicht alle Folgen eingetreten sind, die sie haben konnte. An den Beutel des Gewerbetreibenden werden gerade in dem Augenblicke für allerhand unproduktive Zwecke eine Menge von Anforderungen gestellt, wo der junge Anfänger das bißchen Geld, das er hat, am allernötigsten braucht. Gewiß waren durch den löblichen Eifer der Regierung mit dem Ende der Zunftperiode die unsinnigsten Ausgaben glücklich beseitigt: was nach der Natur der ganzen Organisation bleiben mußte, war noch schlimm genug, besonders wenn das Kapitalerfordernis für die Verselbständigung stieg.

6. Hauptresultate.

Typische und individuelle Züge mischen sich in dem Bilde, das wir von der Entwicklung der Leipziger Sattlerei bekommen haben, unsere Er-

[1] Vgl. S. 492, Anm. 2.

[2] „Welches ist wohl das Minimum des Capitals, das zur Etablierung eines Meisters in der Stadt erforderlich ist (In diesem Minimum sind die Ausgaben für Einrichtung eines häuslichen Herdes nicht mit zu begreifen, sondern nur das zunächst erforderliche Anlags- und Betriebscapital für einen selbstständigen Gewerbebetrieb)?" Die Ausgaben für Einrichtung eines häuslichen Herdes waren zwar für den jungen Meister nicht nutzlos, aber wenn er so unbedacht war, sich eine arme Frau zu nehmen, so bedeutete der für die Meister bestehende Heiratszwang eine zwecklose Hinausschiebung der Verselbständigung, da sich die vom Gesellen zu ersparende Summe vergrößerte.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gebnisse führen uns über unsere Gewerbe und über Leipzig hinaus. Die schwerwiegenden Änderungen des Produktionsgebietes, die der steigende Verkehr mit sich gebracht hat, gelten nicht nur in unserer Stadt. Die Erfahrungen, die wir über die Zunftperiode gemacht haben mit ihrer Erschwerung der Verselbständigung, mit ihrer wenig vernünftigen Verteilung des Produktionsgebietes, die zu endlosen Streitereien führte, und mit ihrem Ungefüge gegenüber allen Neuerungen, können wir getrost verallgemeinern.

Besonders wichtig sind die sich unserer Beobachtung stets von neuem aufdrängenden Versuche, über den handwerksmäßigen Betrieb hinauszukommen, die fast seit der Entstehung dieser Betriebsform erfolgen. Das Handwerk trug durch die Vereinigung von Kapital und Arbeit einen sicheren Keim zur Weiterentwicklung in sich, und diesem beginnenden Kapitalismus in der Industrie konnten nur durch sehr energische Maßregeln Dämme entgegengeworfen werden: durch die Beschränkung der Gesellenzahl, durch das Verbot, daß ein Meister für den andern arbeite, durch Begrenzung des Produktionsquantums u. s. w. mochte die Bekämpfung gelingen[1]. In der Leipziger Sattlerei waren die Zunftverbote nicht zu dem wohldurchdachten Ganzen entwickelt, wie in andern Städten, die Bevölkerung wuchs, der Bedarf verfeinerte sich, neue Produkte kamen auf, der Verkehr fing allgemein an, langsam an die Stelle des direkten Austausches zu treten: ein Gewerbe, das dem Verkehre nahe stand, für das der eigenartige Meßabsatz eine große Bedeutung hatte, und das durch die Militärlieferungen gelegentlich sehr starkem Bedarf gegenüber stand, mußte die ihm inne wohnende Triebkraft bewähren und mehr und mehr kapitalistische Züge aufweisen.

So bekam die Sattlerei in Leipzig eine Doppelnatur. Die große Reparaturfähigkeit der Produkte hielt das Gewerbe auf der Erde fest und begünstigte kleine handwerkliche Betriebe; auf der andern Seite strebte es nach oben und näherte sich in tastenden Versuchen der modernen Wirtschaft.

Die Warenproduktion nahm zu und erforderte immer mehr Kapital. Wer kein Geld hat, gerät in Schulden und Abhängigkeit; der Absatz muß durch Agenten, Hausieren und Auktionen beschleunigt werden. Bei kapitalkräftigen Meistern bahnt sich mit der Warenproduktion das Unternehmertum an: der Accordlohn wird häufiger, man beutet die kapitallosen Meister durch Verlag aus und macht durch die Versuche der Kombination die ersten Schritte auf der Bahn zum Fabrikbetriebe. Der Zwischenhandel steigt unter der Pflege des Handwerks. Zugleich erschwert man, unterstützt durch die Zunft-

[1] Vgl. Bücher, „Gewerbe" im Handwörterbuch der Staatswissenschaften III, S. 935.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

einrichtungen, die Verselbständigung, zerstört die sociale Gleichberechtigung zwischen Meister und Gesellen und schafft die Anfänge eines lebenslänglichen Arbeiterstandes.

Alles dies keimte, während das Gewerbe noch in den Banden der Zunftverfassung lag. Man war sich nicht einmal klar darüber, daß sich etwas änderte. Man war im Geiste ganz der alte Handwerker, hielt sich ferne von Verleger, Fabrikanten und Händler, und sah nicht, durch die verblichene Zunftherrlichkeit getäuscht, wie die eigene Entwicklung zum teil zu jenen Ständen hindrängte.

Die Zersetzung des Handwerks hat längst vor der Gewerbefreiheit begonnen. Und weil es seiner inneren Natur nach fast mit Notwendigkeit zu kapitalistischerem Betriebe übergehen muß, wo es irgend angängig ist, deshalb konnte das Handwerk nur durch ein zahlreiches Aufgebot von Vorschriften als allgemein gültiger Normalbetrieb lange erhalten bleiben: ein bloßer Befähigungsnachweis wird die kapitalistische Entwicklung des Gewerbes nicht hindern können und alle damit verbundenen Auswüchse bestehen lassen. Er vermag nur den Trost zu schaffen, daß das Handwerk ausschließlich durch fachmäßig gebildete Innungsgenossen zu Grunde gerichtet wird.

D. Die heutige Leipziger Sattlerei.

1. Übersicht.

Nach dem Jahre 1861 mußten lange unterdrückte Folgerungen gezogen und den veränderten Verhältnissen in Verkehr, Bevölkerungszahl und Produktionsgebiet Rechnung getragen werden. Dazu brachte die Zeit neue Forderungen; der Verkehr stieg mit wachsender Schnelligkeit, Leipzig wurde immer mehr zum Fabrikort. Aber es war nicht in dem Maße wie bei andern Gewerben eine Zeit der Erfindungen und des technischen Fortschritts: die Sattlerei ist gegen Maschinenverwendung und Arbeitsteilung sehr spröde. Die technischen Schwierigkeiten der Maschinenarbeit sind bedeutend und würden, wenn überhaupt, nur durch sehr komplizierte und kostspielige Einrichtungen überwunden werden können. Stanzen und Pressen vermögen einzelne Teile auszuschneiden, aber ihre Verwendbarkeit geht nur bis zu einer gewissen Größe der verlangten Stücke. Für die Zusammensetzung giebt es so gut wie gar keine Hilfsmittel, da die Nähmaschinen nur bei glatter gerader Naht verwendet werden können. Wenn die technischen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Schwierigkeiten überwunden wären, würde der Bedarf zu gering sein, um Maschinenarbeit zu gestatten. Das Produktionsgebiet der Sattlerei ist zu breit und zu wenig reich an Produkten, die in ganz gleicher Qualität als eigentlicher Massenbedarf auftreten. Aus demselben Grunde ist eine völlige Specialisation des einzelnen Betriebes und der einzelnen Arbeiter verhältnismäßig selten möglich.

Natürlich konkurrieren auf dem heutigen Leipziger Markte manche auswärtige Fabriken, aber in ungleich höherem Maße geht der Absatz der hiesigen Produktion über Leipzig hinaus: Leipzig hat sich, besonders in der Täschnerbranche[1] zu einem Hauptcentrum des Gewerbes entwickelt. Berlin kommt für gröbere Kofferware in Betracht, Görlitz für ganz billige Taschen und Ranzen; alles andere ist nebensächlicher und wird später gelegentlich Erwähnung finden.

Bei der Darstellung der Leipziger Verhältnisse müssen wir mit einiger Willkür verfahren. Weil völlige Specialisation sich nur selten ermöglichen läßt, haben die einzelnen Betriebe wenig gleichmäßiges und unterscheiden sich eigentlich alle etwas voneinander. Deshalb war eine Ordnung derselben nur schwer zu finden, und die gegebene wird durch manche Zwischenstufen und Übergänge durchbrochen.

Der am meisten von der modernen Entwicklung ergriffene Teil der Sattlerei ist die Täschnerei. Mir sind acht Betriebe bekannt, die an Wiederverkäufer liefern: neben großen Fabriken, die ihren Absatz in ganz Deutschland finden, stehen kleine, in Elend lebende Meister, die ihre Arbeit an Trödler und dergleichen loszuschlagen suchen. Die größeren Betriebe liefern hauptsächlich an diejenigen Sattler, die, ohne selbst Täschnerarbeit zu machen, solche in ihrem Laden feil bieten, daneben an rein kaufmännische Detaillisten, wie Herrengeschäfte, Bazare, Galanteriegeschäfte, und endlich für die Läden anderer Handwerker, wie Buchbinder, Seiler u. s. w. 9 Meister verkaufen direkt an den Konsumenten (Kundenproduktion) und setzen ihre Erzeugnisse im eignen Laden neben einer größeren oder geringeren Menge von Handelsware ab. Neben Betrieben mit etwa zehn Arbeitern, die fast alles selbst herstellen, was sie verkaufen, stehen Einzelmeister, die sich auf Reparaturen beschränken und nur einmal eine Fliegenklatsche, einen Plaidriemen oder einen Schulranzen neu anfertigen. Während in den bisher ge-

[1] Wenn für die Gegenwart die verschwindenden Bezeichnungen Täschner und Riemer gebraucht werden, so geschieht es natürlich in anderem Sinne als in der Zunftzeit. Es ist praktisch, die Ausdrücke beizubehalten, da die Sattlerei thatsächlich in drei große Gebiete zerfällt: Wagenbau, Koffer- und Taschenarbeit und Geschirrarbeit.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

schilderten Betrieben Ware für eine im ganzen unbekannte Laufkundschaft gearbeitet wird, treffen wir bei der Herstellung von Musterkoffern eine in moderner Zeit entstandene Arbeit für besonderen, bekannten Bedarf und auf Bestellung. 4 Unternehmungen verfertigen so gut wie ausschließlich Musterkoffer, einzelne der schon charakterisierten Täschnermeister thun es nebenbei. Die interessanteste Erscheinung ist der Betrieb von M. Mädler, der mit seinen 240 Arbeitern, seiner ausgedehnten Arbeitsteilung, seiner Maschinenverwendung und seiner Kombination den größten und fortgeschrittensten Betrieb darstellt, und nicht an Wiederverkäufer, sondern nur in eigenen Läden und im Versand absetzt.

In einigen der bisher erwähnten Betriebe wird auch Portefeuillearbeit gemacht. Auf diesem Gebiete kann sich Leipzig mit Berlin und Offenbach nicht vergleichen. Es sind 2 größere und einige kleinere auf diese Arbeit specialisierte Betriebe vorhanden, die zum Teil mit Hausindustriellen arbeiten.

Beim Wagenbau finden wir eine regelmäßige, nicht übermäßig weit gediehene Entwicklung dessen, was sich schon in der Zunftzeit anbahnte. Im ganzen sind 14 Betriebe vorhanden, darunter eine Wagenfabrik mit Arbeitsvereinigung. Von den übrigen pflegt ein Teil, der größeres Kapital besitzt, als Unternehmer Wagen auf Vorrat bauen zu lassen, minder kapitalkräftige Meister verrichten ihre Arbeit im Dienste von Stellmachern oder Schmieden und lassen selbst einen Wagen nur bauen, wenn er bei ihnen bestellt wird: wir wollen jene als Wagenbauer, diese als Wagensattler bezeichnen. Die größeren Betriebe finden einen Hauptteil ihres Absatzes außerhalb Leipzigs. In neuester Zeit hat eine Hallenser Fabrik ein Verkaufslager in Leipzig errichtet.

Die Geschirrbranche hat sich in Leipzig durch Vereinigung der alten Riemer und der eigentlichen Sattler gebildet, nachdem sich von den letzteren der Wagenbau und die noch vorhandene Taschenarbeit losgelöst hatte. Absatz an Kunden ist die Regel, ausschließlich an Wiederverkäufer liefert ein auf bessere Kummete specialisierter Meister, dessen Absatz weit über Leipzig hinaus geht. Außerdem hat ein größerer, kaufmännisch geleiteter Betrieb ein ausgedehntes Versandgeschäft und einige renommierte Meister bekommen vielfach von auswärts Bestellungen. Im ganzen sind 55 Selbständige vorhanden: die zahlreichste Klasse der Leipziger Sattler, die in eine Reihe von Untergruppen zerfällt. Aus der genannten Zahl können wir 10 als Feinriemer und Sattelmacher herausheben; sie machen und reparieren bessere Geschirre, 4 von ihnen auch Sättel und besitzen alle Läden. Bei den übrigen 45, die wir als Grob- und Flickriemer bezeichnen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wollen, besteht ein Hauptteil der Arbeit in der Herstellung und Reparatur von Lastgeschirr. Ein Teil hat Läden, die meisten nur ihre Werkstatt. Neben der Geschirrflickerei wird vielfach die Polsterarbeit und sogar die Tapeziererei betrieben. Für die Verbreitung dieser Thätigkeiten unter den Sattlern, denen sie ursprünglich durch ihre Ausübung beim Wagenbau und bei einigen Geschirrteilen nahe gelegt sind, mag erwähnt werden, daß ich 18 sogenannte Sattler getroffen habe, die ausschließlich Polsterer und Tapezierer sind, oder bei denen doch die Sattlerarbeit, nach ihren eigenen Worten, eine ganz geringe Rolle spielt.

Bei der Herstellung von Treibriemen stehen Handwerk und Fabrik einander gegenüber; beide liefern an den letzten Abnehmer. Der Absatz der Fabriken geht über Leipzig hinaus.

Sodann giebt es noch eine Reihe kleinerer specialisierter Betriebe. Eine kleine Militäreffektenfabrik ist ganz selbständig; in der Klientel von Fabrikanten oder Kaufleuten werden Kindertaschen, Velocipedistentaschen, Fußballbälle, Lederüberzüge für Turngeräte und Militärspecialartikel angefertigt. Abgesehen von dem letzten Falle handelt es sich um Artikel, für die der Leipziger Markt nicht genügt.

Natürlich ist überall, wo genügender Bedarf vorhanden ist, die Sattlerei in andergewerbliche Betriebe hineingenommen worden. Meist ist sie nur als Hilfsgewerbe angegliedert, so bei der Eisenbahn und verschiedenen Fuhrgeschäften, die Sattler für ihre Reparaturen halten, und bei einigen Fabriken, in denen die Treibriemen durch eigene Sattler geflickt und gelegentlich auch neu gemacht werden.

Auf den vielfachen Detailhandel von Nichtsattlern wurde oben schon hingewiesen. Daneben giebt es in Leipzig eine Anzahl von Grossisten, die sich zwischen den Produzenten und den Kleinhändler einschieben. Bei ihnen besteht die Neigung, selbst zur Produktion überzugehen; zwei sind bereits Fabrikanten geworden.

Die Messe hat noch nicht alle Bedeutung verloren und kommt noch für den geringeren Kleinhandel in Betracht. Der Detailabsatz einer großen Kofferfabrik geht nicht mehr recht und für die Engrosmesse ist das Geschäft noch nicht in Gang gekommen. Drei unbedeutende Betriebe finden auf Märkten und durch Hausieren ihren Hauptabsatz.

Das ist der gewöhnliche Anblick der heutigen Leipziger Sattlerei. Bei größeren Militärlieferungen findet eine vollkommene Verschiebung der Verhältnisse statt. Augenblicklich bestehen in unserer Stadt keine Aussichten dafür, aber 1888—1890 haben derartige Lieferungen wesentlich zum Aufblühen der Leipziger Sattlerei beigetragen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

2. Die Täschnerei.

a. Produktion für Wiederverkäufer.

1. Bei den Betrieben, die nur für Wiederverkäufer arbeiten, steht der Umfang in Beziehung zum Absatzgebiet: drei mittelgroße Fabriken arbeiten für den nationalen Markt, der Absatz von drei kleinen Fabriken erstreckt sich wesentlich auf die benachbarten Provinzen und zwei Zwergbetriebe sind beinahe ganz auf die Stadt selbst angewiesen. Dazu kommen zwei Grossisten, die die Produktion von Sattlerwaren angefangen haben, und deren Personal kleiner, deren Absatzgebiet aber größer ist als das der Kleinfabrikanten.

Die größere Billigkeit der Mieten treibt die Fabriken möglichst nach draußen in die Vorstadt und in die einverleibten Vororte wie Gohlis, Lindenau und Reudnitz. Ausnahmen machen nur ein Kleinfabrikant in der inneren Stadt und ein Grossist, der auch ein Detailgeschäft besitzt und vorläufig die Werkstatt nahe der inneren Stadt in demselben Hause wie seinen Laden hat. Die beiden Zwergbetriebe sind der inneren Stadt ziemlich nahe, da sie bei ihren Kunden bleiben müssen, und der eine den gewünschten billigen Platz in einem Hinterhause findet, der andere seine ladenlose Parterrewohnung zu einem bescheidenen Detailverkauf zu benutzen sucht.

2. Die drei größeren Fabriken auf Reise-, Jagd- und Schulartikel sind nach der Gewerbefreiheit entstanden und erst in den achtziger Jahren aufgeblüht. Die erste hat ein ehemaliger Zimmermann begründet, der gegen Ende der sechziger Jahre damit begann, seine Leute im Winter mit der Herstellung von Kisten und Koffergestellen zu beschäftigen, und dann, ursprünglich gegen seine Absichten, zur Fertigung von Lederwaren überging, ohne anfangs großen Erfolg zu haben. Die zweite hat ein thatkräftiger Sattlermeister aus kleinen Anfängen emporgebracht; nach seinen eigenen Angaben hat er

1870		1
1875		6—7
1880		10—12
1885		15
1890	(Militärlieferungen)	60—70
1895		36 Angestellte

beschäftigt. Die dritte Fabrik wurde 1882 von einem Kaufmann mit einem Personal von fünf Arbeitern begründet.

Der Art nach sind die Produkte bei allen dreien gleich: es kommt in der Sattlerei nur bei Patentsachen vor, daß sich die Konkurrenz der Gegenstände nicht bemächtigt. Dagegen besteht eine Stufenfolge der Güte und Qualität der Waren; die eine Fabrik stellt wesentlich billige und mittlere,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die beiden andern gleichmäßig mittlere und gute Ware her. Jene führt z. B. in ihrem Kataloge Damenhutkoffer von 3,50 Mark an, eine von diesen fordert für den gleichen Gegenstand mindestens 7 Mark. Bei andern Artikeln ist die Differenz geringer; gewöhnliche Reisekoffer kann man hier für 7,50 Mark, dort für 6 Mark bekommen.

Die Warenverzeichnisse sind bei allen dreien reich an mannigfaltigen Artikeln in den verschiedensten Größen und Preislagen, sodaß die Produktion überall recht vielseitig ist. Nach einem Kataloge nenne ich: Reisekoffer der allerverschiedensten Art; Handkoffer (im Preise von 2,25—27,50 M.); Hutschachteln (4,50—19 M.); Handtaschen; Umhängetaschen der verschiedensten Art; Toilettenetuis; Schirmfutterale; Rucksäcke; Gewehrfutterale; Gamaschen; Patronentaschen; Ranzen; Schultaschen; Akten-, Musik-, Kollegtaschen u. s. w.

Alles das wird größtenteils an kleine Sattler, die keine Kofferarbeit machen, und an sonstige Detaillisten verkauft. Eine Fabrik liefert viel nach Ost- und Westpreußen, eine andere mehr nach Rheinland und Westfalen: im ganzen setzen sie aber gleicherweise über ganz Deutschland hin ab; Lieferungen in's Ausland kommen seltener vor. Da der Detaillist vom Fabrikanten gelegentlich auch nicht von ihm produzierte einschlägige Waren verlangt, so muß der Fabrikant etwas Großhandel mit übernehmen. Wir finden in den Preisverzeichnissen: Hundemaulkörbe, Hundepeitschen, Jagdstöcke, Hühnerschlingen, Trinkflaschen, Reisemützen, Kravatten- und Handschuhbehälter, Reisekörbe, Portefeuillewaren und allerhand billigen Kleinkram an Taschen u. s. w., die alle nicht im Betriebe selbst hergestellt, sondern von anderen, z. T. Leipziger Fabrikanten erworben werden.

Dem Geschäft mit fertigen Sattlerwaren geht in zwei Fabriken das mit Halbfabrikaten und Rohstoffen parallel. Beide haben sich in ausgiebigem Maße der Holzverarbeitung zugewendet, eine hat sogar im Gerathal in Thüringen in waldiger Gegend mit billiger Wasserkraft und niedrigen Löhnen eine eigene Filiale daraufhin gegründet. In erster Linie werden Kisten, grobe Holzkoffer, an denen der Sattler nichts zu thun hat, und die Koffergestelle für den eigenen Bedarf hergestellt. Daran schließt sich ein Handel mit Koffergestellen an, der in der Hauptsache andere Wege geht wie das übrige Geschäft. Die in Leipzig verfertigten Kisten haben nur Lokalabsatz; die rohen Holzkoffer gehen in Geschäfte, in denen vorwiegend die ärmeren Bevölkerungsschichten ihren Bedarf an Reiseutensilien decken; die fertige Sattlerware wird von Sattlern gekauft, die keine Täschnerarbeit machen: die Koffergestelle aber werden von den Sattlern verwendet, die bessere Koffer selbst verfertigen, jedoch keinen eignen Tischler anstellen können. Neben den leichten Holzkoffergestellen werden Rohrkofferplatten an die kleinen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Sattler abgesetzt. Nach der Einführung der leichten Holzgestelle durch Mädler in Leipzig war die Erfindung dieser Rohrkoffer durch einen Dresdener Fabrikanten der zweite große Fortschritt der modernen Kofferindustrie, die vor allem auf leichte, handliche und doch haltbare Koffer bedacht sein muß. Es existiert jetzt eine Reihe von Patenten, sodaß der ursprünglich hohe Preis der Rohrkoffer heruntergegangen ist. Die Leipziger Fabriken lassen ihre Platten nicht in eigner Regie weben; nur das Streichen, Einteilen, Biegen u. s. w. geschieht von ihren Angestellten. Der kleine Sattler braucht nur die Zusammensetzung zu besorgen.

Auch bei dem Absatz der Halbfabrikate finden wir die Vereinigung aller einschlägigen Bedarfsartikel, die für die Verkehrswirtschaft so charakteristisch ist: ein Handel mit Kofferbügeln, Schlössern, Ecken, Handhaben, Kofferrollen, Blechen, Klappschienen, Deckelstiften, Kofferdrellpapieren, Segeltuch, Juteleinen, Köper, Koffergurten, Seehunden u. s. w. schließt sich an den Verkauf der Holzgestelle und Rohrplatten an.

Nach diesem Überblick über Produktion und Geschäft der drei Großbetriebe wird die ungleichmäßige Verteilung des Personals begreiflich erscheinen. Nach den mir gemachten Angaben hatten die drei Fabriken (a. b. c.) in Leipzig [1]:

	a.	b.	c.
Sattler	21	18	28
Holzarbeiter	9	22	3
Stepperinnen	—	3	5
Zusammen:	30	43	36

Dazu kommen Markthelfer, Arbeitsburschen und das kaufmännische Personal, das sich in einem Falle auf einen Buchhalter beschränkt, in einer andern Fabrik aus einem Prokuristen, zwei Commis und einigen Lehrlingen besteht. Eine Fabrik hat zwei Reisende, bei einer andern reist der Inhaber selbst u. s. w.

Maschinen sind nur wenige vorhanden. In Leipzig wird nur in der Tischlerei der einen Fabrik eine Kraftmaschine verwendet; die ziemlich teure teure Maschinenanlage:

Kreissäge	400	M.
Bandsäge	400	=
Hobelmaschine	600	=
Zinkenschneidemaschine	700	=
Gasmotor von 4 Pfkr. mit Leitung	2800	=
zusammen	4900	M.

[1] Die Thüringer Filiale der einen Fabrik soll etwa 30 Mann beschäftigen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wird sich erst lohnen, wenn auch dieser Betrieb dazu übergegangen ist, Koffergestelle an kleinere Sattler abzusetzen. Ein anderer Fabrikant, der früher für die Herstellung von Koffergestellen und Kisten eine Dampfmaschine mit den entsprechenden Arbeitsmaschinen verwendete, hat den Maschinenbetrieb als unrentabel aufgegeben.

In der Sattlerei selbst kann man im gewöhnlichen Gang der Dinge mit der Maschinenausrüstung über Stanze, Pappschere und Nähmaschinen nicht hinausgehen; durch die früheren Militärlieferungen ist ein Betrieb in den Besitz einer reicheren Ausstattung gekommen. Hier finden sich:

2	Pappscheren zu etwa	400	M.
4	Balanciers, je	200—400	=
1	Excenterpresse	600	=
1	Lederausstanzmaschine	300	=
10	Nähmaschinen	200—600	=

Da die Sachen einmal vorhanden sind, werden sie verwendet; der Betrieb ist zu klein, um sie voll ausnützen zu können.

Mithin kann an Arbeit fast allein durch Arbeitsteilung gespart werden, wobei zugleich die Verwendung billigerer Arbeitskräfte z. B. der Stepperinnen ermöglicht wird. Da Anfertigung auf besondere Bestellung, abgesehen von den durch Wiederverkäufer bestellten Musterkoffern, selten ist, werden den Arbeitern möglichst große Mengen gleichartiger Gegenstände in Auftrag gegeben, bei Handkoffern mindestens 10 oder 12, bei Ranzen 50—100 Stück, um bei dem vielseitigen Produktionsgebiet eine möglichst glatte Durchführung der Teilung zu bewerkstelligen. Allerdings gehen die drei Fabriken in der Zerlegung des Produktionsprozesses nicht gleich weit. Überall sind besondere Zuschneider thätig, und die Handgriffe, die bei Handkoffern nötigen Separationen und die Futter werden vorher fertig gestellt. Dann bleibt der Rest meist einem Arbeiter überlassen. Nur in einer Fabrik, die auf billige Ware sieht, tritt eine weitere Zerlegung ein: eine Handtasche z. B. wird, nachdem sie zugeschnitten und mit Pressungen versehen ist, von einem Arbeiter geködert, von einem zweiten umgewendet und mit Pappe ausgestopft, ein dritter klebt das Futter ein, ein vierter nietet oder näht die Bügel an und macht fertig.

Stücklohn herrscht vor; ein Betrieb hat Wochenlohn eingeführt, weil er dadurch bessere Arbeit zu bekommen hofft. Die Arbeitszeit ist allgemein zehnstündig; Überstunden sind selten, ebensowenig ist eine tote Zeit vorhanden. Während für die Kundenproduktion auf Täschnerarbeit der Sommer und die Weihnachtszeit ausgeprägten Saisoncharakter haben, in der Geschirrbranche und beim Wagenbau der Winter flau ist, findet beim Fabrikanten ein Ausgleich statt: wenn die Reisezeit aufhört, werden von ihm die Jagd-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

artikel verlangt, und dann kommen die Schulartikel, die das Publikum zu Weihnachten sehr viel kauft; wenn keine Bestellungen vorliegen, wird auf Vorrat gearbeitet, um schnell liefern zu können und in der Bestellzeit nicht ins Gedränge zu kommen.

Da man bei der Arbeit nur geringe Vorteile von dem Kleinbetrieb hat, so ist um so mehr Gewicht auf billige Beschaffung des Rohstoffs zu legen. Wer bessere Arbeit macht, bezieht in großen Quantitäten; wer durch Billigkeit alle Konkurrenz aus dem Felde schlagen will, benutzt wertlose Materialien und Imitationen: es giebt kaum einen Stoff, der nicht imitiert wird. Wenn bei einer Herstellung ohne Maschinen und mit verhältnismäßig gut bezahlten Arbeitern zehn Schultaschen zu 4,80 M., zehn Markttaschen zu 4,00 M. angeboten werden, kann man sich vorstellen, was das für ein elendes Zeug ist.

Die Notwendigkeit des Massenbezuges, der Wunsch, der sicheren Kalkulation halber das Material fest an der Hand zu haben und die Vielseitigkeit der verwendeten Rohstoffe bedingen, daß ein ansehnliches Kapital, angeblich 20—22 000 M., ständig in Rohstoffen und Halbfabrikaten festgelegt sein muß.

Der Mietwert des geräumigen Fabrikgebäudes wurde mir in einem Falle auf 3600 M. veranschlagt, die Werkstatt- und Lagereinrichtung auf 2000 M.

Als Anlagekapital sollen 40—50,000 M. erforderlich sein, die wegen der langen Kreditfristen, wegen des langen Lagerns des Rohmaterials, und weil es sich vorwiegend um Saisonbedarf handelt, nur etwa zweimal umgesetzt werden sollen. Die Größe des Rohstoffvorrats und die langen Kreditfristen bringen den Kapitalbedarf auf diese Höhe. Die kleinen Sattler, die Abnehmer der Fabriken, werden von den Kunden vielfach sehr schlecht bezahlt, und daraus entspringt eine Kreditwirtschaft, die der Krebsschaden des ganzen Gewerbes ist. Die Fabrikanten kommen bei ihrer gegenseitigen starken Konkurrenz der Neigung zum Pump noch entgegen: wenn der eine in seinem Warenverzeichnis 3 Monate Ziel ankündigt, dann überbietet ihn der andere mit 4 Monaten und schließlich warten beide 8, 9, 12 Monate und länger, während sie selbst im Großverkehr mit ihren Lieferanten nur 3—4 Monate Ziel bekommen können.

Auf die Produktionskosten werden meist 25—33⅓ % aufgeschlagen. Ein Bügelkoffer, bei dem das mit Leinen gehäutete Holzgestell 11 M., die anderen Materialien 15 M. kosten und der Sattlerlohn 7,50 M. beträgt, wird an den Wiederverkäufer für 44 M. gegeben[1]. Der Bruttogewinn

[1] Wie sehr die zunehmende Billigkeit durch billigeres Material erreicht wird,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

beträgt also 20—25 % des Umsatzes. Der Gewinn der Wiederverkäufer muß ebenso groß, eher noch etwas höher bis zu 30 % sein; jener Koffer wird bei ihm 55—62 M. kosten.

Das Reineinkommen der Fabrikanten wurde auf 6800—8000 M. geschätzt; bei 10prozentiger Verzinsung des Anlagekapitals von 40—50,000 M. mit 4500 M. würden als Arbeitseinkommen und Unternehmergewinn 2300—3500 M. bleiben. Die Wohnungsmieten sollen 800—1200 M. betragen.

Die Produktionsvorteile des Großbetriebs konnten wir in einer teilweisen Verbilligung der Arbeit, in dem billigen Bezug des Rohmaterials und in relativ geringen allgemeinen Unkosten erkennen; dazu kommt, daß er durch Präcision der Arbeit und durch die größere Übung seiner Angestellten Produkte liefert, die der nicht regelmäßig in dieser Branche arbeitende Kleinmeister nicht herstellen kann.

Freilich um diese Vorteile erlangen zu können, muß der Inhaber intelligent und fähig sein: er muß den Einkauf verstehen, Geschmack haben, um neue Muster auf den Markt zu bringen, und vor allem sehr genau rechnen können.

2a. Im Anschluß an die geschilderten Fabriken will ich kurz auf drei weitere Betriebe hinweisen, die der Sattlerei verwandt sind, aber dasselbe nahe Verhältnis zur Portefeuillearbeit, Kartonnagenarbeit, Gummiwarenfabrikation und noch einigen mehr haben. Es werden leichte Reiseartikel, wie Tornister, Plaidriemen, Rucksäcke, Plaidtaschen, Reisenecessaires, ferner Markttaschen, allerhand Galanteriewaren, Nähkörbchen, Photographierahmen in Leder, Brieftaschen, endlich die mannigfachsten Badeartikel gemacht. Zwei von den Betrieben arbeiten mit etwa 50, die dritte mit 20 meist weiblichen Angestellten; Sattler werden höchstens sechs, in einem Falle nur einer beschäftigt; durch die einseitige Arbeit sollen sie zur sonstigen Sattlerarbeit untauglich werden. Eine Konkurrenz direkt an den Kunden liefernder Betriebe besteht für diese Fabriken nicht; die Zahl der Gegenstände, bei denen sie im Wettkampf mit den Sattlern stehen, ist gering. Die Fabriken haben sich auf eine Reihe durchweg neu aufgekommener Artikel geworfen, die in ziemlich großen Mengen verlangt werden, und bei den meisten dieser Gegenstände des kleinen Luxus ist die Hauptaufgabe des Fabrikanten, rasch in den Mustern zu wechseln und neue Modelle zu bringen.

---

zeigt ein Vergleich dieses Bügelkoffers mit den Kosten eines Satzes von 4 Handkoffern billigster Art, die zu 7,50 M. verkauft werden, und bei denen der Lohn 3,50 M., die Materialkosten 2 M. betragen. Im ersten Falle betrug der Lohn 28,85 % der Materialkosten, im zweiten 175 %.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

3. Bei den kleinen Fabriken gilt im allgemeinen dasselbe, was wir schon oben beobachtet haben, im einzelnen findet sich manches abweichende.

In der einen arbeiten ein technisch und ein kaufmännisch gebildeter Chef, 5 Gehilfen, 2 Lehrlinge und 5 Stepperinnen, letztere außer dem Hause. Man verwendet Pappschere und Stanze; das Material wird aus den allerbilligsten Quellen bezogen. Durch größte Ersparnisse an Lohn und Materialkosten bringt man es fertig, in Bezug auf Billigkeit jeder Konkurrenz gewachsen zu sein, man kann die Produkte, meist Jagdtaschen, kleinere Reisesachen, Markttaschen und Maulkörbe, sogar an Grossisten absetzen, und wegen des dadurch beschleunigten Kapitalumschlages einen kleineren Gewinn am einzelnen Stück nehmen. Außer den Leipziger Grossisten kommen solche in Berlin, Breslau, Danzig, Rußland, Schweden und in den Vereinigten Staaten in Betracht. In Leipzig und Umgebung wird an Detaillisten verkauft.

Der zweite Betrieb mit einer Stepperin und etwa 9 Arbeitern, darunter 2 Lehrlinge, 1 Tischler und 1 Markthelfer, beschränkt sich auf Reise- und Schulartikel und ist eine Wiederholung der von uns betrachteten Fabriken, nur in kleinerem Maßstab. Der Mangel an Kapital erschwert die ohnehin harte Konkurrenz gegen die größeren Betriebe in hohem Maße, da keine langen Kredite gewährt werden können. Infolge früherer Militärlieferungen verfügt der Betrieb über eine verhältnismäßig stattliche, aber nicht auszunutzende Maschinenausrüstung.

Den dritten kleinen Fabrikanten könnte man auch einen verlegten Meister nennen. Er hat sich auf Handkoffer, Touristentaschen und Schulsachen specialisiert und liefert an fünf bis sechs Wiederverkäufer, ganz überwiegend aber an einen Grossisten, der zugleich Ladengeschäft hat. Geringe persönliche Ansprüche, Engroseinkäufe, sorgfältige Ausnutzung des Materials, große Arbeitsgeschicklichkeit, ziemlich weitgehende Arbeitsteilung und niedrige Löhne ermöglichen sehr billige Preise, die noch erleichtert werden durch die prompte Zahlung des Grossisten und die infolge der Specialisierung fehlende Belastung mit allzuviel Rohstoffen. Die Werkstatt ist mit 450 M. billig. Am einzelnen Stück sollen 10—15 % verdient werden, während der Grossist 33½ % aufschlagen kann. Das Anlagekapital beträgt 3—4000 M.

4. Der eine der Grossisten hat einen Laden für alle möglichen billigen Luxus- und Hausbedarfsartikel[1] und setzt dieselben Gegenstände im großen an Wiederverkäufer ab. Er beschäftigt drei Sattler und drei Portefeuiller in der Werkstatt und außerdem zwei bis vier Hausindustrielle auf Stapel- und Mittelware in Handtaschen, Schulsachen, Cigarrentaschen und Portemonnaies.

[1] Vgl. S. 605.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Der Absatz geht nach Sachsen-Thüringen, Schlesien, Westfalen und sehr viel nach Böhmen; durch gefälligere Muster sucht man die Konkurrenz zu verdrängen.

Ein Kurzwarenengrosgeschäft stellt mit etwa 12 Sattlern und 4 Steppe-rinnen Specialartikel wie Touristentaschen, Trinkflaschen, Hundehalsbänder, Hundemaulkörbe, Rasierzeuge u. s. w. her. Der Absatz geht über ganz Deutschland und nach Dänemark.

Beides ist das Gegenstück zu dem Großhandel der Fabrikanten. Bei beiden wird der Vertrieb durch Reisende infolge der Mannigfaltigkeit der sonstigen Waren noch erleichtert. Die allgemeinen Bedingungen des Gedeihens sind denen der Fabrikanten gleich.

5. In den Zwergbetrieben ist das Problem zu lösen, die Billigkeit der mindestfordernden Großbetriebe zu unterbieten. Am Materiale ist eine Ersparung beim Holze möglich: man macht die Koffergestelle aus gebrauchten Kisten. Eine Hauptrolle spielt die Herabminderung des eignen Arbeitsverdienstes und die Verwendung billigster Arbeitskraft. Der eine Meister, der, ursprünglich Markthelfer, bei großen Militärlieferungen in einer Fabrik die Sattlerarbeit lernte, ist genötigt, in einem großen Vergnügungsetablissement die Stelle eines Garderobiers zu bekleiden. Der andere, der mit größerem Kapital (3000 Mark) angefangen hat, ist in besserer Lage. Er arbeitet mit einem Tischler und einem Sattlergehilfen, die 12—18 Mark bekommen; noch billiger ist die unbezahlte Arbeitskraft eines Lehrlings und einer Pflegetochter, die zugleich den Haushalt führen muß. Wo ein kleiner Verdienst zu bekommen ist, wird er mitgenommen: als Hauptartikel werden billige Koffer, Handkoffer und Ranzen gemacht; der billige Preis verschafft gelegentlich einige Musterkoffer; Specialität sind Taschen für photographische Apparate für Händler und Fabrikanten; bessere Portemonnaies werden selbst gemacht; mit Berliner Portefeuillewaren und billigen Markttaschen wird gehandelt; der Absatz geschieht in geringem Maße direkt an den Kunden, hauptsächlich an Leipziger Wiederverkäufer; außerdem wird nach Halle, Gera, Altenburg, ins Voigtland, nach Böhmen und sogar nach Berlin geliefert. Entsprechend der Kundschaft wird stark über zu lange Inanspruchnahme des Kredits geklagt. Der Aufschlag beim einzelnen Stück soll bei Koffern 25—30 %, bei Ranzen nur 5 % (?) betragen.

Unter den mir bekannten Gesellen schien einer im Dezember 1895 vor der Notwendigkeit zu stehen, sich sehr gegen seinen Willen selbständig machen zu müssen. Er wollte, wie der eine bestehende Zwergbetrieb, an Leipziger Trödler und kleine Ladenbesitzer liefern. Um nicht ganz aussichtslos an-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zufangen und, weil er in seiner Lage keinen Kredit vom Lieferanten bekommen hätte, meinte er etwa 500 M. nötig zu haben; im einzelnen:

Abzahlung auf eine Nähmaschine	20 M.
Riemenschneider	18 =
Pappe	35 =
Segeltuch	100 =
Leder	75 =
Futterstoffe u. dgl.	150 =
Nieten u. s. w.	50 =
Lebensunterhalt für sich und seine Familie auf 4 Wochen	52 =
	500 M.

Damit wäre ein notdürftiger Anfang möglich gewesen, und er hätte sich vielleicht über Wasser halten können.

6. Bei der Konkurrenz mit dem Großbetrieb wird der Kleinbetrieb in der Produktion für Wiederverkäufer nicht vollständig vernichtet. Der Großbetrieb müßte an Arbeit mehr sparen können, ehe er den Kleinen gleichkommt, die sehr geringe Löhne zahlen, Hausindustrie anwenden, selbst mit geringem Arbeitsverdienst zufrieden sind und wohl gar durch Specialisation größere Produktivität und bessere Waren erzielen. Allerdings darf der Kleinbetrieb nicht blutarm sein: er muß das für den Kredit notwendige Kapital besitzen.

Von auswärts haben die besseren Kofferfabriken den Wettbewerb von Berliner, Kasseler, Hannoveraner und Stuttgarter Firmen zu ertragen, von denen aber nur Berlin in Leipzig selbst konkurriert Für die Preise der billigsten Reiseartikel, Handkoffer, Handtaschen und Schulranzen ist die Zuchthausarbeit maßgebend, die manchen Fabriken den Wettbewerb unmöglich machen soll; nach Leipzig wird Görlitzer Ware stark geliefert. Die Gewöhnung eines Teiles des Publikums an die niedrigen Zuchthaus-Preise wird auch von solchen Fabrikanten beklagt, die eine Konkurrenz gegen diese Schundware nicht betreiben. Es giebt freilich auch Fabriken, die den nämlichen Schund ebenso billig liefern wie das Zuchthaus. Schlimmer ist für die besseren Fabriken ein Bestreben, günstigere Standorte aufzusuchen, das neuerdings hervortritt. Von der Thüringer Filiale der einen Leipziger Fabrik haben wir gesprochen: es besteht die Absicht, die ganze Fabrikation dorthin zu verlegen. Ebenso scheint es, daß sich an die Erzgebirgische Herstellung von Koffergestellen die Kofferfabrikation anschließen wird. Billiges Material, billige Kraft und niedrige Löhne ermöglichen geringere Produktionskosten als in Leipzig, es fragt sich, wie weit diese Vorteile durch einen schwierigeren Absatz ausgeglichen werden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

b. Kundenproduktion.

1. Da Täschnerwaren, abgesehen von Musterkoffern, selten auf besondere Bestellung gemacht werden, muß der Absatz im Laden erfolgen. Die acht Betriebe, die ihre selbstgefertigten Waren direkt an den Konsumenten verkaufen, haben ihren Standort in der inneren Stadt und in belebten Straßen der nächsten Vorstadt gewählt. Die Werkstatt ist immer in möglichster Nähe des Ladens, meist unmittelbar mit demselben verbunden. Die Ladenmieten betragen 700, 740, 900, 1200, 1500 sogar 3000 Mk., wovon aber in zwei Fällen durch Meßvermietung ein Teil wieder eingebracht wird.

Dieser Unterschied in den Ladenmieten deutet an, daß wir keine homogenen Betriebe erwarten dürfen. Drei Meister arbeiten ohne Gesellen: zwei machen ihres hohen Alters wegen nur noch einige Kleinigkeiten neu, beschränken sich im übrigen auf Reparaturen und handeln mit gekauften Waren, der dritte ist ein kürzlich etablierter Meister, der aus Mangel an Kunden vorläufig noch Tapezier- und Polsterarbeit übernimmt. Ziemlich viel alte und neue Polsterarbeit hat ein länger bestehender Betrieb mit ungünstig gelegenem Laden, der mit einem Gehilfen und zwei Lehrlingen arbeitet. Zwei Meister mit drei bis vier Arbeitern verfertigen gleichmäßig vorwiegend leichte Koffer und Schulsachen. In dem einen der beiden größten Betriebe werden mit zwei technisch gebildeten Meistern, sechs Gehilfen, zwei Lehrlingen und einem Tischler Koffer aller Art und ziemlich viel Musterkoffer hergestellt; in dem anderen mit vier Gehilfen, sechs Lehrlingen, zwei Portefeuillern und zwei Stepperinnen (außer dem Hause) werden Koffer und als Specialität die besseren kleinen Lederwaren der Reiseartikelbranche und feinere Portefeuilles angefertigt.

Durch diese Verschiedenheit der Arbeiten und durch Unterschiede in der Kaufkraft des Publikums ändert sich auch der Charakter der Läden, soweit nur Handel in ihnen betrieben wird. Bessere Koffer und Schulsachen werden in den beiden Fällen, in denen die Neuarbeit aufgegeben ist, von Fabriken (Leipzig, Dresden, Berlin) bezogen, bei den andern beschränkt sich der Handel auf die großen Holzkoffer (Satzkoffer), die vielfach aus Lauterbach im Erzgebirge, seltener aus den Leipziger Fabriken stammen. An die Koffer schließt sich gewohnheitsmäßig ein Geschäft mit einschlägigen Bedarfsartikeln oder ehemaligen Handwerksprodukten an: Portefeuillewaren (Offenbach, Berlin, Leipzig), Geldbeutel (Taucha), Hosenträger (Arnstadt, Erfurt, Elberfeld, Nürnberg-Fürth), Peitschen[1] (Isny, Dresden, Zerbst), Hundepeitschen (Merseburg),

[1] Hosenträger und Peitschen werden in Leipzig nicht mehr gemacht.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Hundehalsbänder (Leipzig, Paris), Maulkörbe (Leipzig, Berlin, Dessau, Dresden, Merseburg), Trinkflaschen (Leipzig, Offenbach) u. s. w. Alle diese Gegenstände können in Leipzig durch Vermittlung von Reisenden bezogen werden.

Der Absatz weist starken Wechsel von Saison und toter Zeit auf. Im Dezember steigen die Einnahmen auf das doppelte der gewöhnlichen Monatseinnahme, in der Weihnachtswoche auf das vierfache der gewöhnlichen Wocheneinnahme. Dann wird das Geschäft flau, um zu Ostern wieder zu steigen, weil die Leipziger Schuljugend Ranzen und Schultaschen braucht. Gegen Pfingsten setzt die Reisesaison ein, die von August und September an nachläßt. Im November erreicht die Monatseinnahme den tiefsten Stand.

Da Arbeit auf Bestellung nur bei Musterkoffern für die meist gut zahlenden kaufmännischen Geschäfte vorkommt, die Privatkundschaft aber selten oder nie einen regelmäßigen Bedarf nach Sattlerwaren hat, sondern mit Käufen und Reparaturen nur Laufkundschaft ist, so sind die Zahlungsverhältnisse erträglich, wenigstens nicht schlimmer als bei Ladengeschäften die Regel bildet. Die Außenstände sind ja ziemlich hoch — 3—5000 Mk. sollen vorkommen — aber die Zahlungen gehen leidlich ein. Bei Schulranzen z. B. hat man bei der Auseinandersetzung mit dem Lieferanten drei Monate nach Empfang des Rohmaterials einen guten Teil des Erlöses aus der fertigen Ware in Händen.

Das verringert das Kapitalbedürfnis etwas; immerhin sollen 10—15 bis 20 000 Mk. für ein Geschäft mit besserem Laden notwendig sein. Ein Meister schätzte den Inhalt von Laden und Werkstatt auf einen Inventurwert von 16 000—20 000 Mk., seine Passiva beliefen sich auf etwa 6000 Mk. Die Inhaber fast aller Betriebe, in denen Neuarbeit gemacht wird, sind mit ihrer Lage zufrieden. Der erwähnte Meister hat vor nicht allzu langer Zeit mit 3—4000 Mk. angefangen.

2. Es war begreiflicherweise nicht möglich, einen genauen Einblick in die Verhältnisse eines der Leipziger Meister zu bekommen, jedoch ist mir von eingeweihter Seite Material gegeben, um mit leidlicher Sicherheit den Ausgabeetat eines Betriebes aufzustellen, der ein Kapital von 20 000 M. zweimal umsetzt. Löhne und Mieten entsprechen der Wirklichkeit, das übrige sind Taxate; die Verarbeitung hat so wahrscheinliche Resultate ergeben, daß mir das Gesamtbild der Wahrheit sehr nahe zu kommen scheint. Man denke sich einen Betrieb mit altem Renommee in einer belebten Vorstadtstraße.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Ausgabe für Materialien.

Fertige Holzkoffer und Koffergestelle .	750 M.	
Holz	1000 =	
Leim	100 =	
Leder	4000 =	
8 Ballen Segeltuch	1200 =	
6 Stück Jute	300 =	
Futterdrelle und Köper	500 -	
Pappe u. dergl.	1500 =	
Beschläge, Bleche, Nieten, Schlösser, Taschenbügel u. s. w.	2500 =	11 850 M.

Löhne.

1 Tischler wöchentlich . . .	24 M.	1248 M.	
9 Sattler:			
1 Geselle wöchentlich	21 M.		
2 Gesellen =	20 =		
2 = =	18 =		
1 Geselle =	16 =		
1 Ausgelernter =	13 =		
1 Lehrling (3. Jahr) =	6 =		
1 Lehrling (1. Jahr) =	4 =		
Zusammen wöchentlich	136 M.	7072 =	8 320 =

Waren für den Laden.

Portefeuilles, Ranzen, kl. Handtaschen u. s. w. .		8 000 =

Mieten.

Werkstatt mit Lager	1000 M.	
Laden	1500 =	2 500 =

Sonstige Unkosten.

Porto, Fracht, Kataloge, Rechnungen, Adressen, Annoncen, Gas, Feuerung, Verluste u. s. w.	4 000 =
Zusammen	34 670 M.
Einnahmen	40 000 =
Reingewinn	5 330 M.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Der Reingewinn zerfiele dann wieder in folgende Posten:

Arbeitsverdienst des Meisters für Leitung, Zuschnitt und Ladenbesorgung, wöchentlich 30 M. . .	1560 M.
Arbeitsverdienst der Meisterin für Ladenbesorgung, Reinhaltung der Werkstatt, Leimkochen u. s. w. wöchentlich 15 M.	780 „
10 prozentige Verzinsung des Betriebskapitals . .	2000 „
5 prozentiger Unternehmergewinn (genau $4^{19}/_{20}$ %)	990 „
	5330 M.

Nehmen wir an, daß an den gehandelten Gegenständen durchschnittlich 20 Prozent verdient sind, daß also für 8000 M. Ware 10000 M. eingekommen sind, so ist auf Lohn und Materialkosten der eigenen Fabrikate durchweg 50 Prozent aufgeschlagen, $33^1/_3$ Prozent Bruttoverdienst gekommen: für 20170 M. sind 30000 M. gelöst.

Damit ist die große Konkurrenzfähigkeit des direkt an den Kunden liefernden Meisters auch bei Kleinbetrieb erklärt.

Der fabrikmäßige Großbetrieb liefert ein ansehnlicheres und eleganteres Produkt, als derjenige Meister herstellen kann, der nicht regelmäßig in dieser Branche thätig ist. Da wir es hier mit Specialisten des Faches zu thun haben, ist dieser Vorzug hinfällig. Die Fabrik hat den denkbar billigsten Materialbezug und spart an Arbeit durch Kombination, Arbeitszerlegung, Einstellung billiger Arbeitskräfte und Massenarbeit. Diese Vorzüge sind bei den geringen Qualitäten an Handtaschen, Markttaschen u. s. w. von einem Kleinbetrieb, der sich nicht gerade allein auf diese Gegenstände specialisieren würde, nicht einzuholen, und hier bemüht sich keiner unserer Meister mit der eigenen Produktion. Anders bei mittlerer und besserer Ware. In Leipzig kann schon ein Betrieb mit zwei Gehilfen seine Rohmaterialien direkt vom Fabrikanten beziehen, und in der Ausnutzung des Materials kommt man da weiter, wo der Meister selbst zuschneidet. Kombination versucht auch der Kundenbetrieb, der einen eigenen Tischler hat. Die Löhne der Gesellen sind anscheinend geringer wie im Großbetrieb. So kommt es, daß nach der Schätzung eines Meisters der Kleinunternehmer um etwa 10 Prozent teurer arbeitet wie der Großbetrieb, und dafür weiß, was in dem Stück für Material steckt, und wie es gearbeitet ist. Rechnen wir selbst 18 Prozent Produktionsverteuerung durch den Kleinbetrieb, so ist bei gleichen Verkaufspreisen die Eigenproduktion aller mittelguten und guten Waren bei direktem Absatz lohnender als der bloße Handel, bei gleichem Gewinne der Verkaufspreis der eigenen Produkte niedriger als der der Handelsware:

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	Großbetrieb	kleiner Kundenbetrieb
Produktionskosten	$84^3/_8$	100
Engrospreis	$112^1/_2 = 84^3/_8 + 33^1/_3$ %	—
Detailpreis	$150 = 112^1/_2 + 33^1/_3$ % oder $84^3/_8 + 77^7/_9$ %	$150 = 100 + 50$ %

Somit kann der Meister in einem Falle 25 Prozent, im andern aber $33^1/_3$ Proz. Gewinn machen und deshalb eventuell die Detailpreise der Großbetriebe unterbieten. Die Lage der betreffenden Leipziger Betriebe entspricht diesem Bilde vollkommen.

Die Zahl der Meister scheint für die günstige Geschäftslage gering. Es kommt aber nur ein beschränkter Teil der Stadt für die Geschäfte in Frage und für einen neuen Laden ist es schwer eine glückliche Lage zu finden, in der man weder ganz außerhalb des Kundenverkehres ist, noch einem andern derartig nahe kommt, daß beide kein Geschäft machen, wie es bei einem relativ selten verlangten Artikel leicht eintreten kann. Außerdem giebt es wenig Sattlergesellen, die das nötige Anfangskapital aufbringen können und die erforderlichen persönlichen Fähigkeiten haben, denn nur damit kann man in der geschilderten Weise gegen den Großbetrieb arbeiten.

Die Überlegenheit gegenüber den ziemlich schlecht gehenden Läden der mit Koffern handelnden Geschirrsattler beruht ferner auf der größeren Auswahl, die in allen wichtigeren Fällen das Publikum in eigentliche Koffergeschäfte treibt, zumal da diese zum Teil ein altes Renommee besitzen. Dazu sind die Unternehmer, deren ganze Existenz vom Ladenabsatz abhängt, geschäftskundiger und gewandter. Einer benutzt z. B. seine geringeren Beschaffungskosten, um solide Ranzen zu ganz billigen Preisen auf den Markt zu bringen; dieser Zugartikel verschafft dem Laden einen großen Zuspruch von Kunden, die durch den lockenden Anblick aller einschlägigen Bedarfsartikel leicht zu weiteren Käufen verführt werden.

Wir haben den Großbetrieb als deshalb nicht überlegen erkannt, weil sich vorläufig seine Produkte auf dem Wege zum Kunden zu sehr ($77^7/_9$ %) verteuern. Die Leipziger Fabriken haben den direkten Absatz noch nicht versucht; meiner Meinung nach würden sie bei der Schwierigkeit durchzudringen und den nötigen Kundenkreis zu bekommen und bei den großen Unkosten für Ladenpersonal u. s. w. nur eine zweifelhafte Aussicht auf Erfolg haben. Ein direkt an den Kunden liefernder Großbetrieb für gute und mittlere Waren könnte vielleicht aus einem Ladengeschäft entstehen, wie sich für beste Waren der staunenswerte Betrieb von Mädler daraus entwickelt hat. Allerdings, das hat gute Wege! Vorläufig blüht in Leipzig auf diesem

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Gebiete noch ein zwar spärliches, aber auf gesundem Boden stehendes Kleingewerbe.

c. Musterkoffer.

Der Reisende mit seinem Musterkoffer ist eins der charakteristischen Bilder in der Wirtschaft allgemeiner Warenproduktion, aber nur er selbst ist ein Repräsentant der modernen Entwicklung, da seinem Stande im allgemeinen nur wenig individuelle Züge nachgesagt werden, der Koffer ist in den meisten Fällen weit davon entfernt, Dutzendware zu sein. Da er jedesmal der Branche und der Zahl und Art der Muster genau entsprechen muß, ist er ein Gegenstand, der einer individuellen Bestellung angepaßt sein muß. Freilich hat die längere Praxis erkennen lassen, daß die Reisenden der einzelnen Branchen bestimmte Größen und Einrichtungen bevorzugen, und um ihnen die Bestellung zu erleichtern und schneller liefern zu können, fertigt man derartige Koffer auf Vorrat an. Aber wir haben es nicht mit eigentlicher Warenproduktion zu thun: die Produkte haben noch einen durchaus individuellen Charakter, wie einst bei der Arbeit für den Markt, die der mittelalterliche Handwerker unternahm[1]. Man arbeitet wohl für Durchschnittsbedürfnisse, aber es sind die genau bekannten Verhältnisse eines eng begrenzten und besonderen Personenkreises, für die man schafft: man macht keine Dutzendware für alle Welt. Die auf Lager gearbeiteten Koffer sind meist nur halbfertig, die innere Bekleidung, der Anstrich, die Anbringung von Riemen und Packpappen, vor allem die Einrichtung der Einsätze richtet sich nach den Wünschen der Kunden. Einsätze für Weißwaren, Kurz- und Galanteriewaren, Spielwaren u. dgl., auf Vorrat anzufertigen, ist nach der Versicherung von Fachleuten so gut wie unmöglich, da zu verschiedene Höhen verlangt werden. Bei Porzellan- und Glaswaren ist es notwendig, daß die Muster dem Fabrikanten zugeschickt werden, damit er einen Koffer liefern kann, bei dem er die Garantie für Bruch übernimmt.

Die Herstellung der Musterkoffer für einen guten Teil Deutschlands und für außerdeutsche Länder konzentriert sich in Leipzig. Der auswärtige kleine Sattlermeister kann eine etwaige Bestellung auf einen Musterkoffer häufig nicht selbst ausführen, da er weder die nötigen Materialien, noch in den meisten Fällen die nötige Geschicklichkeit besitzt. Deshalb konnten wir oben erwähnen, daß die Leipziger Fabriken für Reiseutensilien an Wiederverkäufer auf besondere Bestellung Musterkoffer liefern, die dann als selbstgefertigte den Kunden beglücken. Die Betriebe, die fast ausschließlich Musterkoffer und nur

[1] Vgl. Bücher, Art. „Gewerbe" im Handwörterbuch d. Staatsw. III 936.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

für den Kunden arbeiten, haben sich in Leipzig infolge der Messe mit ihrem Zusammenströmen von Reisenden entwickelt.

Voran steht Mädler[1], der Begründer der Leipziger Kofferindustrie, dessen Specialität von jeher Musterkoffer waren. Nach ihm kommt ein Betrieb mit etwa achtzehn Angestellten und drei kleinere mit zwei bis vier Arbeitern. Der erste befindet sich ziemlich weit draußen in der Vorstadt, wo er auf einem geräumigen Fabrikgrundstück eine passende Unterkunft erhielt; die kleineren ziehen die innere Stadt vor, um nicht den Zusammenhang mit den Meßfremden und die Nähe der größeren kaufmännischen Firmen zu verlieren. Alle fertigen neben den Musterkoffern auch einige Reisekoffer: die Arbeit auf Musterkoffer ist nicht regelmäßig genug und hat ihre flauen Zeiten, sodaß sie allein nicht genügt.

Der größere Betrieb beschäftigt 3 Tischler, 7 Sattler mit Werkführer, 1 Buchbinder[2], 4 Arbeitsburschen und 1 Commis; der jetzige Inhaber ist nur kaufmännisch gebildet, hat die Leitung und reist selbst. Eine Transmission leitet drei gemietete Pferdekräfte an die Maschinen: eine Dampfpresse im Wert von 1800 Mk., eine Heftmaschine zu 500 Mk. und eine Kreissäge zu 300 Mk. Abgesehen von der Kreissäge werden diese Maschinen nur zur Herstellung der nebenbei gemachten Reisekoffer verwendet, die aus zusammengeheftetem und dann gepreßtem Segeltuch, Raphia und Pappelholz bestehen und hauptsächlich an einen Wiederverkäufer in England, weniger nach Deutschland gehen. Die Hauptarbeit sind aber Musterkoffer. Die Tischler machen die Gestelle; die Burschen streichen und besorgen die Handreichungen; die Sattler machen die Handgriffe, bekleiden und behäuten die Koffer; der Buchbinder und ein Sattler sind ständig mit der Anfertigung von Einsätzen beschäftigt. Die Musterkoffer werden stets direkt abgesetzt; außer Deutschland kommen dänische, belgische und italienische Kunden in Betracht. Der Absatz wird durch Reisen des Prinzipals und durch Kataloge vermittelt. Die Reparaturen werden auch für die ins Ausland verkauften Koffer, wie üblich, zum großen Teil in Leipzig besorgt.

Bei den kleinen Unternehmungen arbeitet in der einen nur der Meister mit seinem Sohne als Lehrling; man macht Musterkoffer, wenn sie bestellt

[1] Vgl. S. 567 ff.

[2] Die Herstellung der Einsätze für Musterkoffer ist mehr Buchbinder-, wie Sattlerarbeit. Deshalb finden sich unter den Angestellten der Fabriken Buchbinder. Auf der Grenze zwischen beiden Gewerben steht ein Betrieb mit 13 Gehilfen, 2 Lehrlingen und 3 Mädchen, der hauptsächlich Etuis für Juweliere und Gebrauchsgegenstände zur Schaufensterdekoration herstellt; zwei der Gehilfen werden ständig auf Reisemustertaschen aus Leder gehalten, die vor allem für zerbrechliche Gegenstände, wie Fläschchen u. dgl., sorgfältiger Buchbinderarbeit bedürfen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

werden, und Reparaturen an anderen Koffern, wenn sich dafür ein Kunde findet. Dann haben sich ein Tischler und ein Sattler zu gemeinschaftlicher Arbeit auf Musterkoffer zusammengethan. Der dritte Meister beschäftigt meist drei Arbeiter und gelegentlich wird auf Einsätze ein in einem Dorfe bei Leipzig wohnender Galanteriearbeiter in seiner Wohnung oder in der Werkstatt beschäftigt. Die Holzgestelle werden von einem Leipziger Fabrikanten je nach Bestellung geliefert. An Miete müssen die Kleinunternehmer für ihre Werkstatt 400—600 M. geben, für die Wohnung 400—500 M. Die Arbeitszeit soll zehnstündig sein; in den Kleinbetrieben sind bei eiligen Bestellungen Überstunden häufig.

Wenn auch nur einer der kleineren Betriebe den Inhaber zufrieden stellt, so kann man doch nicht von einer absoluten Überlegenheit der Großbetriebe in der Produktion sprechen. Die Vielseitigkeit der Arbeit und die Reparaturen verbieten den Maschinenbetrieb; will man ihn bei der Herstellung der Holzgestelle verwenden, so muß man schon in sehr großem Maßstabe produzieren, um sich nicht zu verrechnen. Allerdings kann der größere Betrieb sich durch Kombination und durch Verwendung billiger ungelernter Arbeitskräfte einen Vorteil verschaffen. Beim Bezug des Rohmaterials kann sich aber der intelligente Kleinunternehmer ebensogut, wie der Fabrikant direkt an den Produzenten wenden. Der Kleinunternehmer kann ferner seine eigene Arbeitskraft besser ausnutzen, für die zweckmäßige Verwendung des Materials sorgen, und die Sorgfältigkeit der Arbeit selbst überwachen. Gerade diese Momente kommen bei Arbeiten, die wesentlich auf besondere Bestellung geliefert werden, sehr stark in Betracht. In der That waren dort, wo ich vergleichen konnte, die Preise des Kleinbetriebs niedriger. So forderte z. B. ein Kleinbetrieb für Musterkoffer, die genau in der gleichen Größe und Ausstattung beim Großbetrieb 37, 46, 47.50, 81 und 87.50 Mk. kosteten, nur 33.50, 42, 43, 72 und 76.50 Mk.

Die Schwierigkeiten für den Kleinmeister liegen im Absatz. Die größeren Fabriken haben den gewaltigen Vorteil der Publizität und es ist schwer, neben ihnen bekannt zu werden. Die Kunden sind im ganzen konservativ und gehen selten von der alten Geschäftsgewohnheit ab. In der That kommt es auf die Solidität der Koffer so sehr an, daß kleine Preisdifferenzen nicht den Grund bilden können, um einen bewährten Lieferanten zu verlassen. Vor allem gegen den altbewährten Ruf von Mädler, der für manchen Reisenden fast zum Dogma geworden ist, läßt sich nur schwer ankommen. Immerhin ist es möglich, solide Arbeit zur Anerkennung zu bringen, da der starke Zusammenhang des Kundenkreises die Empfehlung eines zufrieden gestellten Kunden wirksam macht.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Der Kleine muß Kapital besitzen, um Kredit geben zu können, sehr gut arbeiten, genügend Kaufmann sein, um richtig zu kalkulieren und vor allem eine intelligente Persönlichkeit haben. Man darf nicht aus falscher Sparsamkeit beim Einkauf der Rohstoffe knausern, auf deren Güte es in hohem Maße ankommt. Dann die jeweilige Intensität der Arbeit! Ein Gewerbe, das von Bestellungen lebt, kann keine feste Arbeitsdauer haben. Bei eiligen Aufträgen muß man mit höchster Kraftanspannung schaffen, um den versprochenen Termin einzuhalten; diese Pünktlichkeit der Lieferung wird gar zu oft vernachlässigt. Was hilft es aber, wenn man kein flottes Ladengeschäft hat, bei Mangel an Aufträgen oder in den für Musterkoffer flauen Monaten Januar, Februar und September mit stumpfsinniger Energie zu arbeiten, und nachher zu finden, daß man einen Koffervorat im Werte von 1000 Mk. und mehr aufgehäuft hat, der einfach nicht los zu werden ist? Sein Hauptaugenmerk muß der kleine Meister, wie gesagt, auf den Absatz richten. Die Reklame, die Musterverzeichnisse u. s. w. muß auch er in seinen Dienst stellen. Den Vorteil, den er durch die persönliche Verbindung mit den Kunden hat, muß er durch gewandtes und sicheres Auftreten auszunutzen wissen. Er muß die unklar geäußerten Wünsche des Kunden erkennen und berücksichtigen, und schnell und sicher die für eine gegebene Anzahl Muster passende Höhe und Einrichtung der Koffer nebst den Kosten berechnen können.

Vorläufig hat Mädler ein so gewaltiges Renommee, daß er daraufhin sehr zum Vorteile der übrigen die Preise hochhalten konnte und sich nicht in einen Preiskampf mit den kleineren einzulassen braucht. Allerdings hat er mit der Vergrößerung seines Betriebes die Preise um 15 Prozent gesenkt. Wenn die Preisermäßigung fortgesetzt würde, könnte die Lage der Kleinen bedenklicher werden. Der jetzige Aufschlag Mädlers auf Musterkoffer wurde mir auf 66—70 Prozent geschätzt, bei den anderen bei teilweise geringeren Preisen auf etwa 20 Prozent weniger. Die Höhe der Reingewinne ist nicht ganz so groß, wie es wohl scheint, da die Generalunkosten gedeckt werden müssen, die sich auf verhältnismäßig wenige Produkte verteilen wegen der oft recht langen Arbeitszeit, die ein Musterkoffer erfordert. Wie mir ein Meister versicherte, könnte man von 25 Prozent Gewinn bei Musterkoffern nicht leben.

d. Moritz Mädler[1].

Die eigenartige Entwicklung des Geschäfts von M. Mädler beruht zum großen Teil auf dem mit diesem Namen verbundenen Renommee; des-

[1] Vgl. S. 483 f., Anm. 1.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

halb mußte entgegen dem sonst beobachteten Princip der Name des Fabrikanten genannt werden. Hier hat nicht das Kapital, sondern eine Person und das Vertrauen in diese Person eine Riesenunternehmung geschaffen.

Als der Vater der jetzigen Inhaber, wenn ich nicht irre im Jahre 1850, durch Heirat das Geschäft übernahm, wurde er Leiter eines großhandwerklichen Betriebes mit etwa zehn Arbeitern. Es war die Zeit, in der die immer schneller wachsende Flut des modernen Verkehrs, die entstehenden Eisenbahnen u. s. w. Grund zu einem lebhaften Aufblühen der Täschnerei wurden. Den Gang der Ereignisse erkannt und den richtigen Augenblick benutzt zu haben, ist das Verdienst, dem Mädler neben der Solidität seiner Arbeit und praktischen Neuerungen seine Erfolge verdankte. Im Jahre 1856 bekam er die Konzession zum Fabrikbetriebe; 1861, im Jahre der Gewerbefreiheit waren schon etwa 20, 1870: 40, 1880: 50, 1885: 100, 1890: 200 und 1895: 240 Arbeiter beschäftigt.

Im einzelnen sollen im Betriebe etwa folgende Personen thätig sein:

1. In der Fabrik in Lindenau:	2	Schneidemüller,
	5	Hofarbeiter (Holzstapler),
	15	Tischler,
	3	Metallschleifer,
	8	Schlosser,
	2	Gürtler,
	1	Galvaniseur,
	1	Lackierer,
	15	Stepperinnen,
	80	Sattler,
	25	Portefeuiller,
	10	Buchbinder,
	30	Hilfsarbeiter,
	2	Markthelfer,
	1	Kutscher,
	1	Heizer;
2. Im Kontor:	2	Inhaber,
	20	Commis,
	3	Lageristinnen;
3. Im Leipziger Laden:	4	Verkäuferinnen,
	2	Buchhalter,
	2	Markthelfer.
	234.	

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Dazu kommen noch die je vier oder fünf Verkäufer in den Läden in Berlin und Hamburg und die Arbeiter in den dortigen Reparaturwerkstellen, in Berlin z. B. etwa sieben Mann.

Die Kombination ist möglichst weit getrieben und, wo irgend zweckmäßig, ist Maschinenbetrieb eingeführt. Eine Dampfmaschine von 50 Pferdekräften liefert die Triebkraft für die verschiedenen Arbeitsmaschinen in der Schneidemühle, der Tischlerei, der Schlosserei, der Buchbinderei und der Sattlerei; in den beiden letzten Abteilungen sind die Nähmaschinen, die Stanzen und die große Vergoldepresse zu erwähnen. Der Dampf muß ferner zum Heizen dienen, zur Erhitzung der Handpressen, zur Erwärmung der Leimapparate, zum Betrieb eines kleinen Dynamos für den Galvaniseur u. s. w.

Hergestellt werden alle Arten Reise-, Schul- und Jagdartikel und Portefeuillewaren, alles nur in besseren Qualitäten und für ein sehr zahlungsfähiges Publikum. Bei den Reiseartikeln ist auf die Herstellung von Patentkoffern aus Rohrgeflecht und auf die besondere Abteilung für Musterkoffer hinzuweisen, die den großen Ruf der Firma zuerst begründet hat.

Das Holz zu den Koffergestellen wird in ganzen Stämmen vom Holzhändler oder gleich an Ort und Stelle auf Versteigerungen gekauft. Die dadurch erzielte Verbilligung ist bedeutend, noch größer aber der Vorteil, das Holz ganz nach Belieben auslagern lassen zu können, sodaß nur vorzügliches, gut getrocknetes Material zur Verwendung kommt. Allerdings ist ein so großer Platz nötig, um das Holz zu lagern, und es wird so viel Kapital festgelegt, daß sich nur ein sehr gut fundiertes Geschäft derartiges leisten kann. Die Stämme werden in einer eigenen Schneidemühle geschnitten, dann in die Dampftrockenanstalt geschafft. Die fertigen Bretter gehen in die Tischlerei; wenn es sich nicht um besondere Bestellungen in Musterkoffern handelt, wird auf Lager gearbeitet. Der Vorrat an fertigen Koffergestellen ist zu groß, um noch auf dem umfangreichen Terrain der Fabrik Platz zu finden.

Die Gürtler und Schlosser, seit 1882 in den Betrieb aufgenommen, machen sämtliche Metallteile, die zu Koffern und Taschen nötig sind; nur die Nieten und Taschenbügel werden noch von Iserlohn bezogen. Der Galvaniseur vernickelt und vergoldet einen Teil der Beschläge. Die Schlosser müssen auch die Schnitte für die in der Sattlerei verwendeten Stanzen machen, die der wechselnden Mode wegen oft erneuert werden müssen, und deren Beschaffung für andere Betriebe ziemlich kostspielig ist.

In der Lackiererei, wohin die Holzkoffer gelangen, nachdem sie bezogen und gestrichen sind, arbeitet ein Lackierer mit fünf Arbeitsburschen; sie ist mit einer Dampftrockenstube verbunden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

In der Lederzuschneiderei sind etwa sieben Zuschneider beschäftigt, die vom Sattlerpersonal dorthin gewissermaßen abkommandiert sind und einen Wochenlohn von 16—25 Mark bekommen. In einem weiteren Raume ist ein besonderer Pappzuschneider beschäftigt. Den Stoffzuschnitt besorgen die Saalaufseher, die auf Zeit (Stunde) mit 25—30 Mark wöchentlich angestellt sind. Sie haben mit dem Zuschnitt so viel zu thun, daß aus der Aufsicht nicht viel wird. Die Hauptkontrolle wird durch eine Besichtigung ausgeübt, die jedes Stück zu durchlaufen hat, ehe es auf Lager oder in den Versand kommt; jeder Sattler hat sein bestimmtes Zeichen, das er an den Stücken anbringen muß, für die er verantwortlich ist.

Die Sattler, Portefeuiller, Buchbinder u. s. w. sind in großen Arbeitssälen untergebracht, die jeweils ungefähr eine halbe Etage des großen Fabrikgebäudes einnehmen, das eine Höhe von vier Stockwerken und eine Front von zweiundzwanzig Fenstern hat. In jedem Saal werden außer der Neuarbeit die Reparaturen gemacht, die besonders in der Abteilung für Musterkoffer häufig sind, obgleich die Filialen in Berlin und Hamburg jetzt stark entlasten.

Ein Saal ist nur für Musterkoffer bestimmt, die vielfach auch auf Vorrat angefertigt werden, da eine umfangreiche und langjährige Praxis die gangbarsten Sorten hat herausfinden lassen, sodaß die Kunden sofort bedient werden können. Die Einsätze werden von den Buchbindern gemacht. Dem Sattler bleibt nur die Fertigstellung: er muß den Koffer innen behäuten und außen beziehen, damit die Arbeitsburschen ihn streichen können. Wenn er dann lackiert ist, wird er zuerst außen fertig gemacht, beschlagen, mit Riemen versehen u. s. w., darauf ausgelegt und innen vollendet.

In einem zweiten Saal arbeiten die Buchbinder; von den neben ihnen beschäftigten Sattlern werden Handkoffer (Faltenkoffer) u. dgl. und Patentkoffer gemacht. Der Arbeiter bekommt bei den ersteren die Teile zugeschnitten und aufgezogen und muß alles selbst mit der Hand nähen. Bei den Patentkoffern ist die Arbeitsteilung weiter ausgedehnt. Das Material, Segelleinen mit eingewebtem Rohr, kommt in großen Platten aus Fabriken in Lindenau und Kassel. Von eigenen Zuschneidern vorgerichtet und dann lackiert, gelangt es in die Hände des Einreihers, der ihm den ersten Zusammenhalt giebt, wird darauf vom Einfasser an den Kanten mit einer Ledereinfassung versehen und von einem dritten Arbeiter beschlagen. Zum Schluß kommt der Fertigsteller, der den Koffer vollendet.

Ein dritter Saal für die Portefeuille- und Taschenarbeit genügt der Zahl der Arbeiter dieser Branche nicht mehr; die ausgebildete Arbeitsteilung ist je nach der Arbeit sehr verschieden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Arbeitszeit ist wie überall in Leipzig zehnstündig; zu Weihnachten wird regelmäßig Überarbeit nötig, da sich die Reparaturen von Musterkoffern um diese Zeit häufen, in der die Reisenden von ihren Touren zurückgekehrt sind, und der Weihnachtsabsatz große Lücken in die Lagerbestände reißt.

Das Handwerkerpersonal besteht meist aus ausgebildeten Gesellen; bei den Buchbindern ist nur ein, bei den Portefeuillern drei oder vier, bei den Sattlern wieder ein Lehrling. Die Jungen lernen unbedingt sehr wenig oder nichts und können in anderen Betrieben kaum ihr Fortkommen finden. Die Arbeit ist zu einseitig und zu geteilt, und wer soll sich um die Burschen kümmern? Die Saalmeister haben selbst genug zu thun. Der Lohn ist, wo irgendmöglich, Accordlohn, der nach einem vielgliedrigen Tarif berechnet wird; bei Reparaturen wird ein Stundenlohn von 26—35 Pfennig gezahlt. Überstunden erhöhen alle Löhne um 10 %.

Die ganze Leitung liegt in den Händen der beiden Inhaber, die auch die Geschäftsreisen zu ihren Zweigniederlassungen besorgen.

Das große Unternehmen, in dem jetzt ein Kapital von etwa 500 000 Mark stecken mag, liefert so gut wie nie an Wiederverkäufer, sondern stets an den Konsumenten. Das ist bei Musterkoffern verständlich, für die große andere Produktion aber staunenswert. In drei großen und reich ausgestatteten Läden in Leipzig, Berlin und Hamburg und durch ein ausgedehntes Versandgeschäft wird der Absatz besorgt. Eine umfangreiche Reklame sucht neue Kunden heranzuziehen; zu Weihnachten werden 40 000 Kataloge verschickt, davon 20 000 in Leipzig. Der Absatz geht angeblich[1] über ganz Europa, sowie nach einigen Hauptplätzen in Südamerika, West- und Ostindien.

Eine eigentliche Konkurrenz gegen Mädler findet in Leipzig außer bei Musterkoffern nicht statt. Da auch für mittlere Waren dem Renommee der Firma entsprechende Preise gezahlt werden müssen, so neidet man ihm wohl seine großen Gewinne, aber man erträgt den Gegner, der die Preise hochhält, und den man leicht unterbieten kann. Vernichtend für den Kleinbetrieb kann er nur in Städten wirken, wo er neue Läden eröffnet, oder wo er durch sein Versandgeschäft einem Kleinmeister, der beste Qualitäten liefert, den Boden entzieht. In Leipzig hat man sich längst mit ihm abgefunden: wie er der erste war, ist er der einzige geblieben, der anerkannt elegant und anerkannt teuer liefert.

Die Höhe der Preise wird anscheinend zum Teil durch die gewaltigen Spesen erklärt, die der Absatz erfordert: enorme Ladenmieten, große Reklame-

[1] Jahresbericht der Leipziger Handelskammer 1894, S. 277.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

kosten, starkes Absatzpersonal u. s. w. Jedoch der billige Bezug der Rohstoffe, die ausgedehnte Kombination, die Arbeitsteilung, die Verwendung unqualifizierter Arbeitskräfte bringen so viel Vorteile in der Produktion mit sich, daß sie jene Nachteile wohl stark überwiegen. Die Inhaber streichen angeblich stets den doppelten Gewinn des Fabrikanten und der Detaillisten ein, die sonst von einem Großbetriebe leben, produzieren dabei billiger als andere Fabrikanten, verkaufen teurer als andere Detaillisten: sie lassen sich das Renommee ihrer Firma bezahlen und bringen es dadurch auf ein ansehnliches Einkommen.

Neben den eigenen Fabrikaten werden in den Läden und durch das Versandgeschäft Waren abgesetzt, die das Publikum im Zusammenhange verlangt oder verlangen kann: geschnitzte und gepreßte Ledersachen von künstlerischer Vollendung, die aus Hamburg stammen, Albums, Necessaires, Reisewecker, Reisedecken, Hosenträger, Strumpfbänder, Skatblocks, Taschenfeuerzeuge, Dosen, Flacons, Spiegel, Bürsten, Reiseflaschen, Reisemützen, Luftkissen, Feldstühle, Reitgerten, Hetzpeitschen, Spazierstöcke, Speisekörbe u. s. w.

Zur Zeit der großen Militärlieferungen 1887/88 sind auch derartige Arbeiten unternommen, und 50 000 Säbeltaschen, 10 000 Patrontaschen und 5000 Traggerüste hergestellt worden. Das war aber anormal und fiel ganz aus dem Rahmen des gewöhnlichen Betriebes heraus.

2a. Die Portefeuillewarenindustrie.

Die Hauptentwicklung der Portefeuillearbeit erfolgte in Deutschland seit etwa 30—40 Jahren; in Leipzig ist das Gewerbe seit 10—15 Jahren von Bedeutung.

Einige Sattlereibetriebe, vor allen Mädler, stellen bessere Portefeuillewaren her und setzen sie in ihren eigenen Läden ab. Bei den auf Portefeuillearbeit specialisierten Betrieben ist die Abdrängung des Produzenten vom Verbrauchskunden die Regel. Wir sind gewohnt, die Portefeuillewaren mit vielen anderen Artikeln vereinigt zu finden; eigene Läden darauf sind selten. Da der Kleinmeister zu ausgedehntem Handel nicht das Geld hat, so muß er sich ohne Laden behelfen, das Großstadtpublikum kann ihn nur in seltenen Fällen kennen, und deshalb entgehen ihm die so wie so nicht gerade häufigen Bestellungen zum guten Teile: er erhält sie nur noch aus zweiter Hand, durch die Vermittlung des Ladenbesitzers. Die Leipziger Fabriken sind gleichfalls vom Kaufpublikum getrennt. Die eine war früher mit einem bedeutenden Ladengeschäft vereinigt, das sich in den Händen eines Verwandten des Fabrikinhabers befindet und noch jetzt seinen Bedarf aus der Fabrik bezieht.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Stufenleiter von Gewerbetreibenden, die wir kennen lernen, weist sehr verschiedene Existenzen auf. Die Allerkleinsten sind nach Offenbacher und Berliner Muster Hausindustrielle oder halb verlegte Meister, die aber in Leipzig seltener sind, als in jenen Städten. Gesellen, die ein paar Mark besaßen, oder keine Arbeit fanden, haben sich selbständig gemacht und arbeiten nun für Grossisten, für die selbständigen Meister, für Leipziger Ladengeschäfte, selten einmal für den Konsumenten. Wenn irgend möglich wird nur auf Bestellung mit geliefertem und vorher zugeschnittenem Rohmaterial gearbeitet. Werden die Aufträge selten, so muß auf eigene Gefahr produziert werden. Dann ist der Absatz eine schwere Sorge; die Frau spricht in den verschiedenen Läden vor, in denen Portefeuillewaren verkauft werden, bei Buchbindern, Galanteriegeschäften, Sattlern u. s. w. und sucht die Sachen loszuwerden: natürlich ist ihr Weg oft vergeblich und der Gewinn ist gering.

An zweiter Stelle kommen einige fabrikartige, etwas specialisierte Kleinbetriebe, die fast ausschließlich an Grossisten liefern, und deren Selbständigkeit den Abnehmern gegenüber erhalten geblieben ist. Ein derartiger Betrieb beschäftigt drei Gesellen in der Werkstatt und fünf Hausindustrielle. Die einzelnen Teile werden ausgestanzt: dadurch ist der Meister in der Lage, seine Artikel gleich massenhaft auf den Markt zu bringen. Zweimal im Jahre werden neue Muster verlangt, die im Juni und Dezember ausgebracht zu werden pflegen; im Dezember handelt es sich um das Weihnachtsgeschäft, das in diesem Gewerbezweig wie in der Täschnerei sehr stark hervortritt. Allerdings war früher, als noch an Leipziger Detailkundschaft abgesetzt wurde, der Gewinn am einzelnen Stücke größer: er betrug 33 1/3 % gegenüber dem jetzigen von etwa 15 %. Dafür wird im Verkehr mit den Grossisten das Kapital achtmal umgeschlagen, ehedem zweimal; die kürzere Lagerfrist und die promptere Zahlung ermöglichen eine bessere Ausnutzung des Kapitals. Aus der früheren Zeit hat sich der Meister seine bessere Detailkundschaft erhalten und zu Weihnachten hat er einen Stand auf der Messe, der sich ganz gut bezahlt macht und die beste Gelegenheit ist, Ausschußware und Reste loszuwerden.

Die beiden vorhandenen Fabriken unterscheiden sich von den übrigen Betrieben nicht nur durch ihre Größe — die eine hat dreißig, die andere etwa elf Angestellte und vier Hausindustrielle —, sondern auch durch die Art des Absatzes, der nur an Detaillisten erfolgt, da angeblich die Grossisten zu wenig zahlen. Abgesehen vom Album werden alle Portefeuillewaren: Bügelportemonnaies, Porttresors, Brieftaschen, Visites, Cigarrentaschen, Aktenmappen, Damenringtaschen u. s. w. hergestellt, wobei von Maschinen Stanzen, Nähmaschinen, Pappscheren und Vergoldepressen verwendet werden. Der kleinere Betrieb hat nur männliche Arbeiter, acht Gesellen, die auf Stück 12—16 Mk.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die Woche verdienen, und drei Lehrlinge; der größere beschäftigt auch drei Stepperinnen. Der letztere fabriziert nur bessere Waren und findet seinen Absatz in ganz Deutschland, speciell auch im Süden, trotz der Offenbacher Konkurrenz; die kleinere Fabrik läßt namentlich Sachsen und Thüringen bereisen. Beide Betriebe werden nach kaufmännischen Grundsätzen geleitet.

Im Vergleich zur Täschnerei ist die Portefeuillearbeit in Leipzig nicht zu hoher Entwicklung gelangt. Offenbach und Berlin sind zu stark. Zwar kann die eine Fabrik, die noch in der Vergrößerung ist, mit ihren besseren Waren die Konkurrenz von Offenbach aushalten, und der erwähnte selbstständige Kleinmeister bringt es fertig, an Berliner Grossisten zu liefern. Im ganzen ist aber Berlin mit seiner schamlosen Ausnutzung der Hausindustrie im Punkt der Billigkeit allen Mitbewerbern überlegen und die von dort versorgten Bazare u. s. w. schädigen das Leipziger Gewerbe sehr.

In den Leipziger Konkurrenzverhältnissen scheint mir keine Änderung bevorzustehen. Der direkt an den Verbraucher liefernde Kleinbetrieb hat keine Aussicht, wieder emporzukommen, — wenn man von „wieder" sprechen darf, da er die großenteils neu aufgekommenen Artikel nie recht besessen hat. Falls die in Leipzig sehr niedrigen Löhne wesentlich steigen sollten, würde man wohl wie in Berlin zur größeren Betonung der Hausindustrie gelangen.

3. Der Wagenbau.

Von den vierzehn Sattlereibetrieben, die Wagen herstellen, liegt keiner in der inneren Stadt, nur einer in einem westlichen Vorort; sechs Betriebe verteilen sich in beinahe regelmäßigen Abständen, bis auf einen der inneren Stadt sehr nahe, im Norden, Osten und Süden; die anderen liegen teilweise recht zusammengedrängt im Westen: für bessere Wagen findet sich hier das zahlungsfähige Publikum, außerdem sind größere Fuhrgeschäfte vorhanden.

Die einzige Leipziger Wagenfabrik fällt zum Teil aus dem Rahmen unserer Arbeit heraus, da sie außer Luxuswagen viele Geschäftswagen u. dgl. liefert, an denen die Sattler nichts zu thun haben. Das wird noch wichtiger werden, wenn die Fabrik, wie geplant, zum Maschinenbetriebe übergeht; für den Kutschenbau allein könnte an die Einführung von Maschinen nicht dacht werden, weil eine völlige Ausnutzung nicht möglich wäre. Augenblicklich ist noch alles Handbetrieb. Beschäftigt werden[1]:

[1] Vgl. Bericht d. Leipziger Handelskammer 1894, S. 166 f.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

9 Stellmacher	m. einem wöchentl. Lohn v.	18—36 M.,
16 Schmiede	„ „ „ „ „	18—32 „
4 Schlosser	„ „ „ „ „	15,50—30 M.,
13 Lackierer	„ „ „ „ „	12,50—30 „
12 Sattler (3 Lehrlinge)	„ „ „ „ „	13,50—26 „

Die Lage der Sattler ist also die schlechteste. Die meisten von ihnen werden mit der Polsterung und dem Beschlagen der Wagen beschäftigt; zwei sind auf Geschirrarbeit angestellt, um etwaigen Bestellungen der Kunden gerecht werden zu können, und machen außerdem die Spritzleder und kleinere Teile für die Wagen.

Von den Wagenbauern stehen zwei dem Fabrikbetriebe sehr nahe. Der eine vermietet auf seinem geräumigen Grundstücke Werkstellen an Schmied und Stellmacher, die mit je drei Gesellen fast ausschließlich für ihn arbeiten und alle Vierteljahr ihr Geld bekommen. Der andere hat mit Schmied und Stellmacher ein Kompaniegeschäft unter gemeinsamer Firma; die Werkstellen liegen alle auf einem großen Hofe; Neuarbeit wird gemeinsam, Reparaturen jeweilig von dem einzelnen gemacht. Die Aufsicht ist somit in beiden Betrieben sehr vereinfacht. Die anderen Wagenbauer geben die Gestelle Leipziger Stellmachern in Auftrag, vereinigen sich auch wohl mit ihnen zum gemeinschaftlichen Wagenbau oder beziehen den ganzen Rohbau von auswärts. Das Sattlerpersonal ist bei allen ziemlich gleich: 3 Gesellen; 2 Gesellen; 2 Gesellen 1 Lehrling; 1 Geselle 2 Lehrlinge u. s. w. Ein Meister beschäftigt außer den Sattlern zwei Lackierer. Überall werden, wie in der Fabrik, Luxuswagen hergestellt; Droschken besserer Qualität werden nur in einem Betriebe häufiger gemacht, da die Sattler die langen Kreditfristen scheuen. Im einzelnen walten je nach der Kundschaft starke Verschiedenheiten ob und nach diesen Unterschieden in der Güte und im Preis der Produkte richtet sich auch der Vorrat an fertigen Wagen und damit das Kapitalerfordernis. Das Publikum will möglichst viel sehen und sich nicht mit Zeichnungen begnügen. Wer feinste Luxuswagen verkaufen will, muß, wie die Fabrik, 20 bis 30 Stück am Lager halten; andere können sich mit 9—12 Wagen begnügen: für kleine Ökonomen und kleine Gewerbetreibende, die sich einen Jagdwagen kaufen, um von ihren Arbeitspferden Sonntags ein Vergnügen zu haben, ist keine so große Mannigfaltigkeit der Auswahl nötig. Der Absatz geht bei renommierten Meistern und bei der Fabrik vielfach nach auswärts; Gutsbesitzer in den beiden Sachsen und in Thüringen sind wichtige Kunden. Die Bezahlung ist im ganzen prompt und regelmäßig; faule Kunden kommen nur selten vor. Neben der Neuarbeit sind überall Reparaturen häufig. Der Inhaber des kleinsten Betriebes, der etwa nur 6—7 Wagen im Werte von 4500 Mk.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

vorrätig hält, hat nebenbei eine eigene Werkstatt für Polsterarbeit und liefert Matratzen in ein Wirtschaftsmagazin der inneren Stadt.

Die Notwendigkeit, sich nicht auf eine Arbeit zu beschränken, die wir in diesem letzten Falle beobachten konnten, tritt uns bei den Wagensattlern fast überall entgegen. Es sind meist allein arbeitende Meister; zwei haben einen Lehrling, nur einer einen Gesellen. Die Neuarbeit ist oft sehr gering; manchen Sommer wird nur ein neuer Wagen gemacht, bald eine Droschke, bald ein Gefährt für einen kleinen Gewerbetreibenden.

Die verschiedenen Handwerker: Schmied, Stellmacher, Sattler und Lackierer haben sich meist zu kleinen Kolonien zusammengesiedelt, doch kommen auch beträchtliche Entfernungen zwischen den Werkstätten vor, die diese Art des Betriebes genau so Zeit verschwendend erscheinen lassen, wie es uns in der Zunftzeit geklagt wurde[1]. Bei der Arbeit auf Vorrat ist die Gesamtunternehmung die Regel. Stellmacher, Schmied, Sattler und Lackierer verabreden sich zur Herstellung des Wagens und jeder berechnet seine Forderung für Material, Arbeitslohn für sich und etwaige Hilfe u. s. w. Ist der Wagen fertig, so sucht man ihn durch Vermittlung von Annoncen zu verkaufen; nach empfangener Zahlung bekommt jeder seine Auslagen zurückerstattet: der Rest, Unternehmergewinn beim Kleinhandwerkerbetrieb, wird verteilt. Nach einer mir gemachten Schätzung soll der Gewinnüberschuß bei einem für 750 Mk. verkauften Jagdwagen etwa 75 Mk. betragen. Bestellungen erhält meist der Schmied oder der Stellmacher; der Sattler hat selten die Produktionsleitung. Wenn er bei der Fertigung eines unbestellten Wagens das ganze Risiko übernimmt, um den ganzen Gewinn zu bekommen, so geschieht es meist in Gegenrechnung mit Schlosser und Stellmacher, um den Gegenwert für die ihnen geleistete Arbeit zu erlangen. Nur einer der kleinen Meister hat, so viel ich weiß, mehr Neuarbeit: ein geschickter Mann, dem vorläufig das Geld fehlt, um den Betrieb zu erweitern und der schon wiederholt Bestellungen auf Luxusschlitten aus dem Ausland, z. B. aus England gehabt hat. Bei den andern sind die Reparaturen die Hauptsache, die besonders bei bevorstehenden Droschkenrevisionen sich drängen. Da wenig auf Vorrat gearbeitet wird, ist es notwendig, andere Arbeiten mit zu übernehmen, um sich eine größere Regelmäßigkeit der Beschäftigung zu sichern. Einige flicken Geschirre, polstern, machen auf Bestellung neue Geschirre samt den Kummeten und sogar Schulranzen. Zwei andere, die ziemlich weit in der Vorstadt wohnen, haben sich vorwiegend der Aufpolsterei zugewandt; statt der starken Sattlernähmaschine, die auch der kleine Wagensattler, der etwas zu thun hat, nicht entbehren kann, findet sich bei ihnen die Polster-

[1] Vgl. S. 530, Anm. 4.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zupfmaschine des Tapezierers. Ein Meister hat es in seiner freien Zeit mit der Anfertigung von Geschirren auf Vorrat versucht, hat aber traurige Erfahrungen damit gemacht: er fand keinen Kunden und mußte sie schließlich unter dem Kostenpreise abgeben.

Das Kapitalbedürfnis des Wagensattlers wurde mir auf 2500—3000 Mk. veranschlagt, während der Wagenbauer bei nicht ganz kleinem Betriebe etwa 20 000 Mk. brauchen soll. Werkstattmieten sind mir in der Höhe von 200 (viel Polsterarbeit) und 450 Mk. bekannt. Die Nähmaschine kostet etwa 400 Mk.

Der größere Teil der kleinen Meister ist mit dem Geschäft leidlich zufrieden. Außer der stets flauen Zeit der Wintermonate haben beinahe alle zu thun; Ausnahmen erklären sich durch persönliches Verschulden. Von einigen wurde über gedrückte Preise und geminderte Bestellungen gerade in jüngster Zeit geklagt: die in Leipzig bevorstehende Ausdehnung des Straßenbahnnetzes und die Einführung des elektrischen Betriebes zwänge die Droschkenkutscher zum Abwarten. Ein anderer Meister hatte gerade auf Halbchaisen für Droschkenkutscher ungewöhnlich zu thun gehabt: die Einführung dieses Fuhrwerks durch eine größere Gesellschaft mußte die Droschkenbesitzer antreiben, sich konkurrenzfähig zu erhalten. Ziemlich allgemein ist die Klage über die Zahlungen. Der kleine Droschkenbesitzer ist bei Neuanschaffungen ein zwar sicherer, aber sehr langsamer Zahler; der Wagen muß seinen Preis zum guten Teil erst aufbringen, und die Abzahlungen erstrecken sich über Jahre. Nicht selten müssen alte Wagen in Zahlung genommen werden, die dann, etwas aufgeputzt und zurechtgemacht, bald wieder Liebhaber finden und manchmal den Fahrgast wie den Passanten in Leipzigs Straßen gleichermaßen erfreuen.

Die hohe Reparaturfähigkeit der Wagen hat zu einem darauf gegründeten Specialbetrieb geführt. Ein Meister mit seinem Sohn als Lehrling lebt fast ausschließlich von der Instandsetzung und dem Weiterverkauf alter Wagen; Reparaturen für Dritte und Geschirrarbeit sind weniger wichtig. Die Wagen kommen zum Teil aus Berlin, wo sie ein Agent für den Meister erwirbt. Kunden sind vor allem kleinere Ökonomen; die Lage ist zufriedenstellend, weil die Preise der Konkurrenz stets unterboten werden können.

Von allen Gebieten der Leipziger Sattlerei ist beim Wagenbau die auswärtige Konkurrenz am stärksten. Der reiche Leipziger Kaufmann oder Fabrikant muß seinen Wagen aus Berlin beziehen. Berliner und Hallenser Firmen sollen Reisende haben, die mit Photographien der verschiedenen Wagen die Kunden aufsuchen. Eine Fabrik in Halle hat seit April 1895 in Leipzig ein Verkaufslager, das in den ersten acht Monaten seines Bestehens einen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Umsatz von 40 000 Mark hatte. In der Fabrik in Halle sind 36 Mann kombiniertes Personal beschäftigt. Der Transport geschieht, wenn der Zustand der Wege es erlaubt, per Achse.

Ein zweiter Strom der Einfuhr kommt aus kleinen Orten der Leipziger Umgegend. Während Leipzig selbst die Privatkundschaft der Umgegend an sich zieht, werden z. B. in Döbeln, Grimma und Schkeuditz Droschken für Leipzig gemacht. Die Werkstatt ist billiger, desgleichen die Arbeitskräfte, der Transport kostet so gut wie nichts und künstlerische Leistungen werden nicht verlangt. Der Konkurrenzneid der Leipziger behauptet, es werde schlechteres Material genommen. Eine viel schwerere Gefahr wird im Frühjahr 1896 zuerst die Leipziger Wagensattler schrecken: die dann zur Einführung gelangenden Taxameterdroschken werden von der betreffenden Gesellschaft aus Dresden bezogen.

Die oft lästig empfundene Konkurrenz durch den gelegentlichen Altwagenhandel von Pferdehändlern und Juden kennen wir schon aus der Zunftzeit[1].

Der Wagenbau unterscheidet sich dadurch von den meisten anderen Zweigen der Sattlerei, daß wir es bei ihm fast stets mit einem aufschiebbaren Bedarfe, meist mit Luxusbedürfnissen zu thun haben. Das macht ihn von dem Geschäftsgange in Handel und Industrie, vor allem in der Landwirtschaft abhängig und kann auch kapitalkräftige Meister abhalten, ihren Betrieb allzu leicht in eine Fabrik umzuwandeln. Dazu sind Luxuswagen keine Massenartikel; ihr Publikum ist meist zahlungsfähig und sieht nicht so sehr auf unbedeutende Preisunterschiede als auf Solidität und Eleganz der Arbeit. Dem intelligenten Meister sind daher die Fabriken bis jetzt noch nicht überlegen, besonders wenn er die übrigen Wagenhandwerker in seine Klientel herabzudrücken weiß, wie das in Leipzig teilweise geschehen ist. In Leipzig wird auch wenig über die Konkurrenz geklagt; wie es aber wird, wenn die auswärtigen Firmen weiter einzudringen suchen und die Leipziger Fabrik Maschinenbetrieb einführt, bleibt abzuwarten. In der nächsten Zeit steht jedenfalls kein absoluter Triumpf des Großbetriebs bevor: allerdings muß auch der kleine Betrieb ziemlich kapitalkräftig sein.

Die Zwergbetriebe der Wagensattler haben augenblicklich in Leipzig nur ihre gegenseitige Konkurrenz zu ertragen, da sich die größeren Unternehmungen wenig mit der Arbeit für Droschkenbesitzer abgeben. Für sie kann nur eine Verschiebung im Kreise der Abnehmer gefährlich werden: eine Konzentration des Droschkenwesens in den Händen kapitalkräftiger Fuhrgesellschaften müßte ver-

[1] Vgl. S. 531, Anm. 1.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nichtend wirken. Derartige Kunden begünstigen selbstverständlich die Fabrik, die auch dadurch in Vorteil kommt, weil der Wagen hier zum Massenartikel wird und die schöne Mannigfaltigkeit der Droschken schwindet.

4. Die Geschirrbranche.

a. Feinriemer und Sattelmacher.

1. Die acht handwerksmäßigen Betriebe liegen bis auf einen von den Kasernen in einen Vorort gelockten in der inneren Stadt oder in nächster Nähe derselben. Laden und Werkstatt sind stets vereinigt, und da es auf günstige Verkehrslage ankommt, müssen ansehnliche Mieten gezahlt werden. Etwa 1000 Mk. ist das mindeste, nur der Vorortsbetrieb kann sich mit 450 Mk. begnügen; dabei sind in der Stadt die Werkstellen teilweise von höchst mangelhafter Beschaffenheit, vor allem ist die Beleuchtung in einigen geradezu kläglich.

Die Anfertigung von besserem Geschirr ist die Hauptbeschäftigung. Einzelne Teile werden bezogen: feine Schlaufen aus Paris, billigere aus Berlin; englische Kummete, noch ohne Lacklederbezug, aus Halle und Berlin, fertige aus einem Leipziger Specialbetrieb; gelegentlich auch Kammdeckel und Sellete aus Berlin u. s. w.

Trotz der im Laden vorhandenen fertigen Geschirre ist bei Neuarbeit besondere Bestellung häufig. Für die meisten Betriebe sind aber Reparaturen wichtiger: sie geben das tägliche Brot, die Menge der Neuarbeit bestimmt den Gewinn. Nur in vier Betrieben werden meines Wissens auch Sättel gemacht; unter ihnen ist nur einer, dessen Inhaber regelmäßig darauf zu thun hat, und ständig zwei Gesellen darauf halten kann. Die Sättelbäume werden fertig aus Berlin oder aus Prenzlau, zum Teil auch aus England bezogen. In dem genannten Betriebe arbeiten sich die beiden Gesellen in die Hand; bei den übrigen macht jeder Arbeiter den ganzen Sattel fertig. Wer Sättel nur als Handelsware führt, bezieht sie aus „Fabriken" in Dresden, Hannover und Potsdam. Wie weit dort Arbeitsteilung herrscht, die nach einigen Angaben sehr fortgeschritten sein soll, vermag ich nicht zu entscheiden. In Leipzig wurden früher von drei kleineren Meistern Sättel für Grossisten gemacht.

Abgesehen von der Sattelarbeit gleichen sich die Betriebe in ihrem Wesen. Die Unterschiede, die vorkommen, gründen sich auf die natürlichen Abstufungen in der Qualität der Kundschaft, der Güte und Preis der geführten Artikel entspricht. Wirklich voll beschäftigt mit feiner Geschirrarbeit sollen nur zwei

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

oder drei Meister sein, die im Gegensatz zu den übrigen viel nach auswärts, in die beiden Sachsen und nach Thüringen liefern; die übrigen müssen zu allerhand Nebenerwerb greifen, meist werden Reparaturen auf grobes Geschirr übernommen. Ein Meister arbeitet Kammdeckel und Sellete für Grobriemer in Naumburg, Weißenfels u. s. w., wobei er sich angeblich mit 5—7½ % Gewinn begnügen muß, und will auch für einen Grossisten in Hannover Kammdeckel liefern.

Das Publikum hat sich gewöhnt, seinen Bedarf stets im Laden zu decken, und will alle einschlägigen Artikel zusammen finden; wer bei der Anfertigung von besserem Geschirr keinen Laden hat, bekommt keine Kundschaft und keine Aufträge.

Im Laden finden wir die selbstgefertigten oder bezogenen Geschirrteile, Kummete, Sättel u. s. w., ferner: Peitschen aus Zerbst, Isny, Berlin, Barmen; Decken aus Aschersleben, Kalbe an der Saale; Kartätschen; Striegel; Schwämme; Hosenträger aus Verlagsbetrieben in Erfurt und aus Hannover; Hundehalsbänder aus Paris und Leipzig; Hundemaulkörbe aus Berlin und Dresden u. s. w. Portefeuillewaren werden aus Berlin, Offenbach und Leipzig, Reise- und Schulartikel vorwiegend aus den Leipziger Betrieben bezogen. Koffer und Ranzen kann der Geschirrsattler weder so billig herstellen, wie er sie vom Specialbetrieb geliefert bekommt, noch so elegant und gleichmäßig; bei größeren Koffern ist die Eigenarbeit des Geschirrsattlers völlig ausgeschlossen, da er nicht die nötige Geschicklichkeit besitzt. Natürlich wird dem Kunden gegenüber diese Sachlage nicht immer in das hellste Licht gerückt, jedoch die „selbstgefertigte" Täschnerarbeit hält einer genauen Prüfung selten Stand[1]. Ein besser situierter Meister

[1] Ein mir zur Widerlegung entgegengehaltener Fall, bei dem der Besteller eines Offizierskoffers fest glaubte, eigene Arbeit des ihm persönlich bekannten Meisters bekommen zu haben, erwies sich als verborgener Sieg des Großbetriebs. Bezeichnend für die Auffassung von „eigener Arbeit" ist folgender Artikel aus der Deutschen Sattlerzeitung: „Es naht nun wieder die Zeit heran, wo sich jeder Geschäftsmann seinen Bedarf von Rohmaterialien für den Winter und von fertigen Waren für Weihnachten bestellt und hierbei drängt sich einem jeden die Frage auf: „Welches sind die Artikel, welche ich, um die ruhige Zeit auszufüllen, am vortheilhaftesten selbst mache und welche kaufe ich fertig?" Reiseartikel waren früher stets bei denjenigen Artikeln, welche sich jeder Sattler selbst anfertigte; in letzter Zeit jedoch lohnte sich das nicht mehr, da die Fabriken so billig verkauften, daß dem kleinen Meister das Material fast schon mehr kostete, als die fertige Waare, und durfte an die Mitcalculation des Arbeitslohnes überhaupt nicht mehr gedacht werden. Bis jetzt hat sich in dieser Hinsicht nichts geändert mit Ausnahme von billigen Hand-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

macht aus Liebhaberei die Schulranzen selber, ein anderer bekommt einige Aufträge von der Post; die übrigen übernehmen nur die Reparaturen, die ihnen gebracht werden.

In der Weihnachtszeit sucht man ein kleines Geschäft zu machen mit Spielsachen, die an den Stallbedarf erinnern; man hat Spielpferdchen und Wagen aus Thüringen und aus Görlitz, woher auch die großen Reklame-Fellpferde für die Ladenausstattung stammen. Das Geschäft bringt ein großes Risiko mit sich, da etwaige Reste eine schwere Last sind.

Die anderweitige Konkurrenz ist zu groß und die Auswahl bei den Sattlern zu klein, deshalb macht sich die große Ausgabe für den Laden in mehreren Fällen nicht bezahlt. Es ist ein Reklamefonds, der nur dadurch künstlich gewinnbringend gemacht wird, daß man die für die Bewirtschaftung nötige eigene Arbeit nicht veranschlagt.

Zwei Betriebe beschäftigen vier Gesellen und zwei Lehrlinge; die übrigen haben einen Gesellen und drei Lehrlinge, drei Lehrlinge allein, einen Gehilfen und zwei Lehrlinge u. s. w.: Lehrlinge sind bei allen beliebt. Nur der Vorstadtmeister arbeitet allein mit einem Tapezierer als Compagnon.

---

koffern, welche allerdings gegenwärtig die Hauptrolle spielen. Unsere geehrten Leser erinnern sich vielleicht noch der Beilage, womit die Koffer- und Taschenfabrik in ..... einen neuen, wasserdichten, lichtbeständigen Handkoffer zu sehr billigen Preisen offerirte. Diese Firma hat sich im vergangenen Jahre mit selbsterfundenen Maschinen neu eingerichtet und ist bereit, diese neue Sorte Handkoffer auch in halbfertigem Zustande zu liefern, wodurch jeder Sattler in der Lage ist, seine Koffer selbst — so wie er sie braucht und Zeit hat — fertigzustellen. Es ist dies insofern von großem Vortheil, da das Zuschneiden des Pappdeckels, das Ausschneiden der Kanten und hauptsächlich das Aufschabloniren der Striche und Verzierungen, Einrichtungen, Übung und viel Zeit erfordert. Außerdem besitzt der Stoff noch die Vorzüge, daß er lichtbeständig und wasserdicht ist; ebenso ist die Neuerung, daß die Kanten verstärkt sind, für die Haltbarkeit der Koffer von großem Werth. Der Preis hierfür ist sehr billig, denn es kostet ein solcher Koffer nebst zugeschnittener Separation

in	40	45	50	55	60 cm
Mk.	0.80	0.95	1.10	1.25	1.50.

In schwarz Ledertuch mit broncirter Verzierung 15 Pfennig mehr. Wir rathen jedem unserer w. Leser, von diesem günstigen Anerbieten Gebrauch zu machen, da ein großer Theil des kaufenden Publikums zu einem Koffer, welcher als selbstgemacht angeboten werden kann, doch mehr Vertrauen hat und es außerdem für Lehrlinge ꝛc. eine ganz gute Gelegenheit ist, einen Begriff vom Koffermachen zu bekommen. Durch das leichtere Gewicht und die einfachere Verpackung ist der Bezug der halbfertigen Koffer auch für weiter entfernt liegende Plätze möglich." In Leipzig ist mir ein derartiges Verfahren nicht bekannt geworden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Für einen gut gehenden Betrieb sind zwei Nähmaschinen erforderlich, die zusammen 7—800 Mark kosten.

Das Kapitalerfordernis eines der weniger bedeutenden Betriebe wurde mir auf 6000 Mk. geschätzt; das Einkommen entspricht nicht immer den Anforderungen, die der Meister als selbständiger Handwerker und Ladenbesitzer stellen zu können glaubt, und soll bei größter Sparsamkeit nicht genügen, ihm ein sorgenfreies Alter zu verschaffen. Als Wohnungsmieten sind mir 200 und 550 Mk. bekannt geworden. Besonders in den letzten Jahren soll das Geschäft schlecht gewesen sein. Auch über die Zahlungen wurde von einigen Seiten geklagt: es käme vor, daß man nach sehr langem Warten nur einen Wechsel mit 3—4 Monaten Ziel erhielte; andere Meister waren in dieser Hinsicht vollkommen zufrieden.

2. Seit anderthalb Jahren hat sich in Leipzig ein kaufmännisch geleitetes Geschäft aufgethan, das man als Stallbedarfsmagazin verbunden mit Betriebswerkstatt für Geschirre und Patentkummetfabrikation bezeichnen kann. Es will das Publikum durch einen glänzenden Laden anlocken und ihm seinen ganzen zusammengehörigen Bedarf konzentriert darbieten. Der Laden mit Kellerwerkstatt kostet 6000 Mk., also das 4—6fache von denen der kleineren Konkurrenten.

Beim Handel wiederholt sich in verstärkten Zügen das Bild, das wir schon kennen: Sättel aus Hannover und Potsdam, billigere aus England; englische Kummete in großer Zahl in Kommission aus dem Leipziger Specialbetriebe; Peitschen aus Barmen und Zerbst; Reitgerten aus Zeitz; Decken aus Bischofswerda, Hannover und Osterode; Luxusdecken aus Hamburg; Stirnbänder aus Paris; Heilmittel; Fußwärmer; Handschuhe u. s. w. Außerdem hat die Leipziger Wagenfabrik einen Teil des Ladens abgemietet und stellt ihre Wagen zum Verkauf aus, sodaß der ganze Bedarf eines Luxusstalles vereinigt ist.

Die Geschirre werden in Leipzig gemacht, Scheuleder und Schlaufen aus Berlin bezogen; Reparaturen sind vergleichsweise selten. Die Arbeitszeit beträgt 9, im Sommer $9^1/_2$ Stunden; im Winter werden neun, im Sommer etwa dreizehn Sattler beschäftigt. Nach Weihnachten und im eigentlichen Hochsommer ist tote Zeit, der beste Geschäftsgang März bis Juni. Im Gegensatz zu den übrigen Luxusgeschirrmachern wird möglichst auf Accord gearbeitet. Für ein Paar Kammdeckel, die $2^1/_4$ Tag Arbeit erfordern, wird 8,50 Mk. gezahlt, für ein Sellet von $2^3/_4$ Tagen Arbeit 10 Mk. u. s. w. Auf Stück werden je nach Geschicklichkeit des Arbeiters wöchentlich 17—18, auch 21 Mk. verdient; auf Woche bekommt ein Ausgelernter 12 Mk., ältere Gesellen wie bei Stück 18—21 Mk.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Specialartikel der Firma, Stellkummete und Wagenbalken mit Federzug, werden in Altenburg in einer Specialfabrik für Geschirrbeschläge angefertigt. Die erforderlichen Maschinen, Dampfhammer und große Stanzen, sind Eigentum der Leipziger Firma; die Bedienung geschieht durch das Personal der Altenburger Fabrik gegen eine vertragsmäßige Vergütung für jedes Kummet. Die Stellkummete werden in der Leipziger Werkstatt überzogen; der Verkauf erfolgt teils im eigenen Laden, teils durch Wiederverkäufer, die 25 % Provision bekommen.

Das eigenartige Unternehmen setzt natürlich einen besonderen Absatz voraus. Die Leipziger Kundschaft genügt nicht: das Hauptgewicht wird auf den Versand gelegt, sodaß der große Laden schließlich nur eine gewaltige Reklame ist. In 68 Zeitungen wird regelmäßig annonciert, vor Weihnachten wurden täglich 300 Drucksachen versendet. Neben dem Inhaber sind im Kontor drei Angestellte thätig. Die auswärtige Kundschaft besteht hauptsächlich aus Rittergutsbesitzern und Offizieren; über Deutschland hinaus wurde nach Rußland, Ägypten und Australien geliefert. Die Geschäfte direkt mit den Konsumenten betragen etwa 3/4 des Umsatzes, dazu kommt dann der Verkauf der Specialartikel an Wiederverkäufer und die Übernahme größerer Lieferungen, z. B. für Pferdebahnen: u. a. lag ein Auftrag auf 150 Kummete vor.

Das Geschäft besteht erst zu kurze Zeit, um ein Urteil über seine Existenzfähigkeit zu gestatten; vorläufig flößen die großen Unkosten Bedenken ein. Im ersten Jahre hat der Umsatz angeblich 100 000 Mark betragen; die meisten Bestellungen sind von auswärts gekommen.

3. Der schon erwähnte Specialbetrieb auf englische und französische Kummete ist in Leipzig der einzige Fall einer ganz reinen Specialisation: ein Kleinbetrieb, in dem außer dem Meister vier Gesellen und zwei Lehrlinge arbeiten, und in dem nur bessere Kummete gemacht werden. Der Verkauf geschieht an kleine Sattler und an Grossisten, gelegentlich wird auch nur in Kommission gegeben. Annoncen in Fachzeitungen und Reisen in der näheren Umgebung dienen als Absatzvermittlung. Der Kundenkreis erstreckt sich über ganz Deutschland, namentlich Westfalen, Rheinprovinz, Baden, Württemberg, Bayern u. s. w.; der Osten kommt weniger in Betracht, Schlesien z. B. wird durch einen Breslauer Konkurrenten versorgt.

Im Betriebe herrscht Arbeitszerlegung: kein Arbeiter macht ein ganzes Kummet fertig. Durch die rationelle Ausnutzung der Arbeitsgeschicklichkeit, deren Nutzen für die Lehrlinge ich allerdings bezweifeln möchte, ist der Betrieb an Produktivität den gewöhnlichen Sattlereien überlegen. Dazu kommt die völlige Unabhängigkeit in der Wahl der Lage der Werkstatt, die geräumig

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und hell, zusammen mit einer angenehmen Wohnung draußen in der Vorstadt nur 700 Mk. kostet. Die Löhne sind gering; die Gesellen bekommen die Kost und 7—9 Mk. Wohnentschädigung. Alle Rohstoffe können auf Grund langjähriger Erfahrung aus den besten und billigsten Quellen erworben werden. Endlich hat die einseitige Ausbildung der Geschicklichkeit ein so elegantes und nettes Fabrikat herstellen gelehrt, daß die meisten Geschirrsattler zugaben, daß sie eine derartige Arbeit gar nicht, geschweige denn für den billigen Preis liefern könnten, und deshalb lieber aus dem Specialgeschäft bezögen.

Das erforderliche Kapital ist nicht so gering, als man bei der großen Vereinfachung des Betriebes annehmen möchte: auch hier liegt die Schuld am Absatz. Es müssen Kreditfristen von 9—12 Monaten gewährt werden und der völlige Verlust der Forderungen bei dem Zusammenbruch eines kleinen Sattlers ist nicht selten.

4. Wir haben einen seiner eignen Aussage nach notleidenden Teil der Leipziger Sattlerei vor uns, und man kann zugeben, daß die Lage einzelner Meister zu wünschen übrig läßt. Wir kennen die Klagen über zu geringes Einkommen und wollen hinzufügen, daß ein Meister die Neuarbeit ganz aufgegeben hat und zum Fahrradhandel übergegangen ist. Daß er zwei Lehrlinge hat, und daß ihn sein neues Geschäft nur sehr wenig in der Werkstatt hält, nur nebenbei.

Es ist unbestreitbar, daß der Großbetrieb als Konkurrenz kaum in Betracht kommt. Allerdings sollen Dresdener Sattel- und Geschirrfabriken sehr rührig sein, gerade die beste Kundschaft durch Kataloge u. dgl. anzulocken, aber darüber klagten nur Meister, die noch genügend zu thun haben. Alle andern auswärtigen Fabriken und die Specialbetriebe liefern an Wiederverkäufer, vorwiegend an Sattler; die zwei oder drei Herrengeschäfte, die Sättel verkaufen, haben den Meistern, die selbst Sättel machen, keinen Grund zur Klage gegeben. Der Leipziger kaufmännische Betrieb ist noch zu neu, bis jetzt hat er die schlechte Lage nur wenig verschlimmert.

Als Gründe für die Notlage wurden mir von Interessenten Schundkonkurrenz, Zuchthausarbeit und der Berliner Offizierverein angeführt. Sicher ist dieser letzte Grund beachtenswert, aber es steht Aussage gegen Aussage: drei Meister behaupteten, es wäre nicht gegen die Konkurrenz des Vereins anzukommen; drei andere, die noch immer an Offiziere ziemlich viel liefern, meinten, er habe ihnen nichts geschadet, da sie die Wünsche der Kunden eher berücksichtigten und nicht so schematisch lieferten wie der Verein. Schundkonkurrenz konnte mir der Meister, der über sie geklagt hatte, nicht anführen. Andere sprachen von den billigen Preisen, zu denen Wiener und Eilenburger

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Pferdehändler bei ihrer Anwesenheit in Leipzig veräußern; die Leipziger Tattersalgesellschaft soll von auswärts Reitzeuge beziehen und an ihre Kunden billig abgeben. Von Zuchthausarbeit in der Geschirrbranche zu reden[1], ist, so viel ich bis jetzt weiß, ein vollkommener Unsinn, der nur durch die Zeitungsagitation entschuldigt wird.

Die besser situierten Mitbewerber und uninteressierte Personen im Meister- und Gesellenstand stellen die Persönlichkeit jener notleidenden Meister in den Vordergrund. Man spricht von Ungeschicklichkeit einen Betrieb zu leiten, von Meisterdünkel und Werkstattflucht zu Gunsten von Frühschoppen und Kneipe, von zu starker Inanspruchnahme des Konsumtivkredites u. s. w. In dieser Anschauung ist nach meinen Beobachtungen manches richtige enthalten, aber sie ist zu einseitig. Die Haupterklärung liegt in der offenbaren Überfüllung, die bei den hohen Absatzkosten des einzelnen durch Laden und Zubehör nur um so schlimmer wirkt. Dazu kommt, daß selbst ziemlich kostspielige Läden teilweise eine recht ungünstige Lage haben.

b. Grob- und Flickriemer.

1. Die 45 Betriebe, die hierher gerechnet werden müssen, sind keine homogenen Kleinbetriebe: der gehilfenlose Zwergbetrieb ist die Regel, andere aber haben zwei bis acht Gesellen. Man kann verschiedene Typen unterscheiden, die durch eine große Zahl von Übergängen vermittelt werden. Die Betriebe passen sich den jeweiligen Absatzverhältnissen an; vor allem ist zu beachten, daß bei kurzfristigen Arbeiten auf Bestellung auf möglichste Vielseitigkeit gesehen wird, um immer zu thun zu haben.

Die Grundform ist der ladenlose Kleinmeister, der Lastgeschirr auf Bestellung neu macht und repariert. Die Konkurrenz ist zu scharf, als daß sich mehr wie sechs oder sieben so rein specialisieren konnten und auch zu ihnen werden aus der Nachbarschaft Schulranzen u. dergl. gebracht. Das allgemeine Auskunftsmittel, um mehr Aufträge zu bekommen, ist die Polsterarbeit, die durch den Wagenbau in gewissem Zusammenhang mit der Sattlerei steht; gelegentlich fängt man auch das Tapezieren an. So bilden sich kleine Pfuscherbetriebe[2], die in der Mitte zwischen Sattler und Tapezierer stehen. Von da gelangen wir zu den Zwergtapezierern, die sich, wie mir gesagt wurde, vorwiegend aus Sattlern rekrutieren, die in Folge der Kon-

[1] Vgl. auch Bericht d. Leipz. Gewerbekammer 1886, S. 62.

[2] Ich habe diese Bezeichnung gewählt, weil diese Selbständigen keinem der beiden Berufe ganz angehören und beiderwärts als Winkelkonkurrenz empfunden werden. Außerdem zwingt sie ihre Existenznot, nach Nebenerwerb zu suchen und in andere Gewerbe hineinzupfuschen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

kurrenz und des Mangels an Kapital aus ihrem eigentlichen Berufe heraus gedrängt sind.

Dieser übergangsreichen Entwicklung, die wir aus moderner Existenznot in Folge von zu großer Konkurrenz und Kapitalmangel vor sich gehen sehen, geht auf Grund früherer Zustände eine in ihrer Form ganz ähnliche Erscheinung parallel. Die gewerbliche Entwicklung der Vororte Leipzigs ist, soweit sie den Ortsbedarf decken soll, gegen die der alten Stadt rückständig; man sieht noch gelegentlich, daß man es mit ehemaligen Dörfern zu thun hat. Draußen ist der Sattler auch Polsterer und Tapezierer; der vielseitig meist mit Gesellen arbeitende Vorortsattler ist der Erbe des alten Dorfsattlers, dem er an der äußersten Peripherie der Stadt zum Verwechseln ähnlich sieht.

In jeder dieser geschilderten Gruppen des Gewerbes, giebt es Meister, die einen Laden haben, und andere die sich ohne einen solchen behelfen. Bei allen gehört er nicht zum Betriebe, da die Arbeiten durchweg auf Bestellung gemacht werden. Mehr noch wie bei den Feinriemern sind die vorhandenen Läden bloße Reklamemittel, da sie selten gut genug gehen, um einen Nebengewinn abzuwerfen. Ein wesentlicher Unterschied der Betriebe wird durch den Laden nicht herbeigeführt; er ist ein Lockmittel für das Publikum, das Reparaturen und Bestellungen bringen soll, da es ohne ihm nichts von der Existenz des Sattlers merkt, und enthält überall fast ausschließlich Handelsware. Natürlich liegen auch die paar fertigen Geschirrteile, die jeder Riemer fertig haben muß, im Laden statt in der Werkstatt. Der wichtigste Einfluß des Ladens tritt bei Mangel an Kundenarbeit ein. Wer einen Laden hat, fertigt dann für diesen mit ganz geringer Veranschlagung seiner eignen Arbeit Gegenstände an, die er im normalen Geschäftsgang nicht so billig produzieren kann, wie sie der Specialbetrieb ihm liefert.

2. Nunmehr läßt sich die lokale Verteilung der 45 Grobriemerbetriebe und der 18 in den Adreßbüchern als Sattler aufgeführten Tapezierer verstehen. Die innere Stadt enthält in ihrem kleinbürgerlichen Teile einen einzigen Zwergtapezierer. Im Westviertel, das auch in Leipzig den Vorzug genießt, für besonders fein zu gelten, finden sich in weniger beliebten Teilen zwei Pfuscherbetriebe und ein Zwergtapezierer. Im Süden, der bei sehr starker Längsausdehnung größtenteils von einer Verkehrsstraße mit Läden durchzogen wird, und dessen Bevölkerung weniger wohlhabend ist, wohnen sieben Zwergtapezierer, die zum Teil kleine Möbelläden haben und sieben Geschirrsattler, die durch die Nähe des bayrischen Bahnhofs, durch größere Fuhrgeschäfte, Fabriken, Brauereien u. s. w. angezogen werden. Bahnhöfe, Fuhr- und Speditionsgeschäfte locken auch

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

im Norden, wo sich fünf Grobriemer einander ziemlich nahe angesiedelt haben. In der Ostvorstadt wohnt nur ein sehr schlecht gestellter Flickriemer; hier schließen sich die Ostvororte mit ihrer Arbeiterbevölkerung unmittelbar an die Stadt an und in ihnen finden sich fünf Zwergtapezierer und dreizehn Riemer. Besonders in der Nähe des Güterbahnhofs, wo überdies viele Droschkenbesitzer ansässig sind, häufen sich die Geschirrbetriebe: die Konkurrenz ist so stark, daß hier kein Meister von der Geschirrarbeit allein leben kann. Weiter draußen, wo der Lärm der Großstadt nachläßt, befinden sich zum Teil recht gut gehende Vorortsbetriebe.

Die übrigen Vororte sind räumlich und in ihrer Entwicklung von Leipzig mehr geschieden und in ihnen wohnen nur fünf von unsern Zwergtapezierern, davon vier in den Arbeiterorten Lindenau und Plagwitz: es sind die Stätten der Vorortssattler, von denen die Sitte verlangt, daß sie Polster- und Tapezierarbeit übernehmen. Meist finden wir sie allein vertreten, so in Connewitz (1), Klein-Zschocher (2), Plagwitz (2), Gohlis (4) und Eutritzsch (2); in Lindenau sind drei in diese Klasse zu rechnen, drei andere gehören zu den mehr proletarisierten Flick- und Pfuscherbetrieben, die sich in dieser Umgebung von Arbeiterbevölkerung und Fabriken am ehesten ausbilden konnten.

3. Auf alle Betriebe zusammen kommen 40—50 Angestellte, darunter 15—20 Lehrlinge. Die Zwergtapezierer und Pfuscherbetriebe sind fast regelmäßig ohne Hilfsarbeiter, bei den eigentlichen Grobriemern kommen mehrfach 1—2 Angestellte vor, von den Vorstadtsattlern arbeitet die Mehrheit mit 2—8 Angestellten. Einer dieser halbdörflichen Großhandwerker hat bei acht Leuten keinen Laden; es wird mit einem angeblichen jährlichen Tapetenbedarf von 1200 Mk. tapeziert, neue Polstermöbel auf Bestellung gemacht, alte aufgepolstert, Treibriemen und Geschirre repariert und neue Geschirre angefertigt.

Bei den Geschirren handelt es sich mit seltenen Ausnahmen um schweres Geschirr, das so gut wie ausschließlich auf Bestellung gearbeitet wird; nur einzelne Teile werden in freier Zeit auf Vorrat gefertigt. Schwere Kummete werden immer auf Bestellung gemacht, sie müssen genau passen, und es würde nicht lohnen, viele Größen auf Lager zu haben. Die Kummetleisten werden roh zugerichtet aus Kloster Lausnitz bei Altenburg bezogen. Neue Geschirre kommen durchweg nicht übermäßig häufig und vor allem nicht regelmäßig vor; ein Meister sagte mir z. B., daß er schon Jahre mit zweiundzwanzig und andere mit sechs bis sieben oder zehn neuen Geschirren gehabt habe: daher müssen Reparaturen die Grundlage bilden.

Ganz ohne Polsterarbeit sind wenige Betriebe. Auch diejenigen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die in der Stadt viel Geschirrarbeit haben, polstern, teils weil ihnen ihre Kunden mit dem Verlangen kommen, teils weil bei Geschirren die Konkurrenz zu stark ist; bei den Vorortssattlern gehört es von altersher zum Handwerk. Beide übernehmen das Aufpolstern, um das es sich meistens handelt, nur in der Werkstatt, während der Inhaber eines Pfuscherbetriebes und der Zwergtapezierer fast durchweg auf Stör arbeiten, da die Kunden um ihr Roßhaar besorgt sind. Matratzen werden gelegentlich auch neu und auf Vorrat gearbeitet.

Gegenüber der Geschirr- und Polsterarbeit ist alles andere nebensächlich und hat nur den Zweck, freie Arbeitszeit auszufüllen. Auf Bestellung macht man Schurzfelle, draußen in der Vorstadt auch wohl Bandagen u. dgl. Zwei oder drei Meister haben mit Wagenreparaturen zu thun. In die Täschnerei wird von allen Ladengeschäften mit kleinen Reparaturen eingegriffen; die auf größere Koffer sind zum Glück für das Publikum selten. Markttaschen und Schulranzen werden für den Laden gemacht, zur Weihnachtszeit auch zum Verkauf in der Werkstatt.

Wo die Kundschaft nicht ausreicht, sucht man Arbeit für Wiederverkäufer u. dgl. zu bekommen. Der eine arbeitet gelegentlich Geschirrteile für einen Feinriemer in der inneren Stadt; ein anderer repariert Schaukelpferde für ein gleiches Geschäft; ein dritter macht Schurzfelle für einen Lederwarenhändler u. s. w. Ein Kleinmeister ist sogar auf den Gedanken gekommen, fertige Arbeitskummete durch Annoncen an Wiederverkäufer feilzubieten, soviel ich weiß bis jetzt ohne großen Erfolg.

Andere ergreifen ein Nebengewerbe, um sich durchzuschlagen. Einer der Pfuscher flickt Geschirre, polstert, tapeziert, besorgt alle Malerarbeiten und ist bereit, in andern Sattlereibetrieben zur Aushilfe einzuspringen. Ein anderer ist in einem Speditionsgeschäft Möbelpacker. Manchmal muß die Frau einen kleinen Kramladen, ein Produktengeschäft oder einen Zeugladen führen, oder Tischgäste und Schlafleute u. dgl. nehmen.

In dem Halten eines Ladens mit Sattlerwaren können wir, wie gesagt, ein gewinnreiches Nebengeschäft nur selten erblicken. Fast überall habe ich gehört, daß er wesentlich dazu da ist, um Kunden anzulocken; Urteile, daß mehr darin verdirbt, als gewonnen wird, sind nicht ungewöhnlich. Von einem Meister, der von allen Grobriemern mit seinem Laden infolge der Lage wohl die besten Geschäfte macht, wurde mir mitgeteilt, daß er bei 2000 Mk. jährlichem Umsatz einen Bruttogewinn von 30 %, also 600 Mk. mache. Der Laden mit recht kümmerlicher Werkstatt kostet 400 Mk. Miete, auf den Laden allein muß mindestens 250 Mk. gerechnet werden; für Ladenbeleuchtung sind jährlich 100 Mk. zu zahlen, bleibt ein Gewinn von 250 Mk. Dabei

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sind die Kosten der Bedienung und der Reinigung außer Betracht gezogen und von einer Verzinsung kann mithin keine Rede sein. Bei den meisten anderen wird kaum eine Vergütung für die aufgeopferte Arbeit herauskommen. Abgesehen von Reklamezwecken ist aber der Laden deshalb brauchbar, weil er regelmäßig bares Geld bringt, während die Bestellkunden nur zu bestimmten Zeiten zahlen, wo dann die Gläubiger Zahlung erhalten.

Im Laden finden wir dieselben Gegenstände, wie in den andern Sattlerläden, jedoch entsprechend dem Kundenkreis, auf den man rechnet, in geringeren Qualitäten. Wo man ihn ausschließlich als Reklame betrachtet, werden ganz wenige Gegenstände als genügend angesehen: das Schaufenster an der Straße ist die Hauptsache. Bei den ärmsten Meistern besteht ein krampfhaftes Bestreben, durch eine Häufung aller möglichen Gegenstände das Publikum zu locken und den Gewinn etwas zu vermehren. Da findet sich Stoffwäsche, allerhand billiger Kinderkram, Seilerwaren, Spiegel und Polsterstühle, oder man versucht es mit einem Tapetenlager. Polstermöbel, Matratzen und billige Bettstellen treffen wir auch bei einigen Vorstadtsattlern im Laden.

In verhältnismäßig guter Lage müssen für Werkstatt und Laden 600 bis 680 Mk. gegeben werden, in ziemlich schlechter 300 Mk.; ein Meister hat einen gut gelegenen Laden für 150 Mk. zur Werkstatt, muß dafür aber den Hausmannsposten bekleiden. Eine gewöhnliche Werkstatt kostet 135—250 Mk. In der Werkstatt ist die Nähmaschine zu 150—300 Mk. und die Polsterzupfmaschine zu 120 Mk. das Teuerste; die übrige Werkstatteinrichtung mag 300—400 Mk. kosten. Bei mehreren Meistern dient der Wohnraum als Werkstatt; bei dreien wurde mir gesagt, daß sie ihre wenigen Geschirrreparaturen nur außer dem Hause machten.

Als Anfangskapital sind für den Betrieb eines Grobriemers ohne Laden 400 Mk. notwendig gewesen, für einen andern mit ziemlich bedeutendem Laden 1500 Mk.; beide haben augenblicklich bei ihren Lieferanten Schulden in etwas größerer Höhe. In einem andern Falle hat ein Meister mit 3000 Mk. angefangen und infolge des falsch gewählten Standorts seines Betriebes alles verloren.

Die Meinungen über das Zahlungswesen sind verschieden; während teilweise nicht geklagt werden kann, müssen andere drei Monate bis zwei Jahr, auch wohl fünf Jahr kreditieren. Im ganzen scheinen die großen Kunden wie Fuhrwerksbesitzer, Fabriken, Brauereien, ziemlich pünktlich zu zahlen, während über kleinere Kunden, Privatleute und Droschkenkutscher vielfach bitter geklagt wird. Bei den Reparaturen für große Fuhrwerksbesitzer herrscht Gespannaccord vor: für jedes Paar Pferde wird jährlich eine Pauschalsumme

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gezahlt, dafür muß das Geschirr geflickt und viermal jährlich geschmiert werden. Der Verdienst ist knapp; das Rohmaterial muß auf das sorgfältigste ausgenutzt werden.

Trotz der meist elfstündigen, in der Saison im Sommer manchmal auf dreizehn und mehr Stunden ausgedehnten Arbeitszeit, ist bei den eigentlichen Grobriemern, wo mir allein Zahlen vorliegen, das Einkommen sehr gering. Ein Meister in verhältnismäßig günstiger Lage hielt seine Steuereinschätzung mit 1200 Mk. für richtig. Einige andere meinten, daß sie wöchentlich 15—18 Mk. hätten und nicht im stande wären, etwas zu erübrigen. Der Gewinn am einzelnen Stück schwankt je nach der Geschäftsgewandtheit des Kunden; es wird teilweise sehr stark gehandelt. Die Wohnungsmieten betragen bei leidlich situierten Meistern 150, 200, 330, 375 und 450 Mk.

Die Zukunft der Betriebe wird nicht völlig gleich verlaufen. Ich glaube nicht, daß der Betrieb des Vorortssattlers von Dauer sein wird. Die fortschreitende städtische Entwicklung wird auch in den Vororten den Tapezierer triumphieren lassen und neben ihm nur die städtischen Sattlereibetriebe dulden. Die Zwergtapezierer und Pfuscherbetriebe scheinen mir nicht bedroht. Warum sollten die Hausfrauen aussterben, die ihr Roßhaar gern unverdorben wissen? Der Übergang ins Tapeziererfach wird noch lange eine Zuflucht für die überschüssigen Sattler sein.

Noch sicherer ist die Erhaltung der eigentlichen Grobriemer. Der Großbetrieb, der schwere Geschirre macht und repariert, soll noch erst erstehen. Die einzige Gefahr droht von seiten des Bedarfes, da bei fortschreitender Konzentrierung desselben die Gefahr der Übernahme in eigne Regie besteht. Bei etwa dreißig Pferden soll die Möglichkeit eintreten, einen eignen Sattler zu beschäftigen, wenn man ihm noch Nebenarbeit geben kann, z. B. Futter ausgeben oder ihn beim Aufladen helfen läßt. Die Konzentrierung des Bedarfs verschlechtert auch das Ladengeschäft noch mehr, da die Geschäftsreisenden die großen Speditionsgeschäfte direkt aufsuchen und mit Offerten von Decken, Kartätschen u. s. w. geradezu überschwemmen sollen.

Freilich damit, daß der Kleinbetrieb weder jetzt noch später vom Großbetrieb bedroht ist, ist garnichts gesagt, solange seine Lage zum guten Teil so traurig ist wie augenblicklich.

5. Die Treibriemenfabrikation.

Bei der Treibriemenarbeit sind Neuherstellung und Reparaturen fast durchweg getrennt. Die Reparaturen werden von Flickriemern und von

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

eignen Sattlern der Fabriken besorgt. Die neuen Riemen können von den ziemlich zahlreichen Vertretern auswärtiger Fabriken, von Leipziger Kleinmeistern und von Leipziger Fabriken bezogen werden: die Fabrikstadt hat selbstverständlich dies Gewerbe sehr gefördert.

Mir sind zwei auf Treibriemen specialisierte Kleinmeister bekannt geworden. Beide müssen zu einer Füllarbeit greifen, die schon zur Verwertung der Abfälle notwendig ist; einer repariert Geschirre, der andere macht Matratzen und Sophas, übernimmt die verschiedensten Reparaturen, fertigt Fußballbälle, Hetzpeitschen u. dgl. und hat einen kleinen Laden. Im letztgenannten Betriebe sind zwei Gesellen und ein Lehrling beschäftigt; von Maschinen ist nur eine Presse zum Nähtepressen vorhanden, bei der man bezweifeln kann, ob sie ihre volle Ausnutzung findet. Neue Riemen werden auf Bestellung gemacht, Reparaturen bringen die Haupteinnahme. Für die Neuarbeit muß ein Ledervorrat im Werte von 800—1000 Mk. gehalten werden, um stets passendes Material zu haben. Laden, Werkstatt und Wohnung kosten zusammen 1600 Mk., dabei ist der Laden klein und trotz der Nähe der inneren Stadt wenig günstig gelegen. Das Geschäft hat sich in den letzten Jahren verschlechtert. Die Großbetriebe und die Verkaufslager haben einen größeren Vorrat fertiger Ware und der Kunde kann dort jederzeit den verlangten Riemen erhalten: für den Handwerker ist es Glückssache, wenn er einen neuen Kunden bekommt. Die Bezahlung soll im allgemeinen prompt und regelmäßig sein.

Von den Fabriken sollen zwei betrachtet werden, von denen eine sogenannte Handelsstapelware, die andere bestellte Ware herstellt.

Die erste ist mit einer bedeutenden Ledergroshandlung verbunden und arbeitet mit acht Angestellten. Das Leder, meist Ochsen-, daneben auch Kuh- und Bullenhäute, wird zunächst auf einer großen Schneidemaschine mit Handbetrieb in Streifen der jeweilig gewünschten Breite zerlegt und darauf auf der Schärfmaschine an den Leimstellen abgeschrägt. Der größeren Genauigkeit wegen schärft man mit der Hand nach, leimt die schrägen Enden aufeinander und bringt den Riemen unter die Presse. Riemen für elektrischen Betrieb werden, um einen gleichmäßigen Gang zu erzielen, nur mit einer besonderen Leimmasse geleimt; gewöhnliche Riemen werden genäht. Beim Nähen wird dauernd die Handarbeit des Sattlers eingreifen müssen; zwar sind Nähmaschinen erfunden, die den Riemen mit Kupfer vernähen, aber sie schaden dem Leder. Ist der Riemen soweit fertig, so kommt er in der Länge von etwa 50 Metern auf die große Streckwalze, und zum Schluß auf eine weitere Maschine, die ihn beschneidet, poliert und aufrollt. Beide Maschinen werden durch einen Gasmotor getrieben, der in der Werkstatt zugleich

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

einige Maschinen für die Gliederriemenfabrikation und einen Schleifstein in Bewegung setzt, und außerdem die Kraft für die Lederwalze der Lederhandlung liefern muß. Die Streckmaschine ist zur Prüfung der Riemen von großer Bedeutung, alle Mängel und Schäden des Leders werden durch die Streckung zur Erscheinung gebracht. Die besten Riemen werden auf einer Streckbahn naß gestreckt; das Verfahren ist für geringere Riemen zu teuer, weil von den Seitenteilen zu viel in den Abfall geht. Da die ziemlich kostspielige Maschinenausstattung erst seit kurzer Zeit vorhanden ist und noch vermehrt werden soll, muß abgewartet werden, ob man sie wird ausnutzen können. An Arbeit spart sie bedeutend: mit der Schärfmaschine soll beispielsweise die Leistung, die ein fleißiger Arbeiter in einem Tage fertig bringen würde, in einer Stunde geschafft werden. Es wird vorwiegend auf Vorrat gearbeitet; durch ein großes Lager ist man im stande, alle Wünsche jederzeit zu befriedigen. Die Abfälle werden an die Kunden der Lederhandlung, Schuhmacher, Sattler, die Geschirre flicken, u. s. w. verkauft.

Die zweite Fabrik arbeitet nur geleimte Treibriemen erster Güte; die Leimmasse ist vom Inhaber erfunden. Es werden fünfzehn Arbeiter beschäftigt. Die Einfachheit der Arbeit ermöglichte es, auch Nichtsattler heranzubilden, z. B. einige Tischler, die mit Leim umzugehen wissen. Abschärfmaschine, Streckmaschine, sowie eine Anzahl von Pressen sind auch hier in Gebrauch. Im übrigen herrscht die Handarbeit vor; bei den guten Riemen muß man sich beim Zuschneiden genau nach der Struktur der Häute richten, um einen möglichst regelmäßigen und genauen Gang zu erzielen. Die Bestellungen werden durch zwei Reisende gesammelt, die den größten Teil Deutschlands besuchen.

Der Großbetrieb ist dem Kleinbetrieb überlegen. Er hat, soweit er Stapelware liefert, den Vorteil des ausgedehnteren Lagers und besitzt auf jeden Fall die größere Publicität. Im Verkehr mit Fabrikanten ist das von großer Bedeutung, da sie ihre Treibriemen aus bewährten und bekannten Betrieben nehmen müssen. Ein Hauptvorzug ist die Möglichkeit der zweckmäßigen Ausnutzung der Häute je nach ihrer Beschaffenheit, wozu der Kleine bei seinem beschränkten Rohstoffvorrat nicht im stande ist. Die besten Riemen für elektrische Betriebe, zu denen nur die Mittelrücken der Häute verwendet werden können, vermag der Kleinunternehmer überhaupt nicht zu liefern; er würde die Seitenstücke nicht verwerten können. Rechnen wir dazu die Vorteile beim Rohstoffbezuge und die Ersparnisse der Maschinenverwendung, so dürfte kein Zweifel bleiben, daß der Kleinbetrieb in diesem Zweige der Sattlerei keine großen Erwartungen für die Zukunft hegen darf. Die Zahl der Fabriken ist angeblich schon zu groß; die starke Konkurrenz

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

drückt die Preise. Durch eine Anzahl von Krachen in Leipzig und Zwickau soll neuerdings der schlimmsten Schund- und Schleuderkonkurrenz ein Ende bereitet sein.

Es mag erwähnt werden, daß nach Aussage des bedeutendsten Leipziger Fabrikanten das ganze Geschäft unter einer Verschlechterung der deutschen Leder seit der Verbreitung der Extraktgerberei zu leiden hat.

6. Specialisierte Kleinbetriebe.

Ansätze zur Specialisation bei Kleinmeistern haben wir in der Kofferbranche, bei der Geschirrarbeit und bei der Treibriemenfabrikation gefunden. Hier müssen wir einige Betriebe betrachten, die, den verschiedensten Gebieten der Sattlerei angehörig, sich darin ähneln, daß der Meister vom Konsumenten abgedrängt und in ein verlagsähnliches Verhältnis gekommen ist. Teilweise haben wir fabrikhöriges Heimwerk vor uns, teilweise hat sich ein einziger Grossist oder doch nur ein sehr beschränkter Kreis von solchen zu alleinigen Abnehmern des kleinen Produzenten gemacht. Die Lage der einzelnen Inhaber ist social wie wirtschaftlich sehr verschieden.

Einem kleinen Fabrikanten gleichzustellen ist ein Kleinmeister, der seine Portefeuillearbeit aufgegeben hat und ausschließlich Radsportwaren in Leder und Stoff verfertigt. Der Meister arbeitet mit zwei Gesellen und einem Burschen, hat eine Presse zu 580 Mk., mit der die Teile zu den Fahrradtaschen ausgestanzt werden, und drei Nähmaschinen. Als Werkstatt dienen einige Räume der Wohnung, für die er 650 Mk. jährlich giebt. Das Zuschneiden größerer Teile besorgt er selbst; das Streichen übernimmt ein Sohn gegen Wochenlohn. Die Gesellen sind auf Stück angestellt; auf Taschen, für die sie 14½ Pfennig bekommen, können sie wöchentlich 15—16 Mk. verdienen. Die Rohstoffe werden von einer großen Lederhandlung in Leipzig gekauft, und dieser die fertige Ware zurückgeliefert; die Schlußabrechnung erfolgt jährlich. Zu Klagen giebt dies Verhältnis keinen Anlaß: unser Meister ist durch seine Geschicklichkeit und verhältnismäßige Wohlhabenheit so gestellt, daß beide Parteien einander gewachsen sind. Der Meister kann den Verkauf nicht selbst in die Hand nehmen, weil ihm die kaufmännische Bildung fehlt, und der verstreute Bedarf einen zu kostspieligen Apparat für einen kleinen Betrieb erfordern würde, während für ein bestehendes größeres Geschäft der Unkosten- und Arbeitszuwachs nicht allzu bedeutend ist. Neben den Fahrradutensilien werden für einen Fabrikanten Riemen für Luftpumpen angefertigt.

Ein weiterer Betrieb sieht äußerlich einem Vorstadtbetriebe gleich; er

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

hat einen Laden in wenig günstiger Lage eines Ostvorortes, der den gewöhnlichen Charakter ganz bescheidener kleiner Läden trägt. Koffer werden von Berlin bezogen, Taschen und Ranzen meist selbst gemacht. Die Hauptarbeit ist die Anfertigung von Kindertaschen für Spielwarengrossisten. Der Meister besorgt zusammen mit einer weiblichen Arbeitskraft, die ihm den Haushalt besorgt, den Zuschnitt und die Zurichtung. Zum Zusammennähen werden die kleinen Taschen Frauen ins Haus gegeben, die sich einen Nebenerwerb schaffen müssen, und denen ihre Kinder zur Hand gehen. Kleine Netze, die auf den Taschen angebracht werden, läßt der Meister von Kindern knüpfen; aus einem bestimmten Quantum Garn muß eine vorgeschriebene Anzahl Netze gemacht werden. Die Lage ist im allgemeinen zufriedenstellend, obgleich über die neuerdings hervortretende Konkurrenz auswärtiger Großindustrie zu klagen sein soll. Wie weit das günstige Bild für die verlegten Frauen und Kinder zutrifft, kann dahingestellt bleiben.

Der nächste Betrieb führt uns zum Sport zurück. Ein Meister mit einem Gehilfen arbeitet fast ausschließlich für eine Turngerätfabrik und macht die Lederbezüge über die „Pferde". In den vier Jahren seiner Selbständigkeit hat er etwa 600 Stück gemacht, jedes nimmt 5/4 Tag Arbeit in Anspruch. Daneben werden alle Arbeiten des Flickriemers übernommen; unser Meister tapeziert, polstert, bessert Matratzen aus und flickt Geschirre. Die ungenügende Arbeitsmenge hindert die Fabrik, einen eignen Sattler zu halten; außerdem verlangt eine gute und stets gleichmäßige Arbeit eine sehr qualifizierte Kraft. Deshalb hält man sich gern an einen geschickten kleinen Meister, der die Arbeit selbst besorgt; in einem größeren Sattlerbetriebe würde bald dieser, bald jener Geselle beauftragt werden, und die einzelnen Pferde zu verschiedenartig ausfallen: da aber die Abnehmer nach Musterexemplaren bestellen, müssen Ungleichmäßigkeiten auf jeden Fall vermieden werden. Der Meister steht wegen seiner Geschicklichkeit in keinem drückenden Abhängigkeitsverhältnis. Er kauft selbst als Sachverständiger das Rohmaterial ein, allerdings für die Fabrik, weil er dann bessere Ware bekommt, da dem Lederhändler die Gefahr langen Kredits erspart wird. Die zahlreichen kleinen Abfälle, die für die Fabrik unnütz sind, kann er für seinen Flick verwenden. Er steht sich in seinem Einkommen nicht ganz so gut, wie gelegentlich als Geselle, dafür hat er sein sicheres und beständiges Brot.

Unendlich viel schlechter ist die Lage eines vierten Kleingewerbetreibenden, dessen Arbeitsverhältnis im allgemeinen dem eben geschilderten ähnlich ist. Alle Nachteile, die das fabrikhörige Heimwerk haben kann, sind hier verwirklicht; ein praktischer Unterschied von der Lage eines Hausindustriellen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

in einer Saisonindustrie ist kaum vorhanden. Der Mann macht Fußballbälge für eine Gummiwarenfabrik, hat aber dem Bedarf entsprechend in den vier bis fünf Monaten der kälteren Jahreszeit keine Arbeit. Das Leder bekommt er zugewogen in ganzen Häuten von der Fabrik geliefert, schneidet selbst zu und muß die fertigen Bälle mitsamt dem Abfall zurückgeben. In der Hochsaison, Juni und Juli, verschneidet er bis zu zwei Häuten die Woche, aus jeder werden 20—22 Bälle gemacht. Je nach der Größe bekommt er für einen Ball 90 Pfg., 1,10 Mk. oder 1,25 Mk., im ganzen während der sieben Arbeitsmonate 500—600 Mk. Im Winter sucht er sich einen kärglichen Nebenverdienst durch Anfertigung von Kinderspielwaren zu verschaffen: er war früher in Ohrdruf in Thüringen Meister in der Spielwarenbranche. Es sind dieselben Sachen, die man in der Weihnachtszeit als Handelsware in manchem Sattlerladen findet: Fellpferde und kleine Wagen mit Gespann. Das bißchen Leder und die Kalb- und Fohlenellchen, im ganzen etwa für 60 Mk., kauft er von einem Gerber bezw. einem Händler in Leipzig. Ein arbeitsloser Stellmachermeister arbeitet ihm um ein billiges die Wiegen, auf denen die Pferde stehen. Seine Frau übernimmt den Verkauf in einem Stand, der für 40 Mk. in einem Durchgange der inneren Stadt gemietet wird. Der Verdienst ist sehr gering, weil die übrigen Händler dank der durch die niedrigen Löhne sehr billigen Produktion in Thüringen die Preise stark drücken. Der Mann hat mit seinem Einkommen von angeblich höchstens 600—700 Mk. eine traurige Existenz, aber gerade in diesem Fall ist schwer zu entscheiden, wieviel von dem Elend auf persönliche Verhältnisse zu schieben ist. Er ist geschieden, rasch wieder verheiratet und mit seinen leidlich situierten Söhnen überworfen. Trotz seiner schlechten Lage giebt er für Wohnung 168 Mk., für Werkstatt 167 Mk. Miete und will erst neuerdings eine billigere Werkstatt zu 40 Mk. nehmen. Das hat ihm eine Steuereinschätzung auf 1000 Mk. eingetragen und die Aufregung über diese Ungerechtigkeit hat sein so wie so nicht ganz sicheres seelisches Gleichgewicht ziemlich erschüttert. Im ganzen eine Existenz, bei der es begreiflich erscheint, daß sie der Verelendung anheimfiel.

Einen Dachstubenmeister finden wir in dem letzten unserer specialisierten Kleingewerbetreibenden, der Wohnung und Werkstatt vier Treppen hoch in einem Hinterhause der inneren Stadt hat. Er steht auf der Grenze zwischen Kleinfabrikanten und verlegtem Handwerker. Seit sechs bis acht Jahren macht er, unterstützt von seiner Frau, Militäreffekten, vor allem Epauletten, Achselstücke, Koppeln und Helmschachteln für drei hiesige Specialhandlungen, daneben Fechtjacken und Bandagen, gleichfalls für Wiederverkäufer. Von den

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

drei Nähmaschinen, die aus früherer, besserer Zeit noch da sind, würde eine genügen. Als Betriebskapital sind etwa 1000 Mk. nötig. Das Material wird, abgesehen von Silbertressen, nicht mitgeliefert, sondern durch den Meister bei hiesigen Händlern gekauft. Die Abrechnung mit den Abnehmern erfolgt monatlich; das Jahreseinkommen mag etwa 1200 Mk. betragen. Das Geschäft mit den Zwischenhändlern bietet den Vorteil der baldigen Zahlung und der Vermeidung des Verlusts durch ausgedehnte Kreditierung, die sich im Verkehr mit Offizieren und Studenten, den Verbrauchern der Produkte, schwer ausschließen läßt. Der Versuch des direkten Absatzes, der die Verbindung mit den Detailgeschäften gänzlich vernichten würde, ist auch aussichtslos, weil gerade diese Konsumenten es nicht lieben, dem Kleingewerbetreibenden in seine Dachwohnung nachzusteigen. Früher arbeitete der Meister auch Jagdtaschen und dgl.; die großen Fabriken für Jagdutensilien haben den Waffenhandlungen das Suchen so erleichtert, daß der Kleine nicht mehr ankommen kann.

Die dauernde Lebensfähigkeit der geschilderten Kleinbetriebe ist verschieden. Solange der Fabrikbedarf nicht die Anstellung eigener Arbeiter gestattet, wird die augenblickliche Betriebsform bei der Herstellung von Turnpferden und Fußballbällen bleiben. Ebenso braucht der Zwischenmeister bei der Herstellung von Kindertaschen wohl nicht zu fürchten, daß der Großbetrieb billiger arbeite, oder daß ein größerer Verleger ihn aus dem Felde schlage. Bei den beiden andern Unternehmungen scheint mir der Großbetrieb ebenso gut und billig arbeiten zu können, im letzten Falle unter Zuhilfenahme weiblicher Arbeitskräfte. Die Überlegenheit des Großbetriebes hat der auf Militärarbeit specialisierte Meister schon bei den Jagdtaschen kennen gelernt und dem Fabrikanten von Fahrradtaschen gegenüber könnte der Großbetrieb, der unter andern auch diesen Gegenstand machte, den Grossisten ausschalten. Deshalb ist die Zukunft dieser Betriebe zweifelhafter, obgleich ihnen augenblicklich keine Gefahr zu drohen scheint.

7. Militärarbeit.

Wenn die Leipziger Sattlerei ihr Alltagsaussehen hat, sind nur zwei Betriebe vorhanden, die sich auf Militäreffekten specialisiert haben. Den einen lernten wir unter den in einem halben Verlagsverhältnis befindlichen Kleingewerbetreibenden kennen, der andere ist eine kleine Fabrik mit allem Zubehör an Nähmaschinen, Pressen, Stanzen und Lederschneidemaschine, die für gewöhnlich mit einem Personal von drei bis vier Mann Extrasachen fabriziert und an Militäreffektengeschäfte absetzt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Anders wenn größere Armeelieferungen übernommen werden, an denen sich die verschiedensten Betriebe der Täschnerbranche beteiligen. Augenblicklich hat Leipzig hierin garnichts zu thun[1]; in jüngster Vergangenheit war die Militärarbeit von großer Bedeutung und hat mehreren Fabrikanten erst in den Sattel geholfen.

„Ende 1887 und Anfang 1888 gingen vom Königl. Sächs. Kriegsministerium, nach 17jähriger Pause, ziemlich bedeutende Aufträge zur Anfertigung von Ausrüstungsgegenständen für die Armee ein, an welchen sich hierorts drei größere Geschäfte betheiligten. Diese haben sechs Monate und noch länger mit 40, 60 und 80 Gesellen bei annehmbaren Preisen ein gutes Geschäft gemacht. Ebenso erhielt eine Anzahl kleiner Meister durch einen der Unternehmer mehrere Monate lohnende Beschäftigung"[2]. Ganz wie in alter Zeit führen die Militärlieferungen zum Verlage. Die große Mannigfaltigkeit der Sorten legt die Hausindustrie in der Sattlerei nahe, nur genügt für gewöhnlich der Bedarf nach jeder einzelnen Sorte nicht. Das ist bei Militärlieferungen anders, und hier kommt das Moment der schnell wechselnden Nachfrage hinzu. Im ganzen sucht man aber in Leipzig mit eignen Leuten zu arbeiten; da die Arbeitskräfte infolge starker Zuwanderung am Platze billig sind[3], braucht man Lohnbewegungen weniger zu fürchten, die sonst die regelmäßigen Begleiterscheinungen von Militärlieferungen sind (1895 z. B. in Elberfeld-Barmen, Berlin-Schöneberg, Eisleben, Köln, Brieg in Schlesien u. s. w.).

Im Fabrikbetriebe ist bei der Militärarbeit ausgedehnte Maschinenverwendung lohnend. Da die Kosten der Maschinen bei einer einzigen großen Lieferung gedeckt zu werden pflegen, so hat der Fabrikant hernach die ganze

---

[1] Nach Abschluß der Arbeit erfahre ich, daß im März 1896 zwei Betriebe Arbeiten für die Leipziger Regimenter bekommen haben. Die kleine Militäreffektenfabrik hat Patronentaschen zu liefern und wird darauf etwa 8—10 Arbeiter einstellen müssen; einer der Reiseutensilienfabrikanten hat die Umänderung von 4000 Tornistern übernommen; sein Personal wird sich vorübergehend um 25 Mann vermehren. In den Regimentswerkstellen werden nur die laufenden Reparaturen, keine größeren Änderungen gemacht.

[2] Bericht der Leipziger Gewerbekammer 1888, S. 34; vgl. 1889, S. 37.

[3] Nach einem Berichte im „Vorwärts" vom 21. Februar 1896 wurde in einer öffentlichen Sattlerversammlung vom 19. Februar darüber geklagt, daß die Hausindustrie bei Militärlieferungen in Berlin überhand genommen habe. In Berlin haben die Treibriemenarbeiter, deren Löhne nirgends die höchsten sind, im November 1895 einen Minimallohn von 24 M. durchgesetzt. In Leipzig beträgt der Durchschnittslohn 16—18 M. Damit scheint mir der Schlüssel gegeben zu sein, weshalb in Leipzig im ganzen wenig Hausindustrie ist.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Ausrüstung umsonst und kann infolge der schnelleren Arbeit der Maschinen an Lohn sparen, während eine Neubeschaffung derselben für den gewöhnlichen Betrieb nicht rentieren würde.

In den Jahren 1887—1890 waren die Gewinne der Unternehmer beträchtlich, da eine Fülle von Arbeiten vergeben werden mußte. Daß jetzt die Preise nachgelassen haben, ist erklärlich: man unterbietet sich gegenseitig. Ende 1895 erhielt in Dresden bei einer Submission auf Militärtornister die Forderung von 19,50 Mk. für das Stück den Zuschlag; Interessenten der Leipziger Innung hatten 19,75 Mk., ein anderer 23,20 Mk. verlangt. Das Geschäft scheint trotz des geminderten Gewinnes immer noch zufriedenstellend zu sein; ein Interessent sagte freilich, es sei augenblicklich nicht lohnend, man mache nur mit, um auf der Submittentenliste zu bleiben und immer zu Offerten aufgefordert zu werden.

Die periodische Natur der Militärarbeit erfordert große Schwankungen in der Nachfrage nach Gehilfen und setzt deren Lage starken Wechselfällen aus, die auch an Orten fühlbar werden, die selbst keine Militärarbeit haben.

8. Der Einfluß der Messe. Markt- und Hausierbetriebe.

Die Leipziger Messe ist für unsere Gewerbe eine gefallene Größe. Während sie vor der Gewerbefreiheit durch die Förderung der Warenproduktion den Haupteinfluß ausübte, ist ihre Herrlichkeit jetzt dahin, nachdem noch in den ersten siebziger Jahren die Täschner in der Meßzeit die goldene Zeit begrüßten, in der die Tageseinnahmen die höchste Summe erreichten. Jetzt ist die Messe für die Arbeit auf Musterkoffer wichtig und die Fabrikanten fangen an, ihre Aufmerksamkeit auf die Engroswoche zu richten. Da in Deutschland direkt an Detaillisten verkauft wird, kann man für den einheimischen Absatz wohl nur von der Ausstellung kleinerer Massenartikel, die in Bazaren, Galanteriegeschäften u. s. w. verkauft werden, einen Erfolg erwarten. Auf der Berliner Frühjahrsmesse von 1896 wurden aber auch große Aufträge in Reiseeffekten für Südamerika und Frankreich erteilt.

Der Detailverkauf hat sehr nachgelassen. Die Konkurrenz wird nur von den kleineren Läden in der inneren Stadt gespürt. In der Weihnachtsmesse ist das Geschäft etwas bedeutender; zum Feste stellt sich ein starker Bedarf an Schulranzen, an Kinderspielzeug, das an den Pferdestall erinnert, an Portefeuillewaren, Markttaschen u. s. w. ein. Diese Gelegenheit benutzt eine Anzahl Sattlermeister, um auf der Messe die Einnahmen durch einen bescheidenen Verdienst zu vermehren. Nicht mehr wie früher die kapitalkräftigen, sondern die ärmlichen Existenzen beziehen den Markt, entsprechend dem Publikum, das heute seinen Bedarf an Sattlerwaren auf

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der Messe deckt, und entsprechend der geminderten socialen Wertung, die sehr leicht diejenigen Meister eintreten lassen, die es nicht nötig haben, auf der Messe zu stehen. In der That ist es eine völlige Entartung des alten handwerklichen Meßverkaufs, da es sich fast ausschließlich um Zwischenhandel mit vorwiegend billigen und zum Teil minderwertigen Waren handelt.

In den gewöhnlichen Messen ist der Zudrang der Leipziger Sattlermeister nicht so stark. Es sollen etwa neun Buden mit Lederwaren vorhanden sein, deren Inhaber zum Teil auch aus Berlin und Chemnitz kommen; Portefeuillewaren, Ranzen, Markttaschen und einige Koffer stehen zum Verkauf. Außerdem sind einige Händler mit Peitschen da, die zugleich Lederschürzen und Tabaksbeutel führen. Angeblich stammen sie aus Hechingen, in der That haben sie sich in Leipzigs Vorstadt heimisch gemacht und beziehen nur noch ihre Waren aus dem hohenzollernschen Städtchen.

Der Bezug fremder Märkte durch Leipziger Sattler ist selten. Mir ist nur ein selbständiger Arbeiter bekannt geworden, der neben der gelegentlichen Übernahme von Reparaturen von der Arbeit für den Marktabsatz leben wollte. Er hat Ranzen, Markt- und Ballontaschen und Handkoffer gemacht und die Sachen mit Hilfe seiner Mutter auf den Märkten in der Umgebung Leipzigs zu vertreiben gesucht. Die Konkurrenz ist zu groß; bei den ganz billigen Sachen ist der zum Teil durch Gefängnisarbeit unterstützte Großbetrieb dem Kleinen so überlegen, daß noch der Detaillist den Kleinmeister unterbieten kann.

Wesentlich besser ist es bis vor wenigen Jahren einem Kleinunternehmer gegangen, der in der Geschirrbranche nur für den Marktabsatz arbeitete und mit seinen Produkten die Pferdemärkte der Umgegend aufsuchte; der Mann war zeitweise in der Lage, drei Gesellen zu beschäftigen. Der Krebsschaden jedes derartigen intermittierenden Absatzes, die Kreditwirtschaft, ließ sich nicht vermeiden: er mußte verkaufen, sonst konnte er seinen Verpflichtungen nicht nachkommen. Da hat ihn das Auftreten der Cholera in Halle geschäftlich ruiniert, eine gleichzeitige Krankheit ihn in die allertraurigste Vermögenslage gebracht. Jetzt kann er von der Geschirrflickerei nicht leben, sie bringt manchmal wöchentlich nur 3 Mk. ein, und er hat daher zu einem Auskunftsmittel gegriffen, das seinem einstigen Erwerbe nahe steht. Seine Frau geht zum großen Verdruß der Flickriemer mit von ihm gemachten Zäumen und Zügeln an die Droschkenstände und an den Schlachthof, um an die Kutscher etwas zu verkaufen. Den gleichen Vorgang sehen wir im vorigen Jahrhundert[1].

---

[1] Vgl. S. 517.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Bei vorherrschender Warenproduktion muß der kapitallose kleine Handwerker alles thun, um an den Kunden zu kommen und möglichst gegen bar abzusetzen.

Einen ausgebildeten Hausierbetrieb hat Leipzig, soviel ich weiß, nur in der Täschnerei aufzuweisen. In einem südlichen Vorort wohnt ein älterer Meister, der seine Ware, Ranzen und billige Handkoffer verschiedener Größe, nur auf diese Weise absetzt und so gut wie gar keine Standkunden hat. Zwei Frauen, die bei ihm wohnen, tragen die Sachen herum. In Leipzig ist wenig zu machen; die Hauptabnehmer stellt die ländliche Bevölkerung: Burschen und Mägde, die in die Stadt wollen u. s. w. Ziemlich ganz Sachsen wird aufgesucht, vor allem die Gegend um Grimma frequentiert. Bei weiteren Touren wird die Eisenbahn benutzt. Seinen Vorrat an Rohstoffen und fertigen Waren schätzt der Mann auf etwa 200 Mk.: allzuviel Kapital scheint nicht nötig zu sein. Außer den eigenen Fabrikaten werden Hosenträger und Portefeuillewaren gehandelt; jene stammen wie gewöhnlich aus Erfurt, diese werden von einem halb hausindustriellen Leipziger Portefeuiller geliefert. Auch hier hat der ehrliche Geschäftstreibende unter der bösen Konkurrenz zu leiden. Unser Mann klagte über die Schleuderkonkurrenz der Hausierjuden, die Hosenträger und Portefeuillesachen über alle Maßen billig losschlügen.

Die eigentlichen Sattlerwaren sind zu wenig transportfähig, als daß sich der Hausierer, zumal in der Großstadt, viel mit ihnen abgeben sollte. Deshalb ist dieser Fall wohl der einzige; der Portefeuillewaren und Hosenträger haben sich die Wirtshaushändler eifrig angenommen.

9. Bezugsquellen der Rohstoffe.

Durch die günstigen Leipziger Verhältnisse kann auch der kleine Sattler direkt vom Fabrikanten kaufen: Leipzig wird regelmäßig von den Reisenden aufgesucht und hat seine Messe. Der Sattler, der hier dauernd vom Händler kauft, versteht nichts vom Geschäft oder ist in schlechter Vermögenslage.

Beim Holz schließen zwei Fabrikanten, die ihre eigne Schneidemühle haben, jeden Handel aus, die anderen müssen sich damit begnügen, Fichtenholz von thüringischen und erzgebirgischen Schneidemühlen, Pappelholz, das für alle besseren Koffer allein in Betracht kommt, von einer großen Holzhandlung in der nächsten Umgebung Leipzigs zu erwerben. Aus dem Sächsischen Erzgebirge, z. B. aus Fabriken in Leubsdorf bei Flöha und Chemnitz kommen die Bügel für die sogenannten Bügelkoffer; von den kleineren Sattlern werden von dort Fichtenkoffergestelle und sog. Satzkoffer bezogen. Koffer-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gestelle liefern ebenso häufig die zwei Leipziger Fabriken, die nebenbei ein Geschäft mit Halbfabrikaten und Rohmaterialien machen.

Das Leder wird außer vom Produzenten ziemlich viel von den großen Leipziger Lederhändlern genommen, die die Ware von den Gerbereien konsigniert erhalten und sehr billig verkaufen. Es ist kein sicherer Einkauf, Leder nach Mustern zu erwerben, zumal für kleinere Sattler, die das Material besonders ausnutzen müssen und bei großen Gerbereien auf keine allzu liebenswürdige Berücksichtigung ihrer Beschwerden rechnen können. Lieber nimmt man kleinere Gerber, die durch die Konkurrenz der modernen Großgerbereien zu sorgfältiger Erledigung der Aufträge genötigt werden und speciellen Wünschen auch unbedeutender Abnehmer gern willfahren. Die Meister kommen mit ihrem Leder zur Messe nach Leipzig und nehmen dann auch Bestellungen an. Bei Ledersorten besonderer Qualität geht derjenige, der einen nennenswerten Bedarf hat, direkt an den Gerber. Gewöhnliches Leder wird bei direktem Bezug aus Leipzig, Döbeln, Mühlheim an der Ruhr, Stuttgart und Mainz; Lackleder aus Schleswig, München und England; Schweins- und Leinenleder der besten Qualität aus England geliefert, wobei meist Importeure z. B. in Hannover vermitteln. Die große Preissteigerung des Leders, die im Jahre 1895 der starken Depression so plötzlich folgte, ist in der Kofferbranche ziemlich gut überstanden, da die Kleinmeister im Laden eine entsprechende Erhöhung ihrer Produkte durchzusetzen vermochten; das Elend in der Geschirrsattlerei ist noch vermehrt worden.

Bei den verschiedenartigen Stoffen, die in der Sattlerei heute verwendet werden, kann nicht einmal der Versuch einer vollständigen Uebersicht gemacht werden: es giebt bald nichts mehr, was nicht verwendet wird, wie mir ein Fabrikant sagte. Hier entsprechen die Bezugsquellen den Sitzen der Textilindustrie: Segeltuch kommt aus Kassel, Langenbilau, Freiberg; Futterstoffe aus Schlesien und Göppingen i. W.; Posamenten aus Altenburg u. s. w.

Dasselbe gilt von dem mannigfaltigen Metallbedarf der Sattlerei: Kofferbeschläge, Schlösser u. dgl. kommen aus Iserlohn und Berlin; Taschenbügel und Garnituren aus Offenbach; Wagenfedern aus Leipzig; Wagenlaternen aus Altenburg; Wagenbeschläge aus Barmen, Elberfeld, Altenburg und Mende in Westfalen; Geschirrbeschläge aus Altenburg; Steigbügel und Sporen aus Iserlohn u. s. w.

Bei einem so vielseitigen Bedarf und so decentralisierter Fabrikation ist es natürlich, daß eigene Sattlerbedarfsgeschäfte entstanden sind, die dem Sattler den Einkauf erleichtern sollen, indem sie ihm die verlangten Gegenstände zu-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sammen, sofort und in den kleinsten Quantitäten zur Verfügung stellen. Wir sahen, daß die Leipziger Koffergestellfabriken in dieser Weise ihren Kunden entgegenkommen. Außerdem haben sich Geschäfte gebildet, die, meist in Verbindung mit einem Eisenwarenladen, mit Sattlereibedarfsartikeln handeln. Leder und Stoffe sind allerdings ausgeschlossen, dafür finden die Geschirrsattler ihre Halbfabrikate, wie Kummetbälge, fertige Kummete, Schlaufen, Kammdeckel, Sellete und Sättel, die meist von Kleinmeistern gemacht werden, die von der Kundenarbeit allein nicht leben können.

Für den Fall eines eiligen Bedarfes sind derartige Geschäfte recht nützlich. Wenn aber ein zahlungsfähiger Meister täglich seinen Lehrling in einen solchen Laden schickt, dann stellt er seinen geschäftlichen Fähigkeiten ein sehr geringes Zeugnis aus. Im besten Falle sollen die Produkte hier um 20 Prozent verteuert werden, kleine Metallwaren aber um 100 Prozent. Noch höhere Preise muß der Meister zahlen, der durch eigene Verschuldung oder Mangel an Kapital den Kredit zu stark in Anspruch nimmt. Es wurde mir ein Fall bekannt daß ein Meister etwa 1500 Mk. schuldet und nicht zahlen kann. Der Mann sieht beständig die Möglichkeit vor Augen, daß ihm sein Geschäft eines schönen Tages geschlossen wird und muß sich hüten, anderswo zu kaufen, um nicht eine vorschnelle Katastrophe herbeizuführen. Der Grossist sucht von seinen 1500 Mk. zu retten, was zu retten ist, und verkauft dem unsicheren Kunden nur gegen bar und um 30 Prozent höher als gewöhnlich. Es ist richtig, daß auch die Fabrikanten nach deutscher Sitte sehr lange Kredit gewähren müssen, aber im ganzen heißt es doch: wer pumpen will, geht zum Händler. Durch diese Zustände und die drohenden Verluste wird der Preis für den gutzahlenden Kunden erhöht.

Jedenfalls ist bei einem einigermaßen großen Bedarf der direkte Bezug notwendig, um konkurrenzfähig zu sein. Wie groß die Preisermäßigungen sind, die die Fabrikanten hierbei über das gewöhnliche Maß hinaus erzielen, ließ sich nicht feststellen; es ist klar, daß sie bei ihrem Bedarf weitere Abzüge durchsetzen können.

Die unvollständige Übersicht kann genügen, um die ganze Organisation der Sattlerei wenigstens anzudeuten: auf diesen zum guten Teil auf Sattlerbedarf specialisierten Fabriken und Handlungen baut sich die eigentliche Sattlerei auf. Gewiß eine weite Entwicklung seit jener Zeit, in der der Sattler selbst sein Leder gerbte, die Beschläge schmiedete und den Sattelbaum zurecht schnitt, und noch ein sehr verändertes Bild gegen die spätere Stufe, als er das Leder vom Gerber nahm und die Beschläge von Gürtler und Sporer machen ließ, als Handwerker nur Leipziger Handwerke in Nahrung setzte. Aus dieser veränderten Sachlage geht mit Notwendigkeit hervor, daß der heutige Hand-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

werker nicht nur Arbeitsgeschicklichkeit und etwas Kapital besitzen, sondern geschäftliche, kaufmännische Bildung haben muß, um sich dem Getriebe der Verkehrswirtschaft anzupassen.

10. Die Sattler in andergewerblichen Betrieben.

Es giebt in Leipzig nur wenig Betriebe anderer Gewerbe, die zur Herstellung ihrer Produkte der Sattlerarbeit bedürfen und diese in eigner Regie ausführen lassen. In einer Fahrradfabrik sollen zwei Sattler beschäftigt sein. In einer Specialfabrik auf Fahrradsättel arbeiten neben drei Schlossern vier Sattler. In einer Fabrik für photographische Apparate hat ein gelernter Portefeuiller mit Gesell und Burschen regelmäßige Beschäftigung mit der Anfertigung von Bälgen und Überzügen; bei zehnstündiger Arbeit werden 35, 30 und 10 Pfennig für die Stunde gegeben.

Häufiger ist die Angliederung der Sattlerei als Hilfsgewerbe zur Reparatur der Betriebsmittel.

In erster Linie steht die Eisenbahn, die in Leipzig auf jedem Bahnhof in der Reparaturwerkstatt sechs bis acht Sattler beschäftigt. In der Werkstatt der Sächs. Staatseisenbahn auf dem Bayrischen Bahnhof sind z. B. acht Sattler thätig, die meist mit Polsterarbeit zu thun haben. Weil aber daneben andere Arbeiten vorkommen, können bloße Tapezierer nicht gebraucht werden: die Leute reparieren die in den übrigen Werkstellen gebrauchten Treibriemen, bringen die Leinwanddecken auf den Güterwagen an und flicken die Planen, die bei offenen Wagen über die Güter gebreitet werden, die keine Feuchtigkeit vertragen; für die innere Wagenausstattung werden die Fensterriemen und die Handriemen an den Thüren gemacht; früher mußte das Geschirr für die Rangierpferde geflickt werden u. s. w. Der Vorarbeiter bekommt bei zehnstündiger Arbeitszeit einen Tagelohn von 5,30 Mk.; die übrigen haben einen Lohnsatz von 23—28 Pfg. für die Stunde, arbeiten aber, wo irgend möglich, im Accord nach einem entsprechend vielgliedrigen Tarif. Die wirklich erreichten Löhne ergaben auf die Stunde mindestens 37,7 Pfennig (Durchschnitt von 769 Stunden), höchstens 48,3 Pfennig (Durchschnitt von 673 Stunden). Diese für Leipzig ansehnlichen Sätze und die gesicherte Stellung machen die Arbeit bei der Eisenbahn sehr beliebt. Wechsel im Personal kommt kaum vor.

Ebenfalls im großen Umfang hat die Posthalterei[3] die Arbeiten in

[1] Die Post selbst läßt bei zwei kleineren Meistern reparieren und einige Neuarbeit machen. Ebenso haben die Leipziger Pferdebahnen meines Wissens keine eigenen Sattler.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

eigne Regie übernommen. Es werden durchschnittlich fünf Sattler mit einem Monatsgehalt von 60—120 Mk. beschäftigt, die das Geschirr für 225 Pferde in Stand halten müssen. Neues ist wenig nötig, wenn der Betrieb einmal komplett eingerichtet ist. Entsprechend verfahren alle Fuhrwerksbesitzer, deren Betrieb es gestattet[1]; eine große Beerdigungsanstalt z. B. hat drei Sattler für ihre Wagen und Geschirre, die Brauerei in Gohlis einen, der zugleich den Portierposten versehen muß und wöchentlich 18 Mk. bekommt.

Das gleiche findet bei den Treibriemenreparaturen statt; in Notendruckereien, Planfabriken, Maschinenfabriken und anderen mehr werden ein bis drei Sattler gegen einen Wochenlohn von 15—18 Mk. gehalten.

In der That haben die kleinen Geschirrflicker Recht, mit Sorge auf diese Vorgänge zu sehen, denn deren Vermehrung kann allein die Existenz ihres Standes erschüttern. Ein besonderes Hindrängen der Gesellen zu diesen Stellen ist nicht zu bemerken, da die Löhne gering sind und die Arbeitszeit unregelmäßig, weil sie sich nach dem oft plötzlich und dringend auftauchenden Bedarfe richten muß.

11. Der Handel von Nichtsattlern mit Sattlerwaren.

Der Großhandel mit Sattlerwaren scheint aus dem Ladenhandel erwachsen zu sein; drei von den vier Grossisten haben noch ihren eigenen Laden und sind zum Teil erst mit der Ausdehnung ihres Engrosabsatzes beschäftigt. Der Ladenbesitzer der Kleinstadt findet in den Magazinen der Großstadt alles, was er braucht, beisammen, und wenn man ihm den genügenden Rabatt giebt, spart er die Mühen, die der Einzelerwerb jedes Artikels fordert. Die Sattlerwaren können aber wegen der großen Konkurrenzfähigkeit der Kleinmeister eine lange Reihe behaglicher Zwischenhändlerexistenzen nicht vertragen; man sucht überall die Stufenfolge Produzent, Detaillist, Konsument zu erreichen. Zwei der Leipziger Grossisten fabrizieren deshalb schon ihre Sattlerwaren zum Teil selbst; von den beiden anderen Betrieben ist der eine konkurrenzfähig, weil er fast ausschließlich Görlitzer Zuchthausware führt, der andere bringt bessere Waren auf den Markt, die noch immer leidlich entsprechende Preise finden, und die er von einem Kleinfabrikanten dank einem dem Verlage nicht fernstehenden Arbeitsverhältnisse billig bezieht. Es wird ein ziemlicher Kreis von Detaillisten, vorwiegend im Königreich und in der Provinz Sachsen, in Thüringen und in Böhmen versorgt. Abgesehen

[1] Vgl. Jahresbericht d. Leipz. Gewerbekammer 1888, S. 34.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

von den Sattlerwarenfabrikanten hat man unter billiger Konkurrenz von Kassel zu leiden. Abgesetzt werden meist Handtaschen, Handkoffer, Ranzen, Markttaschen und Portefeuillewaren, in einem Falle Hundehalsbänder und Maulkörbe; daneben führt man eine Fülle von nicht zur Sattlerei gehörigen Gegenständen.

Detailgeschäfte, die sich auf Sattlerwaren beschränken, sind kaum vorhanden. Allerdings nähern sich einige der in Sattlerhand befindlichen Läden diesem Zustande und ein erst neuerdings etablierter, noch junger Meister sagte mir offen, er wolle nur Handel betreiben. Seine Waren hat er hauptsächlich aus Berlin bezogen; die größeren Koffer bekommt er von einem ihm verwandten Leipziger Kleinfabrikanten. Da der Betrieb noch kein Jahr besteht, wird man abwarten müssen, ob sich der Inhaber mit seiner gewerblichen Thätigkeit auf Reparaturen wird beschränken können.

Die 50 Pfennig- und 3 Mark-Bazare führen neben ihren sonstigen Artikeln Görlitzer Handtaschen, Berliner, seltener Offenbacher Portefeuilles und Markttaschen und Handkoffer aus den billigsten Leipziger Fabriken; sie schaden vor allem dem Handel der kleinen Sattler, sodaß mancher von diesen über schmutzige Judenkonkurrenz klagte.

Im größten Maßstabe wiederholt sich das vielseitige Angebot dieser Geschäfte bei Mey & Edlich, der in Leipzig wenig verkauft, aber einiges herstellen läßt: einen Teil der Handkoffer bezieht die Firma von einem Leipziger Kleinfabrikanten, der gerade keine guten Geschäfte dabei machen soll. Annähernd gleiche Vielseitigkeit haben auch die Magazine der erwähnten Leipziger Grossisten, in denen sich alles Denkbare zusammenfindet. Ich nenne nach einem Warenverzeichnis: „Knallbonbons, Hosenträger, Albums, Fächer, Visitenkartentaschen, Tafelaufsätze, Ranzen, Wandbilder, Gesangbücher, Nippes, Spiegel, Schreib- und Feuerzeuge, alle Schul- und Schreibutensilien, Kalender, Kopierpressen, Tischglocken und Lampen, Bowlen, Obstmesser, Thermometer, Schirmständer, Rauchservice, Bambustische, Photographierahmen, Metalltischchen, Bauerntische, Vogelkäfige, Stiefelzieher, Wandschränkchen, Menagen, Garderobehalter, Korbwaren, Cigarrenspitzen, Waschgarnituren, Kaffee- und Bierservice, Goldfischständer, Briefpapier, Visitenkarten, Verlobungsanzeigekarten, Schachbretter, Spielsachen, Diaphaniebilder u. s. w.“ Es ist gewiß beachtenswert, daß ein Geschäft, das alle diese schönen Dinge führt, abgesehen von der Druckerei, einzig die Taschen- und Portefeuillearbeit in eigene Regie übernimmt. Den Hauptgrund haben wir oben gesehen; außerdem gestattet das Fehlen kostspieliger Maschinen eine versuchsweise Einführung des Eigenbetriebes ohne allzu große Ausgaben.

Bei Geschäften, die nicht durch derartige betäubende Vielseitigkeit glänzen, hat zum Handel mit Sattlerwaren die Erwägung geführt, einen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bestimmten kleinen Bedürfniskreis völlig zu erschöpfen und dem Publikum alle einschlägigen Artikel in einem Laden vereint darzubieten. Hierher gehören die Herrengeschäfte, die den ganzen wesentlichen Bedarf des männlichen Mitglieds der besseren Gesellschaft umfassen, mit ihren Reise- und Sportartikeln in feineren Qualitäten, Jagdutensilien aus Leipzig, Koffern aus Berlin, Wien und England, Sätteln aus Hannover und Potsdam u. s. w. Verwandter Art sind die Militäreffektengeschäfte, die sich die Ausstattung von Offizieren und Einjährigen zum Ziel gesetzt haben. Die Inhaber sind meist specialisierte Schneider, die alle sonstigen Ausrüstungsgegenstände in ihrem Laden führen und die Sattlerwaren aus Leipziger Betrieben beziehen. Weiter nenne ich die Waffenhandlungen, die dafür sorgen, daß der Kunde alle Jagdartikel bei ihnen vorfinde: bei einem Altwaffenhändler stehen sogar Koffer zum Verkauf, ohne jedoch Abnehmer zu finden. Die Seiler pflegen in ihren Läden Peitschen, Markttaschen, Hundemaulkörbe und Riemen auszuhängen. Die Buchbinder führen nach alter Tradition die Portefeuillewaren, die der Meister ehemals selber zu machen hatte. In den inneren Stadtteilen kommt der Brauch nach dem Vorgang der modernen Papiergeschäfte immer mehr ab: die Bazare und Galanteriewarenhandlungen sind zu starke Konkurrenten. In den Vororten besteht die alte Übung fort; nicht selten führt dort der Buchbinder Schulranzen, Handkoffer und Markttaschen, da andere Läden fehlen. Die Lieferanten sind die billigeren Leipziger und Berliner Fabrikanten.

Zum Schluß müssen wir den Trödler aufsuchen, um den Verschleiß der geringsten Kofferware kennen zu lernen. Für ihn liefern die gedrücktesten Existenzen unter den Leipziger Täschnern. Die gewöhnlichen groben Holzkoffer bekommen die Händler von Tischlern in den Vororten oder aus dem Erzgebirge aus der Umgegend von Lauterbach. Viele Spesen bringt das Geschäft nicht mit sich, aber die Konkurrenz ist zu groß und sitzt in wenigen Gäßchen der Altstadt zu dicht aufeinander. Der Gewinn ist verschieden je nach der Geschicklichkeit der Kunden. Dem Unerfahrenen ist nicht zu raten, sich allzu leichtsinnig an das Geschäft zu wagen: er muß bluten, wenn er nicht handeln kann. Durchschnittlich mag der Trödler an einem Koffer zu 4,50 Mk., 50 Pfg. bis 1 Mk. verdienen.

Die Konkurrenz der Händler trifft vor allem die Geschirrsattler, die auch ihrerseits mit den fraglichen Gegenständen nur handeln. Die selbstproduzierenden Ladengeschäfte der Täschnerbranche merken die Gegnerschaft nicht so stark: ihre Kosten sind geringer, sie führen meistens bessere Ware und ziehen durch ihr reicheres Lager die Kunden an.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

12. Arbeiterverhältnisse.

Während in den kleinen Betrieben fast ausnahmslos nur gelernte Sattler beschäftigt werden, fanden wir in den Fabriken Buchbinder, Tischler, Schlosser, Stepperinnen, ungelernte Hilfsarbeiter und andere mehr zu gemeinsamer Thätigkeit vereinigt. Nur den besonderen Arbeitsverhältnissen der Sattler können einige Worte gewidmet werden.

Im ganzen mögen etwa 400 zur Sattlerprofession gehörige Hilfspersonen in Leipzig vorhanden sein; davon sind etwa 80 Lehrlinge, die übrigen Gesellen, von denen ein Drittel bis die Hälfte verheiratet ist.

Die große Zahl der Lehrlinge ist ein Erbübel der Leipziger Sattlerei und, weil die Unsitte der Lehrlingszüchterei nicht nur in Leipzig herrscht, einer der Hauptgründe, die die traurige Lage so vieler kleiner Meister und Gesellen verursachen. Die Leipziger Großbetriebe sind an diesem Mißbrauche wenig beteiligt; es sind einige Lehrlinge in ihnen beschäftigt, um deren Ausbildung es traurig genug stehen soll, aber der Herd des Übels sind die Klein- und Mittelbetriebe, vor allem — die betreffenden Meister der Innung. Nach dem Lehrlingsverzeichnis der Leipziger Sattlerinnung hielten von 33 Innungsmeistern 25 im Dezember 1895 52 Lehrlinge:

10	Meister	hielten	je	1
7	=	=	=	2
6	=	=	=	3
1	=	=	=	4
1	=	=	=	6 Lehrlinge.

Eine Reihe von Innungsmitgliedern sieht diese Wirtschaft mit lebhaftem Bedauern und erkennt ihre Unhaltbarkeit völlig an. Der Lehrling muß vom Meister lernen; die Zahl der Lehrlinge kann nicht mit der Zahl der beschäftigten Gesellen beliebig steigen. Und selbst diese schwache Entschuldigung können die Leipziger Lehrlingszüchter nicht anführen. Die in Frage stehenden Meister haben zusammen etwa 40 Gesellen: auf drei, vier, sechs Lehrlinge kommen höchstens drei oder vier Gehilfen. Dazu kann man billig bezweifeln, ob für unser Gewerbe in der Großstadt sich allzu häufig die Gelegenheit einer wirklich guten Lehrwerkstatt findet. Zwei Lehrlinge lernen nur die Anfertigung englischer und französischer Kummete, drei nur die Herstellung von Schulranzen und leichten Handkoffern! Derartiges ist ja nicht überall der Fall, aber durchweg ist in Leipzig die Ausbildung zu einseitig. Es giebt z. B. wenig Lastgeschirrmacher, die so viel Reparaturen von Koffern haben, daß ihre Lehrlinge einen Begriff von dieser Arbeit bekommen. Dadurch wird dem Gesellen, wenn er außer Stellung ist, das Fortkommen sehr erschwert, da er nicht, wie die auf dem Lande

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

allseitig ausgebildeten Kollegen, im stande ist, sich der wechselnden Arbeitsnachfrage anzupassen und bald auf Koffer, bald auf Geschirr, bald auf Wagen oder sogar auf Polster und als Tapezierer zu arbeiten. Am besten sind diejenigen gestellt, die die Kofferbranche wirklich gelernt haben. In kleinen Städten und auf dem Lande werden meist nur Reparaturen gemacht, und deshalb fällt den von dort Zuwandernden die Konkurrenz schwer. Außerdem ist dieser Zweig im Aufsteigen begriffen, sodaß derjenige, der etwas kann, leicht wieder Arbeit findet. In den anderen Zweigen, vor allem in der Geschirrbranche, steht es um die Leipziger Lehrlinge schlimm. Die meisten Meister, die ich fragte, ziehen die auf dem Lande oder in der Kleinstadt ausgebildeten Gesellen vor, weil sie brauchbarer sind und sich auch in ungewohnte Arbeiten leicht zu schicken wissen. Die durch die Lehrlingszüchterei entstandene Überfüllung soll bewirken, daß eine große Anzahl Sattler schon als Gesellen die Profession verlassen.

Die Lehrzeit beträgt drei oder vier Jahre, da diejenigen Meister, die noch Lehrgeld verlangen, umsonst nur gegen eine verlängerte Lehrzeit ausbilden. Beim Lehrlingswesen ist Angebot und Nachfrage zu zersplittert, und die Verhältnisse der einzelnen Meister und der Eltern der Knaben sind zu verschieden, als daß sich eine einheitliche Gewohnheit in Bezug auf das Lehrgeld hätte ausbilden können. Ein Meister erhält als Lehrgeld 90 — 120 Mk. und Bett, ein anderer 100 Mk., ein dritter 50 Mk.: dann ist die Gewährung von Kost und Logis die Regel. In anderen Betrieben, vor allem in den Fabriken wird der Bursche völlig als jugendlicher Arbeiter betrachtet, lernt umsonst und erhält einen Wochenlohn von etwa 2, 3 und 5 Mk. oder 5, 6 und 7 Mk. in den einzelnen Jahren seiner Lehrzeit. Regelmäßig muß sich der Lehrling sein Werkzeug im Preise von etwa 8 oder 10—12 Mk. selber halten, manchmal auch für verpfuschtes Material aufkommen.

Demnach ist in Leipzig über Mangel an Arbeitern nicht zu klagen. Es werden jährlich 25 — 30 Lehrlinge ausgebildet, und dazu kommt ein bedeutender Zustrom von Zuwandernden, die die Großstadt lockt und der Ruhm, den das Leipziger Gewerbe genießt. Da diese Gesellen genügsam sind und es ihnen zum Teil nur darauf ankommt, eine Zeit lang in Leipzig zu arbeiten, so muß ihr Zudrang auf die Löhne einen starken Druck ausüben, der von den einheimischen, verheirateten Gesellen schwer empfunden wird. Ganz andere Gefühle haben die Arbeitgeber, wenigstens die Inhaber der größeren Betriebe, denen das zahlreiche Angebot nur angenehm sein kann. Allerdings wurde mir von einem Fabrikanten geklagt, daß die Qualität der Arbeiter schlechter werde, doch kann ich das nicht für ganz zutreffend halten.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Es haben sich zwei Klassen guter Arbeiter gebildet; neben den im alten Handwerkssinne geschickten Gesellen, ist der Arbeitsvirtuos getreten, der sich specialisiert hat. Man darf nicht von einem Handwerksgesellen die Tagesleistung eines Specialarbeiters, von diesem die Vielseitigkeit und das Anpassungsvermögen eines guten Gesellen fordern, und beide schlecht ausgebildet heißen, wenn sie das Verlangte nicht leisten können. Zweifellos ist in Leipzig mit der neueren Entwicklung die allgemeine Handwerksbildung zurückgegangen, aber die zum Teil sehr einseitige Ausbildung ist wohl für das Fortkommen der Lehrlinge, nicht aber für die Arbeitgeber schädlich, die Specialarbeiter brauchen. Gute handwerkliche Durchschnittsgesellen werden noch genügend auf dem Lande und in den Kleinstädten ausgebildet.

Arbeitsnachweise werden von der Gewerkschaft und von der Innung geführt; besonderes ist dabei nicht zu bemerken. Zu Beginn der Arbeit ist eine Probefrist von sieben oder vierzehn Tagen üblich, während der beiderseits das Arbeitsverhältnis sofort gelöst werden kann. Nachher ist eine acht- oder vierzehntägige Kündigungsfrist gebräuchlich, die manchmal vom Lohnzahlungstage an gerechnet werden muß. In anderen Betrieben, z. B. bei Mädler kann jederzeit gekündigt werden.

Durch eine Lohnbewegung von 1890/91 ist eine allgemeine Arbeitszeit von zehn Stunden durchgesetzt worden. Es soll von 7—7 gearbeitet werden mit 1½ Stunden Mittagspause und je ¼ Stunde Frühstück und Vesper. Die Verabredungen werden nicht mehr ganz eingehalten. Kleinere Meister lassen elf Stunden arbeiten, außerdem wird es mit den Pausen nicht so genau genommen, wenn die Gesellen in Kost und Logis sind. Eigentliche Überarbeit und Sonntagsarbeit ist in allen größeren Betrieben selten und kommt nur vor Weihnachten vor. Bei Treibriemern, Geschirrflickern und auf Musterkoffer specialisierten Kleinmeistern sind dringende Fälle häufiger. Wo Gesellen in Kost und Logis sind, wird am Sonntagvormittag regelmäßig nach alter Handwerksgewohnheit einige Stunden geschafft.

Von den Lohnsystemen wird von den Arbeitgebern grundsätzlich der Accordlohn bevorzugt; der Zeitlohn tritt nur ein, wo sich jener nicht durchführen läßt. Bei den Arbeitern ist die angreifende Accordarbeit weniger beliebt, sie sehen aber ein, daß sie sich unter den gegebenen Konkurrenzverhältnissen nicht vermeiden läßt. In der erwähnten Lohnbewegung hatte man sich darauf geeinigt, daß der wöchentliche Minimallohn auf jeden Fall 15 Mk. betragen solle, während vorher von kleineren Meistern im Durchschnitt 12—14 Mk., gelegentlich sogar nur 9 Mk. gezahlt worden waren. Eine gewisse Besserung ist erreicht, aber ganz hat sich jene Verabredung nicht in Wirklichkeit umsetzen lassen. Was will man machen, wenn einem Arbeiter

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gekündigt wird, weil die Arbeit faul werde, und der arme Teufel froh sein muß, wenn er für 12 Mk. die Woche bleiben kann? Für Ausgelernte ist ein Lohn von 12—14 Mk. noch immer die Regel; der allgemeine Durchschnittslohn mag jetzt 16—18 Mk. betragen.

Nur Zeitlohn findet sich bei den kleinen Meistern: einige Gesellen bekommen Kost und Logis und 5—6 Mk., andere 12, 15, 17,50, 19 sogar 25 Mk. Ungefähr dasselbe wird gegeben, wo Gesellen für Reparaturen in andergewerblichen Betrieben angestellt sind: 16 Mk. im Durchschnitt, höchstens 22 Mk. Die Treibriemenfabriken bezahlen 14—22 Mk., die auf Treibriemen specialisierten Handwerker 15—20 Mk. Beim Wagenbau ist der Durchschnittslohn 15—18 Mk., das Maximum 26 Mk. Einer der Reisetaschenfabrikanten giebt neuerdings nur Zeitlohn und behauptet, sich dabei besser zu stehen; die Arbeiter bekommen für die Stunde 30—35 Pfennig, wöchentlich also 18—21 Mk. Ein kleiner Fabrikant zahlt 12, 18 und 21 Mk. Der Inhaber eines der Ladengeschäfte stellt grundsätzlich seine Leute nur auf Woche an und giebt ihnen 17—21 Mk., durchschnittlich 16—18 Mk. In den übrigen Betrieben der Täschnerbranche werden Reparaturen für 26—33 Pfennig die Stunde gemacht. Außerdem sind überall die Werkführer, Saalaufseher und Zuschneider auf Zeit angestellt und bekommen wöchentlich 25—28, in einem Falle 32 Mk.

In den Kofferfabriken verdient ein mittelmäßiger Accordarbeiter 16—20 Mk., ein guter 23—24 Mk., bei der Arbeit auf Musterkoffer und gute Reisekoffer kann sich der Betrag in ausnahmsweise günstigen Wochen auf 30 Mk. und mehr erhöhen. Nicht entfernt so günstig ist es in den kleinen Betrieben. In einem Falle wird für die Fertigmachung von einem Dutzend gewöhnlicher Schulranzen 2,40 Mk. bezahlt; nur ein tüchtiger Arbeiter kann das in einem Tage verdienen. Für das Dutzend besserer Ranzen giebt es 3 Mk., dabei kann ein guter Arbeiter auf 16 Mk. wöchentlich, andere nur auf 12—13 Mk. kommen.

Sehr unangenehm ist für den Arbeiter, wenn er, wie es bei Musterkoffern und in Ladenbetrieben nicht selten ist, bald mit Reparaturen auf Stunde, bald in Accord beschäftigt wird. Sein Lohn schwankt dann ziemlich unberechenbar von Woche zu Woche und die Ausgaben kommen leicht in Verwirrung.

Die Versicherungsbeiträge werden in den größeren Betrieben meist von den Arbeitgebern getragen. Der Arbeiter muß sich sein Werkzeug, im Werte von etwa 20 Mk., selbst halten, und jährlich 4—6 Mk. dafür ausgeben.

Bei den zum Teil überaus geringen Löhnen ist es selbstverständlich,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

daß die Gesellen sich in ihren freien Stunden, vor allem Sonntags, nach Beiarbeit umsehen. Diejenigen, die sich auf Polsterarbeit verstehen, verwerten diese Kenntnis; Reparaturen, die sich bieten, werden übernommen, manchmal auch einem gerade stark beschäftigten Kleinmeister geholfen. Einige verdienen sich als Kellner etwas; bei andern muß die Frau durch Schneidern, Waschen, Plätten oder Scheuern mitverdienen. In der Altstadt, weniger in den Vororten, sucht man Schlafburschen zu bekommen oder abzumieten u. s. w.

Die Arbeiter ziehen die Arbeit in den Fabriken der bei den Kleinmeistern durchaus vor. Der Lohn ist wesentlich höher und sicherer: mir sind Fälle bekannt, daß sich die Gesellen kleiner Meister wochenlang haben gedulden müssen. Die Werkstätten, die vor allem bei einigen Geschirrsattlern sehr viel zu wünschen übrig lassen, sind heller, luftiger und sauberer; besonders gegenüber dem alten Kost- und Logisverhältnis ist die größere persönliche Freiheit vorzuziehen. Außerdem ist es den Großbetrieben möglich, die anderswo sehr bemerkbaren Saisonunterschiede auszugleichen und die Arbeit über das ganze Jahr gleichmäßig zu verteilen. Die beständige Arbeitsgelegenheit und die höheren Löhne erlauben dem Arbeiter des Großbetriebs, mit größerer Ruhe einen eignen Hausstand zu begründen. Eigentliche Arbeiterwohlfahrtseinrichtungen sind mir in den Leipziger Fabriken nicht bekannt geworden.

Etwa 80 von den Leipziger Sattlern sind organisiert. Während der Lohnbewegung (1890/91) waren es 150; nachher ist der gewöhnliche Abfall eingetreten. Die Organisation genügt, ist aber nicht allzu stark. Es strömen viele Arbeitskräfte, vor allem vom Lande, nach Leipzig, so daß die Arbeitgeber stets Leute genug bekommen dürften; mit Lohnbewegungen ist außer bei den qualifizierten Arbeitern der Täschnerbranche vorläufig wohl wenig zu machen.

Da der Kleinbetrieb in der Geschirrsattlerei, einigen Specialbetrieben und in Teilen der Täschnerei einen noch völlig sicheren Boden hat und meist ein verhältnismäßig geringes Kapital erfordert, so steht der Verselbständigung kein absolutes Hindernis entgegen. Allerdings ist sie nur in der Lasigeschirrbranche ganz leicht; bei besserem Geschirr und in der Täschnerei sind schon etwas größere Geldmittel notwendig.

Jedoch fast alle Zweige der Sattlerei sind mit Selbständigen überfüllt, das Jahreseinkommen vieler kleinen Meister ist geringer, als das eines guten Gesellen, und wenn auch ein intelligenter Kleinmeister sein Auskommen findet, so bietet doch der Gesellenstand für den kapitallosen Arbeiter ein sichereres Brot. Deshalb ist die Neigung zur Verselbständigung bei

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

den Arbeitern, die dauernde Beschäftigung in einer der Fabriken für Reiseutensilien gefunden haben, nur gering, sie müßten denn ein genügendes Kapital ererbt oder erheiratet haben und völlig rationell beginnen können. Arbeitsmangel ist oft die einzige Triebfeder zur Verselbständigung und der Hauptgrund, der die Lastgeschirrbranche so überfüllt mit Meistern macht. Es sind zu viele Gesellen da; wer nicht anstellig genug ist und sein Fortkommen nicht findet, aber etwas Geld hat, macht sich mit oft erstaunlichem Leichtsinn selbständig. Denselben Schritt thun mit mehr Vernunft und Überlegung gute verheiratete Gesellen, die um ihrer Familie willen sich der bei dem Saisoncharakter der Geschirrarbeit leicht drohenden Arbeitslosigkeit nicht aussetzen wollen. Wer dauernde Arbeit hat, bleibt lieber Geselle und setzt sich dem Risiko der Selbständigkeit nicht aus. Und ich glaube, die Leute haben Recht, nach dem theoretisch so schönen Ideal des kleinen, selbständigen und selbstverantwortlichen Gewerbetreibenden nicht allzu sehr zu trachten. Meine Erfahrungen lassen mich den standesbewußten, intelligenten und strebenden Arbeiter höher schätzen, als verelendete, deklassierte und gefügige Kleinmeister, deren es in der Sattlerei leider eine ganze Anzahl giebt. Ich habe bei manchem Arbeiter eine größere Berufsfreudigkeit und Befriedigung gefunden, als bei vielen Kleinmeistern, weil ihr Beruf sie nicht in ein Netz ewiger Sorge um das tägliche Brot verflicht, und weil sie Muße haben, über die drückendsten Daseinssorgen hinauszudenken und zu streben: es ist eine gesundere und kräftigere Bevölkerungsklasse, mag man ihr Streben auch nicht immer mit Zustimmung begleiten.

Zum Schluß möchte ich auf die Gefahr der Verdrängung der gelernten durch ungelernte Arbeitskräfte eingehen, die Dr. A. Voigt in seinem Aufsatz über das Kleingewerbe in Karlsruhe andeutet[1]. Mir ist dergleichen in Leipzig nicht bekannt geworden. Es sind ungelernte Arbeiter eingeschoben, wo sich das ermöglichen ließ: Arbeitsburschen streichen die Holzkoffer und Stepperinnen besorgen die Nähmaschinenarbeit. Davon aber, daß die Maschine die Macht des gelernten Arbeiters völlig gebrochen habe, kann nach meinen Beobachtungen nicht die Rede sein. Allerdings können bei großen Militäraufträgen an den Stanzen und Pressen nötigenfalls ungelernte Arbeiter verwendet werden, obgleich man es des wertvollen Materials wegen nur ungern thut. Dadurch sind aber höchstens die Zuschneider für kleinere Teile überflüssig gemacht. Die Nähmaschinen gar sind nur für ganz beschränkte Zwecke zu gebrauchen. In der That wird eine Verfolgung der Streikberichte[2] zeigen,

[1] Schriften LXIV, S. 196.
[2] Vgl. oben S. 597.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

daß die Militärlieferungen noch immer lebhafte Bewegung unter den Sattlergesellen hervorrufen.

Auch die Gefahr, daß billige Arbeiter außer der Reihe angelernt werden, ist bis jetzt nicht groß. In einzelnen Fällen hat einmal ein in der Fabrik thätiger Buchbinder oder Markthelfer die Sattlerei gelernt, oder in Zeiten großer Militärlieferungen ist ein Schuster in das verwandte Gewerbe übergegangen, aber das hat keine hohe Bedeutung. Früher hatten mehrere Reiseutensilienfabrikanten sich Mädchen — in einem Falle zehn bis zwölf — zur eigentlichen Kofferarbeit herangebildet und sind mit den erzielten Leistungen zufrieden gewesen. Den mitangestellten Gesellen ist es damals gelungen, die weiblichen Konkurrenten hinauszubeißen, aber es ist in einem Betriebe nicht unmöglich, daß der Versuch, die weibliche Arbeit auszudehnen, wiederholt werden wird. Nun, ich hoffe — der gegen mich sehr liebenswürdige Inhaber muß mir das verzeihen —, daß diese Emancipationsbestrebungen wieder an der Energie der männlichen Arbeiterschaft scheitern werden.

Der Lohn der Arbeiterinnen beträgt bisher 8—11 Mk. die Woche. Über sonstige Nachteile der Frauenarbeit, wie sie z. B. aus Berlin immer wieder berichtet werden, konnte ich hier nichts besonderes erfahren Eine Wiederverwendung von Frauen zur Kofferarbeit würde nach der Art, wie dabei mit den Gegenständen hantiert wird, zu sittlichen Bedenken Anlaß geben.

E. Schlußbetrachtung.

Der durchgehende Zug in der Geschichte unserer Innungen im 16.—18. Jahrhundert war der teilweise mit Erfolg gekrönte Versuch, im Betriebe über das Handwerk hinauszustreben. Wir haben uns wiederholt vor Augen geführt, wie gerade die Sattlerei in allernächster Beziehung zur Entwicklung der modernen Verkehrswirtschaft steht, da der größte Teil ihrer Produkte dem Personenverkehr, dem Reisefrachtverkehr und dem Wagenlastverkehr dient. Stellen wir diesen Beobachtungen als Ergebnis unserer Untersuchungen gegenüber, daß in Leipzig das Sattlerkleingewerbe in verschiedenen Formen noch gute Aussichten hat, so erscheint der Gegensatz so tröstlich, daß er uns wohl allgemein vor einer gar zu schwarzsichtigen Beurteilung der Lage warnen kann: die Verkehrswirtschaft ist kein Oger, der das ganze Kleingewerbe verschlingt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Aber wir wollen nicht unsrerseits vorschnelle Verallgemeinerungen machen. Die Lage und die Existenzbedingungen des lebensfähigen Kleingewerbes sind in den einzelnen Zweigen der Leipziger Sattlerei so verschieden, daß wir uns vor jeder leichtsinnigen Analogie hüten müssen.

Das Prophezeien einer gewerblichen Entwicklung ist im Zeitalter des technischen Fortschrittes besonders schwer. Allerdings kann man die Aussichten abschätzen, die Maschinentechnik und dgl. bei dem augenblicklichen Zustande der Sattlerei besitzen, aber unsere Gewerbe haben sich weniger aus sich selbst heraus weiterentwickelt, sondern die Anregungen von außen empfangen. Große Bedarfsverschiebungen haben mehrfach den ganzen Charakter des Gewerbes verändert; ich erinnere nur an das Aufkommen des Wagens und das starke Hervortreten der Reiseutensilien. Vorgänge von gleicher Tragweite können sich wiederholen. Technische Fortschritte könnten ein Bedürfnis, das bisher die Sattler befriedigten, in die Machtsphäre ganz anderer Gewerbe ziehen. Die in Leipzig bevorstehende Inbetriebsetzung der elektrischen Straßenbahn weist einen Teil der Sattlerarbeit den Kupferdrahtfabriken zu: der Anfang einer großen Bedarfsverschiebung ist gemacht, und wenn den sonstigen Motorwagen gegenüber vorläufig ein gewisses Mißtrauen berechtigt sein mag, so müssen wir doch die Möglichkeit weiteren Fortschritts zugestehen. Mithin können alle unsere Zukunftserwartungen nur unter einer starken Bedingung ausgesprochen werden.

Den ersten Überblick erhalten wir durch eine Betrachtung der Bedarfsverhältnisse. Zweifellos begünstigte die in unserm Jahrhundert in der jetzigen Größe erst entstandene Nachfrage nach Reise- und Schulartikeln und der ganz neue Bedarf an Treibriemen die Großindustrie: es ist einseitiger Massenbedarf, obgleich man weder über die Einseitigkeit, noch über die Mengen allzu hohe Vorstellungen haben darf. Weniger Gewicht ist darauf zu legen, daß allgemein die Warenproduktion zugenommen hat, und die Arbeit auf besondere Bestellung seltener wird. Hier ist in Leipzig teilweise eine Gegenströmung vorhanden. Wagen- und Geschirrverkauf schlossen sich früher mit Notwendigkeit an die Messe an, und nach der Natur dieses intermittierenden Absatzes konnten nur fertige Wagen in Betracht kommen; dieser Anreiz zur Arbeit auf Vorrat hat aufgehört. Will man aber in der vermehrten Warenproduktion eine Begünstigung nicht allein jedes kapitalkräftigen Betriebes, sondern speciell des Großbetriebes erkennen, so darf man dabei keinesfalls meinen, daß in der Sattlerei die Arbeit auf individuelle Bestellung Kleinbetrieb fordere: bei der Herstellung von Luxuswagen und Musterkoffern, die oft nach besonderem Bedürfnis bestellt werden, nehmen Fabriken die erste Stelle ein.

Im allgemeinen ist also richtig, daß diese Veränderungen, dazu die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Natur der Großstadt und die besondere gewerbliche Entwicklung Leipzigs den Großbetrieb begünstigen; es sind jedoch in der Sattlerei Gebiete vorhanden, die dem Kleinbetrieb, ja dem eigentlichen Handwerk noch völlig gehören: die Betrachtung der Bedarfsverhältnisse kann genügen, um die Unmöglichkeit des Großbetriebes zu erkennen. Auf einem Boden, der dem Großbetrieb nicht die genügende Nahrung zu geben vermag, siedelt sich das bescheidenere Handwerk an. Diese Genügsamkeit giebt z. B. einem Teil der Vorortsattler ihre gute Existenzmöglichkeit, da sie in ihren Bezirken für Polster- und Tapezierarbeit die mittlere und gute Kundschaft zu haben pflegen, die an Zahl zu klein ist, um Möbelmagazine wie in der inneren Stadt zu erlauben. In den auch räumlich von Leipzig getrennten kleinen Vororten wie Eutritzsch, Gohlis, Kleinzschocher, Connewitz, die in Bezug auf den gewerblichen Konsum noch manches von ihrer ehemaligen selbständigen Entwicklung beibehalten haben, ist das offensichtlich: die Großbetriebe der Stadt sind zu entfernt. Hier ist die Erhaltung des Kleinbetriebs von der Ausdehnung und der Verkehrsentwicklung der Stadt abhängig.

In der Stadt selbst sichert die Natur des Bedarfes den Grobriemern und den Wagensattlern ihr Dasein. Neuarbeit findet nur auf Bestellung statt; Reparaturen sind die Hauptsache. Der decentralisierte Bedarf tritt in kleinen Mengen und unregelmäßig auf, die verlangten Leistungen sind kunstlos, und da es sich meist nicht um Privatbedarf, sondern um gewerbliche Betriebsmittel handelt, so kennen die Kunden das Vorhandensein des nahe wohnenden Kleinmeisters. Eine große Zahl kleiner Betriebe ist für die Kunden das wirtschaftlichste, da sie dann ohne große Mühe ihrerseits schnell und billig befriedigt werden. Die Preise sind augenblicklich durch die starke Konkurrenz so gedrückt, daß man bezweifeln darf, ob billiger gearbeitet werden kann, als es der Kleinmeister thut, der die Verwendung des Rohmaterials genau überwacht und seine eigene Arbeitskraft niedrig anschlägt. Auf die vorwiegende Reparaturarbeit darf man nicht das Hauptgewicht legen und schon deshalb dem Kleinbetrieb eine gute Zukunft prophezeien. Bei der Musterkofferfabrikation und in der Wagenfabrik sind Reparaturen häufig und bei der Geschirrarbeit wird überall, wo der Bedarf sich anders gestaltet, als wir voraussetzten, wo er sich in größerer Menge in einer Hand vereinigt, die Arbeit in eigner Regie begonnen.

An allen anderen Stellen im Gewerbe wird gekämpft. Der Kleinbetrieb ist nirgends vollkommen an die Wand gedrückt, wenn er auch bei der Treibriemenfabrikation sehr geringe und bei der Herstellung von Musterkoffern nur bedingte Aussichten hat. Das eigentliche Handwerk ist allerdings stark eingeengt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Wer in Bezug auf die Güte des Fabrikats konkurrenzfähiger ist, läßt sich schwer entscheiden. Bei Musterkoffern ist es dem Kleinbetrieb unerreichbar, so gute Rohstoffe zu verwenden wie der größte Betrieb, der sein eignes großes Holzlager und eigenen Dampftrockenraum besitzt. Die Anfertigung der besten Treibriemen ist dem Kleinbetrieb so gut wie unmöglich, da von jeder Haut nur der Mittelrücken verwendet werden kann. Überhaupt ist der Großbetrieb eher im stande, für jeden Zweck das beste Rohmaterial zu haben. Ganz billige Taschen, Koffer und Schulranzen werden von den Fabriken andrerseits allein für das Auge gemacht, während das Material oft aus imitierten Imitationen besteht, und die Arbeit kläglich ist. Demgegenüber ist die plumpe Arbeit des Handwerkers zweifellos solider, fällt jedoch durch ihr Aussehen häufig ab. Die äußere Eleganz der Produkte ist aber keineswegs dem Großbetrieb vorbehalten. Nur der Geschirrsattler kann Koffer und wohl auch bessere Geschirrteile wie Kummete, Schlaufen, Sellete und Kammdeckel nicht so gut machen, wie die Specialbetriebe und kauft daher beides. Zwischen großen und kleinen Specialbetrieben ist in der Güte der Produkte meist kein notwendiger Unterschied. Bei Musterkoffern hat der Großbetrieb die Vorzüge der größeren Praxis und hat durch die Kritik der Kunden gelernt. Durch die meist weiter getriebene Arbeitsteilung kann der Fabrikant geschicktere Specialarbeiter haben. Deshalb ist vielleicht eine größere Wahrscheinlichkeit der eleganten Arbeit in den Großbetrieben vorhanden, aber sie haben keine Vorzüge, die nicht die individuelle Geschicklichkeit des Kleingewerbetreibenden, zumal bei etwas Specialisation, einholen könnte. Der Geschmack im Entwerfen von Mustern ist z. B. eine persönliche Eigenschaft des Geschäftsleiters, die mit einem bestimmten Betriebssystem nicht verbunden ist.

Die Produktionskosten des Großbetriebes sind verhältnismäßig wenig herabgemindert. Die Sattlerwaren sind zu wenig Massenartikel von einseitiger Form und Größe, um das Vordringen der Maschine wahrscheinlich zu machen; nur bei der Treibriemenfabrikation werden mehr Maschinen verwendet, ohne bis jetzt die Produktion wesentlich zu verbilligen. Aus demselben Grunde ist eine weitgehende Arbeitsteilung nur bei sehr großem Betrieb oder bei den wenigen Massenartikeln möglich. Billige Arbeitskräfte sind nur vereinzelt zu verwenden, die Löhne der gelernten Arbeiter aber in den Großbetrieben meist höher als in den kleinen. Deshalb sucht man durch möglichst billigen Bezug des Materials und durch Arbeitsvereinigung zu sparen, wie wir das des näheren bei den Kofferfabrikanten gesehen haben; der Erfolg ist bei allen besseren Artikeln nicht übermäßig groß, da der Leipziger Handwerker gleichfalls die Rohstoffe unter günstigen Bedingungen beziehen kann.

Als leidlich sicheres Resultat stellte sich heraus, daß bei mittleren und

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

guten Täschnerwaren der Großbetrieb um 10—20 % billiger produziert als der Kleinmeister, der auf Verzinsung seines Kapitals und gebührende Bezahlung seiner persönlichen Arbeit hält. Nach meiner Schätzung ist die Verbilligung bei der Wagenfabrik geringer, bei der fabrikmäßigen Anfertigung billiger Täschnerarbeit ein gut Teil größer. Bei den Treibriemen fehlt mir der sichere Anhalt. Geschirrfabriken sind in Leipzig nicht vorhanden; die Überlegenheit der kleinen Specialbetriebe gegenüber dem Handwerker äußert sich schon in der Güte des Fabrikats, über den Grad der Verbilligung habe ich kein Urteil. Je mehr sich der Kleinbetrieb specialisiert, um so mehr findet bei beiderseitiger Handarbeit ein Ausgleich der Kosten gegenüber dem Großbetrieb statt: bei der Anfertigung der Fahrradtaschen, der Kindertaschen und der englischen Kummete, würde der Großbetrieb kaum billiger produzieren können.

Nun wollen wir die Bedeutung der Produktionskosten des Großbetriebes nicht unterschätzen, aber für die Konkurrenzfähigkeit von Groß- und Kleinbetrieb sind sie nicht entscheidend: sie kommen nur als mitbestimmendes Element für den Preis der Produkte des Großbetriebes in Betracht.

Von entscheidender Bedeutung für die Konkurrenzfähigkeit des direkt an den Kunden liefernden Kleinbetriebs ist die Spannung zwischen dem letzten Preise der Fabrikware und den Produktionskosten des Handwerkers. Wer kann dem Publikum die besten Preise stellen? darauf kommt es an. Durch den Preis der Fabrikware ist unter normalen Verhältnissen der Gewinn bestimmt, den der Handwerker höchstens am einzelnen Stück machen kann: es fragt sich, ob sich der Umsatz bis zu einem genügend hohen Gesamtgewinn wird steigern lassen, der die Generalunkosten zu decken und eine entsprechende Unterlage der Existenz zu bieten vermag.

Die größeren Absatzunkosten des Großbetriebes sind das Heil für den gegenüberstehenden Kleinbetrieb, da sich der Umschlag des Kapitals im Großbetrieb nur wenig beschleunigen läßt, mithin am einzelnen Stück ein höherer Gewinn gemacht werden muß. Wo der Großbetrieb direkt am Kunden steht, behindert ihm sein größeres Lager, so bei Luxuswagen, Treibriemen und Musterkoffern; bei den Treibriemen kommt der Absatz durch Reisende hinzu. Wo aber der Großbetrieb erst durch Vermittlung von Detaillisten an das Publikum kommt, ist die Lage für das Kleingewerbe noch günstiger. Bei der Herstellung mittlerer und guter Täschnerwaren produziert, wie wir sahen, der Großbetrieb um 18 % billiger, wie ein intelligenter und kapitalkräftiger Handwerker: der Großbetrieb muß $77^7/_9$ % aufschlagen, um den Fabrikanten und den Detaillisten zu ernähren, der Kleinmeister kann für sich allein 50 % aufschlagen und verkauft zum gleichen Preise. Wenn es

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

dem Großbetrieb gelingen würde, den Verkaufspreis zu senken, eventuell den Zwischenhändler auszuschalten, dann wäre der Kleinbetrieb bedroht. Die Aussichten dafür sind gering. Überdies haben die kleinsten Betriebe ein Mittel, ihre Produktionskosten und ihre Preise noch mehr zu senken: Verzicht auf Verzinsung des Anlagekapitals und geringere Bemessung des eigenen Lohnes. Das Mittel wird bei den kleinen Musterkofferfabrikanten und anderen Specialisten zum Teil schon angewendet, um billige Preise zu haben.

Wenn Kleinbetrieb und Großbetrieb beide für Wiederverkäufer liefern, so handelt es sich natürlich um die Spannung zwischen den Produktionskosten des Kleinbetriebes und dem Preise, den der Detaillist für das Fabrikat des Großbetriebes zu zahlen hat. Hierbei hat in der Sattlerei der Kleinbetrieb relativ höhere Absatzspesen und ist zum Teil nicht einmal in der Lage, die Versorgung des zerstreuten Abnehmerkreises selbst in die Hand zu nehmen, sodaß ein Grossist einspringen muß. Deshalb hat bei den Betrieben, die für Wiederverkäufer liefern, der Großbetrieb größere Aussichten, wie der Kleinbetrieb; der Übergang des Grossisten zur Fabrikation ist ein deutlicher Beweis. Die kleinen Betriebe müssen an Produktionskosten sparen. Wir fanden in der Täschnerei niedrige Löhne, Hausindustrie und ungenügende Vergeltung der eigenen Arbeitskraft. Das letzte Mittel findet in der Geschirrbranche noch mehr Anwendung; kleine Meister, die nicht genug zu thun haben, verwenden gering zu veranschlagende Arbeitsreste zur Specialarbeit für Grossisten und begnügen sich mit ganz niedrigem Gewinn.

Da der Detaillist in den meisten Fällen selbst Sattler ist und seinen eigenen Stand bekämpfen hilft, tritt noch ein weiterer Vergleich zwischen Produktionskosten und Preis ein. Zunächst geht der Meister dann zum Handel über, wenn er die betreffenden Gegenstände nicht so gut liefern kann, wie der specialisierte Kleinbetrieb oder der Großbetrieb; aus diesem Grunde macht der Geschirrsattler Reiseutensilien und bessere Geschirrteile nicht selbst. Wenn aber der Meister ebenso gut zu arbeiten versteht, muß der ihm von den Specialisten gestellte Preis geringer, höchstens gleich seinen Produktionskosten sein. Bei Flick- und Grobriemern tritt hierbei oft der uns schon bekannte Fall ein, daß sie sich durch Verzicht auf Verzinsung und durch geringes Eigenentgelt die Produktionskosten erniedrigen. Wo der Meister es nicht nötig hat, zu solchen Mitteln zu greifen, wird das Arbeitsgebiet des Kleingewerbes leicht durch die Verlockung zum Handel noch mehr eingeengt: ein mit rentierenden Arbeiten vollauf beschäftigter Meister ist geneigt zu kaufen, wenn er selbst die gleichen oder etwas geringere Kosten hätte, zumal wenn er zu wenig von den betreffenden Gegenständen bedarf, um noch einen besonderen Arbeiter nur darauf zu beschäftigen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Güte der Produkte giebt also dem Großbetrieb in der Treibriemenbranche und in geringerem Grade bei Musterkoffern einen Vorzug; billige Taschen, Koffer und dgl. kann er zu einem Preise anbieten, zu dem der Handwerker nicht einmal das Material hat. Güte und Billigkeit entscheiden aber in der Sattlerei den Konkurrenzkampf nur selten, wenn es sich um den Verkauf an die letzten Kunden und nicht um den Absatz an Wiederverkäufer handelt, vielmehr eine Reihe von anderen, nicht am einzelnen Stücke haftenden Vorzügen, die den Käufer trotz höherer Preise oder schlechterer Ware anlocken, oder bei gleichem Preis und gleicher Ware den einen Betrieb bevorzugen lassen.

In der Musterkofferbranche ist die größte Leipziger Fabrik durch das Renommee geschaffen, das den ursprünglichen Kleinbetrieb immer mehr erweitern ließ. Vorteile im Preis sind nicht vorhanden; die Güte der Ware liegt zum geringsten Teile an Vorzügen, die der Großbetrieb als solcher hat, obgleich jeder Großbetrieb, wenn er dem Publikum direkt gegenüber tritt, fast noch mehr auf gute Waren bedacht sein muß, wie der Handwerker. Weil es sich bei Musterkoffern wie bei Treibriemen um wichtige Betriebsmittel handelt, beziehen die Kaufleute und Fabrikanten von Bedeutung nur aus wirklich guten Quellen: ein bewährter Großbetrieb bietet die sicherste Garantie und kommt den geschäftlichen Gewohnheiten der Abnehmer am meisten entgegen. Der den Fabriken durch ihren Ruf zugeführte, stets vergrößerte Kundenkreis, nicht besondere Billigkeit der Produkte macht auch bei der Herstellung von feinen Reisekoffern und von Luxuswagen den Großbetrieb möglich.

Wo das Publikum aus geschäftlichen Gründen oder um eine Laune des Luxus zu befriedigen vor allem auf das Renommee einer Bezugsquelle sieht, da erwächst auch bei teureren Preisen der Großbetrieb, da er in der Sattlerei die Güte der Fabrikate bewahren kann. Die bestehenden Betriebe sind schwer zu bekämpfen, und wenn es einem Kleinbetrieb gelingt, wirklich konkurrenzfähig zu werden, dann wird der Inhaber anfangen, selbst zum Großbetrieb zu streben, wenn er irgend kaufmännisch veranlagt ist.

Ein weiteres Lockmittel ist der Umfang des Lagers. Der Käufer will die Ware sehen und wenn es sich nicht um individuelle Bedürfnisse handelt, fehlen ihm wegen der Gewöhnung an den Kauf und der mangelnden Einsicht in das Wesen der Arbeit Lust und Geschicklichkeit zu Bestellungen. Lager und Laden fallen nicht notwendig zusammen. Der Laden fehlt bei Luxuswagen, bei denen das Publikum eine möglichst große Auswahl verlangt. Bei Musterkoffern werden trotz des individuellen Bedürfnisses gangbare Größen auf Vorrat gemacht, um der Gedankenfaulheit des Kunden entgegenzukommen, der die rechtzeitige Bestellung vergißt. Bei den Treibriemen, allerdings nur

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bei sogenannter Stapelware, braucht sich der Kunde trotz des plötzlich auftretenden Bedarfes nicht viel mit Reserveriemen abzugeben, da der Produzent ihm ein gefülltes Lager zur Verfügung stellt. Zweifellos ist hier im ganzen ein Vorzug des Großbetriebes gegeben, der bei Treibriemen und Musterkoffern für den Kleinbetrieb wegen des im Verhältnis zu den sonstigen Unkosten enormen Kapitalbedarfes kaum zu erreichen ist. Der Luxuswagenbau wird auch von den Handwerkern nicht ohne Kapital begonnen, und wir haben in Leipzig Betriebe, deren Lager es mit dem der Fabrik aufnehmen kann.

Der Laden ist wichtig für die Konkurrenz im Kleingewerbe und nur indirekt für die mit dem Großbetriebe von Bedeutung. Nur der größte Leipziger Betrieb der Täschnerbranche setzt in einem glänzend ausgestatteten eigenen Laden in bester Lage ab; alle anderen Fabriken verkaufen an Wiederverkäufer. Von den Läden gehen diejenigen der auf Täschnerarbeit specialisierten Kleinbetriebe am besten, weil sie die größte Auswahl bieten und das Lockmittel der „selbst gefertigten Ware" haben. Dann kommen die reinen Handelsgeschäfte, die ebenfalls über eine große Auswahl verfügen und oft besonders billig, in andern Fällen in Mode sind, und die dem Kunden den Einkauf sehr erleichtern. Die schlechtesten Geschäfte machen die Geschirrsattler, die mit Täschnerware handeln, da sie kein Geld zu einem großen Ladengeschäft haben, oder sich wenig um den Handel bekümmern, so daß ihre Auswahl zu gering ist. Bis jetzt sind mithin in Leipzig die Läden des Kleinbetriebs der Absatzorganisation des Großbetriebs überlegen, so weit sie nicht durch ihren eigenen Handel mit billigen Waren selbst den Großbetrieb fördern. Unter den von der Großindustrie abhängigen Detaillisten ist der reine Handel dem der Handwerker gegenüber im Vorteil.

Von großer Bedeutung sind die Zahlungsbedingungen. Die kleinen Wagensattler sind bei den Droschkenkutschern deshalb beliebter wie die größeren Betriebe, weil sie sich zum Verkauf auf Abschlagszahlungen bereit finden lassen, während das den größeren zu umständlich und lästig ist. Bei Musterkoffern und beim Absatz an Wiederverkäufer kann der Großbetrieb längere Kreditfristen gewähren, als der kleine Meister, der oft schon vor Ablauf der üblichen drei Monate kommen und mahnen muß und dadurch manchen Kunden verliert.

Wer einen größeren Bedarf hat, sucht seinen Bezug zu vereinheitlichen. Um zu vereinfachen hörten die Waffenhandlungen auf, die Sattlerware, mit der sie handeln, vom Kleinmeister zu beziehen. Bei der Angliederung der Sattlerei an andere Unternehmungen ist nicht immer die größere Billigkeit maßgebend, sondern die Übersichtlichkeit und größere Gleichmäßigkeit des Betriebes und der verminderte Ärger. Vielleicht spielt ein Zug zur Organisation

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

mit, der dem Großbetriebe eigen ist. Würde diese Aufnahme in den Betrieb künstlich verhindert, so würden die verschiedenen Formen der Fabrikhörigkeit entstehen, so daß es besser sein dürfte, man läßt hier die noch nicht vollendete Entwicklung weiter gehen.

Es ist aussichtslos, mit den Absatzpreisen oder gar mit den Produktionskosten allein der Konkurrenz der verschiedenen Betriebe auf den Grund kommen zu wollen. In der Leipziger Sattlerei wenigstens war damit nicht viel erklärt, und wir mußten eine Reihe anderer Momente in die Betrachtung einbeziehen. Weil aber fast nirgends eine entschiedene sachliche Überlegenheit der einen oder der anderen Betriebsgröße sich gezeigt hat, und fast jeder Vorzug des Großbetriebes wett zu machen ist, deshalb tritt die Bedeutung der Persönlichkeit ganz besonders in den Vordergrund, um so mehr, da es mit dem Kampf zwischen Groß- und Kleinbetrieb nicht gethan ist. Der gegenseitige Wettbewerb der Fabriken hat zwar immer schärfere Formen angenommen, und es wird über die rücksichtslose Konkurrenz sehr geklagt, aber die Zustände scheinen noch erträglich zu sein, da z. B. an eine Kartellierung nicht gedacht wird. Der Kampf des Kleinbetriebs gegen den Kleinbetrieb ist die Ursache des schwersten Elends in der Leipziger Sattlerei. Auf Gebieten, wo der Großbetrieb gar keinen Eintrag gethan hat, finden wir die armseligsten Existenzen und die bitterste Not. Der kleine Meister, den der Hunger seiner Familie zur Arbeit zwingt, ist der gefährlichste Konkurrent, weil ihm kein Lohn zu gering scheint.

Zweifellos liegt in dem Schwergewicht der Persönlichkeit einer der allergrößten Vorzüge des Großbetriebs begründet. Mit dem Gelde allein kommt man, wie Erfahrungen beweisen, in der Sattlerei nicht vorwärts, und deshalb muß der Kapitalist, der einen Großbetrieb begründet, Scharfsinn und geschäftliche Gewandtheit besitzen. Von den Kleinmeistern steigen die geschicktesten empor; wer etwas versteht, soll nach mehrfacher Versicherung das nötige Kapital erhalten können. Damit gehen dem Kleingewerbe die besten Kräfte verloren, vollends dem eigentlichen Handwerk, da, wer sonst noch tüchtig ist, sich specialisiert und an Wiederverkäufer liefert. Erinnern wir uns daran, daß gerade weniger tüchtige Gesellen, die etwas Geld haben, sich leicht selbständig machen, so ist die Gefahr einer doppelten Verschlechterung des Kleinmeisterstandes gegeben. Es ist kein Zufall, daß sich, ganz abgesehen von den Fabriken, in den verschiedenen Zweigen der Leipziger Sattlerei unvermittelte Gegensätze in der Lage der Meister finden, die nicht durch Kapitalunterschiede hervorgerufen sind. Jeder bettet sich nach seiner eigenen Kraft. Ich darf in diesem Punkte nicht in Einzelheiten gehen und muß auf früher angedeutetes verweisen. Vielleicht die wertvollsten Beobach-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

tungen, die sich an der Leipziger Sattlerei machen lassen, knüpfen sich an die entscheidende Bedeutung der Persönlichkeit, die hier einmal ganz klar hervortritt, weil die sachlichen Vorzüge von Groß- und Kleinbetrieb so wenig verschieden sind.

Es wird kaum jemand verlangen können, daß ein Handwerk gegen eine Großindustrie besonders geschützt werde, die gleich gut oder besser arbeitet, meist höhere Preise fordert und ihren Arbeitern bessere Werkstätten und Löhne bietet, wie es bei Treibriemen, Musterkoffern, mittleren und guten Täschnerwaren, Luxuswagen und, soviel ich sehen kann, auch bei besserem Geschirr der Fall ist. Man kann nur nach Kräften für eine lautere und anständige Konkurrenz sorgen, offenbare Mißstände beseitigen, die den Handwerker schädigen, und auf die möglichste Stärkung des Handwerkers für den Konkurrenzkampf hinwirken.

Daß mir von einer Meistersfrau das Zweikindersystem als Mittel zur Besserung der Lage des Kleinmeisters vorgeschlagen wurde, will ich nur erwähnen. Ein ebenso charakteristisches Zeichen der Zeit war die Behauptung, vor allem müßte der jüdische Lederhandel beseitigt werden. Wenn von kleinen Sattlern geklagt wird, daß die billigen Schleuderbazare ihnen den Handel mit Portefeuillewaren, Ranzen und billigen Koffern verdürben, wenn ein Fabrikant über die Zuchthausarbeit klagt, deren Erzeugnisse in Leipzig wesentlich durch einen jüdischen Grossisten vertrieben werden sollen, wenn die Wagenbauer und Geschirrsattler sich über die gelegentliche Winkelkonkurrenz der Pferdehändler beschweren und ein Hausierer darüber seufzt, daß die Hausierjuden noch billiger sind wie er selber, so liegt wenigstens jedesmal eine Schädigung im Geschäfte vor — die Klage über den Lederhandel ist nach allen anderen Angaben lächerlich. Die erwähnte Gefängnisarbeit[1] ist zweifellos ein großer Mißstand, da sie alle Preise niedergedrückt hat. Was will man aber dagegen ausrichten, wenn mir in einer Leipziger Fabrik, die relativ hohe Löhne zahlt, versichert wurde, vor der Gefängnisarbeit fürchte man sich nicht, da man schon eben so billig liefern könne. Das bewirken die leidlich gut aussehenden, unglaublich billigen und schlechten Imitationen, die bei der billigen Koffer- und Taschenarbeit den vollkommenen Sieg des Großbetriebs herbeiführen. Die Gefängnisarbeit schadet in Leipzig nur denjenigen direkt, die geringwertige Ware für Wiederverkäufer liefern, ohne die größtmögliche Billigkeit zu erreichen. Der Hausierhandel[1], auch ein beliebter Angriffspunkt, tritt in größerem Umfang nur bei Portefeuillewaren u. dgl. auf; da die Sattler mit diesen Dingen nur handeln, kann von einer Schädigung des Handwerks nicht wohl die Rede sein. Schließlich bleibt von solchen nur wenig erfolg-

[1] Vgl. Bericht der Leipz. Gewerbekammer 1886, S. 62, 1889, S. 24.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

reich scheinenden kleinen Mitteln noch die Bekämpfung der Konsumvereine übrig, besonders des Offiziervereins in Berlin, von dem zuzugeben ist daß er dem Kleingewerbe in der Sattlerei nicht förderlich ist; ob er speciell Leipzig viel geschadet hat, weiß ich nicht[1].

Völlig verfehlt sind in der Sattlerei die großen Mittel: Befähigungsnachweis und Zwangsinnung.

Die Abgrenzung der Sattlerei gegenüber anderen Gewerben dürfte auf unüberwindliche Schwierigkeiten stoßen. Wenn der Befähigungsnachweis allgemein zur Einführung gelangte, sagte mir ein Innungsmeister, so wäre die Sattlerei das Gewerbe, bei dem er Halt machen müßte. Abgesehen von der Anstellung von Sattlergesellen für den eigenen Bedarf und der Produktion durch kaufmännische Fabrikanten findet kein „Mißbrauch" durch Nichtsattler statt: die Sattler handeln mit so vielen Dingen, für die sie selbst den Befähigungsnachweis brauchten, daß sie die Zwischenhändler nicht mit gutem Glauben angreifen können. Ohne finanzielle Beschwerung für den anwerbenden Meister geht es kaum ab. Da die Lehre auch bei Innungsmeistern oft eine recht traurige ist, so würde der Nachweis rite absolvierter Lehrjahre nichts nützen: man müßte ein Meisterstück haben. Der eine würde einen Sattel, der andere einen Treibriemen, der dritte einen Musterkoffer machen, dieser ein Lastwagengeschirr, der eine Brieftasche, jener ein Schaukelpferd. Schon jetzt kommt es in der Innung vor, wenn es sich z. B. darum handelt, ob ein als Lehrlingsstück eingereichter Sattel einen Ehrenpreis verdient, daß dann der Lehrmeister vorher seine unmaßgebliche Ansicht darüber ausspricht, was für eine Belohnung der Lehrling verdient, da die übrigen Meister wegen mangelnder Praxis kein Urteil mehr haben. Ich will diese Perspektive nicht weiter ausmalen: die Zulässigkeit eines Meisterstücks würde jedesmal von den nächsten Konkurrenten entschieden werden müssen.

Eine Zwangsinnung ist zwecklos, weil die Sattlerei zu vielgespalten und zu vielgestaltig ist, als daß die Meister die nötige Interessengemeinschaft haben könnten. Augenblicklich ist die Innung dadurch von Nutzen, daß bei Militärlieferungen die Reflektanten aus der Innung sich zum gemeinsamen Bieten vereinigen und den kleinen Meistern die Beteiligung ermöglicht wird. Ferner werden für gute Gesellenstücke Prämien gezahlt, 20 Mark Jahresbeitrag zum Lehrlingsdaheim gegeben, und es soll überhaupt auf eine gute Ausbildung der Lehrlinge Rücksicht genommen werden: bei der augenblicklichen Zahl der Innungslehrlinge ein frommer Wunsch. Das Hauptgewicht wird auf kollegialischen Verkehr und Gedankenaustausch, auf die Erweckung eines lebhaften

[1] Vgl. S. 584.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Solidaritätsgefühles und ein starkes Bewußtsein der Standesehre gelegt. Bei der Betonung der gemütlichen Kollegialität liegt die Gefahr nahe, daß die Gemütlichkeit in den Vordergrund tritt, und wenn man auch dabei ein guter Geschäftsmann bleiben kann, so wird die Innung doch leicht zu einer Anlockung für diejenigen, die mehr Talent zur Gemütlichkeit als zur Arbeit haben. Solidaritätsgefühl und Standesehre sind für jede Klasse wünschenswert. Das Talent der Innung zur Erziehung hierzu muß ich jedoch anzweifeln. Mir gegenüber erklärte ein Innungsmeister, er und ein anderer würden austreten, wenn die Innung es nicht bewirke, daß die Arbeit für den städtischen Marstall, die ein Innungskollege gar zu lange habe, auch einmal anderen Meistern, z. B. ihm zukomme. Wo ist der alte Satz aus den Zunftordnungen geblieben, daß kein Meister dem andern seinen Kunden abspannen soll? Und Standesehre, vornehme Konkurrenz! Was nützt Standesehre demjenigen, der dabei verhungert, wenn er den andern nicht rücksichtslos unterbietet? Das ist die Lage vieler kleiner Meister in der Geschirrbranche, die keine Konkurrenz vom Großbetrieb haben, deren Zahl aber, nicht ohne Verschulden der Innung, zu sehr angewachsen ist.

Diese Überfüllung des Meisterstandes führt uns auf das, was meiner Meinung nach das Wichtigste für die Leipziger Sattlerei wäre: Verminderung der Lehrlingszüchterei. Von ihrer Beseitigung ist einige Hilfe zu erwarten. Sodann müßte für eine bessere kaufmännische Bildung gesorgt werden. Da der Sattler durch den Bezug des Rohstoffes und durch seinen vielfachen Zwischenhandel zum Kaufmann wird, und da bei der Kalkulation der Waren und bei Bestellungen in der Bestimmung der Lieferungszeit noch arg gesündigt wird, so wäre gegen einen kaufmännischen Befähigungsnachweis für jeden Meister sehr viel weniger einzuwenden. Das geheimnisvolle Exempel, daß 25 % Aufschlag nur 20 % Gewinn sind, hat, wie mir ein unterrichteter Meister sagte, schon manchen zu Grunde gerichtet. Eine bessere kaufmännische Einsicht könnte wohl auch verhindern, daß sich fernerhin Gesellen leichtsinnig selbstständig machen, die nicht die genügenden Mittel zum Gewerbebetrieb besitzen. Ohne Geld kann man nicht Meister werden. Deshalb besteht allerdings die Gefahr, daß breiten Schichten des Gesellenstandes die Verselbständigung mehr und mehr unmöglich wird, da die Ausgaben für eine zweckmäßige Produktion und die Kosten des Absatzes steigen. Dem argen Mißbrauch, der in der Sattlerei diese Gefahr künstlich befördert, steht der Handwerker machtlos gegenüber: sein Kapitalbedürfnis könnte wesentlich vermindert werden, wenn das Publikum den Kredit weniger lange in Anspruch nehmen wollte.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57313-4 | Generated on 2025-09-19 22:18:40
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/