Hausindustrie und Heimarbeit in Deutschland und Österreich



Zweiter Band: Die Hausindustrie der Frauen in Berlin



Duncker & Humblot reprints

Schriften

des

Vereins für Socialpolitik.

LXXXV.

Sausindustrie und Seimarbeit in Deutschland und Österreich. Zweiter Band.



Leipzig, Verlag von Duncker & Humblot. 1899.

Hausindustrie und Heimarbeit

in

Deutschland und Österreich.

3meiter Band.

Die Hausindustrie der Frauen in Berlin.



Leipzig, Berlag von Duncker & Humblot. 1899.

Alle Rechte vorbehalten.

Vorbemerkung.

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

Das lettere Ziel verfolgt die Einleitung. — Unter dem ersteren Gesichts= punkte ist die Umgrenzung und Anordnung der Einzelarbeiten erfolgt; derart, daß zunächst die von neuen Bildungen größtenteils zur Seite geschobenen Tertilhausindustrien und die gleichfalls zum Teil verdrängten Butindustrien und dann im Anschluß an die in weiblichen händen liegende Damenmaß= schneiderei die verschiedenen größeren aus dieser heraus und neben ihr ermachsenen neuen Zweige ber Berliner Bekleidungsgroßindustrien, endlich bie mit ihnen in vielfachem Zusammenhang stehende Stidereiindustrie bargestellt Die außerdem noch geschilderte Portefeuillewarenindustrie ift die find. einzige mit dem Kompler der übrigen nicht in direktem Zusammenhang ftehende Sausinduftrie, die in Berlin noch weibliche Arbeitsfräfte in irgendwie beträchtlichem Umfang verwendet. Als Schluß ist eine Schilderung ber Danziger Frauenhausindustrie angefügt, die weniger den Zweck hat, die dortigen Industrien eingehend zu untersuchen, als durch die Ermöglichung eines all= gemeinen Vergleichs die Berliner Verhältniffe in schärfere Beleuchtung zu rücken.

Während die Mehrzahl der Arbeiten sich nach dem Hauptzweck der Enquete im wefentlichen auf die Untersuchung ber Betriebsform beschränkt, stand dem Verfasser der Arbeit über die Rleiderkonfektion ein fangreiches in längerer Zeit von ihm felbst gesammeltes Material, bas por allem auch die Lage ber Arbeitsfrafte betraf, jur Berfügung. Seine Arbeit ift baber eine monographische Schilberung biefes Industriezweiges nicht nur nach ber mirtschaftlichen fondern auch nach ber socialen Seite geworben. Man gewinnt dadurch auf dem breitesten Gebiet der Berliner hausinduftriellen Frauenarbeit einen Einblick in den lebendigen Untergrund der Betriebs= fonstruftionen, mit denen sich die anderen Arbeiten vorzugsweise zu beschäftigen haben. — Wefentlich über die Schilderung dieser Formen geht nach anderer Richtung auch die Arbeit über das Stickereigewerbe hinaus. Sie soll aleichzeitig eine von der Verfasserin durchaus selbständig vorgenommene Untersuchung über ben Zusammenhang zwischen weiblichem Hausfleiß und Hausindustrie auf einem der Hauptgebiete des ersteren sein. Die Arbeit von Herrn Dr. Keig über die Bascheindustrie ist ein von ihm im letten Winter gehaltener Bortrag. Er hat diesen, in einer Art Auszug aus feinem Buch über "Hausgewerbe und Fabrikbetrieb in der Berliner Bafcheinduftrie", in freundlicher Beife für die Enquete zur Verfügung gestellt, um das in diesem Band gegebene Bild abrunden zu helfen.

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

Für mannigfache Unterstützung bei Beschaffung bes statistischen Materials ber Sinleitung habe ich Herrn Geheimrat Prof. Dr. Peterfilie und Herrn Dr. E. Hirschberg auf bas wärmste zu banken.

Alfred Weber.

Inhaltsverzeichnis.

Einleitung. Die Entwicklungsgrundlagen der groß=	Seite
städtischen Frauenhausindustrie. Von Alfred Weber	XIII—LX
I. Die Frauenarbeit in der Berliner Textil=Hausindustrie. Bon Dr. Georg Neuhaus	1—25
4. Das Posamentiergewerbe S. 21. II. Die Puhindustrie in Berlin. Von Dr. Georg Reuhaus	27—52
III. Die Entwicklung der Berliner Damenmaßschneiderei. Bon Luise v. Benda	53—69
IV. Die Betriebsformen der Berliner Damenmaßschneiderei. Bon Marie Amalie Lipszyc	71—87
V. Die Kürschnerei und Mührmacherei. Bon Referendar Curt Rosenberg	

Seite bes Gewerbes in Berlin. Alteste Erwähnung. Entwicklung bes Gewerbes der Bahl nach im 18. Jahrhundert. Bon den Freiheitsfriegen bis jur Gründerzeit. - 4. Gegenwärtiger Buftand bes Gewerbes nach ben Absatverhältniffen. - 5. Bersuch einer Beftimmung der Bahl der im Gewerbe thätigen Personen seit der Gewerbezählung von 1895. II. Innere Entwicklung bes Gewerbes und allgemeine Charakteriftik ber 96 - 1041. Das Sandwerf in feiner alten Form. Die Bunftgefetgebung. Das Privileg vom 5. Juli 1735. Bermutungen über die Beschäftigung von weiblichen Personen im 18. Jahrhundert. Gelbftändiger Gemerbebetrieb von Frauen. — 2. Die Ginführung der Gewerbefreiheit im Sahre 1810. Wirkungen berfelben auf die Geftaltung ber Betriebsform. Ginschränkung ber Gemerbefreiheit im Jahre 1849. Mutmagliche Wirfungen berfelben. - 3. Die beginnende Entwicklung jum Großbetriebe feit Ende der fünfziger Jahre. Urfachen berfelben. Anfängliche Ausbehnung ber neuen Betriebsform. — 4. Die Gewerbeordnung von 1869. Wirkungen berselben. Die Gründerzeit. Ginfluß der machsenden Kapitali= fierung der Bolksmirtschaft auf die Betriebsform. Ginführung ber Belgnähmaschine. Ginfluß ber Technik auf die Entwicklung bes Großbetriebs. Die Ausbehnung bes Marktes. — 5. Wie gelangt ber Großbetrieb zum Berlagsinstem? Saisoncharafter ber Industrie. Arbeitermaterial. Das Verlagssystem als "wirtschaftlichfte" Produktionsform. Typische Merkmale bes Syftems - sweating system -, Beförderung besselben durch die Konfurreng. - 6. Entwicklung bes Großbetriebs in ben einzelnen Branchen. Berfetung bes Gewerbes mit bem Gindringen bes Großbetriebs. Der Großbetrieb in der Galanteriemarenbranche. Entwicklung aus faufmännischen und handwerksmäßigen Unfängen. In der Konfektion. In der Mütenmacherei. Belg= beden= und Fußsadbranche. III. Die Betriebsformen des Gewerbes im einzelnen 104-119 1. Großbetrieb. Raufmännische Organisation. Die hausinduftriellen Betriebe. Größe derselben. Beimarbeit. Arbeitsteilung. Folgen des mechanischen Charakters der Arbeit. Frauenarbeit. Die einzelnen Bersonen der hausindustriellen Betriebe: Zwischenmeifter, Gefellen, Mamfells. Lehrlingsmefen. Arbeitsverhältnis. Saison und Arbeitslosigkeit. — 2. Das Handwerk. Ginfluß bes Großbetriebs auf die Betriebsform besfelben. Schwäche bes Sandwerks. Betriebsorganisation. Größe der Betriebe. Arbeitsverhältnis. Lehrlingswesen. Frauenarbeit. Saison. — 3. Das Pelzmagazin. Bedeutung und Wefen. Verwandtschaft mit dem Betriebsorganisation. Großbetriebe. Arbeiter. Frauenarbeit. Saison.

IV. Die gahlenmäßige Glieberung ber im Gewerbe beschäftigten Bersonen 119-122

V (Sutmidfungstandangan	Seite 122—128
V. Entwicklungstendenzen	122—120
VI. Berliner Aleiderkonfektion.	
Bon Hans Grandke	129—3 89
Ginleitung. Die Konfektionsindustrie im allgemeinen	129—132 132—154
Produktionsprozesses	154—163
Die drei Etappen des Produktionsprozesses. Qualifizierung der Geschäfte (Das Herrenkonfektionshaus. Das Damenkonfektions- haus. Der Konfektionär).	
III. Die Zwischenmeister und ihre Funktionen	164—174
IV. Betriebsformen und Arbeitszerlegung	174—188
V. Werkstatt der Zwischenmeister. Arbeitszeit und Arbeitsräume . 1. Arbeitszeit. Berkstätten mit überwiegend weiblichen Arbeitszkräften (nominelle und thatsächliche Arbeitszeit. Zeitlöhner und Stücklöhner. Unpünktlichkeit der Stücklöhner). Berkstätten mit überwiegend männlichen Arbeitskräften (effektive Arbeitszeit. Tabelle). Sonntagsarbeit. — 2. Arbeitsräume mit vorwiegend weiblichen Arbeitskräften. Bei vorwiegendem Berkstattbetrieb. Arbeitsraum als Bohn= und Schlafraum. Stufenleiter der Bohnungen bezw. Berkstätten. Bei vorwiegendem Heimbetriebe. Statistisches über Zahl der Räume und Arbeiter. Berkstätten mit vorwiegend männlichem Personal. Das Schlafen in der Berkstelle. Die santären Berkstlnisse. Luftraum pro Kopf.	188—197
VI. Die wirtschaftlichen Verhältnisse ber Zwischenmeister	197—213

	Seite
Sinkommen. Momente, die die Höhe des Ginkommens beftimmen (Qualität der Arbeit, Umfang des Betriebes). Sicherheit der Position. Zahl der Geschäfte, für die der Zwischenmeister arbeitet. Privat-, Nebenkunbschaft. Arbeiten auf eigene Rechnung.	
VII. Arbeitsverhältnisse ber männlichen Arbeiter	213-230
VIII. Arbeitslöhne und Arbeitszeit der weiblichen Arbeiter	230—257
IX. Einige Momente, welche bie wirtschaftliche Position der Arbeits-	055 055
fräste beeinflussen	257—275
X. Ernährung und Gesundheit	275—295
XI. Die Wohnungsverhältnisse	295—329
XII. Die zahlenmäßige Erfaffung ber Erwerbsthätigen	330—336
XIII. Betrachtungen und Forberungen	336—378

	Seite
XIV. Zukunftöfragen	378—389
VII. Die Betriebsformen und Arbeitsverhältnisse in der Berliner Wäsche=Industrie. Bon Dr. Johannes Keig	901 411
- ,	391—411
VIII. Die Kostüm= und Weiswarenkonfektion in Berlin. Bon Dr. Georg Reuhaus	412-422
1. Die Kostümkonfektion S. 412. — 2. Die Weißwarenkonfektion S. 420.	115-125
IX. Die Fabrikation von Kravatten, Schirmen, Handschuhen, Hosenträgern und Korsetts in Berlin. Bon Dr. Theodor Münster.	423—457
1. Die Kravattenfabrikation S. 424. — 2. Die Fabrikation von Schirmen und Handschuhen S. 440. A. Die Schirmindustrie S. 440. B. Die Fabrikation von Glackhandschuhen S. 447.	
X. Die Hausindustrie in der Berliner Ledergalanterie=	
warenindustrie.	
Lon Dr. Hugo Rochl	459 - 497
1. Einleitung S. 459. — 2. Betriebsformen der verwandten Branchen S. 463. — 3. Branche und Betriebsform der Ledersgalanterie S. 466. — 4. Arbeitsfräfte S. 469. — 5. Produktionsprozeß S. 472. — 6. Die Betriebsform im einzelnen S. 473. — 7. Sociale Lage der Arbeitskräfte und Wohnungsverhältnisse S. 480. — 8. Berdienst S. 481. — 9. Einzelheiten S. 489. — 10. Stellung auf dem Weltmarkt. Absa S. 492. — 11. Entwicklungstendenzen S. 495.	
XI. Das Stickereigewerbe in Berlin.	
Bon Helene Simon	499—596
Einleitung	499—506
A. Die Tapisserie	506-546
werblicher Charatter	506-507
I. Die Berliner Tapisserie vor dem Canevassturz	507—523
1. Die Entwicklung der Tapisserie zum Großbetrieb S. 507. — 2. Arbeitskräfte und Betriebssormen; der Canevassturz S. 513.	••••••••••••••••••••••••••••••••••••••
II. Die Entwicklung der Tapisserie seit 1880	523—539
1. Die heutige äußere Gestaltung der Tapisserie S. 523. 2. Die innere Gestaltung S. 533.	
Sociale Rückblicke und Ausblicke	539 - 546

		€e ite
В.	Die Runftstiderei, Gold-, Silber- und Seidenhand-	
	ftiderei	546 - 559
	1. Die Kunststickerei vor 1870 S. 546. — 2. Die Wiedergeburt	
	ber Runftstiderei in ben fiebziger Jahren S. 550. Betriebsweise	
	S. 551. Arbeitskräfte S. 553.	
C.	Die Wäscheftickerei	560—57 5
	1. Die allgemeine Lage ber Industrie und die Berteilung ber	
	Produktion S. 560. — 2. Die Wäschestickerei in Berlin. Namen-	
	und Languetten = Handftickerei S. 563; a. Allgemeines S. 563;	
	b. Betriebsweise S. 567; c. Arbeitsverhältniffe und Lohnlage	
	©. 569.	
D.	Konfektions= und Dekorationsstickerei	576 - 595
	1. Allgemeines S. 576. — 2. Die Entwicklung der Konfektions-	
	ftiderei S. 577 3. Die Deforationsftickerei S. 581 4. Die	
	Plattstich-Maschinenstickerei S. 582. — 5. Die Rurbelstickerei S. 583.	
	Schlußwort	595 - 596
	TIT O I SAI S 7 I S	
	XII. Hausindustrie der Lrauen in Danzig.	
	Von Arthur Dir	597 - 616

Einleitung.

Die Entwicklungsgrundlagen der großstädtischen Frauen= hausindustrie.

Von

Dr. Alfred Weber, Berlin.

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

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

XIV

Es giebt eine höchst einfache Formel, mit der man die realen Grundlagen biefer Umwälzung aufdecken kann. Man kann einfach sagen: Die Erleichterung der Arbeit durch die Entwicklung der Technik und Arbeitsweise hat die Großindustrie in den Stand gesett, die Frauen der unteren Schichten als Arbeitsfräfte zu einer Produktion zu verwerten, mit der sie die Frauen aller Schichten burch Zerftörung ber hauswirtschaft aus ber Familie in die Erwerbsthätigkeit und Berufsarbeit hineintreibt. Anders gewendet: Die Technik hat die großindustrielle Frauenarbeit möglich gemacht, mit diefer die hauswirtschaftliche Frauenarbeit vernichtet und badurch wiederum industrielle und sonstige berufliche Frauenarbeit aeschaffen. Die Formel erklärt ben großen Gang ber Entwicklung; sie reicht aber nicht aus, wenn es fich barum handelt, irgend eins ber Einzel= gebiete weiblicher Arbeit, das sich ergeben hat, in den Grundlagen und Gefeten seiner Ausbildung zu verstehen. hier wirken häufig nicht bloß bas Geeignetwerden irgend einer Art Arbeit und das allgemeine "Freiwerden" weiblicher Arbeitsfräfte, fondern eine ganze Reihe komplizierterer Komponenten ber Entwicklung zusammen, und wir werben baber, um einen Boben für die in diesem Band folgenden Untersuchungen über die weiblichen Arbeitsgebiete, die in der Hausindustrie entstanden sind, zu gewinnen, zunächst versuchen muffen, die gemeinsamen besonderen Entwicklungsgesetze dieser Arbeitsgebiete zu finden.

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

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

Produktion in äußerlich kaum verwandelter Form wiedergeben, wenn man eben diese Arbeitsgebiete nicht in die geschlossenen Kabriken hineinzog, sondern zum Anbaufeld kapitalistischer Sausinduftrie machte. Das geschah; und ein rapides Ginströmen weiblicher Sande in diesen neuentstehenden hausindustriellen Teil der Großindustrie mar die direkte Folge. Es ermuchs ein zweites, der öffentlichen Aufmerksamkeit zunächst mehr entzogenes Gebiet einer um so intensiveren kapitalistischen Frauenausbeutung; und man kann zweifelhaft fein, ob sich die Ausbehnung dieses Gebietes im letten Drittel dieses Sahrhunderts nicht in erheblich schnellerem Tempo vollzogen hat, als die des Gebiets ber Frauenfabritarbeit. Es fehlt für die direkte Erfassung der Entwicklung an allem brauchbaren statistischen Material. Man ist auf Rückschlüsse aus ben unsicheren und unvollständigen Bahlen über die allgemeine Entwicklung ber gewerblichen Frauenarbeit angewiesen; aus ihnen kann man durch Abzug ber Rahlen über die Frauenfabrikarbeit, wenn man die Frauenarbeit im eigent= lichen handwerf und in der Stör im Berhältnis zur Bevölferung als stationär annimmt, wozu man im ganzen berechtigt ist, gewissermaßen einen Schattenrif ber Zunahme ber hausinduftriellen Frauenarbeit entnehmen.

In Alt-Breußen nahm die Zahl der Fabrikarbeiterinnen von 1861—95 von 90 360 1 auf 279 817 2 zu bei einem Wachstum ber weiblichen Bevölkerung von 9,16 auf 13,28 Millionen Seelen; fie stieg also von 0,9 auf 2,1% der Frauenbevölkerung. Die Gesamtzahl der Frauen in der Industrie nahm aber in bem fürzeren Zeitraum seit 1867 von 170 0003 auf 662 011 4 b. h. von 1,6 auf 4,9 % ber weiblichen Bevölferung zu. Während die Frauenfabrifarbeit also im letten Drittel dieses Jahrhunderts sich im Verhältnis zur Bevölkerung etwas mehr als verdoppelt hat, hat sich die sonstige Frauenarbeit in der Industrie, deren Wachstum man durch Abzug der Frauenfabrikarbeit erhält, in derfelben Zeit mehr als verdreifacht, fie ift von 0,8 auf 2,9 % ber weiblichen Bevölferung gestiegen, umfaßt also heute 2,1 %, die Frauenfabrikarbeit dagegen nur 1,2 % der weiblichen Be= völkerung mehr als damals. Man mag biefe Zunahme ber Frauenarbeit außer= halb der Fabriken zu einem nicht geringen Teil auf eine beffere statistische Erfaffung gerade dieser Art Arbeit schieben, es bleibt immer noch, da 278 000 außerhalb der Fabrifen thätige Frauen 1895 mehr gezählt find, als bei analogen Berhältniffen wie 1867 hätten vorhanden fein burfen,

¹ Sahrbuch für die amtliche Statistik bes preußischen Staates Bb. II, S. 231.

² Bericht der Gewerberäte für 1895.

³ Preußische Statistik Bd. 16, S. 170.

⁴ Statistif bes Deutschen Reiches, Bb. 104 S. 602, in Berbindung mit S. 224, 565—579.

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

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

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

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

Die Zahlen, die die neueste Gewerbezählung (1895) über die haußindustrielle Frauenarbeit bietet, sind folgende:

Hausindustrien	Frauen in der Hausindustrie	Frauen-Prozent der Arbeiterschaft
I. Textilindustrie	90 109 18 378 6 992 2 991 1 613 1 188 829 538 512 202 247 3 542 92 612	46,0 % 6
Summa:	201 853	

Diese Tabelle giebt ein Bild der Frauenarbeit nur für den Ausschnitt aus der Hausindustrie, der durch die an männliche und weibliche Zwischensmeister und Heimarbeiter gestellte Frage der Statistif: "Arbeiten Sie zu Haus für fremde Rechnung" erfaßt ward. Sie giebt die Zahl der Frauen in Arbeitsstätten, in denen der Inhaber oder die Inhaberin diese Frage besiaht hat. Das aber ist aus mannigsachen Gründen in sast allen Haus industrien nur für einen Teil der wirklichen Arbeitsstätten geschehen. Troßs

 $XV\Pi$

bem zeigt der so entstandene Abschnitt aus der Gesamthausindustrie ganz beutlich eins: er zeigt drei Gebiete ber Frauenarbeit in der Hausindustrie.

Einmal das alte große Gebiet der Textilhausindustrie (90 109 Personen), ein Gebiet, wo die Frauen bekanntlich die Gebiete des Spinnens und der Kleinstextilindustrien (Stickerei, Spizens, Strumpfwarens, Bosamentenfabrikation) als selbständige Arbeiterinnen beherrschen, mährend sie in der viel umfangsreicheren Weberei auf Hilfshandgriffe für die Männer beschränkt sind. Die Tabelle zeigt weiter ein viel beschränkteres Gebiet von kleineren Haussindustrien, in denen der Anteil der Frauen an der Arbeit außerdem nirgends über 45 % steigt, die Frauen im ganzen wie in der Weberei auf Hilfsarbeiten beschränkt sind. Als drittes und einziges großes Gebiet, das überswiegend in weiblichen Händen liegt, ergiebt die Tabelle endlich die Bekleidungshausindustrie, aus der 92 612 Arbeiterinnen statistisch erfaßt sind.

Die Textilhausindustrie ist ein Gebiet, bessen ganze Geschichte in diesem Jahrhundert ein einziges großes Absterben ist, von schwachen Wurzeltrieben auf Nebengebieten (Kleintextilindustrien) abgesehen. Die kleinen insgesamt 18378 nachgewiesene Arbeiterinnen umfassenden Hausindustrien sind teils ebenfalls alt und ohne Entwicklung, teils zu unbedeutend, als daß sie für die Aufnahme des Zustroms der Frauen in die Hausindustrie wesentlich hätten in Betracht kommen können. Das dritte größte Gebiet, die Bekleidungshausindustrie aber existierte vor 50 Jahren noch nicht; heute umsfaßt es beinahe die Hälfte aller in der Hausindustrie nachgewiesenen Frauen; es hat thatsächlich so gut wie allein die ganze Masse der weiblichen Hände in sich aufgenommen.

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

Im Jahre 1895 waren nach ber Berufsstatistik im Bekleibungsgewerbe insgesamt 691 993 Frauen thätig 1. Wir fragen zunächst: wieviel von

¹ Wenn im folgenden von Bekleidungsindustrie die Rede ist, so werden darunter verstanden: Näherei, Schneiderei, Konsektion, Wäscherei und Plätterei, Buhmacherei, Berfertigung künstlicher Blumen und Federn, Filzhut- und Mühren- macherei, Kürschnerei, Handschuhmacherei, Kravatten- und Hosenträgerfabrikation, Korsettsabrikation, endlich Stock- und Schirmfabrikation, nicht aber Schuhmacherei. Schriften LXXXV. — Hausindustrie II.

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

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

Diefe lettere Industrie folgt einer felbständigen Entwicklung, die mit der Ausbildung ber Frauenarbeit in ber Bekleidungsinduftrie nur wenig zu thun hat. — Um die im Text überall gegebenen Bahlen mit ber offiziellen Statistik in Übereinstimmung zu bringen, muß man von der dortigen Gruppe "Bekleidung und Reinigung" die Zahlen für Schuhmacherei, Barbiere, Frifeure und Badeanstalten abziehen und aus der Gruppe ber "Hold- und Schnitstoffe" die ber Stroh- und Bastflechterei und Stock- und Schirmfabrifation hinzugablen. Für die aus der Reichs-Berufs- und Gewerbeftatiftif, ber preußischen und ber Berliner Berufoftatiftif mitgeteilten Bahlen beziehe ich mich hier ein- für allemal auf die Bände der Reichsftatistik N.K. 2—6 (Berufs- und Gewerbegahlung von 1882), N.F. 102-113 (bito für 1895), aus ber Preußischen Statistif auf Bb. 16 (Berufszählung von 1867), Bb. 30 (bito für 1871), Bb. 76 (für 1882) und Bb. 142 (für 1895); aus ber Berliner Statistif auf: Schwabe, Die Berliner Bolkszählung vom 3. Dezember 1867 (Berlin 1869) und Resultate der Volkszählung und Bolksbeschreibung vom 1. Dezember 1871 (Berlin 1874), ferner auf die von dem jepigen Leiter bes ftatiftischen Amts der Stadt Berlin, Geheimrat Boedh, herausgegebenen betaillierten Berichte über die Bolkszählungen von 1875, 1880, 1885 und 1890. — Alle diese Quellen sind nur dann besonders citiert, wenn weitergehende als die eben mitgeteilten Umrechnungen aus ihnen vorgenommen find und die betreffenden Grundzahlen daher ichwer aufzufinden wären. Auch bei der Berwertung der Daten der Fabrifinspektionsberichte mußte natürlich von den dort mitgeteilten Gefamtzahlen für die Bekleidungeinduftrie die Schuhmacherei ebenfalls in Abgug gebracht werden. Da für sie keine Specialzahlen in den Berichten publiziert werden find die Bahlen der Gewerbeftatiftit über Betriebe mit mehr als 10 Bersonen bagu ju Bilfe genommen worden.

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

Alle diese Personen aber gehörten mit Ausnahme von 50 100, die in den Berichten der Fabrikinspektoren als Fabrikarbeiterinnen nachgewiesen sind, der Bekleidungshausindustrie an, und man erhält einen Begriff von der Präponderanz dieser als hausindustrielles Arbeitsgebiet der Frauen, wenn man erfährt, daß die Zahl sämtlicher nicht in Fabriken beschäftigten Frauen in der Textilindustrie 1895 nur 100 300 ¹, in allen übrigen mit Hauseindustrie durchsetzten Frauenarbeitsgebieten nur 43,817 ² betrug, so daß sich, wenn man in diesen Gebieten auch alle diese Frauen ohne weiteres der Hausindustrie zurechnet, doch folgendes Bild ergiebt:

Gebiete	Frauen in der Hausindustrie	0/0
Bekleidungsindustrien	226 800 100 310 43 817	61 27 12

Gegen ²/s aller hausinduftriell thätigen Frauen gehören daher heut bem neuentstandenen Gebiet der Bekleidungshausindustrie an. Dieses Gebiet umfaßt bereits gegenwärtig ¹/₄ Million in ihm thätige Frauen.

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

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

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

Unterscheibet man das platte Land mit den darin liegenden Land- und Kleinstädten als ein Gebiet von den Mittelstädten und Großstädten als zwei anderen Gebieten 1, so gab es 1895

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

Es kamen baher auf je 10 000 Einwohner Frauen im Bekleibungs= gewerbe:

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

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

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

Man kann also in der That ruhig sagen, das Einströmen der Frauen in die Hausindustrie beruht auf der Ausbildung specifisch großstädtischer Beskleidungshausindustrien.

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

¹ Lanbstädte, b. h. Orte von 2—5000 Personen, Kleinstädte solche von 5—20 000, Mittelstädte von 20—100 000 und Großstädte barüber.

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

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

Die städtische Entwickelung hat in diesem Jahrhundert in Deutschland zwei Phasen durchlaufen. In der ersten, die bis in den Ansang der fechziger Sahre reicht, ift bas Wachstum ber Städte nur in beschränktem Mage auf einen Zustrom vom Lande gestützt, das platte Land füllt in biefer Zeit ber Bauernbefreiung, der entstehenden Beweglichkeit bes Grund und Bobens, ber Regulierungen und bes zunehmenden Verkehrs erst allmählich burch ben Übergang zu intensiverer Kultur die gewaltigen alten Bevölkerungslücken früherer Sahrhunderte aus. Es gelangt langfam zu berjenigen Bolksbichtiakeit, wie sie an jedem Ort die bestehende Aararverfassung gestattet. Die ländliche Bevölkerung wuchs in Altpreußen von 1816-1858 um 67 %1: in berfelben Zeit muchsen bort bie Städte um 87 %, also zwar etwas schneller, aber boch langfam, infolge eines offenbar recht beschränkten Ruzugs vom Lande. Das Charafteristische ber städtischen Entwicklung lag bamals nicht in letterem, fondern in der Ausbildung einer andersartigen lokalen Gruppierung ber Stadtbevölkerung in fich; es lag in ber Zerftörung bes Typus ber mittelalterlichen Durchschnittsftadt, Die als Marktort von ziemlich gleichmäßiger vielleicht 2-8000 Einwohner umfassender Größe, bas Land in gleichmäßigen Abständen überdeckt hatte 2 und bie nur an einigen alten Berkehrs= und Sandelsmittelpunkten zu einem etwas größeren Umfang von vielleicht 10-30 000 Einwohnern angewachsen war.

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

¹ Schmoller, Die Geschichte bes beutschen Kleingewerbes S. 191.

² Bücher, Die Entstehung ber Bolfsmirtschaft, 2. Aufl., S. 93.

6 Grofftäbte ber letteren Kategorie in Deutschland gab 1, und bag bie Städte unter 10 000 Einwohnern, die 1834 in Altpreußen immer noch mehr als 2/8 ber Stadtbevölkerung umschlossen hatten, 1864 nur noch etwa die Hälfte diefer in ihren Mauern hatten 2. Die mittleren und größeren Städte, die statt 8.08 % nunmehr 14,66 % der Gesamtbevölkerung bes Staates umfagten, maren nur zur einen Salfte burch ben Zuzug vom platten Lande, zur anderen Hälfte durch Abwanderung aus den zurückgebliebenen kleinen Städten gemachsen. Es war eine Entwicklung, die erst in den fünfziger Jahren zur vollen Entfaltung kam und die, wie man ohne weiteres fieht, nichts anderes darstellt, als die Rückwirkung des entstehenden Eisenbahnnetes auf die Ronfurrenzverhältnisse unter ben Städten. handelt sich um die Entstehung der modernen großen Berkehrsmittel= punkte an Stelle ber gablreichen kleineren Relais bes alten Berkehrs; und biefe Entstehung mar, ba fie zunächst vorwiegend nur zu einer "Umlagerung" ber bisherigen Stadtbevölferung führte, ohne die Anziehungefraft ber Städte als Ganzes fehr wefentlich zu verftarken, bis 1861 weber von einem irgend= wie rapiden Anschwellen ber gesamten Stadtbevölkerung, noch auch nur ber Bevölkerung der sich ausbildenden Verkehrscentren selbst bezeichnet. Anteil ber Städte an der Gefamtbevölkerung stieg, aber langfam, er muchs in Altpreußen von 1830—1861 von 27,4 auf 30,04 %, also in 31 Jahren um 3 % und die fich ausbildenden Mittel und Großstädte waren in fraftigem aber ruhigem Wachstum, felbst Berlin mit Vororten vermehrte feine Bevölkerung von 1801—1871 nur um 2,25 % jährlich, d. h. es wuchs kaum boppelt so schnell, als die Gesamtbevölkerung bes preußischen Staates 4.

Einen ganz anderen Charakter zeigt die städtische Entwicklung seit dem Anfang der sechziger Jahre. Seit dieser Zeit beruht sie darauf, daß das platte Land nach den Verhältnissen der bestehenden Agrarversassung mit Bevölkerung gesättigt ist, und daß später in einzelnen Gegenden aus hier nicht zu erörternden Gründen eine förmliche "Landsslucht" sich einstellt. Das platte Land, das dis 1858 in Preußen eine Bevölkerungssunahme von $1^{1/2}$ 0/0 jährlich gehabt hatte, nimmt seit der Mitte der sechziger Jahre an Bevölkerung so gut wie garnicht mehr zu. 1882 hat

¹ Viebahn, Statistik bes zollvereinten Deutschlands, Bb. 2, S. 150 ff.

² Nach ben Zahlen von Schwabe; siehe Schmoller, Geschichte bes Kleingewerbes, S. 193.

³ Schmoller ebb.

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

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

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

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

		Landorte	Landstädte	Rleinstädte	Mittelstädte	Großstädte
1867 1885		63,5 56,3	12,1 12,4	10,8 12,9	6,8 8,9	6,8 9,5
Das bedeutet ein jährliches Wachstum von						
		0,20	0,19	1,83	2,36	2,66 º/o
	Von	der gefamt	en Bevölkerun	gszunahme hal	ien daher recip	iert
	1	13,6	14,0	25,3	14,6	25 º/o

¹ Statistit bes Deutschen Reichs Bb. 32, S. 26 ff.

Man fieht wie die Klein= und Landstädte fich in ihrem Anteil an der Ge= famtbeölkerung behaupten, ja sogar in etwas erhöhen (25,3 % gegen 22,9%). Man fieht aber auch, wie ftark die Umlagerung der Bevölkerung ist, die sich in biefen 18 Jahren zwischen bem Land und ben größeren und großen Städten vollzieht. Der Berluft bes platten Landes an der Gesamtbevölkerung (7,9%) ist überwiegend (zu 4,8%) zu Gunften der im Anfang der Periode nur ein Drittel ber ftäbtischen Bevölkerung umfassenden großen Städte vor fich gegangen: speciell die Großstädte, die 1867 nur 6.8 % der Gesamt= bevölferung umfaßten, haben allein mehr als ein Biertel ber Bevölferunas= vermehrung aufgenommen; fie find zehnmal fo schnell als bas flache Land, viermal so schnell als die Landstädte und um 50 % schneller als die Rleinstädte gewachsen. Für sie also vor allem trifft zu, daß bas städtische Wachstum in diefer Zeit in ein absolut anderes Tempo gerät. Wenn man die von ihnen abhängigen Bororte mit in Rücksicht zieht, wuchsen sie wie Brückner nachgewiesen hat in ber Zeit von 1875-80 um 27,6 % und in der Zeit von 1871-75 gar um nicht weniger als 38,9 % jährlich. Während fie 1816 4,4% ber Gesamtbevölkerung und 45 Jahre später (1861) erst 6% berfelben umfaßt hatten, hielten fie 1885 (also um weitere 24 Jahre später) bereits 10,5% ber Bevölkerung in ihren Mauern. Sie maren also feit 1861 in einem doppelt so raschen Tempo gewachsen als früher. Man hat vollständig recht, wenn man die Zeit seit der Mitte der sechziger Jahre bis 1875, als die plötliche Geburtsperiode der modernen deutschen Großstädte bezeichnet.

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

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

¹ Die Entwicklung ber großstädtischen Bevölkerung im Allg. statistischen Archiv Bb. I, S. 138.

ihres heraustretens aus ber Familie unterschiedene Gruppen weiblicher Arbeitsfräfte; Die Gruppe berjenigen Frauen, Die Die Lohnarbeit gemiffermaßen nur mit einem Arm betreiben, mahrend fie mit dem anderen nach wie vor in ber Eigenproduktion bes Familienhaushalts thätig verbleiben, und die Gruppe derjenigen, die der Familienhaushalt als völlig überschüffige Arbeitsfräfte von fich gestoßen hat, ohne, daß fie als Chefrauen bienende Glieder eines anderen Haushaltes geworden find. Bur erfte Gruppe ae= hören unterschiedsloß alle arbeitsuchenden Chefrauen und die große Zahl ber weiblichen Familienangehörigen, die nur nach einem Bufchufverdienft streben. Das Gros ber letteren Gruppe bilden die noch nicht verheirateten ober dauernd unverheirateten Mädchen, die nach Lage ihrer Baterfamilie auf Lohnarbeit angewiesen find. Mit ihnen in der gleichen Lage befindet sich bie Mehrzahl der Witmen, geschiedenen und eheverlassenen Frauen. bie eine noch die andere Gruppe aber hat nun, das ift das Wefentliche, eine ohne weiteres durch die Bevölkerungsverhältnisse gegebene natürliche Größe. Wohl wird immer ein Teil ber Witmen, eheverlaffenen und geschiedenen Frauen im Augenblick ihrer Bereinsamung keine Baterfamilie mehr haben, in die sie zurückfehren könnten, und wohl wird, so lange die Bevölferungsverhältnisse zu einem Frauenüberschuß führen, und auch abgesehen bavon, immer eine Anzahl unverheiratet bleibender Mädchen sich von einem gemissen Alter an in ber gleichen Lage befinden. Beide Gruppen muffen unter allen Umftanden Lohnerwerb fuchen. Aber wieviel andere aleichartige nicht berart vereinsamte Arbeitsfräfte zu ihnen hinzutreten, und vor allem, wie viele Chefrauen in das Gebiet der Lohnarbeit ge= raten, das hängt nur in geringem Mage von den Bevolferungsverhalt= niffen ab; bas hangt vielmehr in erfter Linie ab von bem Mag, in bem bie Eigenproduktion bes haushalts durch bie verschiedenen Schichten ber Bevölferung hindurch die Rraft hat, Die fämtlichen Arbeits= fräfte, die ihr natürlich zuwachsen ober zufallen, in sich einzugliedern, b. h. es hängt einerseits ab von bem Umfang, in bem ber haushalt noch gewerbliche Eigenproduktion hat, bann aber und vor allem von bem Maß ber land wirtschaftlich en Eigenproduktion, und bas heißt, von ber focialen Bufammenfetung, die die Bevolkerung aufweift. Dort mo Befiteinfommen und zwar Einkommen aus folchem Befit, ber ben haushalt zum Teil noch auf den Boden der Naturalwirtschaft stellt, wo also Haus- und Landbesit bis in die unteren Schichten ber Bevölkerung hineinreicht, wird es die Gruppe der Halbarbeitsfräfte, die im Saushalt eine genügende Beschäftigung nicht finden, nicht geben. In allen Schichten ber Bevölkerung wird hier die Chefrau und bis in die unteren Schichten des Mittelstandes

XXVI Alfred Beber.

hinein, auch die unversorgte Tochter durch den Umfang der vorhandenen oder möglichen Eigenproduktion an den Haushalt gebunden. Nur aus ber Tochter des "kleinen Mannes", bessen Chefrau auch die durch etwas Besits erweiterte Hauswirtschaft natürlich allein versieht und aus "ber armen Witme" besteht hier das Angebot weiblicher Sände. In dem Maß aber. als fich haus- und Landbesit auf die oberen Gesellschaftsschichten ober boch fleinere Rreise beschränken und in ben unteren Schichten Lohneinkommen, in ben mittleren sonstiges Funktionseinkommen im Berein mit etwas Zinsen die einzige Existenzbasis ber haushalte werden, schrumpft die Möglichkeit ber Verwendung weiblicher Arbeitskräfte im Haushalt zusammen, entsteht in den unteren Schichten das Bedürfnis der Chefrau, in den mittleren das ber Saustochter nach "Nebenerwerb," und fteigt das Angebot volle Beschäftigung in Lohnarbeit suchender Töchter von ben unterften Schichten ber Bevölkerung in die unteren Mittelschichten hinauf. Auch ohne ein gleich= zeitiges Zusammenschrumpfen ber gewerblichen Gigenproduktion des Haushalts mächst also badurch die eine Gruppe der Vollarbeit suchenden Hände. und entsteht die andere ber Halbarbeit suchenden. Das Wachstum beiber Gruppen hängt, wie man fieht, nicht nur mit ber allgemeinen Abnahme ber Hauswirtschaft, sondern vor allem mit dem Entstehen eines landbesitzlofen Kleinbürgertums und einer ebenfolden Arbeiterklaffe zufammen.

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

"Trat in ben Garten, ber weit bis an die Mauern des Städtchens Reichte . . ."

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

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

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

Schon wesentlich anders lagen die Dinge in den aus dem Mittelalter überkommenen und weiter in den bis in die sechziger Sahre hinein sich neu ausbildenden Handels= und Verkehrsmittelpunkten. hier mar auf den halb agrarischen Unterstock ber Kleinstädte ein rein städtisches Oberstockwerk gefett: es mar der größte Teil der Bevölkerung vom Boden getrennt, und es war zumal für die unteren Schichten der Bevölkerung an Stelle eines Haushalts mit haus, Garten und Ackerland, die Mietswohnung mit ihrer die Eigenproduktion fast nach jeder Richtung abschneibenden Kafernierung ge-Hier mußte der plötlich fast zur reinen Konsumtionszelle zusammen= geschrumpfte Saushalt ber unteren Klassen schon in gang anderer Beise weibliche Arbeitsfräfte in Die Lohnarbeit schicken. Denn Diefe unteren Rlaffen waren hier außerdem auch noch anders zusammengesett, als in ben alten Kleinstädten. Dort hatten sie, wie wir sahen, außer aus Tagelöhner= familien vorwiegend aus ben Familien kleiner Handwerker bestanden. In ben mittleren und größeren Städten aber trat der Typus des kleinen vielleicht nur gelegentlich mit einem Gefellen oder Lehrling arbeitenden Sand= werkers erheblich jurud gegenüber bem Meister, ber fich minbestens einen, häufig aber zwei und mehr Hilfsarbeiter hielt. Schon 1828 zählte be= kanntlich Hoffmann bei bem Bersonal ber 13 wichtigften Sandwerke in Breußen in den 39 größeren Städten des Staats auf je 10000 Gin= wohner 278 Meifter mit 317 Gefellen, gegen 435 Meifter mit 255 Ge= fellen in ben kleineren Stäbten 1, und 1861 hatten in ben preußischen

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

Stäbten mit mehr als 20 000 Einwohnern je 100 Meifter 172 Gehilfen, im übrigen Staat ebenfo viel nur 931. Un Stelle ber zahlreichen auf einer niedrigen Produktions- und socialen Stufe stehenden Rleinmeisterbetriebe ber kleinen Stadt bargen also bie größeren Städte weniger gahlreiche aber in beiben Beziehungen höher stehende Sandwerksbetriebe, Die, ba fie schon mehr Gehilfen als Meister aufwiesen, bereits auf einer erb= lichen Lohnarbeiterschaft fußten. Gben biefe Lohnarbeiterschaft, ber Stand verheirateter Gefellen, aber mar bamit an die Stelle der alten Rleinmeifter als Kontingent der unteren Klassen getreten und die so entstandenen Besellenhaushalte schickten Frau und Tochter schon viel leichter auf Lohnarbeit aus, als die auf gang anderen socialen Traditionen ruhenden Meisterhaus= halte ber kleinen Stadt gethan hatten. Und zu ihnen trat auch bereits als ebenfalls Frauenarbeitsträfte stellendes Kontingent ber unteren Rlaffen bie Arbeiterschaft einiger burch bie moberne Entwicklung heraufgeführter neuer Großindustrien, die sich vorwiegend auf mannliche Arbeiter stütten, Die also nicht wie die alte Textilindustrie die weiblichen Arbeitsfräfte ber burch sie geschaffenen Arbeiterbevölkerung selber verbrauchten. Zumal bie neue fast gang auf männlicher Arbeit beruhende Maschinenindustrie, suchte mit Vorliebe größere Orte auf. Und wenn auch bas Angebot weiblicher Arbeitsfräfte, bas aus ber Arbeiterschaft biefer und ahnlicher Industrien hervorging, bei beren noch geringer Entwicklung vorerst ein beschränktes war, so mußte es doch seit der Mitte des Jahrhunderts in den mittleren und größeren Städten das Gesamtangebot weiblicher Sande bereits fühlbar verstärken. So ist es erklärlich, daß in diesen Städten 1867 in Breußen bereits ein um ein Viertel größerer Teil ber weiblichen Bevölferung in bas Erwerbsleben hinaustrat, als in ben unter ben alten Berhältniffen fort= lebenden Klein- und Landstädten. Nicht 16,8%, wie in diefen, sondern 21,8 % ber weiblichen Bevölkerung suchte hier 1867 Erwerb und b. h. bei ber wirtschaftlichen Stellung ber Frau gang weit überwiegend Lohnerwerb.

Aber diese älteren deutschen Mittel= und Großstädte hatten für dies gesteigerte Angebot Raum in den alten traditionellen Gebieten weiblicher Lohnarbeit. Sie waren dis auf einige textilindustrielle Orte (Görliß, Chem=niß, Elberfeld, Barmen, Aachen, Krefeld), in denen die weiblichen Arbeits=fräfte in derselben Großindustrie, die die Orte geschaffen hatte, ihre Unterkunft sanden, ihrem Gesamtcharakter nach noch nicht Fabrikorte, sondern "Handels=städte" und "Residenzen", Mittelpunkte der Verwaltung und des Verkehrs². Die breiten oberen socialen Schichten, die sich in Konsequenz dieser ihrer vor=

¹ Berechnet nach Preuß. Statistik Bb. V.

² Siehe ihre Charatterifierung bei Biebahn, Bb. II, S. 156 ff.

wiegenden volkswirtschaftlichen Funktion zusammenfanden, brauchten weibliche Arbeitsfräfte für häusliche Dienste und Störarbeit in vielumfangreicherem Maße. als die fümmerlichen Honoratioren der alten Kleinstadt. Das Dienstmädchen und bie ins haus kommende Schneiberin, Näherin, Waschfrau und Reinmachefrau haben trot aller Abnahme der häuslichen Eigenproduktion wohl kaum jemals irgend wo einen breiteren Raum in der Gefamtbevölferung eingenommen, als gerade in ben beutschen Mittel= und Großstädten bes zweiten Drittels unseres Nicht weniger als 15.5% ber weiblichen Bevölferung fanden nach ben preußischen Zahlen von 1867 hier in häuslichen Diensten und Tagelohnarbeit Berwendung, mährend die auf bem alten Niveau gurud= gebliebenen Kleinstädte nur 12,9 % ihrer weiblichen Bevölferung fo verwandten. Und wenn biefelbe Statistif in den Mittel= und Großstädten 4,5 %, in den Rleinstädten aber nur 2,5 % der weiblichen Bevölkerung in ber Industrie beschäftigt sein läßt, so fließt diese Differenz aus berselben Quelle. Sie entspringt einfach aus dem dem größeren Dienstbotenbedarf parallelgehenden größeren Bedarf an ftorarbeitenden Schneiberinnen, Räherinnen und Waschfrauen. Wenn man nach ber Steigerung bes Dienstbotenbedarfs urteilen darf, so war durch die höheren Ansprüche und die größere Breite ber oberen socialen Schichten ber Gesamtbebarf biefer Städte auf allen Gebieten weiblicher Lohnarbeit im Berhältnis zu ihrer weiblichen Bevölkerung sicher nicht viel geringer, vielleicht sogar größer als der der alten Klein= Das, wie wir fahen, um ein Biertel gesteigerte Angebot weiblicher Lohnarbeitsfräfte fand in ihnen im wesentlichen noch Unterkunft an den= felben Arbeitsstellen wie in der alten kleinen Stadt: am Berd, in ber Rinderstube und Waschfüche bes bürgerlichen Saushalts.

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

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

XXX Alfred Weber.

Die wichtigste allgemeine Grundlage seiner Entstehung ist, baß die oben ffizzierte großstädtische Entwicklung des letten Drittels unseres Sahrhunderts ihrem volkswirtschaftlichen Inhalt nach nichts anderes mar, als eine umfassende Ansiedelung neu entstehender Großindustrien an den aus der Verkehrsumbildung bes zweiten Drittels bes Jahrhunderts hervorgegangenen Berkehrsmittelpunkten, b. h. im wesentlichen also an den zu Gisenbahnknotenpunkten erhobenen alten Handelspläten und Residenzen. Lon hier aus vermochte die nunmehr gewaltig aufschießende Maschinenindustrie, vermochten weiter viele der neuentstehenden Zweige der Metallindustrie, der Ledergroßindustrie mit ihren großenteils neuen Produkten am ersten das Land zu erobern. Hier mar ber richtige Boden für die nach der Art ihres Absahes und aus anderen Gründen an die Berkehrscentren gebundene Möbelgroßtischlerei, Kunftschlosserei, Buch- und Kunftbruderei. hier fanden endlich auch auf fo feiner und kombinierter Arbeit beruhende Industrien, wie der Wagenbau, die Klavierfabrikation, die Fabrikation von Instrumenten und die elektrische Industrie ihre natürliche Stätte. Alle diese Industrien aber waren, das ist ihre gemeinsame Eigentümlichkeit gegenüber ber sich wenn auch teilweise großstädtisch, doch ganz lokal entwickelnden Textilfabrikindustrie, aus Produktionsgebieten specifischer Männerarbeit erwachsen 1; und fie blieben trot aller Fortschritte der Technik in ihrer Ausbildung zu Großund Fabrifinduftrien auch im wefentlichen auf Männerarbeit begründet. In fast allen bestand der Arbeiterstamm zu mehr als 85 %, in der Haupt= branche, der Maschinenindustrie nämlich, sogar zu mehr als 95% aus Männern 2. Diese Industrien verbrauchten daher von der durch fie in den Großstädten zusammengeführten Arbeiterklaffe nur die mannliche Sälfte, die weibliche Sälfte ließen sie fast unbeschränkt für anderweite Lohnarbeit frei.

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

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

² Bgl. die Gewerbestatistik von 1882 und 1895.

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

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

Es gehörten in den preußischen Städten von mehr als 20 000 Ein- wohnern an 1:

	1867		18	882
	Menschen	% ber Bev.	Menschen	0/0 der Bev.
ber Klaffe ber liberalen Berufe ber Arbeitgeberklaffe ber Arbeiterklaffe	330 531 826 955 1 326 359	12,6 31,1 50,0	517 413 1 188 989 2 780 646	10,8 25,0 58,4

¹ Zu ber Arbeiterklasse sind außer den Hausindustriellen, die 1867 in der Statistik ununterschieden mit ihr zusammengeworfen sind, auch sämtliche weibliche "Selbständige" der Industrie gezählt. Diese "Selbständigen" bestehen mit Ausnahme der gegenüber der Eröße der übrigen Zahlen verschwindenden Zahl wirklich selbsskändiger Schneiderinnen und Auhmacherinnen so gut wie ganz aus störarbeitenden und hausindustriell arbeitenden Räherinnen und gehören daher zur Arbeiterklasse.

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

Klaffe der	Bisheriger Stand. Menschen	Zunahme nach bem bisherigen Gleich= gewichtsstand. Wenschen	Zufätliche Zunahme. Menschen
liberalen Berufe und Arbeitgeber ber Arbeiter	1 157 486	548 916	
	1 326 359	727 100	727 290

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

Das Überangebot weiblicher Arbeitsfräfte in ben großen Städten bes letten Drittels bieses Jahrhunderts ist in seinen allgemeinen Grundlagen bamit erklärt. Aber für seine Ausbildung zu einer ganz wesentlich und in

Andererseits ist das technische und kaufmännische Hisspersonal sowohl 1867 wie 1882 zur Arbeitgeberklasse gerechnet, zu der es social — man vergleiche die Dienstbotenhaltung in der Statistik — gehört. Die "Personen ohne Berufsangabe", deren es 1867 bei der geringeren Präcision der Statistik mehr gab als 1882, sind auf die verschiedenen Klassen nach deren Prozentsähen verteilt. Daß die drei Klassen zusammen 1882 einen größeren Teil der Bevölkerung der größeren Städte ausmachen als 1867, kommt von einer Abnahme des Militärs im Verhältnis zu ihrer Bevölkerung, von 5,0 auf 3,5%. Militär und in "Berufsvorbereitung begriffene" sowie "in Anstalten untergebrachte" oder "von Unterstützung lebende" Personen stehen für unsere Betrachtung hier außerhalb der socialen Schichtung und sind daher nicht berücksichtigt. Die von eigenem Vermögen "lebenden Personen ohne Berufsausübung" dagegen (Rentiers 2c.) sind zur Klasse der liberalen Berufe geschlagen.

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

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

Die ben fünfziger Jahren in großem Mage einreißende Auswanderung hatte von Anfang, soweit sie nicht ganze Familien betraf, über-Nur ein Drittel aller erwachsenen wiegend Männer hinweg geführt. Auswanderer Breugens war in der Zeit von 1862-71 trot ber vielen mitauswandernden Chefrauen, weiblich gewesen 1; und noch in der Zeit von 1881-88 machten bei einer allmählichen Zunahme ber alleinstehenden weiblichen Personen in ber Auswanderung diese boch immer noch weniger als ein Drittel aller alleinstehenden Auswanderer aus?. 60 % ber Gefamtausmanderung Preußens in der Zeit von 1862-71 und 58% ber bes Deutschen Reichs in ber Zeit von 1876-18803 waren mannlich gewefen. Man kann die Bahl ber offiziell nachgewiesenen mehr auswandern= ben Männer für die Zeit von 1851-1880 auf etwa 300 000 Bersonen, bei einer Gesamtauswanderung von 23/4 Millionen Menschen berechnen. Das Resultat dieses männlichen Erodus war das Zurückbleiben eines Frauenüberschusses, der in den sechziger Jahren in Preußen das Übergewicht des weiblichen Geschlechts über das männliche, mährend das Verhältnis der Geschlechter bis dahin das Jahrhunvert durch ziemlich stabil gewesen mar, von 4 auf 10 Bersonen pro Mille, und dann bis 1895 sogar auf 18 Personen erhöhte4. D. h. es waren 1867: 184 000, 1885: fogar 422 000 weibliche Berfonen vorhanden, für die die Auswanderung den entsprechenden männlichen Bevölkerungs= teil weggeführt hatte. Und das waren, wie die ihnen entsprechenden weggemanderten Männer, naturgemäß fast lauter erwachsene arbeitsfähige Versonen.

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

III

¹ Siehe Böbiker "Die Auswanderung und die Einwanderung des preußischen Staates." Zeitschr. d. preuß. stat. Bureaus 1873, S. 177.

² v. Philippovich: Handwörterbuch ber Staatswiffenschaften, Artikel Auswanderung.

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

⁴ Nach den Zahlen bei v. Fircks a. a. D.

auf 508% im Jahr 1867 b. h. von einem Übergewicht von 8 auf ein Übergewicht von 16 unter 1000 Menschen, mahrend in den Städten 1867 noch genau wie 1858 die Frauen nur 498 %00 ber Bevölkerung aus= machten 1. Seit bem Ende ber fechziger Jahre aber wendete fich das Blatt. Mit bem fräftigen Ginfeten bes allgemeinen Zuges nach ber Stadt fetten fich auch die von der Auswanderung auf dem Lande zurückgelaffenen weiblichen Maffen allmählich borthin in Bewegung. Das numerische Verhältnis ber beiben Geschlechter auf dem Lande blieb von 1867 an beinahe ftabil. In ben Städten aber stieg die Rahl ber Frauen von da an unausgesett; fie muchs in ben 15 Jahren bis 1880 von 498 auf 507 % und erreichte 1885 mit 509 die Verhältniszahl der Frauen auf dem Lande. — Aber bie Zahl ber Frauen stieg — bas ist bas Entscheibende ber Entwicklung fast ausschließlich in einem einzigen Typus von Städten. In den Klein= und Landstädten b. h. in Orten von 2-20 000 Einwohnern, wo fie 1867 4970'00 ber Bevölkerung betragen hatte, ftand fie 1882 nur unwesent= lich höher, nämlich auf bem Gleichgewicht mit ber Bahl ber Manner. In ben Mittel= und Großstädten aber war sie von 494% auf 510% au ge= machsen; und nicht Beränderungen in den Mittelstädten, sondern so aut wie allein folche in den Grofftädten hatten bier diese starke Bermehrung bewirft. Die Mittelstädte waren in der Frauenvermehrung ganz auf demselben langfamen Tempo, wie die Land= und Rleinstädte verblieben. Die Frauen machten in ihnen 1882 gerade wie in letteren genau die Hälfte ber Bevölkerung aus. In den Großstädten dagegen waren sie plötlich auf 521 0 00 ber Bevölferung geftiegen 2. Die Grofftabte als Ganges find für 1867 leider gesondert nicht ausgezählt. Nach dem Berhältnisse von Berlin zu urteilen aber, hatten sie in ber Frauenzahl bamals noch ganz auf bem Niveau der übrigen Städte, nämlich auf 497 %00 der Bevölkerung geftanden. Aus einem Übergewicht der Männer von 6 Personen per 1000 mar daher in ben 15 Sahren feit 1867 ein Übergewicht ber Frauen von 42 unter je 1000 Köpfen geworden. Nicht weniger als 79 000 Frauen mehr waren 1882 in den preußischen Großstädten vorhanden als bei einer gleichmäßigen Runahme ber Geschlechter seit 1867 hätten bort sein können. Die Grokftäbte fast allein maren eben die Zumanderungscentren ber weiblichen Bevölkerungs= rückstände bes Landes gewesen. Wie die Auswanderung der Männer über das Meer, so war seit den sechziger Jahren die der von ihnen schnöde in ber Beimat gurudgelaffenen Frauen in die beutschen Großstädte gegangen.

¹ Die Bahlen wiederum nach v. Fircks.

² Alle biefe Bahlen find nach den betreffenden Berufszählungen berechnet.

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

Nimmt man die preußische Entwicklung jum Gradmesser für die gesamt= beutsche, so mußten sich einfach durch die Thatsache dieses Zustroms ber weiblichen Auswanderungerückstände 1882 in den deutschen Großstädten 142 000 Lohnerwerb suchende weibliche Versonen finden, die ohne diesen Zustrom dort nicht gewesen waren, und bie also zu bem aus ber übrigen Bevölferung schon hervorgehenden Ungebot weiblicher Hände sich einfach als neuer durch eine Nachfrage nicht gedeckter Posten gesellten. Die Arbeiterklaffe der beutschen Großstädte gählte 1882, ebenfo berechnet wie oben die der preußischen, 1 796 278 Bersonen, und nach den preußischen Verhältnissen zu schließen, waren etwa 25% berfelben, gegen 440 000 Personen, ein durch Die Entwicklung feit den fechziger Sahren über die gleichzeitige Bermehrung der oberen Rlaffe hinaus zugewachsener Bestandteil. Eine wie große Unzahl Lohnerwerb suchender Frauen, für die keine Beschäftigung in den alten Formen vorhanden war, mußten darnach diese Großstädte stellen, da schon vormeg beinah ein Drittel dieses ihres zugewachsenen Arbeiterüberschuffes gang und gar aus Frauen bestand, die jum Zwed bes Lohnerwerbs ihnen zugeströmt waren!

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

¹ Nach den Zahlen von Bödifer a. a. D.

XXXVI Alfred Weber.

hemmender Anfwärtsbewegung: die Ausgabe für Wohnung. Die Miete für die Grundeinheit der Wohneristeng, ein heizbares Zimmer hat in den beutschen Großstädten von ber Mitte ber sechziger Jahre bis 1890 eine Steigerung von 40-50 % burchgemacht 1. Eine aufsteigende Bevölkerungs= schicht nun wie die Arbeiterklasse vermochte - felbst angesichts einer in ben aroken Städten ichon 1867 vorhandenen doppelt so hohen Belaftung ihres Ausgabenbudgets mit Miete als normal galt2: mit 22-24 % ftatt mit 12 - eine berartige Steigerung ohne Ginschränkung ihrer Lebenshaltung, ja unter gleichzeitiger Erhöhung berfelben zu tragen, ba bie Lebenskoften im übrigen im Durchschnitt nicht ftiegen. Es genügte eine Steigerung bes Lohns um 10-12 %. um eine Steigerung ber Miete um volle 50 % wett zu machen; und in Wirklichkeit ist das allgemeine Lohnniveau von 1865-1890 befanntlich gang anders in die Sohe gegangen. - Gine finkende, ja auch in ihren Einnahmen nur stagnierende Bevölkerungsschicht aber mußte bas fon= stante Steigen eines 20-25 % ber Ausgaben betragenden Bostens mit Revolutionierung des Budgets und Vernichtung ihrer bisherigen Lebens= haltung bedrohen. Sier mußte es zu einer Umwälzung der Lebensgewohn= heiten, einer Ginfpannung aller vorhandenen Rräfte in die Erwerbsthätigfeit führen. Aus einer bestenfalls stagnierenden Schicht, "ben mittleren Handwerkern", bestand aber das Gros der unteren Mittelklassen der Großstadt. Gerade diese Sandwerker hatten bisher ihre Frauen, größtenteils auch die heiratsfähigen und heiratslustigen Töchter zur Lohnarbeit nicht gezwungen. Sie stellte nun bas unausgesetzte Steigen ber Miete vor die Frage, sich schlechter zu nähren und zu kleiben, ober mit ihren bisherigen Grundfäten gegenüber der Frau und Tochter zu brechen; es geschah felbstredend weitaus häufiger das letztere. Und es trat daher zu dem ver= ftärften Angebot aus der Arbeiterklasse in der Großstadt auch noch ein völlig neues Angebot weiblicher Sande aus der Mittelflaffe hinzu. Mittelklaffe, die früher vielleicht felber noch weibliche Lohnarbeit konfumiert hatte, fina an ihrerseits Lohnarbeiterinnen zu stellen. Die Nachfrage nach folden in ben bisherigen Formen mußte noch unter bas oben konstatierte numerische Zuruchleiben der oberen Rlaffen zurüchgehen und das Übergewicht

¹ Siehe Lehr im Handwörterbuch ber Staatswiffenschaft, Artikel Bohnungs-frage Bb. 6. S. 784, por allem bie Rahlen von Haffe über Leipzig.

² Der Engelsche Normalsat (1857 berechnet) für eine Arbeitersamilie ist beskanntlich 12% ber Ausgaben. Nach Schwabe war der Sat in Berlin 1867 bei 900 Mf. Sinkommen 24,1%, bei 1500 Mf. 27,1%. In Hamburg nach Laspeyres 1835 bei 746 Mf. Sinkommen 20,3%, bei 1809 Mf. 20,0%. Siehe Lehr a. a. D. und v. Philippovich, Grundriß der politischen Ökonomie, Bb. I, S. 326.

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

Das Resultat dieser Umwälzung giebt uns die Berufsstatistik von 1882. Sie giebt es nur in abgeschwächter Form, da die neuen Gebiete der Frauenarbeit statistisch noch schwerer zu erfassen sind, als die schon uns vollständig erfasten alten. Aber der Reslex der Beränderung, den die solgende Tabelle für die preußischen Städte über 20000 Einwohner — eine Trennung der Mittels und Großstädte ist wegen des Fehlens ihrer statistischen Trennung 1867 leider wieder unmöglich — bietet, ist doch beutlich genug.

Städte mit über 20 000 Einwohnern in Preußen

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

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

Comptoire find offenbar ichon zur Berwendung von Frauen übergegangen, auch einige Bureaus haben sich ihnen vielleicht schon geöffnet, aber bas hat bei ber geringen Erpansionsfähigkeit dieser Thätigkeitsgebiete wenig zu fagen gehabt. Diese Gebiete beschäftigen 1882 immer noch nicht mehr als 3,45% ber gesamten weiblichen Bevölkerung. Die Industrie bagegen beschäftigt ftatt ein Fünftel jett zwei Fünftel aller erwerbsuchenden Frauen, statt 59815 jett 226 222. Während bas Arbeitsgebiet, bas fie barftellt, 1867 wenig mehr als den vierten Teil so groß mar, wie das alte Hauptgebiet der weiblichen Arbeit, hält es biefem jett in seinem Umfang schon beinahe bie Wage. Und zwar ift es offenbar bie Entwicklung ber Bekleidungsindustrie, die seine Expansion herbeigeführt hat, diese umfaßt jett (1882) weit mehr als zwei Drittel aller in der Industrie thätigen Frauen. Sie für sich allein giebt einem größeren Bruchteil ber weiblichen Bevölkerung Nahrung als 1867 die gesamte gewerbliche Produktion überhaupt. Zu den ftor= arbeitenden Näherinnen und Schneiderinnen und ben Sandwerksbetrieben ber Bukmacherinnen und Modistinnen ist eben eine neue Art in der Bekleidungsindustrie thätiger Arbeitskräfte getreten, die, weil für erweiterten Absat beschäftigt, den Anteil dieser Industrie an der Verwertung des Gefamtangebots weiblicher Arbeitsfräfte berart in die Höhe geschraubt hat.

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

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

einer auf berartiger Produktion beruhenden industriellen Entfaltung. Dieser Anreiz aber mußte nun die verschiedenen Teile der Industrie nicht nur was felbstverständlich — nach dem verschiedenen Maß ihrer Verwendung weiblicher Arbeitsfräfte, fondern vor allem nach bem verschiedenen Grade ihrer lokalen Beweglichkeit verschieden ftark treffen; benn bas neue billige verlangte ein Nachwandern **Broduftionsmittel** der Industrie. Diejenige Induftrie, die es ausnuten wollte, mußte alle die verschiedenen Tümpel billiger weiblicher Arbeitsfraft aufsuchen, die die Entwicklung der Großstädte über gang Deutschland verstreut, teils innerhalb bisheriger induftrieller Entwicklungsgebiete, teils unabhängig davon, fast niemals aber in organischer Verbindung mit solchen hervorrief. Für ein solches Nachwandern waren alle diejenigen Industrien wenig geeignet, die auf foldem Entwicklungsgrad waren, daß sie durch das Erfordernis eines ausgebildeten Ar= beiterstamms, ober ben Stand ber Technik, vor allem ben Ginflug ber fach= lichen Produktionskosten mehr ober weniger festgelegte Entwicklungsgebiete befagen. Geeignet bagegen maren bafür Induftrien, die an die Ausbildung und Disciplin ihrer Arbeitskräfte erst geringe Ansprüche stellten, und die bei bem Stand ihrer Technik durch die fachlichen Produktionskosten noch nicht lokalifiert murben. Das heißt: es maren für die Ausnutzung des neuen Arbeitsangebots geeignet vor allem Hausindustrien oder doch Industrien, deren niedriger Entwicklungsstand eben megen seiner Niedrigkeit die haus= industrielle Betriebsform im allgemeinen noch zuläßt. Gerade folche Induftrien waren endlich auch beswegen besonders geeignet, weil eins ber mich= tiaften sachlichen Produktionsmittel, die Werkstatt, in den Großstädten teurer ift, als anderwärts, und nur die Hausindustrie die völlige Er= fparnis der Koften dieses Produktionsmittels, oder aber deren Übermälzung auf die Arbeiter gestattet. Es mußten also für die Berwendung des groß= ftädtischen Arbeitsangebots solche Industrien den Borsprung gewinnen, die fich in einem die Sausindustrie bevorzugenden Entwicklungsftabium befanden, und diese Industrien mußten nach der Eigentümlichkeit der großstädtischen Berhältniffe bort auch eine ftarke Neigung verspüren, diese Betriebsformen zur Anwendung zu bringen. Nicht etwa, wie man meinen könne, der Cha= rafter der großstädtischen Arbeitsfräfte führte zur Ausbildung bes neuen Frauenarbeitsaebiets als Hausinduftrie, sondern das Entwicklungs= ftabium, in dem fich die Industrie noch zu befinden hatte, die für feine Ausnutung den Vorfprung gewinnen mußte. Die hausinduftrielle Betriebsform war zwar nicht eine Effentiale, wohl aber ein aus ber historischen Entwicklung hervorgehendes Accidentiale der ersten Berwertung des Angebots der weiblichen Sände ber Grokstadt.

Unmittelbar aus der Natur dieses Angebots selbst, weil aus der Zufammensekung ber Arbeitskräfte, um die es fich handelte, folgte nun aber die Entstehung des neuen Arbeitsgebiets gerade in der Bekleidungsgroßindustrie. — Es handelt sich um ein reines Angebot weiblicher Sande. Die Industrie, die es ausnuten follte, mußte bas Komplement fein zu ben mannerbeschäftigenden grokstädtischen Industrien, die wir kennen gelernt haben; sie mußte von den Töchtern und Frauen ber Arbeiter biefer Induftrien, von dem zugewanderten weiblichen Auswanderungsrückstand, von den arbeitsuchenden weiblichen Sänden bes unteren Mittelftanbes zu leben vermögen. Sie mußte gang ober faft ganz imstande fein in weibliche Sande überzugleiten. Reine der alten frauenbeschäftigenden Großindustrien mar dazu imftande. Selbst das hauptgebiet großindustrieller weiblicher Arbeit, die Textilindustrie, war in ihren noch am meisten Frauen beschäftigenden Fabriken durchschnittlich doch beinahe zur Hälfte auf männliche Arbeit bafiert. Es gab überhaupt nur ein einziges umfaffendes Produktionsgebiet, das fich größtenteils in einem Kompler frauenbeschäftigender Großindustrien, wie er nötig mar, zu verwandeln vermochte: eben das Gebiet der Herstellung der Aleidung. Dieses Gebiet mar in feinen einfacheren Teilen neben dem Kochen noch der letzte Rest weiblicher Produktion in der Hauswirtschaft. In seinen komplizierteren Teilen hatte es die Entwicklung teilweise in männliche Handwerke verwandelt. Nur in der Anfertigung ber Schuhe und in beschränktem Mage ber Bute aber mar es nach der Natur der erforderlichen Arbeiten männlich. In allen übrigen Teilen hatte es vielmehr eine unmittelbare innere Verwandtschaft zu den befonderen Vorzügen der weiblichen Sand. Es waren entweder, wie in der Herstellung aller Weiß- und Putmaren, vor allem leichte und bewegliche Finger notwendig; ober ber Herstellungsprozeß bestand in feinen fundamentalen Teilen aus Zuschneiben und Nähen, und es bedurfte nur seiner Zerlegung in biese Teile, um ihn zu vier Fünfteln als reine Näharbeit in weibliche Sande zu überführen. Wenn die Bekleidungs= gewerbe überhaupt imftande waren, sich in Großindustrien zu verwandeln, fo maren fie das für die Ausnutung des großstädtischen Arbeitsangebots geradezu vorgesehene Gebiet.

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

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

Als was aber stellt sich nach allebem die Entstehung der fast ganz und gar in diesem so prädestinierten Gebiet belegenen großstädtischen Frauenshausindustrien dar?

Wir haben fie eingangs als die Ausbildung eines zweiten großen Gebiets industrieller Frauenarbeit neben dem der Fabrifindustrie bargestellt. Wir sehen jett, daß sie jedoch auf viel weniger allgemeinen Gesetzen beruht, als die Entstehung der Fabrikarbeit der Frauen; fie ift nicht wie biefe eine gleichmäßige breite Wellenbewegung, die fich als Folge einer allgemeinen Erleichterung ber Arbeit burch die Entwicklung ber Technik ergiebt, sondern fie ift in ihrer heutigen Form fast nur eine Folge besonderer Bevölkerungsverhältniffe, wie fie die Großftabte haben. Freilich sind damit die neuen Frauenarbeitsgebiete, da die Großstädte ein ebenso notwendiger und dauernder Bestandteil unserer heutigen wirtschaftlichen Rultur sind wie die Fabriken, unserem Wirtschaftsleben ebenso fest eingegliedert, als wenn ihre Ausbildung auf allgemeineren Grundlagen ruhte. Aber — bas ift bas wesentliche baraus folgende Resultat ber Betrachtung — die anscheinend der Ausbildung von Fabrikarbeit parallel gehende Ausbildung von Sausinduftrie ift nicht ber Rern ber Entwicklung. Der Kern ber Entwicklung ift vielmehr ein rein gewerbegeschichtlicher Borgang, er ift bie Entstehung einer neuen großen weiblichen Industrie, für bie bie Beit reif mar. Dag biefe Industrie fich in hausinduftrieller Betriebsform bewegt, mar im Stadium ihrer Entstehung historisch notwendig, ift aber weder ein wesentlicher, noch vermutlich ein bauernder Teil der Gesamtentwicklung.

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

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

Die Eristens der neuen Arbeitergebiete in der Form der Sausindustrie wirkt nämlich erstens auf das Verhalten vieler großstädtischen Familien zur Ermerbsarbeit ber Chefrau. - Die Zeit ber besser gestellten Arbeiterober Kleinbürgerfrau ift heute, wenn fie Kinder hat, auch in der Großstadt noch durch ihre natürlichen Pflichten an sich durchaus ausgefüllt. fann sich bas fehr einfach klar machen. Das Reinhalten, Gangemachen und Rochen, die das Verforgen eines Haushaltes mit 1, 2 auch 3 Stuben und Ruche erfordert, bedeuten, wenn gut beforgt, immer etwa die Sälfte der Arbeitsleiftung, die in einem ordentlich geführten bürgerlichen Haushalt von 4-5 Zimmern und Rüche von einem "Mädchen für alles" verlangt wird. Dazu tritt das Kliden und größtenteils auch Waschen der Rleidung. fodaß für die Beschäftigung mit Kindern und Mann eine nach bürgerlichen, und das heißt hier Kulturbegriffen, nicht zu lange Zeit übrig bleibt. Nicht bloß das Wünschenswerte sondern nach Lage der Sache Natürliche wäre also auch heut noch, daß die Chefrauen dieser Schichten auch in der Großstadt nicht auf Lohnerwerb gingen. Es ist - soweit feste regelmäßige Erwerbsarbeit in Frage kommt — auch trot allem noch die vorherrschende Lage. Wäre es anders, so könnte die neueste Statistik bei aller Unvollftändigkeit der Erfassung gerade der erwerbsthätigen Chefrauen doch nicht, z. B. innerhalb ber Berliner Bevölkerung, Die 142711 Arbeiterehefrauen abgesehen von den Chefrauen der Hausindustriellen aufweist, nur im ganzen 21 000 er= werbsthätige Chefrauen gahlen. — Wenn aber etwas bie Bahl ber erwerbs= thätigen Chefrauen weit über die von der Statistit erfaßte Bahl, und überhaupt über den Umfang, in dem sie sonst vorliegen würde, vermehrt hat, so ist es eben die Ausbildung der großstädtischen Frauenhausindustrie. Ihr Entstehen hat eine Form geschaffen, in der fich die Erwerbsarbeit der Chefrau wie durch Luken und Riffe in alle Winkel hinein zu ichleichen vermag. in benen sie irgendwie irgendwann einmal munschenswert sein fann. Faft in jedem Arbeiter= und Kleinbürgerhaushalt treten natürlich folche Zeitpunkte ein, und auch wo man fich sonst über berartige Perioden, Die Beit des Heranwachsens der Kinder bis zum teilweifen Miterwerb der älteren, über Zeiten ber Erwerbslofigkeit bes Familienhauptes ober bergleichen hinweggeholfen hatte, entsteht jest baraus Erwerbsarbeit ber Chefrau, auf die man sich nur zu leicht alsdann dauernd einrichtet. Auf diese Weise

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

Das Bestehen der Frauenhausindustrie wirkt aber zweitens auch auf das Verhalten vieler Familien zur Erwerbsarbeit der Tochter zurud. Die Sausindustrie übt auch hier vermöge der äußeren Form der Beschäftigung eine Anziehung aus. Dieselben Rreife, die früher ihre Kinder fast durchgängig in den "Dienst" treten ließen, weil das "vornehmer" als Fabritarbeit mar, laffen fie heut, nachdem durch die Entwicklung der Hausinduftrie die industrielle Lohnarbeit eine Tarnkappe erhalten hat, in dieser arbeiten. Auf diese Weise werden also vor allem dem Gebiet der häuslichen Dienste Arbeitskräfte entzogen. Und dies hat nun eine eigentumliche Folge: Gine Fabrifinduftrie, ber bie für fie nötigen Arbeitefrafte genommen werben, mußte zurudgeben. Der Bebarf einer Stadtbevölkerung an Dienstboten aber ist ein konstanter, er schränkt sich, ba er auf Lebensgewohnheiten beruht, selbst bei einer erheblichen Verteurung bes Lohnes nur langfam ein. Das Gebiet ber häuslichen Dienste, bem die einheimischen Arbeitskräfte ent= zogen werden, saugt fich bemnach mit auswärtigen Arbeitskräften voll. In Berlin waren bei ber Volkszählung vom 2. Dezember 1895 weniger als 10 % ber Dienstboten geborene Berlinerinnen, mahrend die Bevölferung im übrigen zu mehr als einem Drittel aus geborenen Berlinern besteht 1. Nun ist aber kein anderes Frauenarbeitsgebiet so sehr in weitestem Mage nur ein Durchgangsstadium, als der Dienstbotenberuf. Auch wenn ein Mädchen nicht heiratet, empfindet es doch in der Regel in einem beftimmten Alter eine ftarke Reigung, "felbständig" zu werden; und nichts wirkt fo ftark auf diese Neigung ein, als eben das Bestehen ber haus= induftrie. Es giebt nichts Einfacheres und Naheliegenderes, als der Gebanke, mit einem ersparten Lohn Nähen zu lernen und bann eine "freie" Existenz als hausindustrielle Arbeiterin zu führen. So zieht die Sausindustrie badurch, daß fie ben Behälter "Dienstboten" zuerst von einheimischen Arbeitsfräften entleert, zunächst auswärtige Arbeitskräfte heran, und verftärkt dann weiter den Zuzug von folchen Arbeitskräften noch dadurch, daß fie auch die auswärtigen Arbeitsfräfte wiederum aus dem Behälter heraus und in ihre Kreise hineinreißt.

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

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

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

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

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

Bis 1882 hatten sich die neuen Industrien mit ihrer Frauenarbeit in folgender Weise über die deutschen Großstädte verbreitet 1.

Großstädte	Bevölkerung	Frauen in der Bekleidungs= großindustrie	Das find ⁰ /0 der Bevölferung
I. 1. Berlin	1 156 945	48 652	4,3
	278 958	11 702	3,8
	222 241	8 128	3,6
	154 145	6 252	3,2
	289 059	8 859	2,7
	284 129	7 195	2,2
	143 145	3 179	2,2
	141 002	3 404	2,4
	140 066	3 211	2,2
	117 343	2 694	2,2
	114 140	2 442	2,2
	107 164	2 865	2,6
	104 477	3 015	2,8
	124 321	2 109	1,6
	102 874	1 326	1,2

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

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

Zwischen 1882 und 1895 liegt eine Zeit sehr viel ruhigerer großftädtischer Entwicklung. Der Zunahmequotient ber Großstädte pro Sahr. ber schon 1880/85 nur noch 24,2 % gegen 34,1 % in ber Periode 1870/75 betragen hatte, ift für die Zeit von 1890/95 auf 21,6 % weiter gefunken 1, mährend derjenige der Mittel= und Kleinstädte von 23,6 % und 18,3 % für 1870/85 auf 24,7 % und 20 % in 1890/95 gestiegen ist. Der Ausbau des Sisenbahnnetes hat dahin gewirkt, zahlreiche neue kleine Verkehrs= centren zu schaffen, die sich durch die Ansiedlung von Industrie zu konfurrierenden Bevölferungsmagneten ber Großstädte entwickeln. Die Neuansiedlung von Großindustrie an den alten Verkehrsmittelpunkten ist dadurch ins Stoden geraten, und die Großstadt hat in ihrer socialen Busammensetzung wieder einen mehr konstanten Charakter erhalten. Bon 1882-95 hat sich ber Unteil ber arbeitenden Klassen an ihrer Gesamtbevölferung in Preußen nur von 57,1 % auf 59,6 %, also nur um 2,5 % erhöht 2. Auch diese Zunahme rührt wesentlich daher, daß seit 1882 eine Anzahl von eigentlichen Industrieorten, Mittelpunkten von eifen- und tertilindustriellen Bezirken, ihrer Bevölkerungszahl nach in die Reihe der Großstädte aufgerückt ift: Dortmund, Duffelborf, Elberfeld-Barmen, Rrefeld und Machen 3. — Gleichzeitig hat das Nachlaffen der Auswanderung den weiblichen Bevölkerungsrückstand, der den Großstädten zufließt, vermindert, die ländliche "Ar= beiternot" ihn zubem mehr als früher am Abwanderungsort zurückgehalten,

Kopf ber Bevölkerung thätig war wie 1895: nämlich in Oppeln: 6,4 %00, Weimar 9,4%00, Unhalt 10,3%00 und Trier 7,1%00. Das ergiebt einen Durchschnitt für das Reich von 7,9%00 der Bevölkerung. — Für Berlin ift wegen seines Arbeitens für die Befriedigung des lokalen Bedarfs auch der Bororte die Fahl der lokalen Arbeitskräfte hier wie bei allen späteren Berechnungen auf 10%00 erhöht.

¹ gur "Bolfszählung von 1895" im Bierteljahrsheft zur Statistik ber Deutschen Berufszählung 1898 II, S. 182.

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

³ In Sachfen ferner Chemnit.

XLVI Alfred Beber.

und der Frauenüberschuß der Großstädte ist daher nicht mehr gewachsen, fondern sogar etwas — in Preußen von 521 % o auf 518 % o — ge= funken. — Reben den Arbeitsgebieten in der Bekleidungsgroßindustrie haben fich gerade für großstädtische Frauenhande durch die Entwicklung ber Läden und burch die Erschließung ber Büreaus wenn auch beschränkte, so boch nicht unbeträchtliche neue Frauenarbeitsgebiete eröffnet; Gebiete, die wenigstens fürs erfte imftande gemefen find, für ben weiter abnehmenden Dienstbotenbedarf Rompensationen zu schaffen. Bei einem Rückgang ber Aufnahmefähigkeit bes Gebiets ber häuslichen Dienste in ben Großstädten von 12,7 % auf 9,9 % ber weiblichen Bevölkerung ist diejenige dieser neuen Gebiete von 2,8 auf 5,3 %, also um beinahe ben bortigen Abnahmefaldo gewachsen. Zu einem vermehrten Buftrom von Arbeitskräften in die neuen in duftriellen Arbeitsgebiete mit ihren im Berhältnis zu Sandel und Berkehr niedrigen Löhnen lag baher in biefer Beriode fein Grund vor, Die Ausdehnung biefer Arbeits= gebiete in ber großstädtischen Bevölkerung mußte von 1882-95 ungefähr auf der gleichen Sohe verbleiben. Und das ift auch das Bild, das uns die folgende Überficht über die deutschen Großstädte im Sahr 1895 bietet.

Siehe Tabelle nächfte Seite.

Wie 1882 finden wir in dem Gros der Städte eine Frauenarbeit in ber Bekleidungsgroßindustrie, die 2,1-2,6% ber Bevölkerung barftellt. Aber wir finden daneben einen dreifachen Borgang: erstens eine Abnahme ber Industrie in zwei Orten mit einer bisber übernormalen Entwicklung in Dresben und Leipzig; zweitens eine Bermehrung ber Orte wie Sannover, die trotbem sie keine nennenswerte sonstige Frauengroßindustrie haben, doch eine unternormale Entwicklung ber Bekleidungsgroßinduftrie zeigen; und brittens eine Vermehrung der Orte wie Nürnberg, wo eine schwache Entwicklung dieser Industrie mit einem starken Vertretensein sonstiger Frauenindustrien zufammenfällt. Alle brei Borgange find nichts anderes als Bestätigungen für die grundlegende Bedeutung der populationistischen Momente in der Entmicklung ber Bekleidungsgroßinduftrie. Die Städte wie Nürnberg u. f. w. haben eben deswegen eine geringere Entwicklung derfelben, weil sie eine hochentwickelte frauenbeschäftigende Textil- oder wie speciell Nürnberg Spielwarenindustrie haben, weil also hier nur ein beschränktes Bedürfnis nach ben neuen Arbeitsgebieten vorhanden mar. In Leipzig und Dresden find biefe zurückgegangen, weil bort angesessene Großindustrien, im ersteren Ort die Buchdruckerei, im letteren die Tabakindustrie, zu einer Entwicklung mit nmfangreicher Berwendung von Frauenhänden gelangt sind, das "Füllsel" der neuen Arbeitsform also einschrumpfen konnte. Und in der zweiten

Die Ent widlungsgrundlagen ber großstädtischen Frauenhausindustrie. XLVII

Großstädte	Bevölferung	Davon weiblich ^{0/00}	Beklei	n in ber bungs= ndustrie % ber Bev.	Jo In	en in der nstigen dustrie ¹ ‰ ber weibl. Bevölkerung
I. 1. Berlin	1 615 517 362 041 324 350 386 410 606 788 392 347 309 248 223 276 165 903 153 816 137 228 132 038 122 223 134 480 145 714 201 276 208 962 113 454 112 454 106 671 155 014 260 483 169 935 105 939 108 639 157 623	524 542 511 511 511 510 520 529 514 514 514 514 511 498 499 511 507 482 510 512 497 530 514 516	70 184 15 748 8 678 9 685 13 244 9 990 6 634 5 349 4 137 3 715 2 878 3 469 2 553 2 930 3 122 2 857 3 157 1 658 2 178 1 699 2 326 2 214 2 718	4,3 4,3 2,6 2,2 2,5 2,1 2,4 2,4 2,1 2,2 1,4 1,4 1,4 1,4 1,0 1,0 1,0 1,0 1,7	26 164 6 767 8 452 13 533 3 937 5 051 1 883 1 460 2 984 2 214 1 917 826 1 205 1 562 2 548 2 480 9 321 7 768 11 485 5 226 4 490 3 9896	1,6 1,8 2,3 3,3 0,6 1,2 1,4 0,8 1,9 1,6 1,6 0,9 1,0 1,2 1,1 0,8 2,0 0,3 5,0 4,4 3,0 4,2 3,7 6,2

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

Alle biefe scheinbaren Abweichungen in ben einzelnen Städten be-

¹ D. h. im sonstigen "Gewerbe", abgesehen aber vom lokalen Bekleidungs» gewerbe. Es ist das außer etwas Verkaufsarbeit bei Fleischern und Bäckern im wesentlichen großindustrielle Frauenarbeit.

² Rach 1890 war hier nach der Bolksgählung ein Mannerüberschuß.

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

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

Man wird nach diesen Entwicklungsgrundlagen der neuen Industrien nicht erstaunt gewesen sein, Berlin in den odigen Tabellen als denjenigen Plat kennen zu lernen, in dem sie die größte Ausdehnung in der Bevölkerung erlangt haben. Zu den allgemein großstädtischen Gründen für ein Überangebot weiblicher Hände trat hier die specifisch hauptstädtische Revolutionierung der Lebensgewohnheiten hinzu, die eine viel skrupellosere Sinspannung aller Hände der Familie in die Erwerbsarbeit herbeisühren mußte. In Berlin ist heut ein 3% größerer Teil der weiblichen Bevölkerung an der Erwerdsarbeit beteiligt als im Durchschnitt der Großstädte Deutschlands 1. Undrerseits war die Hauptstadt der gegebene Vorort für Industrien, die auf der Obersläche der Mode- und Geschmacksrichtungen schwimmen.

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

Rlassen	Seelen	0/0
Rlasse der liberalen Beruse	84 247 212 022 368 444	12,0 30,1 52,2

^{1 28,7%} der weiblichen Bevölkerung ftatt 25.7%.

Es überragte alfo 1867 in Berlin die Arbeiterbevölkerung die übrigen Rlaffen bereits um 400; und in der That hat Berlin schon in dem Jahrzehnt vor 1867 einen Bevölkerungsaufschwung und eine industrielle Entwidlung erlebt, die den erften Borläufer zu der fich fpater über alle Großftabte ausbreitenden Bewegung barftellt. Berlin ift am fruhften in Deutschland Eisenbahnverkehrscentrum geworben. Es hatte bereits 1846 sein heutiges strahlenförmiges Eisenbahnsnstem in ben hauptlinien fertig1; es mar, ganz abgesehen von seiner politischen Stelle, bas einfach geographisch von selbst gegebene wirtschaftliche Centrum für Mittel- und Oftbeutschland. So brachte hier schon ber erste mirtschaftliche Aufschwung nach ber Entftehung der Gifenbahn die maffenhafte Unfiedlung von Großinduftrie an bem neuen Berkehrsmittelpunkt, die wir oben als den wesentlichen wirtschaftlichen Inhalt ber großstädtischen Entwicklung bes letten Drittels bes Sahrhunderts kennen gelernt haben. Insbefondere die Maschinengroßindustrie entwickelte sich bamals; sie vermehrte ihren Arbeiterstamm, ber 1840 3000 und 1853 erst 4500 Personen stark gewesen mar, bis 1870 auf 18 000 Personen 2. Die arbeitsuchenden Frauenhände der männerbeschäftigenden Großinduftrie entstanden, und da gleichzeitig Berlin auch ichon anfing Sammelpunkt ber weiblichen Auswanderungsrückstände bes Landes zu werden, da der Bevölkerungsanteil der Frauen sich zwischen 1864 und 1867 von 483 auf 497% oo hob, so war klar, daß die starke Gesamt= vermehrung der Bevölferung, die die Folge ber ganzen Bewegung fein mußte, bas Wachstum von 434 234 Seelen im Jahre 1855 auf 703 174 Seelen im Sahre 1867, ber Stadt schon bamals einen Charafter geben mußte, ber bie Bedingung für die Entstehung der weiblichen Bekleidungsgroßindustrie ent= hielt 3. Bermöge der verhältnismäßig großen Breite der oberen Gesellschafts schichten in der Hauptstadt mar die Aufnahmefähigkeit der alten Frauenarbeitsgebiete bort allerdings größer als anderwärts, aber boch schon bamals nicht mehr groß genug, um das vermehrte Arbeiterinnenangebot aus den zu= gewachsenen Bevölkerungsteilen zu verbrauchen. Es fanden immer noch 15.5% ber weiblichen Bevölferung b. h. ber gleiche Prozentsat, wie in ben übrigen großen preußischen Städten in häuslichen Diensten und Tagelohn Unterkunft, aber es suchte ein um so viel größerer Teil ber weiblichen Bevölferung Arbeit, daß die Industrie nicht nur 4,5 wie in den übrigen größeren Städten damals, sondern bereits 5,4 % derselben zu thun geben mußte, also

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

² C6b. S. 259.

³ Siehe oben.

Schriften LXXXV. - Sausinduftrie II.

0,9 % mehr als anderwärts 1; und das ist fast genau der Prozentsat, um den die Bekleidungsgewerbe damals in Berlin nach ber Statistif mit Frauen ftarker befett maren: als es für die Befriedigung des lokalen Bedarfs thätig gewesen war. Diefe Gewerbe beschäftigten 13 234 Frauen b. h. 1,8 % ber Bevölkerung, mährend für ben lokalen Bedarf nur 8-9 % ber Bevölkerung, also ca. 6000 barin hätten thätia zu sein brauchen. Es waren also bereits 7200 weibliche Arbeitsfräfte in Berlin bamals in die Bekleidungsinduftrie eingeströmt, die von den alten Arbeitsgebieten nicht mehr recipiert worden waren; die neuen Frauenarbeitsgebiete in der Bekleidungsindustrie mußten hier also bereits zur Ausbildung gelangt sein. Und thatsächlich ist auch schon ber Anfang ber fechziger Jahre bie Zeit, wo in Berlin neben ben wenigen alten renommierten Ausstattungs=, Mode= und Mäntelgeschäften, die wenn auch zum Teil fertige Ware doch nur für ein wohlhabenderes Bublifum gegrheitet hatten, die moderne billige Konfestions- und Wäscheinduftrie, die Massenproduktion von Weißwaren, die Kravattenindustrie traten, und wo aus der beschränkten alten Blumenfabrikation heraus die heutigen großen Buthranchen zur Entstehung gelangten.

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

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

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

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

Das heutige numerische Übergewicht des weiblichen Geschlechts aber hat die Zeit von 1875—85 geschaffen. In ihr trat diejenige Verstärkung des weiblichen Bevölkerungszustroms vom Lande ein, die die Grundlage der heutigen Geschlechtszusammensetzung der Stadt ist. Es hob sich in ihr durch die Zuwanderung vom Lande der Anteil des weiblichen Geschlechts an der Gesamtbevölkerung von 497 auf 519 %00. Seitdem hat er sich gleich= mäßig auf dieser Höhe gehalten (1890 wiederum 519 %00); er stieg nur sür das Rumps-Verlin, das uns heut die Statistis (1895) allein bietet, wegen der wirtschaftlichen Anziehungskraft, die das Stadtinnere gerade auf die weibliche Bevölkerung ausübt, dis 1895 noch etwas höher (auf 524 %00). Wie das heutige numerische Übergewicht der Arbeiterklasse, so ist auch das der Frauen in Verlin im wesentlichen durch die Periode dis 1885 zur Ent= stehung gebracht.

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

	Maihricha.	Weib	liche	bavon in							
Jahre	Į.	Erwe thät		persönlichen Diensten		der Industrie		Handel und Verkehr		liberalen Berufen	
	rung	absolut	% ber Bev.	absolut	% ber Bev.	abjolut	% d er Bev.	abjolut	% ber Bev.	absolut	% ber Bev.
1867 1871 1875 1880 1885	349 273 408 909 481 203 579 501 819 171	79792 114591 124191 152287 229454	22,6 28,0 26,8 26,2 28,0	42 699 49 022 58 805 62 145 84 913	12,0	29557 55891 58464 74499 115518		4 339 5 849 8 308 10 432 15 492	1,2 1,4 1,7 1,8 2,2	3 197 3 729 3 614 5 191 6 998	0,9 0,9 0,8 0,8 1,2

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

LII Alfred Weber.

Bei einer Zunahme der erwerbsuchenden Frauen von 22.6 auf 28.8 % innerhalb der weiblichen Gefamtbevölferung ber Stadt zeigen die Zahlen ein Sinken ber Aufnahmefähigkeit bes alten Frauenarbeitsgebiets ber perfönlichen Dienste von 12,2 auf 10,3%, von der Hälfte auf nicht viel mehr als ein Drittel aller erwerbsuchenden Frauen. Und bei einer im Berhältnis gur Bevölferung nur langfam steigenden Aufnahmefähigkeit des handels, Berfehrs und der liberalen Berufe für weibliche Arbeitsfräfte zeigen fie eine Runahme ber Aufnahmefähigkeit ber Industrie um 80 %, eine Steigerung ihres Anteils von 8% auf 14,1% ber weiblichen Bevölkerung. Diese Bunahme vollzieht fich, wie man fieht, in zwei Ctappen: es erfolgt zunächst eine rapide Vermehrung der industriell thätigen Frauen von 1867 bis 1871; 1875 ist ein Rückschlag eingetreten, und erst 1885 hat sich die Frauenerwerbsthätigkeit in der Industrie wieder über ihren Stand von 1871 erhoben. Zu dieser Zeit aber finden wir nicht mehr, wie am Anfang der Entwicklung nur etwas mehr als ein Drittel, sondern mehr als die Sälfte aller erwerbsuchenden Berlinerinnen in der Industrie thätig.

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

Jahr	Frauen in der Bekleidungs= Großindustrie	Das find % der weiblichen Bevölferung
1867	7 200	1,9
1871 1875	31 632 29 751	7,7 ¹ 6,0
1882	49652	8,2

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

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

Zwischen den Zählungen von 1867 und 71 liegt die Zeit der Ein= schließung von Baris, das erstmalige überraschend zahlreiche Erscheinen auß= ländischer Einfäufer in Berlin, bas Emporichnellen ber Berliner Bekleibungs= branchen zu Weltmarktinduftrien. Daher in diefer Zeit die ungeheuere Vermehrung der Arbeitsfräfte. Das Wiedereintreten von Paris in die Konfurreng und ber große Rrach ber fiebziger Jahre bringen bann eine Stagnation; bie neuen Industrien schreiten zunächft nicht mit ber Bevölkerungsvermehrung fort, sondern beschäftigen 1875 sogar etwas weniger Arbeitskräfte als 1871. Ein allgemeiner Rudgang ber weiblichen Erwerbsthätigkeit in Berlin, wie ihn die Generaltabelle zeigt, ist die Folge. Aber das ift nur vorübergebend. Die arbeitsuchenden Sande find da, und auf Grund dieses billigen Un= gebots erholen sich die neuen Industrien schneller als alle anderen beutschen. 1882 haben sie den Raum, den sie 1871, dem Jahr ihrer ausnahms= weise großen Ausbehnung, in ber Bevölferung einnahmen, schon längft wieder erreicht, ja gang wefentlich überschritten. Sie beschäftigen nun 8,2 % ber weiblichen Gefamtbevölferung ber Stadt, kaum weniger als 3/10 aller in ihr Erwerb suchenden Frauen.

Aber damit sind sie auch beinahe auf dem Ausdehnungsgrad innerhalb der Bevölkerung angelangt, den deren bis 1885 sich durchsehende neue Zusammensehung verlangte. Wie die Bevölkerungszusammensehung der Stadt ist die Ausdehnung der weiblichen Bekleidungsgroßindustrie in derselben seitbem ungefähr die gleiche geblieben. Die Berussählungen von 1882 und 1895 — die für das letzte Jahr in Berlin aber wie wir gesehen haben nur noch den Rumpf eines in Wirklichkeit größeren Stadtkörpers treffen — weisen folgende Verschiedungen der allgemeinen Frauenarbeitsgebiete und der Ausbehnung der Bekleidungsgroßindustrie auf:

	18	82	1895		
	Menschen	⁰ /0 der weib. Bev.	Menschen	% ber weib. Bev.	
Weibliche Bevölferung	600 774 166 774	100 27,8	845 180 242 808	100 28,7	
in persönlichen Diensten	$\begin{array}{c} 65\ 115 \\ 80\ 848 \\ 49\ 652 \\ 15\ 526 \\ 6\ 276 \end{array}$	10,8 13,4 8,2 2,5 1,0	76 501 116 788 70 986 38 290 10 758	9,0 13,8 8,4 4,5 1,2	

Diese Zahlen zeigen als hervorstechenden Zug das Wachsen ber Ausbehnung der Frauenarbeit in Handel und Verkehr im Verhältnis zur weißlichen Gesamtbevölkerung der Stadt. Das aber ist eine Beränderung, die ganz vorwiegend aus dem Hinauswachsen der Stadt über ihre Meichbildsgrenzen hervorgeht. Die Läden, Hotels, Restaurationen, mit ihrem prozenstual noch dazu zunehmenden weiblichen Personal bleiben dabei im Stadtsinnern zurück. Diese Frauenarbeitsgebiete müssen daher im Verhältnis zur Gesamtbevölkerung wachsen. — Wesentlich auf denselben Grund geht andererseits die starke Abnahme des Umfangs des Gebiets der häuslichen Dienste zurück. Es ist die Folge der Vorortswanderung der oberen Gesellsschaftsschicht.

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

Die Steigerung der absoluten Zahl der in der Berliner Bekleidungssgrößindustrie beschäftigten Frauen von 49652 auf 70986 in 13 Jahren giebt freilich eine Flustration dazu, was ein derartiges durch die Besvölkerungsvermehrung einer Großstadt reguliertes Wachstum heißt; sie giebt, wie überhaupt die ganze aufgezeigte Entwicklung, eine Empfindung davon, wie unentrinnbar schließlich eine umfassende gesetzliche Regelung der neuen großen Frauenarbeitsgebiete sein wird.

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

Wenn man die Zahl der männlichen Arbeitskräfte der Berliner Bekleidungsgroßindustrie in derselben Weise wie es für die weiblichen geschehen ift, aus der Gesamtzahl der in den Bekleidungsbranchen thätigen männlichen Personen durch Abzug der für den lokalen Bedarf thätigen berechnet 1, so ergiebt sich für die Gesamtentwicklung der Industrien bis 1895 folgens des Bilb:

Jahre	Personen	männlidje	0/0	weibliche	0/0
18 7 5	36 801	7 334	16,6	36 800	83,4
1882	59 354	10 702	18,1	48 652	81,9
1895	88 567	18 483	20,8	70 189	79,2

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

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

(Siehe Tabelle auf folgenber Seite.)

¹ Bon ben Berechnungsbezirken bes lokalen Bedarfs hatten männliche Arbeits= kräfte im Bekleibungsgewerbe:

		1882 %00 der Be= völkerung	1895 ⁰ /00 der Be= völkerung
Oppeln Weimar Unhalt. Trier		4,6 6,9 5,6 4,0	4,4 6,7 5,7 4,0

Der Durchschnitt für das Deutsche Reich ift auf Grund hiervon auf 6 % und für Berlin wegen der Mitversorgung der Bororte auf 7 % angenommen worden.

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

Weibliche	Arbeitsfräfte	in	ber	: Bekleidungs=Großindustrie
		\mathfrak{B}	erli	n ŝ.

Jahre	a. Fabrif= arbeiterinnen		b. Werkstatt= arbeiterinnen		c. Hei arbeiter		d. Zwischen= meisterinnen	
0920	absolut	o/o aller	absolut	o/o aller	absolut	o/o aller	absolut	o/o aller
	1	2	3	4	5	6	7	8
1875	3 674	12,8	14 904 1 475	50,6	10 889	36,6	?	
1882	6 307	12,9	16 068 8 997	33,0	25 778 13 446	53,0	499	1,0
1895	13 266	18,8	41 816 18 829	59,5	13,388 13 159	19,0	1 714	2,5

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

dafür zur Berfügung zu ftellen. -- Bur Gewinnung ber Bablen ber Berkftatte und Beimarbeiterinnen und ber Zwischenmeisterinnen mar nötig, von dem nach Abzug ber Bmifchenmeifterinnen gewonnenen Reft ber c-Bersonen b. h. "Unselbständigen" ber Berufs = und Gewerbestatistif und von den alleinarbeitenden und mit Gehilfen arbeiten = ben a-Bersonen b. h. "Selbständigen" der letteren die Zahl der Gehülfinnen, Borarbeiterinnen und Meisterinnen ber Damenschneiberei, Butmacherei, Rundennäherei, -Bafcherei und Blätterei abzuziehen; bazu mußte zunächst beren Zahl berechnet werben. Ihre Gesamtzahl war mit ca. 1% ber Bevölkerung bekannt (cf. oben bie Berechnungen über die Großstädte). Die besondere Bahl der Damenschneiderinnen und Puhmacherinnen ergab sich aus den Enquetearbeiten Nr. II und III, erstere mit 21%, lettere mit 14% aller für den lokalen Bedarf arbeitenden weiblichen Arbeitskräfte ber Bekleidungsinduftrie. Darnach mar auch die Zahl der Kundennäherinnen 2c. durch Subtraktion zu berechnen. Da diese fich in der Statistik natürlich fämtlich als "felbständig" angegeben haben, waren sie ganz und gar von der Rahl der alleinarbeitenden a-Bersonen zu subtrabieren. Die Bahl ber Damenschneiberinnen und Puhmacherinnen war entsprechend ihrer Berteilung auf Alleinbetriebe, Meisterinnenftellung und Gehilfenftellung von den alleinarbeitenden a-Personen, den mit Gehilfen arbeitenden a-Personen und den c-Personen abzuziehen. Für ihre Berteilung auf diese Bruppen find die Berhältnisse wie fie in ber Bugmacherei nach der Arbeit Nr. II biefes Bandes 1895 bestanden, als Maßstab genommen worden, derart, daß jedesmal die Sälfte der Arbeitskräfte als Alleinarbeiterinnen und von dem Reft ein Drittel als Meifterinnen angesehen worben find. Es war bas naturlich nur eine ziemlich willfürliche Annahme, die aber für die groben Zahlen, um deren Gewinnung es fich handelte, genügte, zumal es fich bei diefen Abzügen, abgesehen von dem der Rundennäherinnen, um verhältnismäßig unbeträchtliche Bahlen handelte.

gedruckten aber die in der Berufszählung enthaltenen Angaben der Werkstattarbeiterinnen selbst sind. Man fieht wie ungeheuer unvollständig die Awischenmeister ihre Arbeitsfräfte mitgeteilt haben. — In ber fünften Spalte geben die großgedruckten Bahlen alle Allein grbeiterinnen ber Berufsstatistif. die in der Bekleidungsgroßindustrie natürlich fämtlich Heimarbeiterinnen find: die kleingebruckten Ziffern stellen die Zahl berjenigen bar, die fich auf die bezügliche 1882 und 1895 gestellte Frage selbst als Seimarbeiterinnen bezeichnet haben. Bas auffallen wird, ift die weit größere Übereinstimmung ber beiden Zahlen 1895 als 1882. Sie beruht darauf, daß im ersteren Jahr eine ganze Anzahl von Perfonen als felbständige Alleinarbeiterinnen und daher für uns hier als heimarbeiterinnen gezählt murden, die in Wirklichkeit Werkstattarbeiterinnen waren. Nach der Fragestellung in den Haushaltungslisten, auf benen die Berufszählungen von 1882 und 95 beruhen, konnten die weiblichen im Bekleidungsgewerbe beschäftigten Bersonen fich einfach als "Näherin, felbständig" angeben, ohne diese "Selbständigkeit" ihrer Art nach genau zu bezeichnen; und es hat fich im Jahr 1882, wie die Bewegung der Zahlen für das ganze Reich zeigt, noch eine ganze Unzahl von Personen so bezeichnet, die nur in dem landläufigen Sinne des "Sichselbständigmachens", das heißt der Unabhängigkeit von einem anderen Saushalt felbständig maren, mahrend fie im übrigen unfelbständige Werkstattarbeiterinnen barstellten. Im Sahr 1895 hatten die Näherinnen. um die es sich handelt, vielleicht bereits genug Klassenbewußtsein, um die Frage richtiger zu verstehen; jedenfalls ift der Fehler zu dieser Beit ausgemerzt worben. Die Statistif giebt für 1895 im Reich nur 65% als "selbständig" an, mährend sie 1882 noch 82 % so bezeichnet1, eine Underung, die in diesem Umfang nur von dieser Korreftur herrühren fann. Unter ben 25 778 Beimarbeiterinnen, die unfere Tabelle für 1882 aufführt, find also eine nicht unbeträchtliche Anzahl von Werkstattarbeiterinnen ent= halten, die man in Gedanken in die dritte Spalte zu den übrigen Werkstatt= arbeiterinnen hinübersetzen muß.

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

¹ 1882: fämtliche Räherinnen 307123, felbständig 253607; 1895: Gesamtzgabl 289937, selbständig 190381.

daß das erft nach 1882 geschehen ist. Denn wenn man auch aus den eine große Decentralisation ber Betriebsformen andeutenden Zahlen dieses Sahres über die Heimarbeit keine Schluffe ziehen will, so weist boch die Thatsache, daß der Anteil der Rabrikarbeit an der Gesamtarbeiterschaft damals nicht größer mar als 1875 barauf hin, daß eine centralistische Entwicklungstendenz bis dahin nicht vorlag. Die Bahlen weisen baher auf einen Umschwung der Entwicklung von decentralistischer zu centralistischer Tendenz hin, der mit dem ruhigen Sahrwasser der achtziger Sahre, mit der Weiterbildung der Industrie in mehr gegebenen Grenzen, mit der Erschwerung ber internationalen Konkurrenzverhältnisse durch ausländische Zölle, kurz mit Momenten, die zu einer größeren Wirtschaftlichkeit der Produktion drängten, eingetreten zu fein scheint. Der größeren Enge ber Bewegung scheint burch Bufammenziehung ber Arbeit unter schärfere Kontrolle, Berschärfung ber Arbeitszerlegung, wie fie nur ber Werkstattbetrieb möglich macht, überhaupt burch den Übergang vom extensiven zum intensiven Betriebe begegnet worden zu fein. Das bedeutet, wie man sieht, keineswegs ein Gingehen der Sausindustrie, es bedeutet nur ihre Verwandlung in Werkstättenindustrie und beren alleiniges Nebeneinanderbestehen mit Fabrikinduftrie als das endliche Ziel der Entwicklung.

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

Ich nehme zu diesem Zweck hier die Angaben, die die Einzelarbeiten über den Umfang der verschiedenen Zweige der Berliner Bekleidungsgroß= industrie enthalten, vorweg 1:

¹ cf. Grandke S. 334; Feig S. 392; Reuhaus, Koftüm-Konfektion S. 414, Weißwaren-Konfektion S. 420; Münfter S. 422 und 425, 439, 450, 454; Rosenberg S. 96 und 119 ff.; Reuhaus, Puţindustrie S. 30.

	2	lrbeiterinnen.
1.	Kleiderkonfektion	41 000
2.	Wäscheindustrien	$16\ 500$
3.	Kostümkonfektion	4 500
4.	Weißwarenindustrien	1 500
5.	Kravattenfabrikation 2c	9 800
6.	Kürschnerei	2 000
7.	Putindustrien	6 500
	zusammen	81 800
	die Statistik weist nach	7 0 184

Es find also nicht nachgewiesen 11 616

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

	Arbeiterinnen	o/o aller
Fabrikarbeit	13 266	16,2
Werkstattarbeit	43 530	53,2
Heimarbeit	25004	30,6

Die Hausindustrie umfaßt bemnach zur Zeit immer noch 83,8 % aller Arbeiterinnen der Berliner Bekleidungsgroßindustrie, und sie beschäftigt zwischen 1/8 und 1/4 derselben noch in deren eigenem Heim. Immerhin umschließt der geschlossene Betrieb in seine beiden Formen Fabrik und Zwischensmeisterwerkstatt bereits 69,4 % aller Arbeiterinnen.

So also sind die neuen Frauenarbeitsgebiete in Berlin äußerlich orsganisiert.

Neben ihnen stehen nun noch Reste älterer Arbeitsgebiete in der zurücksgegangenen Textilhausindustrie, die aber nicht mehr als etwa 1500 haussindustrielle Arbeiterinnen umschließen 1, steht serner eine teilweise an die Konfektion angelehnte, überwiegend hausindustrielle Stickereiindustrie, die etwa 3960 Arbeiterinnen beschäftigt 2, und steht endlich von Hausindustrien, in denen Frauen als Hilfskräfte in ausgedehnterem Maß zur Verwendung gelangen, eine Porteseuillewaren-Fabrikation mit 2000 männlichen und vielleicht 500 weiblichen Arbeitskräften 3, und eine kleine Korbmacherei mit 6—700

¹ Reuhaus, Textilinduftrie S. 14, 20, 22-25.

² Helene Simon S. 593.

³ Roehl S. 463 ff.

Arbeitern und ca. 140 Arbeiterinnen. Die Tabakindustrie, die etwa 1230 Arbeiterinnen hat, ist überwiegend in Fabriken zusammengezogen, und alles was sonst noch von weiblichen Arbeitskräften in der Industrie Unterkunft sindet, wird in solchen beschäftigt. Ein Gesamtbild der Frauenarbeit in der Berliner Großindustrie würde sich folgendermaßen gestalten 1:

Industricen	Fabrikarbeit		Werkstattarbeit (inks. Zwischen= Meisterinnen)				Zu=
	absolut	0/0	absolut	0/6	absolut	0/0	
1. Bekleidungsindustrie 2. Textilindustrie	13 266 5 593 19 808	16,2 55,9 96,1	43 530 739 541	53,2 7,4 2,6	25 004 3 670 255	30,6 36,7 4,3	81 800 10 002 20 604
Insgesamt	386	35,3	44 810	40,9	28 929	23,8	112 406

Die Hausindustrie in ihren beiden Formen Werkstatt= und Heimarbeit umfaßt also heute beinahe zwei Drittel aller Arbeiterinnen der Berliner Großindustrie. Ihr Übergewicht aber entsteht fast ganz durch die Ausbehnung der neuen Frauenarbeitsgebiete in der Bekleidungsgroßindustrie. Diese Arbeitsgebiete stellen zusammen mit den verwandten in der Stickereisindustrie heute ein weibliches Thätigkeitsfeld dar, das zu 26636 Arbeiterinnen einer älteren industriellen Entwickelung 85760 einer neuen aus den bessonderen Bedingungen der Großstadt entstandenen hinzugefügt hat.

Wie vollzieht fich die Arbeit in diesen neuen Gebieten?

¹ Die Zahlen über die Fabrikarbeiterinnen in der Textilindustrie und den sonstigen Industrien sind ebenso wie in der Tabelle S. LVI sestgestellt. Die Zahl der Werfstattarbeiterinnen ist durch den Abzug der Zahl der Fabrikarbeiterinnen von der Gesamtzahl der Personen, die die Gewerbestatistik für die Textilindustrie und für die "sonstigen" im Text aufgeführten weiblichen Hausindustriegebiete aufsührt, besrechnet. Die Zahl der Heimarbeiterinnen war durch die Zahl der dort aufgeführten Alleinarbeiterinnen gegeben; sie ist für die Textilindustrie ergänzt durch die Schähungen, die die Arbeiten I und XI dieses Bandes über den Umsang der weiblichen Geimarbeit in dieser Industrie enthalten.

I.

Die Frauenarbeit in der Berliner Textil= hausindustrie.

Von

Dr. Georg Neuhaus.

1. Einleitung.

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

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

notwendigen Angaben durch die in diesen einzelnen Gewerben thätigen Bersonen.

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

Die Wollenmanufaktur, welche gegenwärtig nur wenigen weiblichen Arbeitsfräften in beren Behausung Arbeit giebt, ist in den letten Jahr= hunderten bis weit in das unfrige hinein das wichtigste Gewerbe in Berlin gewesen; gab basselbe boch im Jahre 1800 nach ber unten citierten Dentschrift mehr als einem Viertel ber gesamten Berliner Bevölkerung Brot und Nahrung. Seit der Aufhebung aller Bestimmungen, durch welche ihm der Markt im Lande felbst geschaffen und die Ausfuhr nach den benachbarten Staaten begunftigt murbe, erschien die Wollenmanufaktur in ihrer Existenz fehr gefährdet, wenn man nicht aufhörte, mit veralteten Werkzeugen und Webstühlen weiter zu arbeiten, und nicht begann, die vervollkommneten technischen Hilfsmittel niederländischer und französischer Wollenmanufakturen einzuführen. Der Erste, welcher bereits vor Ausbruch des Krieges mit Frankreich zu Beginn unseres Jahrhunderts barauf aufmerksam machte, war ber Staatsminister von Stein. Er veranlaßte auch, daß sachverständige Leute nach ben Hauptproduktionsorten ber genannten Länder gefandt murden, um die dortigen Berbefferungen fennen zu lernen. Bor allen Dingen verer die dortigen Maschinen in Berlin einzuführen. gelang jedoch nicht, trothem 1810 bie obere Staatsbehörbe bie betreffenden Maschinenfabrikanten durch Zusicherung vieler Begunftigungen dazu zu bewegen suchte, ihre Industrie auf preußischen Boben zu verpflanzen. Schuld baran war die strenge Aufsicht, welche die Napoleonische Regierung bahin ausübte, daß die Maschinen, welche der französischen Manufaktur eine bebeutende Überlegenheit über jede andere garantierten, nicht nach konkurrieren= ben Ländern ausgeführt murben. Man versuchte baher auf anderem Wege zu ben Maschinen zu gelangen, indem man Mechanikern, welche in den betreffenden ausländischen Maschinenfabriken gearbeitet und somit ben Bau ber so fehr gewünschten Maschinen genau kennen gelernt hatten, die not=

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

wendigen Mittel zur Gründung von Maschinenfabrifen zur Verfügung stellte. Besonders maren es Maschinen zur Bearbeitung der roben Wolle, welcher man benötigte. Fand doch das Reinigen, Waschen, Wolfen, Krämpeln und Kardätschen oder Schrobbeln 2c. der Rohwolle noch wie in Urväters Zeiten nach veralteter Methode mit mangelhaftem Handwerkszeug lediglich durch Menschenhand ftatt. Sierbei scheinen auch in umfangreichem Maße weibliche Arbeitsfräfte in ihren Wohnungen beschäftigt gewesen zu fein 1. In ganz bedeutendem Umfang fand das Spinnen durch weibliche Arbeitskräfte im Sause statt, und zwar nicht nur für den eigenen Bedarf, sondern auch für den Weber oder händler birekt. Leider murden auch Kinder, sobald es ihre förperliche Beschaffenheit gestattete, mit Spinnen beschäftigt. Ein Migbrauch, ber burch bie Regierung noch badurch beforbert murbe, bag Spinnprämien für Kinder ausgesett murben. Da die Betriebsformen bes Spinnens genugfam bekannt fein durften, fo kann ich die Schilberung berfelben übergeben. Durch Einführung ber Spinnmaschinen murbe bie Sausindustrie in ber Spinnerei balb verdrängt. Die erste mechanische Spinnerei in Berlin wurde im Sahre 1815 von den Gebrüdern Charles James und John Coderill eröffnet. In dem Etablissement dieser beiden Engländer fand nicht nur das Spinnen, sondern auch das Zurichten der roben Wolle ftatt, es wurden auch, und das ist charakteristisch für alle diese Anlagen, Spinnmaschinen zum Zwecke bes Berkaufs, angefertigt. Es ift vielleicht intereffant zu erfahren, daß die Maschinen durch die damals in Preußen stärkste Dampfmaschine von 30 Pferben in Betrieb gehalten wurden, daß bie gange Anlage durch eine Warmwafferleitung geheizt und durch eine eigene Gasanstalt erleuchtet wurde. In den Jahren bis 1819 waren dann auch noch mehrere andere mechanische Spinnereien nebst Maschinenfabriken entstanden. Einzelne Fabrifen beforgten gubem außer bem Spinnen auch bas Weben,

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

Walken und Appretieren. Hauptfächlich fand aber das Weben des Tuches und feine weitere Berarbeitung durch Handwerksmeister statt.

Die Lage der Weber am Anfange des Jahrhunderts mar eine fehr prefäre. Der Verdienst mar gering trot des teureren Lebens in der Haupt= stadt. Die Regierung versuchte daher, die ärmeren Weberfamilien nach kleineren Städten der Berliner Umgebung zu verpflanzen. Dies gelang anfangs nicht, und zwar beshalb, weil in ben kleineren Orten keine Miets= wohnungen für die Hinzuziehenden vorhanden waren, und die Weber sich eigene Häufer nicht kaufen konnten. Dann war die Berbindung mit Berlin, von wo die Verleger die Kette und oft auch den Schuß zu liefern hatten, bamals noch viel zu mangelhaft und ein Faktorensystem, nach welchem in ben betreffenden Orten wohnende oder herumreisende Faktoren der Berleger die fertigen Produkte abnahmen, noch nicht einmal im Entstehen begriffen. Nur vor den Thoren Berlins in Rigdorf und Schöneberg mar eine Unsiedlung Berliner Weber gelungen 1. Doch hatte bereits 1819 eine größere Auswanderung nach ben jetigen Berliner Bororten ftattgefunden. Ginen neuen Aufschwung nahm die Berliner Weberei burch Ginführung verbesserter Webstühle und dann besonders durch die immer mehr sich aus= breitende Konfektion. Die Weberei war allerdings bis zu Anfang der vier= ziger Jahre unseres Jahrhunderts sehr zurückgegangen, was auf die Konfurrenz billiger produzierender Orte in Sachfen, Schlesien und ber Mark, fowie der fremden Länder und eine für die Berliner Fabrikate ungünstige Mode zurückzuführen ist. In ben sechziger und siebziger Jahren aber waren die Verhältnisse in der Wollweberei im allgemeinen recht günstige, wenn auch Schwankungen in der Konjunktur vorkamen. Dann aber wurde die Konfurrenz von Fabriken in Berlin felbst und auch in Rheinland und Westfalen außer den obengenannten billiger produzierenden deutschen Gegenden? immer drückender, die Kosten der Unterhaltung von Werkstellen wurden immer größer und trothem fank ber Lohn immer mehr. Gegenwärtig befinden sich die Weber in einer äußerst bedrängten Lage. Allein zu Saufe arbeitende Weber verdienen durchschnittlich 8-10 Mk. pro Woche, selten erreichen sie den Wochenverdienst von 15 Mf. trot angestrengtester Arbeit. Bum Bergleiche fei nur angeführt, daß ber burchschnittliche Wochenlohn von

¹ Bgl. die cit. Dentichrift.

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

männlichen Arbeitern unter 16 Jahren auf 9 Mf. und von folchen über 16 Jahre auf 16,20 Mf. für Berlin festgesetzt ist. Wie sehr bas Webershandwerf zurückgegangen ist, illustriert die Zahl der Mitglieder der Berliner Webers und Wirkerinnung (nur wenige Webermeister gehören der Innung nicht an) und die der Lehrlinge 1. Es gehörten zu der Innung am Schlusse bes Jahres

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

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

Die allgemeine Ursache bes Aussterbens ber Berliner hausinduftriellen Weberei liegt natürlich im siegreichen Vordringen des Fabrikbetriebes im Diefer führt megen ber hohen Generalunkosten, die ber ge-Gewerbe. schlossene Betrieb hier zu tragen haben murbe, zur Auswanderung bes Gewerbes überhaupt. Außerlich erliegt die Berliner Gewebehausinduftrie daher der Konkurrenz billiger produzierender Orte. Es tritt aber noch etwas weiteres hinzu. Die Eigenschaft Berlins als Tummelplat junger unternehmungsluftiger taufmannischer Elemente führt bem Gewerbe bei bem Fehlen ber Notwendigkeit jedes Unlagekapitals in feiner hausinduftriellen Form, in jeder Haussepriode eine Anzahl von Anfängern zu, die bei dem Mangel jeber näheren Kenntnis bes Gewerbes nur burch Preisunterbietung und damit verbundenen Lohndruck in die Höhe zu kommen vermögen. find biese Leute, die durch das Weichen der Löhne, das fie veranlassen, auf den geringen Nachwuchs, den die Hausinduftrie felbst wohl noch weiter herangezogen hätte, endaultig von diefer abschrecken, so daß die Berliner

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

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

Natürlich muß parallel biefem allgemeinen Rückgang der Bebereihaus= industrie auch ihre Bedeutung als Thätigkeitsgebiet ber Frauen zurückgehen. Diefe merden hier zum haspeln und Spulen bes Garnes verwandt. Es find vielfach die Frauen von Webern, die dies besorgen. Die Arbeit ift nicht schwer und kann balb erlernt werden. Die haspel kostet etwa 6 Mk. bie Spulmaschine ca. 10-15 Mf., beide werden von den Arbeiterinnen angeschafft. Spulereien bestehen in Berlin übrigens nicht bloß für die hausinduftrielle Wollenweberei. So wird Seibengarn, bas von Groffiften in größeren Ballen bezogen wird, ebenso von Hausindustriellen in fleinere Quantitäten aufgespult. Es geschieht dies von Zwischenmeisterinnen, welche in einer neben ihrer Wohnung belegenen Stube mit dem Spulen Mädchen beschäftigen, die sie sich angelernt haben. Der Wochenverdienst schwankt hier bei einer geübten Arbeiterin zwischen 10 und 15 Mf. Aber diese Seiden= und alle sonstige Spulerei ist doch nicht umfangreich. Es mögen höchsten 10 Zwischenmeisterinnen mit ca. je 6 Arbeiterinnen hier vorhanden fein, mährend die Zahl der Wollhasplerinnen und =Spulerinnen 250—300, meist verheiratete Frauen, betragen mag.

Die hausindustrielle Wollfpulerei und Saspelei dürfte mit ber hausinduftriellen Weberei zugleich untergehen. Für das Fortbestehen der Seidenspulereien scheinen die Bedingungen gunftiger zu fein, ihre Thätigkeit ist nicht so groß, daß sich die Unlage einer Fabrik mit vervollkommneten Maschinen lohnte. Für geringere Waren dürften allerdings die Vororte billigeren Produktionsbedingungen erfolgreich konkurrieren. mit Wenigstens wird in dem alten Beberort Bernau die Seidenspulerei noch ftark betrieben. Gine früher bort fabrikmäßig betriebene Seibenspulerei Statt beffen wird nun bort hausinduftriell gespult. ist eingegangen. Früher murben bort die Mädchen gleich nach ihrem Austritt aus ber Schule Beirateten die Madchen in Bernau felbst, so nahmen sie ein Spulrad gewöhnlich mit und arbeiteten zu Hause. Seit Auflösung ber Fabrik besteht bas Zwischenmeisterinnensustem, bas fich ichon früher ausgebildet hatte. Die Zwischenmeifterin holt bas zu fpulende Material von Berlin ein und liefert es bort wieder ab. Sie felbst fpult in ihrer Wohnung mit erwachsenen Töchtern ober unverheirateten Arbeiterinnen, fie giebt auch Arbeit an verheiratete Arbeiterinnen aus. Die Bahl ber Zwischenmeister=

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

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

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

2. Die Strumpfftrickerei.

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

Die Kunst bes Strumpfstrickens soll erst im Ausgang bes Mittelalters in Spanien aufgekommen sein. Jedenfalls ist sie anscheinend in dieser Zeit von dort nach Frankreich, England und endlich Deutschland gelangt. In Berlin erscheinen die Stricker unter der Bezeichnung Hosenstricker um das Jahr 1590. Sie bilbeten später eine Zunst. Eine neue Bersfassung erhielt diese durch das "Generalprivilegium und Güldebrief des Strumpfstrickergewerks in der Kursund Mark Brandenburg diess und jenseit der Ober und Elbe, insonderheit des Strumpfstrickergewerks in Berlin. De Dato Berlin den 15. Oktober 1734". Nach den Bestimmungen dessselben

¹ Krünit, Öfonomische Encyklopädie, 175. Teil, Artikel "Stricken," Stricker," "Strickschule," und im 176. Teil, Berlin 1840, Artikel "Strumpfstricker". Mylius, "Corpus Constitutionum Marchicarum", Bd. V, Abt. II, Kap. X, Anhang Rr. 14 "Generalprivileg der Strumpfwirker" und cod. Rr. 19 "Generalprivileg der Strumpfstricker". v. Lamprecht, "Von der Kameralverfassung und Verwaltung der Handwerke, Fabriken und Manusakturen in den preußischen Staaten und inssonderheit in der Kurmark Brandenburg." Berlin 1797, S. 493 ff.

durften das Strumpfstricerhandwerk nur diejenigen ausüben, welche das Meisterrecht des Strumpfstrickergewerks gewonnen hatten. Als Ausnahme werden, wie bei allen anderen Gewerben, die abgedanften, bleffierten und invaliden Soldaten, welche diese Profession erlernt hatten, aufgeführt. Gefellen und Lehrlinge durften lettere ohne vorherigen Erwerb des Meister= rechts nicht beschäftigen. Solbaten aber, "fo in wirklichen Diensten stehen und bas Strumpfftriderhandwerk gelernt haben", mar es erlaubt, als Gefellen bei Gewerksmeistern zu arbeiten. Die Arbeiten, welche der Strumpfftricker ausführen durfte, bestanden nach dem, mas über bas Meisterstück gefagt wird, im Stricken, Balken und Ausbreiten von wollenen Sandichuhen, Bemden und Strumpfen. Die übrigen Bestimmungen über bas Strumpf= strickergewerk sind analog den der anderen Gewerke. Über die Zulassung von Frauen bei der Ausübung der Strumpfftrickerarbeiten enthält diefes Generalprivileg nichts, es wird allerdings auch kein direktes Berbot wie bei bem Strumpf wirker privileg statuiert, boch konnen wir wohl annehmen, daß nach dem Generalprivileg der Strumpfftricker den Frauen auch das Stricken untersagt mar. Denn nur ber Witme eines Strumpfftrickers mar es erlaubt, das Handwerk ihres Mannes mit Gefellen aber ohne Lehrjungen weiter zu betreiben. Beiratete sie wieder, so hatte sie sich jeglicher Strumpfftrickerarbeit zu enthalten. Jeboch scheint bas Berbot bes Strumpf= ftridens der Frauen bald aufgehoben zu fein, mahrend das Strumpfftridergewerk privative barauf privilegiert blieb, "bie mit ber Stricknabel frei aus ber Sand gestrickten wollenen Strumpfe, Sandschuhe, Ramifoler 2c." zu appretieren. Eine diesbezügliche Verordnung habe ich nicht finden können, nur eine Notiz bei Lamprecht. Das Stricken aus freier Hand ist allerdings eine den Körper so wenig anstrengende Thätigkeit, daß sich dazu besser Frauen und ichmächliche Versonen als fraftige Manner eignen burften. So gaben fich benn nach Lamprecht die Strumpfftrickermeifter am Ende bes vorigen Jahrhunderts fast gar nicht mehr mit dem Stricken ab, sondern nur mit dem Uppretieren und dem Handel von Strümpfen. Arbeiten wohl kaum einer Familie den notwendigen Lebensunterhalt gewähren konnten, so murbe in dem Direktionsrefkript vom 19. Juni und an den Berliner Magiftrat vom 3. Juli 1782 bestimmt, bag es ben Strumpf= ftrickern erlaubt fein follte, auf Strumpfwirferftühlen zu arbeiten. Da ben Strumpfwirfern in benfelben Reffripten geftattet murbe, Strumpf ftrider = arbeiten zu machen, fo ging bas Strumpfftridergewerk am Anfange unferes Jahrhunderts in das der Strumpfwirker auf. Die Anzahl der im Berliner Strumpfftridergewerk beschäftigten Meifter belief fich im Sahre 1776 auf

8 mit 4 Gesellen, 1795 auf 4 Meister ohne Gesellen 1, 1801 auf 6 Meister ohne Gesellen 2.

Die Burudbrangung ber mannlichen Arbeitsfrafte bei ber Strickerei durch die weiblichen murbe noch badurch beschleunigt, daß besondere Schulen (am Ende bes 18. Sahrhunderts) für die unteren Volksklassen errichtet wurden, in denen die Kinder außer Spinnen und Nähen auch Stricken lernten. Im Anfange unseres Jahrhunderts murbe bas Stricken als Gegenstand des Unterrichts in die Volksschulen aufgenommen. Die Strickschulen blieben aber noch zur Ausbildung von erwachsenen Mädchen in feineren Strickarbeiten bestehen3. Die in ben Schulen gefertigten Strickarbeiten wurden entweder an die Meiftbietenden oder in einem Laden verkauft. Durch biefe Schulen murbe ohne Zweifel am Ende bes vorigen bis zum Anfange unseres Sahrhunderts benjenigen Schichten der weiblichen Berliner Bevölferung, welche allein durch ihrer Sände Arbeit ihren Unterhalt erwerben wollten. ein lohnender Berufszweig eröffnet. Dies änderte sich jedoch allmählich, da es in den besseren Ständen Mode wurde, zuerst wohl nur für den eigenen Bedarf, Strumpfe zu ftricken. Dann aber benutzten viele Damen diese Kenntnis, sich nebenher durch das Stricken eine besondere Einnahme zur Bestreitung von Luxusartikeln zu verschaffen. Sierdurch murbe ber Lohn ber Strickerinnen natürlich fehr herabgedrückt, zumal es außerbem noch Mode murbe, gewebte und gewirfte Strumpfe zu tragen. Letteres ist mohl auch darauf zurückzuführen, daß beim mannlichen Geschlecht lange Sofen die früher getragenen Eskarpins mit langen Strümpfen verdrängten, wobei es natürlich für das Aussehen gleich blieb, ob die Strümpfe eine Naht hatten ober nicht. Seit ben zwanziger und breißiger Jahren unferes Jahrhunderts burfte somit bas Sandstriden als Sauptberuf in Berlin außer etwa von weiblichen Personen in Hospitälern oder Armenhäusern nicht mehr ausgeübt morben fein.

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

¹ v. Lamprecht, a. a. D. S. 494.

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

³ Art. "Strictschule" bei Krunit, a. a. D. S. 718 f.

Strümpfe, Tricottaillen, Tricotunterfleider und überhaupt geftrict e Tricot= fachen verstehe, schon bald einige kleinere Orte in Sachsen und Schlesien. Es entstand wegen der in letteren Gegenden billigeren Löhne eine Arbeits= teilung, dahin, daß in diesen die ordinären und billigen Sachen hergestellt wurden, mahrend der Berliner Fabrikation die besseren und besten Sachen porbehalten blieben. Die Verhältnisse sind in dieser Richtung bis heute unverändert geblieben. Die fich noch verstärkende Konkurrenz billiger produzierender Orte und die im Anfange der 90er Jahre aufkommende Gefangenarbeit in dieser Branche hat die Warenpreise berart heruntergebrückt, baß wohl fämtliche größeren Fabrikanten in Berlin an Orten mit geringeren Löhnen stricken lassen ober die billigeren Strumpswaren aus diesen Orten Vielfach geschieht auch beibes. So sind benn die Groß= fabrifanten zu Groffisten geworden, weil dieselben von der Berliner Fabrikation allein nicht bestehen konnten 1, und liefern, den Zwischenhandel übergehend, birekt an die Detaillisten, denen der Absatz an die Konsumenten allein über-Außerbem findet von Berlin nach allen Strumpfwaren lassen blieb. konfumierenden Ländern ein lebhafter Erport statt.

Che ich nun auf die Hausindustrie näher eingehe, möchte ich die Arbeiterverhältnisse dieser Branche kurz barthun. Frauen und Mädchen fönnen nicht an allen Strickmaschinen beschäftigt werben. Da die Strickmaschinen mit der Hand in Bewegung gesetzt werden, so bleibt den Männern die Arbeit an den größeren, schwerer in Betrieb zu haltenden Maschinen vorbehalten. Auf biesen Maschinen werden nur die größeren Strickwaren wie Unterhosen, Unterröcke, Bloufen 2c. gestrickt. Die kleineren Maschinen find hauptfächlich nur für bas Strumpfestriden eingerichtet und, ba ber Betrieb derfelben eine geringere Körperfraft erfordert, so können an ihnen weibliche Versonen beschäftigt werden, mas benn auch ausschließlich geschieht. Die Männerarbeit — welche hier nicht näher erörtert werden soll — ist ebenso wie die der Weiber eine gelernte. Nicht alle Frauen können somit ohne weiteres mit Maschinenstricken beschäftigt werden. Rum Anlernen in der Kabrik oder beim Zwischenmeister werden nur Mädchen genommen, die eben konfirmirt ober aus der Schule entlassen sind. Die Lehrmädchen dürften in der Regel nicht älter wie 15 bis 16 Jahre fein, aber auch nicht jünger, da fie dann noch zu schwach zur Bewegung der Maschine sind. Mädchen erhalten im ersten Monat, in welchem bas eigentliche Lernen statt= findet, ein geringes Kostgeld. Sobald sie aber erst mit der Maschine

¹ Der Detaillift verlangt von seinem Lieferanten eben ein Sortiment von Strumpfwaren in jeber Breislage.

ordentlich umzugehen verstehen, müssen sie auf Accord arbeiten. Nun ist bas Striden an ber Maschine eine ziemlich einfache Arbeit, nur bas Bereinbringen ber Hade und ber Spite an ben Strumpf macht wegen bes Minberns aröftere Schwierigkeiten. Diefe bringen es mit fich, bag eine Strickerin in den ersten Monaten nach Vollendung der Lehrzeit nur wenig verdienen Ihr Wochenlohn beträgt in diefer Zeit felten mehr als 6 bis 8 Mf. Erst nach längerem 11/2= bis 2 jährigem Stricken ist sie imstande, die Arbeitszeit und ihre Arbeitsfraft voll auszunüten. Der Berdienst, ben fie dann erzielt, ist allerdings ein auch für Berliner Verhältnisse recht hoher. da felbst eine mittelmäßige Arbeiterin ohne Überstunden bei gehnstündiger Tagesarbeitszeit regelmäßig 18 bis 20 Mf. verdient. Jedes Mädchen wird jeboch nicht eine fertige Strickerin werben können, ba eine besondere Unlage zum schnellen und eraften Arbeiten auch in diefer Branche erforderlich ift. Mädchen, die ohne diese Eigenschaft das Stricken lernen und weiter fortfeten, geben bager von felbst ober burch Stellungelofigkeit gezwungen ju anderen für sie geeigneteren Berufen über. Es bilden somit die älteren. auten Lohn erzielenden Strickerinnen eine Auslese. Dies ist nicht der Fall bei den Strickerinnen in kleineren Orten, da einerseits der Kabrikant auf das geringe weibliche Arbeitspersonal angewiesen ift, andererseits auch die ungeschickteren Strickerinnen nicht zu anderen Berufen in diesen kleineren Orten übergehen können, ba es bort überwiegend folche nicht geben dürfte. Der Fabrikant muß daher mit den vorhandenen Arbeitefraften auszukommen suchen. fann sich daher nur auf das Produzieren geringer Waren beschränken, da zu den befferen die Arbeiterinnen nicht ausreichen. Hierauf beruht benn auch die oben erwähnte Thatsache, daß in den kleineren Orten nur geringe Sachen, in Berlin aber die befferen und beften angefertigt merben.

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

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

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

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

Die Urquelle ber ersteren Kategorie von Hausproduzenten bildet fast ganz allein die Fabrik. Fabrikarbeiterinnen, die es wegen ihrer Verheiratung ober aus anderen Gründen bequemer finden, zu Saufe zu arbeiten, erhalten auf ihr Berlangen eine Stridmaschine vom Fabrikanten geliefert. Selbstkoftenpreis berfelben beträgt ca. 100 Mf., berfelbe mird in Teilzahlungen von der Heimarbeiterin an den Fabrikanten gezahlt. Wohl jede heiratende Fabrikarbeiterin strickt zu Sause auf diese Weise weiter. ist dem Fabrikanten natürlich angenehm, da er ohne kostspielige Vergrößerung feiner Fabrik feine Produktion ausbehnen kann. Die Heimarbeiterin kauft bas Strickgarn vom Fabrikanten, ber es ihr jum Selbstkoftenpreise abläßt und verkauft die baraus angefertigten Strumpfe an benselben wieder. Diefer berechnet ben Preis der Strümpfe nach dem darin steckenden Materialwerte + ca. 15 Pf. Arbeitslohn für das Baar. Jedoch ift die Heimarbeiterin nicht gezwungen, ausschließlich für den Fabrikanten zu arbeiten, vielmehr strickt dieselbe von dem vom Fabrikanten gekauften Garn nicht nur für sich und ihre Familie, sondern auch für einen engeren oder weiteren Bekanntenkreis. werben von ihnen Strumpfe, beren Buge gerriffen find, angestrict. berechnen das Anstricken, also für den Fuß ohne Garn mit 25 bis 30 Bi.

pro Baar, also 10 bis 15 Pf. mehr als sie vom Fabrikanten für bas Sehr viele Hausstrickerinnen bringen auch am Ginganze Baar erhält. gange ihres hauses ein Plakat mit ber Inschrift an: "Bier werden Strumpfe angestrickt". So bildet denn bald die nähere Umgebung ihrer Wohnung sich zu einer Privatkundschaft heraus. Aufgeben können sie aber trothem die Arbeit für den Fabrikanten nicht, da fie sonst nicht das billige Garn erhalten, mit dem sie durch Berkauf an andere Strickerinnen ober durch Verarbeitung zum Zwecke bes Absates an Konsumenten einen auten Gewinn erzielen, und außerdem, weil sie bei noch nicht vollständiger Abzahlung der Maschine Repressalien seitens des Fabrikanten befürchten. Diese Keim= arbeiterinnen, welche nur durch ihre bem Fabrikanten gelieferten Arbeiten nach einer mir vorgezeigten Statistik ca. 12-15 Mk. pro Boche verdienen, erzielen somit einen verhältnismäßig ganz bedeutenden Gewinn aus ihrer gewerblichen Thätigkeit.

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

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

Die Lage und die Berhältniffe fämtlicher Sausinduftriellen ber Strumpfstrickerei in Berlin ist eine burchaus aute und gesunde. Gine Verdrängung ber Hausinduftrie durch die Fabrik burfte nicht stattfinden, so lange die mechanischen Strickmaschinen feine so aute Arbeit liefern, wie die mit ber Hand betriebenen. Eine billiger produzierende Hausinduftrie anderer Orte ist nicht konkurrengfähig, ba dieselbe, wie bereits oben angeführt, nur schlechtere Sachen herzustellen imftande ift. Dann aber bleibt ben Berliner Sausinduftriellen noch immer ihre Privatkundschaft, die wenigstens bezüglich bes Anstrickens ber Strumpfe sich nicht an entfernt wohnende Produzenten Aus letterem Grunde findet daher eine Überfiedelung der menben fann. Hausindustrie nach den Vororten nicht statt. In den Vororten sind nur fehr wenige Strickerinnen ju finden, die bezüglich des Unstrickens dem lokalen Bedarf jedenfalls noch lange nicht genügen. Die Berliner Sausstrickerei fann nur dadurch in ihrer Eriftenz gefährdet werden, daß eine zu große Anzahl von hausinduftriellen die Breise außerordentlich drückt. Das ift aber auf lange Jahre hinaus schon beshalb nicht zu befürchten, weil ihre Ausdehnung eine für Berlin noch sehr geringe ist, weil ein Überangebot an leistungsfähigen Arbeitskräften, wie oben ausgeführt, nicht fo leicht stattfinden kann, und schließlich, weil die Anschaffung einer Maschine nicht Jebe magen wird.

Was nun das numerische Verhältnis des Fabrikbetriebes zu der Hausproduktion und der Arten der letteren unter einander anbetrifft, so kann ich mich leider auf die Gewerbestatistik von 1895 nicht beziehen, da dieselbe Wirkerei und Strickerei zusammenfaßt. Doch läßt fich barüber nach personlicher Umfrage bei den bedeutenoften Fabrikanten, ferner nach dem Berliner Abrefbuch für 1899 und bem "Berzeichnis ber im Sandelsregifter bes Königlichen Amtsgerichts I Berlin bis zum 1. Januar 1899 eingetragenen Einzelfirmen 2c." von Nothnagel folgendes fagen: Es gab am Ende des Jahres 1898 in der gesamten Berliner Strumpf- und Tricotagenindustrie 29 Fabriken und 65 Hausindustrielle, welche mit einer größeren Anzahl von Hilfsfräften arbeiteten. Die Gesamtzahl ber Arbeitsfräfte ift heute, da die Industrie in den letten Jahren sich sehr lebhaft entwickelt hat, auf wenigstens 2000 zu schäten. Bu 300 männlichen Arbeitern, die teils in Fabriken teils in Zwischenmeisterwerkstätten für größere gestrickte Waren zur Berwendung gelangen, treten etwa 1700 Arbeiterinnen. 500 von ihnen mögen in Fabrifen, etwa ebenso viele in größeren ober kleineren Zwischenmeisterwerkstätten beschäftigt sein. Der Rest von ca. 700 arbeitet allein zu Haufe, er teilt aber dabei, wie oben bemerkt, feine Arbeitskraft zwischen der Industrie und der Reparaturarbeit für Kunden.

3. Die Strumpfwirkerei und die Fabrikation von Phantasiewaren.

In dieser Branche werden gewebte und gewirkte Strümpfe, gewirkte Plaids, Taillentücher, Kopftücher, Schawls, Westen und ähnliches hergestellt. Es sei erwähnt, daß man in Berlin zu den Strumpfwirkern auch die Wirker rechnet, welche andere als Strumpfwaren wirken 1.

Die Strumpfwirkerei in Wolle 2 foll durch einen vertriebenen Pfälzer im Jahre 1687 nach Berlin verpflanzt worden fein. wurde sie von den frangosischen refugies stark betrieben. Das General= privileg für das Strumpfwirkergewerk wurde am 18. August 1734 erlassen. Da das Gewerbe von den preußischen Königen sehr protegiert murde, so gelangte es zu einer großen Blüte. 1786 gab es in Berlin 106 Wollenftrumpfwirfer mit 157 Stühlen. Die vervollfommneten Strumpfwirferstühle. welche feitdem allmählich eingeführt wurden, ermöglichten dann eine Bervielfältigung der Strumpfwarenarten überhaupt, wodurch dieses Gewerbe noch mehr fich vergrößerte. So zählte man im Jahre 1802 905 Stühle für Strumpfwaren, welche 2205 Personen beschäftigten. Bon biefen 905 Stühlen murben 476 von größeren "Manufakturunternehmern", 429 von ben zünftigen Strumpfwirkern in Gang gehalten. Bor bem Kriege mit Napoleon I., im Jahre 1805, fank die Zahl ber Stühle auf 798 mit 1944 Arbeitern und minderte sich in der darauf folgenden Kriegszeit bis auf 387 Stühle mit 944 Arbeitern (1810). In den folgenden Jahren ber Not und bes Elends ging die Strumpfwirkerei in Berlin immer mehr zurud. Durch eine ungunftige Mobe murbe biefer Krebsgang noch beschleunigt. Den tiefsten Stand erreichte bas Gewerbe am Ende ber 30er und Anfang ber 40er Jahre. Es schien gang aussterben zu wollen. Mitte ber 40er Jahre begann jedoch ein neuer Aufschwung, ba bie Mode Strumpfwirkerwaren wieder ftark begehrte. In den 50er bis Mitte oder Ende der 70 er Jahre mar die Lage ber gesamten mit Produktion und Handel in diesen Branchen beschäftigten Sandwerker, Fabrikanten und Groffisten in Berlin außerordentlich gunftig. Es murben gute Geschäfte gemacht und ber

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

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

Berdienst mar groß. Trot der sächsischen Konkurrenz (besonders von Apolda) mit ihren so niedrigen Löhnen konnte Berlin florieren, da hier in der Haupt= stadt und im Verkehrscentrum Neuheiten, die gerade den meisten Nuten bringen, schneller aufgegriffen werden konnten, als dort, wo meistens nur billige Stapelartikel produziert wurden. Die Berliner Arbeitsfräfte waren babei imstande, ben höchsten an sie gestellten Anforderungen zu genügen, ber Mode schnell zu folgen, da sie alle Artifel zu arbeiten vermochten. Kam ein neuer Artifel auf, so konnte Berlin die für das zahlungsfähigere Bublifum bestimmten Qualitätsmaren vorwegnehmen und fo die Sahne ben langsam nachhinkenden sächsischen Produzenten abschöpfen. Es fam bamals auch den Berliner Fabrikanten nicht darauf an, 10 bis 20 Prozent höhere Löhne zu zahlen als in Sachsen. Um Ende ber 80er und Anfang ber 90er Jahre trat bagegen ein ftarker Rückschlag ein. Die Abwendung ber Mode vom Umschlagtuch verbreitete sich in dieser Zeit in die Massen. An Stelle ber Shawls und Tücher traten bas Cape und Jackett, an Stelle ber Strumpfwirkerei hier trat also bie Konfektion. Dazu kam bann, daß der früher sehr starke Erport nach Nordamerika und Spanien durch Prohibitivzölle unmöglich gemacht wurde. Seit dem Krieg zwischen den Bereinigten Staaten und Spanien ift Totenstille in der Strumpfwirkerei eingetreten. Die Strumpfwirkermeister haben fämtlich aufgehört in ihrem Gewerbe zu arbeiten. Sie haben fich zur Ruhe gefetzt, anderen Gewerben zugewendet und nur 4 oder 5 von ihnen haben angefangen Gasglühlicht= ftrumpfe zu machen, wobei ber Berbienst ein außerst geringer ift. Die Fabrikanten lassen fämtlich außer einem in Berlin nicht mehr arbeiten; biefer eine Fabrikant macht nur für feine mit einer anderen Firma in Spanien gegründete Fabrik Mustersachen. Er würde dies auch nicht mehr thun, wenn das in die Maschinen gesteckte Kapital nicht bereits amortifiert ware, fo daß kaufmannisch die Maschinen umsonst geben. Einige Fabrikanten lassen noch in Apolda arbeiten, aber auch dort ist eine große Stille eingetreten, die meiften hiefigen Fabrikanten haben ebenfalls aufgehört als Produzenten zu existieren. So ist eine große Industrie, die in den 80er Jahren 4—5000 Arbeitskräften, 1872 nach dem Bericht der Altesten ber Raufmannschaft sogar 15000, reichlich lohnende Beschäftigung gab 1, total

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

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

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

Das Arbeiten auf Strumpfwirkerstühlen mar von jeher Männerarbeit und den Männern auch nach dem Generalprivilegium des Strumpfwirkegewerks allein vorbehalten. Da am Ende des vorigen Jahrhunderts leicht in Bewegung zu setzende Stühle für kleinere Arbeiten aufkamen und es daher vorteilhafter wurde, an diesen die billigeren weiblichen Arbeitsfräfte zu beschäftigen, so wurde nach dem Edikt vom 14. März 1783 und dem Reffript an das fünfte Departement vom 24. November 1784 allgemein geftattet, Frauenspersonen ohne Ausnahme an Stühlen arbeiten zu laffen 1. Die weibliche Arbeit scheint jedoch an Strumpfwirkerstühlen nur in beschränktem Maße aufgenommen worden zu fein, da die leichter zu regierenden Stühle nur geringe Verbreitung fanden. Die weibliche Sausindustrie hat bemnach feinen ober nur geringen Anteil an ben eigentlichen Strumpfwirferarbeiten gehabt. Dagegen find Männer in großem Umfange hausinduftriell beschäftigt gewesen. Wenigstens scheinen die Gewerksmeister schon im Unfange unferes Jahrhunderts nur für den Berleger gearbeitet zu haben, nicht aber birekt an die Konsumenten. Seit dem Wiederaufblühen ber Strumpfwirkerei in der Mitte unseres Jahrhunderts hat der Gewerks= oder Innungsmeifter nur in gang feltenen Fällen versucht, feine Ware birekt an das Publifum abzusetzen. Meistens erhielten die Meister das Rohmaterial vom Berleger, der ihnen, da das Rohmaterial Eigentum des Verlegers blieb. bann also nur ihre Arbeitefraft abkaufte. Die Berleger unterhielten meistens zu gleicher Zeit in Berlin eine Fabrik. In berfelben murben die besten Waren hergestellt, mahrend die mittlere Qualität ben Meistern zufiel. Die gewöhnlichsten Waren murben aus Sachsen bezogen.

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

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

¹ v. Lamprecht, a. a. D. S. 495 ff. Schriften LXXXV. — Hausindustrie II.

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

In fehr großem Umfange fand bagegen die weibliche Sausinduftrie bei ben fogenannten Rahmenarbeiten und ber Hakelei ftatt. Es find bies ausschliekliche Handarbeiten, die nur von weiblichen Versonen auszuführen find, da diese Arbeiten und besonders die Rahmenarbeiten, durch welche aus Seibe und feinem Wollgarn Kapotten, Tücher 2c. hergeftellt murben, nur burch leichte und garte Frauenhande zu verrichten find. Da bies in besonderem Maße bei den auf Rahmen gearbeiteten Sachen der Fall war, biefe Ausführung berfelben auch Geschmad und viele Mühe erfordert, fo waren in biefer Branche wohl von Anfang an nur nebenerwerbsthätige Bersonen aus burgerlichen Rreisen thätig. Jedenfalls seit dem Unfange ber 70er Jahre wurden, wie mir mitgeteilt werden konnte, nur Frauen und Töchter bes unteren und oberen Mittelstands mit Rahmenarbeiten beschäftigt 1. Direkt mit den Fabrikanten traten nur wenige dieser Damen in Berbindung. Er waren vielmehr Zwischenmeisterinnen, Frauen sogenannter kleiner Beamten oder befferer Arbeiter nebst den Privat-Handarbeitslehrerinnen Die Mittelspersonen zwischen Arbeiterinnen und Arbeitgebern. allein wendete fich ber Berleger, um feine Bestellungen ausführen zu laffen. Das zur Ausführung ber Arbeiten erforderliche Seiden- ober Wollengarn lieferte ausschließlich ber Fabrikant, ber es ben Zwischenmeisterinnen zuwiegen ließ. Durch Nachwiegen der fertigen Ware wurde nach einem Abzug für Abfall konstatiert, ob das gesamte Rohmaterial verarbeitet mar. Derartige Unterschleife, daß ftatt bes vom Verleger gelieferten guten Materials schlechtes verwendet wurde, kamen nicht vor, da sie schon durch eine oberflächliche Untersuchung entbeckt werden fonnten. Den Lohn für die fertige Arbeit bestimmte natürlich ber Berleger fast gang allein. Selbstverständlich

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

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

Die Folge der ungünftigen Mode (Mitte oder Ende der 80er Jahre) war zunächst, daß die Berleger durch geringwertigeres Material und geringere Löhne den Preis der fertigen Ware niedriger stellten, um so dieselbe an das weniger kapitalkräftige Publikum, welches naturgemäß nur langfam zu folgen vermag, verkaufen zu können. Mit der Lohnreduzierung ging dann natürlich eine Verschlechterung der Arbeitsausführung Sand in Sand. Sierdurch murde ber Untergang bes Gewerbes fehr beschleunigt. Die weibliche Haus= industrie aber mußte noch durch folgende Umstände zu Grunde gehen. einer wenig gunftigen Mobe fur eine Bare, welche einem Saifonverbrauch unterliegt, pflegen die Detailliften zur Berhütung von Berluften, ber ihnen burch das Liegenbleiben der Ware am Ende der Saison entsteht, ihre Bestellungen bei den Groffisten erft fehr spät aufzugeben. Letztere haben daher große Mühe in ber furgen Lieferungszeit alle Auftrage zu effektuieren. Bei ber zu schildernden Sausindustrie ift aber eine punktliche und schleunige Ausführung der eigentlichen Arbeit wegen des besonderen Charafters der Beimarbeiterinnen nicht zu verlangen. Die Groffiften ließen daher ben Rahmenarbeiten ähnliche Waren auf Strumpfwirkerstühlen herstellen. Die weibliche Hausinduftrie ging aus diesem Grunde fast gang unter. Nur für den geringen Bedarf an den besten Rahmenarbeiten hat sie sich bis heute noch erhalten, boch nur in gang kleinem Umfange. Es exiftieren aus früherer Zeit noch gegen 12 Zwischenmeisterinnen und allerhöchstens 150 Arbeiterinnen. Lektere bestehen meistens aus Witmen höherer Beamten ober Chefrauen von Subalternbeamten. Auch Frauen der oberen Arbeiterfreise helfen bei ber Produktion direkt mit.

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

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

Bei einem neuen Aufschwunge der Rahmenarbeit dürfte es zunächst an Arbeitsfräften fehlen. Tritt boch schon heute, wo eine etwas stärkere Nachfrage vorhanden ift, ein großer Mangel an folchen hervor. Die früheren Arbeitsfräfte aus den besseren und besten Ständen haben es bei den starken Lohn= reduktionen in früheren Zeiten vorgezogen, durch andere Arbeiten, die ihnen mehr Lohn boten, sich einen Nebenverdienst zu verschaffen. Diese Arbeiten burften im Stiden und wohl auch in Brenn- und Rerbschnitzarbeiten bestehen. Außerdem ist die Anfertigung von Rahmenarbeiten zu Geschenkszwecken ganz außer Mode und daher nicht mehr bekannt. Wenn also die Mode diesen Waren sich wieder zuneigt, so mussen die Arbeitskräfte erst wieder herangezogen werden, und zwar aus schulentlassenen Töchtern besserer Arbeiter= freise, da erst nach einer Lehrzeit und Übung von längerer Dauer die not= wendige Geschicklichkeit im Rahmenarbeiten erworben werden kann. wurden bann für eine gemiffe Zeit ausschließlich Arbeiterinnen in diefer Branche thätig fein, die allein aus ihrer Thätigkeit fich ihren Unterhalt er-Die Aufgabe des Anlernens wurden im Beginn die heutigen Zwischenmeisterinnen übernehmen muffen, die dann natürlich eine Arbeits= stube unterhalten mußten. Bei größerem Umfange ber Produktion treten die Groffiften hingu, die nun auch für die Berftellung der beften Qualitäten eigene Betriebswerkstätten zu errichten hatten. Nach einiger Zeit murben fich Heimarbeiterinnen, aus den verheirateten Fabrik- und Werkstätten hervorgehend, zu den genannten Produzenten gesellen. Also ein ganzes Gebäude hausinduftrieller Organisation mußte entstehen. Es ift aber mehr als zweifelhaft, ob diese andersartige Form der Produktion bestehen bleiben wurde. Wahrscheinlicher ift, daß fie nur ein Übergangszustand sein murbe; benn mit dem Wiederauffommen ber "Rahmenarbeiten" murde biefe mahr= scheinlich auch wieder Gegenstand des weiblichen hausfleißes werden, und damit ware die Möglichkeit der Rückfehr des Gewerbes in seine alten Nebenerwerbsformen gegeben. Man hat es bei ber völligen technischen

Parallelität, die für "Nahmenarbeiten" zwischen privater Luxusproduktion und gewerblicher Produktion besteht, hier oben mit einem specifisch für den "Damen-Nebenerwerb" geeigneten Produktionszweig zu thun.

4. Das Posamentiergewerbe.

Das Bosamentiergewerbe ift in Berlin etwa seit bem Ende bes 16. Jahrhunderts heimisch. Es war zünftig und die Neuregelung feiner Rechte und Pflichten fand burch die Bestimmungen des "Generalprivilegium und Güldebrief des Posamentier- oder Schnurmachergewerks in der Kurund Mark Brandenburg dies- und jenseits der Ober und Elbe, insonderheit bes Schnurmachergewerks in Berlin" vom 9. Juli 1735 statt. Nach benfelben hatten die Meister dieses Gewerks das privative Recht zur Anfertigung von Borten, Schnuren, Litzen, Quaften 2c. und mit den Knopfmachern bas kumulative Recht der Anfertigung aller Arten gesponnener Knöpfe. Interessant ist es, daß es den Posamentiermeistern in Berlin nach der Deklaration an den Magistrat vom 26. Februar 1737 1 gestattet wurde, außer mit selbst= gefertigten Waren mit Seide, Zwirn, allerhand Bandern, couleurten wollenen Bandstrümpfen, Sandschuhen, Fußsoden, Garn, Baumwolle, Salstuchern, Schlafmüten, Leonerspiten und Galonen, Strobhüten, zwirnen und baumwollnen Strümpfen und Müten, rober und weißer Leinwand, Sackleinemand und Zwillichen en detail zu handeln. Es find dies alles Waren, mit welchen - soweit sie nicht unmobern geworben, - heutzutage die kleinen sogenannten Posamentierläden in Berlin zu handeln pflegen. Das Gewerk scheint in großem Flor gewesen zu fein, da die Zahl ber Meifter, Gefellen und Lehr= linge von 206 bezw. 99 bezw. 88 im Jahre 1776 auf 386 bezw. 295 bezw. 345 im Jahre 1795 gestiegen mar. Wenn auch die Kriegsjahre einen Rückschritt hervorriefen, so besserten sich die Berhältnisse bes Gewerks fogar schon seit 1810 zusehends und konnten bie Berliner Produzenten in manchen Waren sogar mit Barifer Fabrikaten im Austande erfolgreich fonfurrieren. In den 20er und 30er Jahren ging dieses Gewerbe ebenso zurück, wie die anderen der Tertilindustrie. In den 40er Jahren trat dann ein neuer Aufschwung ein. Mit der anwachsenden Bedeutung der Berliner Damen= und Damenmäntelkonfektion trennte fich die Möbel= posamentenfabrikation von der Passementerie, welche lettere die Besatztikel für Damenbekleidungestude liefert. In Diefen beiden Arten trat bann noch die Anfertigung von Liten, Treffen 2c. für Militar und die von Ordens-

¹ p. Lamprecht, a. a. D. S. 403.

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

Die Möbelposamenten werden zum großen Teil in Fabrifen heraestellt und zwar nach Angaben, die mir gemacht wurden, in 31 Betrieben. wovon 24 Fabrifen find. Der Grund des Untergangs des Rleinbetriebs ift barin zu suchen, daß zu ber Herstellung ber Borten 2c. teure Maschinen verwendet werden muffen, die, ba auch die Möbelposamenterie ein Saifongewerbe ist und außerdem noch ben Schwankungen ber Mobe unterliegt, oft außer Betrieb gesett werden muffen. Es hat sich hier ber Untergang bes Rleinbetriebes eben schneller vollzogen, als bei ber Wollweberei. merben in den Verwaltungsberichten der Gewerbedeputation über die Rosa= mentierinnung 130-150 Mitglieder in den verschiedenen Jahren angegeben, doch find die meisten davon Werkführer in den Fabriken, welche, um Lehr= linge halten zu dürfen, von den Fabrikanten veranlagt worden find, der Innung beizutreten. Gine Hausinduftrie eriftiert hier aus diesem Grunde nur in beschränktem Umfange. Dies ist aber auch noch barauf gurudzuführen, daß die für die hausindustrie geeigneten Arbeiten, welche nach besonderem Geschmacke auf Bestellung also nicht als Stavelartikel burch Maschinen in großen Mengen hergestellt werben, sehr schnell geliefert werben Das hausindustrielle Arbeiten ift bagegen erfahrungsgemäß ein nur langfames und unregelmäßiges. Undererfeits fehlt es aber auch wieder an genügendem Arbeitermaterial. Denn diese Arbeit ift eine gelernte und erfordert eine gang besondere Geschicklichkeit. Ein Anlernen ift baber auch nur in geschlossenen Betrieben möglich. Die ca. 100 hier beschäftigten Beimarbeiter stammen baber lediglich aus ben Fabriken. Es find meistens verheiratete Frauen, die als Mädchen in der Fabrik gearbeitet haben. Ihre Beschäftigung findet ausschlieflich mahrend ber Saison statt und es steigt ihr Wochendurchschnittsverdienst auf 6-10 Mt. Sämtliche Beimarbeiter find nur nebenerwerbsthätig. Zwischenmeisterbetriebe fehlen gang.

Die Paffementerie ist, mas den Handel andetrifft, ein nicht uns bedeutender Gewerbezweig in Berlin. In guten Jahren dürfte der Umsatz auf über 12 Millionen Mark zu bewerten sein. Nach dem Berliner Adresse buch für 1899 existieren 17 Firmen in Berlin, welche sich als Passementeries fabriken bezeichnen. Jedoch sindet der größte Teil der Fabrikation nicht in Berlin statt. Wie auf anderen Gebieten der Bekleidungsindustrie, hat Berlin in der Passementerie erst versuchen müssen, sich durch Hersellung von Waren zu einem billigeren Preise, als sie in Paris zu haben waren, einen Markt im In= und Auslande zu verschaffen. Die Belagerung von Paris im Kriege 1870/71 dürfte zuerst in größerem Umsang in= und ausländische

Käufer nach Berlin gebracht haben, wo bereits in den 60er Jahren ein größerer Sandel mit Bassementeriewaren betrieben wurde. Die Berftellung berfelben fand auch bamals nur wenig in Berlin felbst statt, sondern mar nach den Berliner Bororten verlegt. Je mehr aber auch in diefen die Löhne stiegen, da andere, lukrativere Beschäftigungen für die dortigen Arbeitskräfte sich barboten, andererseits aber Paris nach Aufhebung ber Belagerung mit allen Mitteln die frühere Rundschaft zurückzuerobern bestrebt mar und um in der Billigkeit der Waren mit Berlin fonkurrieren zu können. seine Produktion nach Gebirgsgegenden verlegte, stellten die Berliner Fabrikanten die Produktion in Berlin und seinen Vororten ein. Hauptproduktionsort wurde das fächfische Erzgebirge; in Annaberg in Sachsen und ben nächsten Ortschaften gründeten die Fabrikanten teils Fabriken teils Faktoreien, von welchen lettere Arbeit mit an die umwohnende Bevölkerung ausgeben und von ihr abnehmen. Im Erzgebirge, wo auch schon früher ähnliche Artikel hergestellt murben, entstand somit eine weitausgebehnte Sausindustrie, man fann hinzuseten leiber! Denn die Baffementen gehören befonders dort, wo es sich um Perlarbeiten handelt, zu den mühfamsten und zeitraubenosten Arbeiten, die es giebt. Die Arbeit wird schlecht bezahlt und fie ift außerorbentlich von der Mode abhängig. In manchen Jahren werden Passementen gar nicht gefragt, mährend in anderen bas Angebot ber Nachfrage nicht Dabei herrscht auch noch Saisonproduktion, so daß die genügen fann. Produzenten — es existieren zwei Saisons, Winter- und Sommersaison mehrere Monate im Jahre mußig fein ober andere Beschäftigungen aufnehmen muffen. Speciell ben Bewohnern bes deutschen Erzgebirges ift außerdem seit den 90er Jahren in denen des böhmischen Teils ein die Löhne starf herunterdrückender Konkurrent entstanden. Es muß also von dieser erzgebirgischen Berliner Konkurrenz außerordentlich billig produziert werden. Trothem ist auch in Berlin die Broduktion in dieser Branche nicht gang ausgestorben. Für die besten und geschmackvollsten Passementen eignen sich die Arbeitsfräfte im Gebirge nicht, außerdem können plötlich auftauchende Nouveautés mit der notwendigen Schnelligkeit und Accuratesse nur von arokstädtischen Arbeitern ausgeführt werben. Die besser Groffisten genannten Fabrifanten unterhalten baher in neben ihren Lagerräumen befindlichen Werkstätten eigenes Arbeitspersonal für die besten Qualitäten, weniger gute Arbeiten geben fie an ein paar bestehende Zwischenmeisterinnen und einige Beimarbeiterinnen aus.

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

ersteren den Frauen zufällt. Da die mit der Hand gearbeiteten Lassementen - die übrigen von Männern herzustellenden interessieren hier nicht weiter und bleiben daher außer Betracht — eine außerordentliche Mannigfaltigkeit zeigen, fo daß fast jede Firma ihre eigenen Specialitäten fabrigieren läßt. läßt fich von dem Produktionsprozeß kein einheitliches Bild entwerfen. läßt sich nur über die Erfordernisse, welche an die Arbeitsfräfte gestellt werden, fagen, daß fie eine mehrmonatliche Lehrzeit durchgemacht haben, guten Geschmad und große Beweglichkeit für die Ausführung ber sehr wechselnden Arbeiten (Überziehen der verschiedenartiasten Gegenstände, Berl= arbeiten 2c.) befiten muffen. Das Unlernen in Berlin findet in der Fabrik oder bei der Zwischenmeisterin statt. Die Lehrmädchen refrutieren sich, da bie Lehrmädchen noch nicht zu harten Arbeiten herangezogen fein durfen, aus ben oberen Arbeiterfreisen ober ben sogenannten kleinen Beamtenfamilien. Ihr Verdienst beträgt nach längerer Übung seit Beendigung der Lehrzeit im Höchstbetrage 15 Mt. pro Woche, da die Ausführung der meisten Arbeiten fehr viel Zeit beansprucht. Die Zwischenmeisterinnen, beren Bahl ein Dutend nicht übersteigen durfte, find meist verheiratete frühere Fabrif- oder Werkstättenarbeiterinnen, welchen zum größten Teil die Ernährung ihrer Familie obliegt. Die erforderlichen Materialien bekommen fie vom Fabrikanten, mährend das Handwerkszeug von ihnen zu liefern ist. Die höchste Zahl ihrer Gehilfinnen beträgt ca. 5. Außer diefen geben fie an Heimarbeiterinnen Lettere werden auch von der Fabrik aus beschäftigt. gangen ift die Sausinduftrie in der Berliner Baffementeriearbeit nur fehr schwach beschäftigt. Außer den 12 Zwischenmeisterinnen mit ihren 60-70Werkstättenarbeiterinnen giebt es höchstens 150 Beimarbeiterinnen, und daß die Hausinduftrie in diefer Branche ganz ausstirbt, davor schützt nur die Notwendigkeit, in Berlin außer den Fabrikarbeiterinnen mährend der Saifon für befonders schleunig auszuführende Arbeiten, welche in der Fabrik nicht mehr erledigt werden können, geschultes Arbeitspersonal zur Verfügung zu haben.

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

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

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

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

In der Weberei find die hausinduftriellen Arbeitsgebiete der Frau, die hier immer nur in haspeln und Spulen bestanden, mit der haus= industriellen Weberei felbst zu Grunde gegangen. In ber Wirkerei, in der sie die Herstellung aller leichteren und kleineren Artikel noch heute um= fassen, find sie nur entsprechend ber Bebeutung bes gefamten Erwerbszweigs zusammengeschrumpft, mit ihm — wohl nur temporär — zur Zeit fast verschwunden. In der Serftellung von Pofamenten, wo fie vor allem die Maffenherstellung billiger Ware umfaffen, find fie für Berlin durch ben Mangel eines Angebots ausreichend billiger Sande für biefe Zwecke verloren gegangen. Kurz die gefamten alten auf wenig qualifizierter Arbeit und vielfach reiner Nebenerwerbsthätigkeit beruhenden Gebiete weiblicher Arbeit in der Tertilhausinduftrie ftellen heute in Berlin nicht viel mehr als Schatten ihrer früheren Bebeutung bar. Un ihre Stelle find andere bem Neben= erwerbsbedürfnis in ähnlicher Beise entsprechende Industrien getreten. Tertilinduftrie felber aber hat in ber mechanischen Striderei einen gang andersartigen Zweig vollgelernter und vollberuflicher weiblicher hausinduftrie neu entwickelt, einen Zweig, ber Anfate zeigt, auf bem merkwürdigen Umweg über die Fabrik und bann Hausindustrie nebenbei auch noch zu einem neuen weiblichen Sandwerk zu werben.

II.

Die Puhindustrie in Berlin.

Von

Dr. Georg Neuhaus.

1. Einleitung.

Die Butindustrie umschließt in Berlin zur Zeit vier Großindustrien: die Strohhutfabrikation, die Damenfilzhutfabrikation, die Fabrikation künktlicher Blumen und die Bearbeitung und Verarbeitung von Straußen- und Phantasiesebern. Die ersteren beiden Industrien liefern in der Hauptsache Hutrümpfe¹, die beiden letzteren die dazu nötige Ausschmückung an Blumen und Federn, die Blumenfabrikation außerdem sonstige Blumenarrangements für Toilette und Dekoration. Alle vier Industrien stellen daher im wesentlichen Halbsachikate her, und diese Halbsachikate werden erst in den Putzund Modewarenhandlungen endgültig zusammengestellt. Da die Putzmacherei also das Konfektionsgewerbe ist, in das die vier Industrien, die uns hier angehen, einmünden, so muß auf sie zunächst einleitend kurz eingegangen werden. Die Putzmacherei² wurde, soweit nicht überhaupt noch im Hause in Berlin noch im Unfange unseres Jahrhunderts, (wie noch heute in den kleinen Städten), ganz und gar in den Mode- und Weißwarengeschäften

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

² Abhandlungen finden sich über diesen Gegenstand überhaupt nicht vor. Anhaltspunkte gewähren: Krünit, Ösonomische Encyklopädie Bd. 5 (1784), Bd. 12 (1777), Bd. 119 (1811) und Bd. 176 (1841); der "amtliche Bericht über die allegemeine Gewerbeausstellung zu Berlin im Jahre 1844", Berlin 1845, Bd. I; die "Berichte über Handel und Industrie in Berlin, erstattet von den Ültesten der Kausmannschaft" seit 1852.

betrieben 1, die sich zu diesem Zwecke eine ober mehrere hinter dem Laden arbeitende Lutmacherinnen hielten und die ihre Modellhüte ausschließlich aus Paris bezogen. Erft mit ber Bunahme bes zahlungsfähigen Publifums entstanden allmählich Geschäfte, die fich allein mit dem Aufputen der Hüte und dem Vertrieb derfelben, sowie dem von Ballgarnituren aus Blumen und Federn befagten. Die Façons murben biefen Geschäften nach Parifer Modellen von den Damenhutfabrikanten geliefert, Die fonstigen Schmuckbestandteile von dem Groffisten bezogen. Sie selbst aber maren auch in der Art der Staffierung noch lange gang auf die mehr oder weniger glückliche Nachahmung von französischen Mustern angewiesen. Gine Wandlung trat in diesen Verhältnissen erft ein, als man nach dem letten deutsch-französischen Kriege von den fremden Einflüssen sich zu emancipieren versuchte, ein Beginnen, das unterstützt wurde durch den excentrischen Geschmack der franzöfischen Mode. Man fing an eigene Modellhüte zu erfinden und Anfang ber 80er Jahre mar man damit so weit, daß man analog dem langjährigen Parifer Gebrauch Modellausstellungen veranstalten konnte. Man legte biese auf eine frühere Sahreszeit als die Parifer und zog dadurch Modiftinnen und Butmacherinnen aus ber Proving für ihre ersten Ginkaufe nach Berlin. So gelang die Befreiung von Paris und ihr fclof fich unmittelbar ein lebhafter Export nach Holland, Rugland, Dänemark, Schweben und Norwegen an, welchen Ländern die deutsche Mode mehr zusagte als die franzöfische. Sa, der erweiterte Markt machte es möglich, daß sich bann im Unfang ber 90 er Sahre in Berlin Butgeschäfte ausschließlich auf die Unfertigung von Modellhüten verlegten. Und ber Modellhutbranche folgte die Ausbildung einer Branche ber Trauer- und Rinderhutfabrifation, die dadurch eine Stellung für sich hat, daß sie Hutrumpfherstellung und Buymacherei unter demselben Dache geeinigt. Die so entstandenen Specialfabriken, ebenso wie die Modellhutgeschäfte find natürlich aus ber Detailhutproduktion allmählich ausgeschieben. Die zurückbleibende Masse der Lutläden aber ist heute keineswegs das einzige Bindeglied von der Produktion der Hutfabrikate zum Konsumenten. ihr arbeiten einerseits fehr zahlreiche alleinstehende Butmacherinnen — meist verheiratete frühere Gehilfinnen der Ladengeschäfte — in ihrer Wohnung für Runden; es find das felbständige Kleinmeisterinnen, die nicht nur das Modernifieren alter Büte, fondern auch die Berftellung neuer aus von ihnen selbst

¹ Der Berfaffer bes 119. Teiles der Krünitschen Encyklopädie kennt den Ausdruck Putmacherei und Put in diesem Sinne noch gar nicht. Von der Putsmacherin sagt er, daß zu ihrer Bildung auch "Fertigkeit in den feineren weiblichen Handarbeiten als Feinnähen, Blumenmachen, Stickerei 2c. gehört".

angeschafften Halbfabrikaten übernehmen; — andererseits steigt die Konfurrenz der Warenhäuser, die das Butgeschäft als eine "Abteilung" in ihren Betrieb eingliedern und schließlich beginnen feit einiger Zeit auch die Damenhut= (Stroh= sowie Damenfilzhut=) Fabrifanten, um mit ben wechselnden Modeströmungen besser in Zusammenhang zu stehen, ihrerseits Butstuben zu errichten, in benen fie ihre Waren gebrauchsfertig herrichten laffen. Die Lutmacherei als felbständiger Erwerbszweig, ber die Halbfabrikate ber Großinduftrien konsumfähig macht, ist also heute von verschiedenen Seiten bedroht. Es erscheint fraglich, wie weit sie sich in der handwerksmäßigen Form der Butläden, in denen immer eine Meisterin mit einer oder mehreren in der Werkstatt hinter dem Laden beschäftigten Gehilfinnen arbeitet, hält; möglich ift, daß fie als felbständiges Gewerbe nur in der zurückgebliebenen Form alleinstehender Butmacherinnen bestehen bleibt, im übrigen aber in dasselbe Verhältnis, in dem fie noch heute in den kleinen Städten zu den Mode- und Weißwarengeschäften steht, in den großen Städten allgemein zu ben Bazaren und Sutfabrifen gerät.

Weil die Bukmacherei mit der Sutfabrifation in Berlin schon vielfach aufs engste verbunden, ift auch ihr Umfang statistisch schwer zu ermitteln. Die Gewerbe= statistif von 1895 führt unter Bukmacherei zunächst 18 Betriebe auf, in benen pro Betrieb mehr als 10 Versonen — zusammen 367 Versonen beschäftigt find. Sier hat man es offenbar nicht mit Butgeschäften, sondern mit Kinder=, Trauer= und Modellhutfabriken zu thun. Wenn dann die Statistik weiter 258 Betriebe mit je 2-10 beschäftigten Personen - einschließlich ber Geschäftsleiter zusammen mit 1012 Personen — aufführt, so können auch hierunter in den größeren Betrieben neben Putläden noch Modellhutgeschäfte enthalten sein. Rur die 1223 Alleinbetriebe, die die Statistif unter Butmacherei giebt, gehören sicher ganz und ausschließlich diefer zu; es find das die gang kleinen Putladen und vor allem die oben befprochenen einzelnen Butmacherinnen. Im ganzen wird man fagen können, baß von ben 186 männlichen und 2586 weiblichen Gewerbethätigen in ber Butmacherei, die die Statistik giebt, ein nicht unerheblicher Bruchteil, jedenfalls nicht weniger als 300 Versonen, nicht zur Lutmacherei im ftrengen Sinne, sondern zu benen mit ihr ja allerdings in enger Berbindung stehenden, aus ihr entwickelten Specialbranchen gehört, die heute Damenhüte von den ersten Stadien bis zur Gebrauchsfertiakeit herstellen.

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

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

1. Fabrifation fünftlicher Blumen.

Die Herstellung künstlicher Blumen kam im Mittelalter von Italien nach Frankreich. Jahrhunderte lang hat Paris ein unangetastetes Monopol darin ausgeübt ¹. In Berlin ward die erste 150 Arbeiterinnen beschäftigende Fabrik 1770 durch Franzosen begründet und erst seit etwa 1820 begann in Berlin eine weitere Ausdehnung der Produktion, die es allmählich von Paris unabhängig machte. Man sing seitdem an die Stanzen, Pressen und sonstigen notwendigen Werkzeuge, die in Paris verwandt wurden, auch in Berlin herzustellen und der Ersolg war, daß Berlin 1830 mit angeblich 16 Geschäften und 300 Arbeiterinnen den allerdings noch sehr beschränkten Bedarf der norddeutschen Märkte bereits im wesentlichen versorgte ². Seitdem schritt die Produktion gleichmäßig fort. 1844 zählt die Branche nach dem Ausstellungsbericht 800 erwachsene und unerwachsene Arbeiterinnen 3 und seit etwa 1865 begann Berlin nach außerdeutschen Staaten, so nach Rußland, Italien, Schweden und Norwegen zu erportieren.

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

¹ Bgl. "Berlin und feine Arbeit" S. 255 f..

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

³ Bb. I S. 523.

zu stellen. Es gelang ihnen auch, das frühere Vorurteil gegen das deutsche Fabrifat zu beseitigen, beffen größere Billigkeit bereits lange gnerkannt mar. Nach den Bereinigten Staaten allein wurden 1871 für 76 267 Thaler fünft= liche Blumen aus dem Generalkonfularbezirk Berlin abgesett. Tropbem nun Paris, als es wieder liefern konnte, einen Teil seiner Kundschaft wiedergewann, hielt sich die Industrie, die nun begann mit Mustern reisen zu laffen, im gangen boch bis zum Ende ber 70er Sahre auf ber einmal errungenen Höhe. Die durch die günstige Lage von 1870 hervorgerufenen zahlreichen kleinen Geschäfte wurden zwar durch den Krach von 1873 wieder hinweggefegt, aber ben gut fundierten Fabrikanten gelang es bafür, ihr ausländisches Geschäft zu erweitern, indem sie sich in der Art der Berpackung ber fertigen Ware dem Geschmack ber verschiedenen Länder anzupassen ver-Erst Ende ber 70er Jahre trat eine Krifis ein, die sich bann standen. allerdings über bie ganze Zeit ber 80er Jahre erstreckte. Die Fabrikanten führen sie auf die Einführung ber Gefängnisarbeit, die mit ihren billigen Löhnen die Breise in unerhörter Weise gedrückt habe, zurück. Es mag bahingestellt bleiben, ob bas zutrifft, ober ob die Bollverhältnisse mitgespielt Jedenfalls ist damals ein Preissturz erfolgt, von dem sich die Industrie auch seit Aufhebung der Gefängnisarbeit (1890) und trot des gleichzeitigen Eintritts einer gunftigen Mobe aus später zu erörternben Gründen in den Preisen nicht wieder erholt hat. Außerlich brachte das Jahr 1890 einen großen Aufschwung ber Produktion und die alte Blüte zurud, die gegenwärtig nur durch eine neue Abwendung der Mode von den Blumen bedroht ift.

Diese neue Blüte trat ein, trothem Berlin inzwischen durch das Aufstommen anderer deutscher Pläte in seinem Arbeitsgebiet wesentlich einsgeschäft war. Bor allem die sächsischen Gebirgsorte um Sebnitz und dieses selbst kommen hierbei in Betracht. Seit dort Ende der 70er Jahre die Textilindustrie von grober Leinwand, Bettdecken 2c. zurückzugehen begann, sind massenhaft kleine Parzellenbauer, Leute, die wie der Berliner Fabrikant sagt, ihren eigenen "Appelbohm" haben, und deshalb billig arbeiten können, zur Blumensabrikation übergegangen. Es werden auch zahlreiche Kinder — wie man sagt von 5 Jahren ab — beschäftigt, und so kommt es, daß Berlin die einsacheren Sorten von Blumen nicht zu halten vermocht hat. Sein Ressort sind heute diesenigen Blumensorten, die einer sorgfältigeren und geschmackvolleren Ausführung bedürfen, einer Ausführung, wie sie eben nur Berliner Arbeiterinnen zu leisten vermögen. Überhaupt spielt die Frage der Geschmacksbildung für die gesamte Industrie eine erhebliche Rolle. Baris ist auch heute noch tonangebend im "Konsektionieren", d. h. in der

eigentlichen Komposition. Die Pariser Binderinnen haben eine besondere "Geschicklichkeit", in Berlin fehlt die "Eingebung" 2c. Dafür vermag Berlin die einzelnen Blumen billiger herzustellen und darauf beruht seine Stärke.

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

Mit dem großen Aufschwung der Industrie in den 70er Jahren ift eine weitgehende Specialifierung der Arbeit eingetreten und diese Speciali= sierung hat im Berfolg ihrer Ausbildung zu einer eigenartigen Form ber Produktionsteilung geführt. Die Berftellung ber verschiedenen Blumensorten wie z. B. von Nelken, Rofen, Mohn 2c., nicht weniger bie Berftellung einer= feits ber Blüten, andererseits ber Blätter, weiter ber Stempel und Staub= gefäße für die Blüten, alles das ift heute Aufgabe besonderer specialisierter Betriebe. Diese nicht nur technische, sondern auch wirtschaftliche Zerfaserung des Produktionsprozesses aber hat — das ist das Eigentümliche — infolge ber Art ber Specialifierung, die jedem Specialisten boch ein selbständiges verkaufsfähiges Salbfabrikat überläßt, nicht etwa zu einer Abhängigkeit ber Teilarbeiten leistenden von den zusammensetzenden und konfektionierenden Betrieben geführt. Bom Specialisten für Stempel, Stengeln und Staubfäden 2c. vielmehr über den Blütenfabrikanten, der aus den vom Ersteren gekauften Salbfabrikaten und felbstgefertigten Blütenblättern die einzelne Blüte zusammensett, bis hinauf zum Groffisten, der das fertige Arrangement schafft, sind lauter wirtschaftlich selbständige Unternehmer erwachsen, die unter sich als Berkäufer und Käufer ber Halbfabrikate pari passu verkehren, und auf diese Weise ist die Industrie zu einem in allen Teilen äußerst leistungefähigen, weil wirtschaftlich fortgeschrittenen Organismus geworden.

Jeber ber Teile dieses Organismus hat aber seine innere Organisation natürlich nach ben ihm eigentümlichen besonderen Bedürfnissen gestaltet, und in Bezug auf die Betriebsform ist daher heute zwischen den verschiedenen Specialbetrieben zu unterscheiben.

Der die Arrangements und Bouquets zusammensetzende Grossist ift vornehmlich Händler; er hat nur verhältnismäßig wenig konfektionierende Arbeiten ausführen zu lassen und thut dies, da diese Arbeiten Aussicht erfordern, in einer Betriebswerkstätte, die aber für einen großen Umsatz nur klein zu sein braucht und in der Regel nicht mehr als 10—15 Arbeitskräfte beschäftigt. Der Produzent der ersten Halbsabrikate, der Stengel, Stempel, Staubfäden, Blätter und Gräser andererseits beschäftigt ebenfalls keine Hausindustriellen. Bei ihm überwiegt, da es sich um in großen Massen gleichmäßig anzusertigende Gegenstände handelt, die einer Bersänderung der Mode kaum unterliegen, der Maschinenbetrieb. Und bei ihm liegt daher der Nachdruck naturgemäß auf der Produktion. Er muß demnach, um einen entsprechenden Umsatz zu machen, zahlreichere Arbeitskräfte beschäftigen — es kommen Betriebe von 100 Personen und mehr vor — und dieser Specialist für Stempel, Staubgefäße 2c., der übrigens seinen Sitz mehr in Sachsen als in Berlin hat, ist daher Fabrikant.

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

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

Der Produktionsprozeß ist hier ber folgende: die Blumenblätter merben aus Rrepp, Taffet, Seibengaze, Atlas, Belvet und anderen Stoffen, Die gewöhnlich vorher durch Stärke steif gemacht werden muffen und in mehreren Lagen übereinander liegen, mittels Stanzen und eines hammers ausgeschlagen. Dazu ist Männerarbeit ersorderlich, da Maschinen, welche wohl teilmeise bazu verwendet werden, ben oft recht teuren Stoff nicht nach Möglichkeit ausnuten. Dann werben bie ausgeschlagenen Blätter gefärbt mit Farben, die vorher noch abgekocht, gemischt und mit Spiritus verdunt werden Das Färben geschieht in ber Weise, daß die mehrfach übereinanderliegenden Blättchen entweder ganz eingetaucht oder nur teilweise eingetunkt werden. Nach dem Trockenwerden erhalten die Blätter ihre Form, wie sie der Natur entspricht. Es geschieht dies entweder durch Pressen mittels Brageform ober Balance (nur bei gang gewöhnlichen Sorten), ober burch bas sogenannte Krösen. Das Krösen besteht barin, bag mit einer Bincette die Blumenblätter Rippen und Abern, wie sie der Natur ent= iprechen, erhalten, und daß dieselben mit einem sogenannten Kröseeisen. welches aus einem mit einer Rugel verschiedener Form am unteren Ende versehenen Gifen besteht, und welches über einer Spirituslampe erhitt wird, bie erforderliche Wölbung ober Stülpung erhalten. Manche Biegungen ber Blätter werben mit der blogen Sand gemacht. Die gefroften Blumenblätter merben nun auf einen Stiel, an dem am oberen Ende Staubgefäße und Stempel angebracht find, gezogen, mit Leim festgeklebt und ebenso bie Schriften LXXXV. - Sausinduftrie II.

Kelchblätter angebracht. Hierauf werden die einzelnen Blumen gruppensweise gebunden.

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

Es beftand also eine auf dem Raufspftem beruhende Form der Hausindustrie, bei welcher der heutige Fabrifant, der nur wenig in Konkurrenz mit ben Amischenmeistern seinerseits produzierte, im übrigen reiner Berleger mar. Diese alte Hausindustrie ist aber bis auf geringe Reste zu Grunde gegangen durch den oben besprochenen starken Preisdruck, der Ende der 70er Jahre eintrat. Die heruntergehenden Preise nötigten bazu, auch bas Material zu ben Blumen möglichst billig einzukaufen. Das aber mar für bie Hausinduftriellen felber nicht möglich, weil die Stoffe bei wechselnder Mode bei ihnen liegen blieben und durch längeres Aufbewahren unbrauchbar wurden. Dazu fam, daß auch das andere Mittel einer Berbilligung, eine weitergetriebene Arbeitsteilung, bei einer Beschäftigung von in der Regel nur 4-5 Gehilfen nicht möglich war, während andererseits eine entsprechende Ausdehnung der Werkstatt in den schlechten Zeiten nicht anging. eine neue Form der Betriebsweise ein, bei der der jetige Fabrikant die Lieferung der Stoffe und Halbfabrikate und die generelle Leitung der Broduktion übernahm, und es existieren zur Zeit nur noch wenige Hauß= industrielle der alten Korm. Es sind Leute, die eine ganz bestimmte Sorte von Blumen mit einer besonderen Geschicklichkeit herzustellen verstehen; sie haben die Arbeitsteilung bei sich vollständig durchgeführt und beschäftigen in der Regel bis zu 20 Arbeiterinnen. Das Groß der Produktion geschieht heute in der Weise, daß die Blumenblätter in den Fabriken ausgeschlagen und gefärbt werden und daß sie bann zum Krösen oder Kleben wenigsten teilweise an Zwischenmeifter hinausgeben, um schließlich zum "Binden" wieder in die Fabrik zurudzuwandern. Die Zwischenmeister oder richtiger Zwischenmeisterinnen beschäftigen in ihrer Wohnung selten mehr als 4 ober 5 Arbeiterinnen, zuweilen außerhalb berselben noch einige Beimarbeiterinnen.

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

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

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

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

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

3*

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

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

Beide Voraussetzungen aber fehlen.

Die Induftrie fest, wie alle Putbranchen, durchaus nicht bloß ein ohne weiteres vorhandenes Mag von Anlagen und Fertigkeiten voraus. Lehrmädchen können nur solche Frauenspersonen angenommen werden, die eine leichte und zarte, nicht durch schwere Arbeiten rauhe und ungelenke Band haben, d. h. in ber Regel nur Madden, die eben erft aus ber Schule gefommen find. Außerdem fommen nur Arbeiterinnen in Frage, die in Gewerben, welche ebenfalls zarte und leichte Finger erfordern, gearbeitet haben, also 3. B. in der Tertilindustrie, und es ist für das Arbeiten Borbildung nötig. Diese geschah früher, als biese Preise besser maren, in ber Weise, daß die Lehrmädchen im Rrösen, Aleben und Binden so unterwiesen wurden, daß sie im stande waren, alle diese brei Berrichtungen orbentlich auszuführen. Ihre volle Leiftungsfähigkeit erreichten bie fo ausgebildeten Arbeiterinnen erft nach einer fortlaufenden zweis bis dreijährigen Übung, mährend welcher sie wohl auch das Färben, d. h. nicht nur den Färbungs= prozeß, fondern auch das Zusammensetzen einer Farbe in einer gewünschten Rüance ans mehreren erlernten. Es wurde daher von einer vollfommenen Arbeiterin nicht nur Geschicklichkeit, sondern auch eine Art fünstlerischer Begabung verlangt. Gegenwärtig lernen die Mädchen bas Farben fast niemals, die drei genannten einzelnen Berrichtungen insgesamt nur so weit, um die gefamte Herstellung einer Blume etwas kennen zu lernen, sonst werden sie nur zum Kröfen, oder Kleben oder Binden, also nur als Teilarbeiterinnen ausgebilbet. Aber auch bafür ist eine breimonatliche Lehrzeit nötig und die volle Leistungsfähigkeit tritt auch heute erst lange nach dieser ein.

Dabei ist nun von der Möglichkeit, hohe Löhne zu zahlen, auch in auten Zeiten nicht die Rede. Der Betrieb, insbesondere der Blütenfabrikation erfordert ein außerordentlich geringes Anlagekapital. Man kann fagen, daß für einen Betrieb von 20-25 Personen für Werkzeuge und Maschinen nicht mehr als etwa 150 Mf. ausgegeben zu werden brauchen. aunstigen Mode werfen sich baber massenhaft unternehmungsluftige Raufleute auf die Industrie und auch abgesehen von der auswärtigen Konkurreng steht fie beshalb feit bem einmal Ende ber 70er Jahre eingetretenen Preissturg unter dauerndem Preisdruck, der eine Erhöhung der Löhne verhindert. Arbeiterinnen verdienen nach vollendeter Lehrzeit in der ersten Zeit oft weniger als ihr früheres Kostgeld von 9-15 Mf. pro Monat, das sie in Diefer Zeit haben; eine Kröferin, auch eine fehr geschickte, kommt in ben ersten beiben Jahren noch felten auf mehr als monatlich 20-30 Mf. Erst nach mehrjährigem Arbeiten steigt ber Verdienst auf 40-50 Mf. und nur von der Geübtesten und Fähigsten wird mehr verdient 1. Dieses Ginkommen aber ift Saisonverdienst, auf den die Arbeiterinnen nur von Ende Dezember bis Ende April (Saison für den Sommer), und von Juni bis Mitte Oftober (Saison hauptsächlich für Ballsachen) rechnen können. Nun giebt es in Berlin viele Beschäftigungen, welche fast gar keine Vorbildung erfordern und boch in der erften Zeit ein viel höheres Einkommen gewähren. Ich möchte nur hinweisen auf die Berliner Damenmäntel-Konfektion, in der ein Madchen, das erst zu arbeiten anfängt, nach meinen Erfahrungen beim Berliner Gewerbegericht doch schon in der ersten Woche mindestens 4-6 Mf., also fast soviel als eine Blumenarbeiterin im ersten Monat verdient.

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

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

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

Der Unternehmer muß sich einen auch ohne Beihilfe ber hausindustrie völlig leiftungsfähigen Betrieb erhalten. Denn nur, wenn er einen folchen hat, ift er vor den schlimmsten Folgen des Arbeiterinnenmangels einiger= maßen geschützt, und kann er biesem auch in etwas entgegenwirken. bann ift er davor gesichert, nach langer Ebbe der Industrie bei eingehenden Aufträgen für die Ausführung einzelner Teiloperationen einfach vis à vis de rien zu stehen und nur bann ift er auch in ber Lage seinerseits auf die Beranbildung eines wenigstens leidlich ausreichenden gewerblichen Nachwuchses hinzuwirken. Er hütet fich baber, das Kröfen und Kleben ber Blumen mehr als teilweise aus seiner Fabrik zu entfernen und so kommt es, daß die Hausindustrie auch für diese Operation den geschlossenen Betrieb nicht abgelöft hat, sondern nur als ein Hilfsmittel zu seiner Ausdehnung erganzt. Lage ist daher heute die, daß auch in der Blütenfabrikation, die von den 3000 Arbeitsfräften der Berliner Blumenindustrie etwa 2200 beschäftigt. nur etwa 700 Personen außerhalb ber Fabrik thätig sind. Es mag etwa 150 Zwischenmeisterinnen mit vielleicht 400 Werkstattarbeiterinnen und baneben noch 150 einfache Beimarbeiterinnen geben. Das Gros ber Arbeits= fräfte arbeitet also auch hier in der Fabrif; und die Fabrif beherrscht daher, da sie die für die übrigen zusammen etwa 800 Versonen beschäftigenden Zweige ber Blumenfabrikation sogar die ausschließliche Arbeitsform ift, für mehr als 3/4 ber Arbeitskräfte einer so ausgesprochene Saison- und Modeindustrie wie die Fabrikation kunftlicher Blumen in Berlin, das Feld.

2. Die Putfederfabrikation.

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

¹ Agl. Krünit, Encyklopädie, Teil 12, 1777, Art. Feber. In Frankreich erhielten "die Feberschmücker", plumarius, plumassier, panacher, 1599 von Heinrich IV. besondere Privilegien, welche unter Ludwig XIII. und XIV. versbessert und vermehrt wurden, so daß dieselben eine Innung bildeten. 1767 bestanden sich zu Paris 25 Meister dieses Gewerbes.

und künstliche Profession bildete, welche öfters nur neben, ben und mit anderen gelernet und getrieben wird, wie z. B. die Barettkrämer, Hutstaffierer oder Galanteriearbeiter und Arbeiterinnen thun" 1.

In Berlin wurde 1773 eine eigene Manufaktur durch einen französischen Entrepreneur errichtet, der wohl hauptfächlich nur Federblumen und Bouquets durch "junge Frauenzimmer" herstellen ließ. Übrigens scheint er zugleich die Fabrikation fünstlicher Blumen betrieben zu haben. Beide Industrien, die Putfeder und Blumenfabrikation blieben jedenfalls bis zum Jahre 1844 in benfelben Betrieben vereinigt, da jeder der Aussteller dieser Gewerbe auf die Berliner Gewerbeausstellung in diesem Sahre Blumen- und Feberarbeiten zusammen schickte. Ein so großer Markt mar für die Berliner Fabrikate bei dem Bor= herrschen der französischen Waren eben nicht vorhanden, daß eine Teilung biefer Industrien wirtschaftlich möglich gewesen ware, zumal der wenig häufige Wechsel der Mode eine schnellere Konfumtion noch nicht wie heute Erst seit Ende der 50er und Anfang der 60er Jahre unseres Jahrhunderts begannen sich Butsfeder- und Blumenfabrikation zu trennen, und es scheinen die Butfederfabrikanten sich anfänglich fast nur auf die Bearbeitung von Straukenfebern geworfen zu haben, mährend die Phantafiefebern größtenteils aus Paris bezogen wurden. Nach dem Bericht der Altesten der Kaufmannschaft pro 1865 jedoch konkurrierten in diesem Jahre bereits Berliner Fabrikanten mit den frangösischen im Auslande mit Erfolg und zwar sowohl mit Straugen= wie mit Phantasiefebern 2. Den bedeutenoften Aufschwung nahm biefe Industrie ebenfalls wie die Blumenfabrikation, als im Jahre 1870 bas Ausland, welches feinen Bebarf in Baris ju beden gewohnt mar, wegen ber Ginschließung biefer Stadt gezwungen mar, in Berlin, wo damals außer Baris allein eine nennenswerte Butfeberfabrikation stattfand, ihren Bedarf zu beden. Es bilbete sich sofort die Trennung der Straußenfederfabrikation von ber ber Phantasiefebern aus, Die ichon einige Rahre früher sich angemeldet hatte, da die Broduftion dieser beiden Federarten wefentlich verschiedenen Bedingungen unterliegt. Während die Straugen= federfabrikation nach Aufhebung ber Parifer Belagerung in Berlin ziemlich

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

² Berlin und feine Arbeit S. 258 f.

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

Nicht so aunstig hat sich die Straußenfederfabrikation entwickelt. Allerbinas gelang es ben Berliner Fabrifanten in ben Jahren 1873-1880, fich ben gesamten Konsum Deutschlands in besseren Stapelgenres zu erwerben, mas auf die Fortschritte in der Färberei der Federn zurudgeführt wird. Da aber die Färbung schwarzer Federn in Berlin nicht ausgeführt werden konnte und baher bie zum Schwarzfärben geeigneten Febern nach Paris geschickt werben mußten, so konnte ein größerer Export nicht erreicht werden. Erst feitdem um das Sahr 1890 die Berliner chemische Industrie das Wasserstoffsuperoryd, welches jest der ausschließliche Bleichstoff ist, in genügenden Mengen und in unerreichter Wohlfeilheit herstellen konnte, murde Die Berliner Straußenfederfabrikation ber Parifer ebenbürtig. Seit 1893 ift in Wien ein gefährlicher Konkurrent wegen der dort so miserablen Löhne ermachsen. Dann beginnt auch jett wieder Paris, welches die Straugenfeber fehr viel hausinduftriell herstellen läßt, Berlin Abbruch zu thun, mährend hier nur wenig Hausindustrie vorhanden ist 1. Es fann daher nur furz auf die Straußenfederfabrikation eingegangen werden.

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

¹ Gefangenarbeit hat in der gesamten Butfederinduftrie nicht ftattgefunden.

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

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

Die Straußenfederfabrikation unterliegt einerseits den oft außerordentslichen Preisschwankungen der Rohware 1, dann aber ist sie wesentlich von der Gunst oder Ungunst der Mode abhängig. Es giebt Jahre, in denen die Produktion den Anforderungen, welche die Konsumtion an sie stellt, nicht genügen kann, während sie in anderen Jahren ganz dedeutend eingeschränkt werden muß. Letzteres ist dann natürlich mit Entlassung eines größeren Teils der Arbeitskräfte verbunden, die bei einer längere Zeit andauernden Mißgunst der Mode sich anderen Gewerben zuwenden müssen, so daß sich, falls ein schneller Umschwung zum Guten eintritt, ein Mangel an Arbeiterinnen geltend macht. Die Straußenseberfabrikation ist außerdem ein Saisonsgewerhe, so daß in der stillen Zeit, die etwa von Oktober bis nach Weihsnachten dauert, nur wenig gearbeitet werden kann.

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

¹ Mit der Rohware werden auf der Londoner Straußenfederbörse haufse= und Baissespekulationen getrieben. So hatte sich dort 1890 ein Ring von Importeuren gebildet, welcher, da Mangel an Straußenfedern herrschte, den Preis der Federn um 80%,0 steigerte: nach wenigen Wochen sank der Preis wegen einer starken Einsuhr wieder um zwei Drittel.

viel von dem Arbeitermangel bei aufsteigender Konjunktur zu leiden. Dies ist darauf zurückzuführen, daß geeignete Lehrmädchen an und für sich schon selten sind und daß überdies die stille Zeit während jeden Jahres — die Saisons dauern von Anfang Juli dis Ende Oktober und von Ende Januar bis etwa Ostern — die oft lange Arbeitslosigkeit während einer ungünstigen Mode die Eltern abschrecken, ihre Kinder diesem Gewerbe anzuvertrauen 1.

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

Der Produktionsprozeß ift ber folgende:

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

Es findet also eine weitgehende Zerlegung des Arbeitsprozesses in lauter auf Handarbeit beruhende Teile statt, und es wäre daher an sich eine ausgedehnte auf Ausstoßung von Teilarbeiten aus der Fabrik oder arbeitsteilig produzierendem Zwischenmeistersustem beruhende Sausindustrie benkbar. In Wirklichkeit aber werden ber Regel nach fämtliche Teilarbeiten in der Fabrif ausgeführt. Nur das Nähen und Kräufeln der Federn wird auch von Arbeiterinnen in ihrer Behaufung beforgt; aber auch bas fast nur in der Saison. Es geschieht bann zum Teil burch Fabrifarbeiterinnen in ihrer freien Zeit, also unter Überschreitung ber gesetmäßigen Arbeitszeit, vorzugsweise aber durch Frauen und Mädchen, die in der Fabrik gelernt haben und verhindert sind, außerhalb ihrer Wohnung zu arbeiten. Das Febermaterial zum Nähen oder Kräufeln nebst der Nähseide erhalten diese Beimarbeiterinnen vom Fabrifanten geliefert. Das übrige Sandwerkszeug haben fie felbst zu beschaffen. Bu Zwischenmeisterinnen haben fie sich nur in gang feltenen Fallen entwickelt. Für biefe enge Begrenzung ber Sausindustrie hat zum Teil der Produktionsprozeß felbst, zum Teil das Roh-

¹ Auch die Gefundheitsschädlichkeit der Industrie wegen herumfliegender Federn spielt babei eine Rolle.

material entschieden. Der große Wert der letteren verhinderte durch die hohen Unschaffungskoften die Ausbildung eines den Rohstoff selbst liefernden Zwischenmeistertums. Nahm aber ber Fabrifant einmal die Stofflieferung auf sich, so konnte er sich auch die Aufsicht über das Legen der Redern, für das sparfame Arbeit mit dem Rohmaterial Hauptsache ist, nicht entgehen Kür die Hausindustrie wäre also nur das Nähen und Kräuseln ber Febern verblieben. Für diese Teilarbeiten aber konnte fich ein Zwischenmeistersystem nicht ausbilden, denn ein folches hat immer, wo es nicht handwerksmäßigen Urfprungs ift, eine Weiterführung der Arbeitsteilung zur Grundlage, die hier nicht mehr möglich war; jede Arbeiterin hätte sich für die genannten Teilarbeiten ihre Federn geradesogut vom Fabrikanten direkt Dhne Arbeitsstuben von Zwischenmeisterinnen endlich war eine ausgebehnte hausinduftrie aus bemfelben Grunde wie bei ber Blumen= fabritation unmöglich. Auch hier mußte ber Fabrikant die an fich für die Saus= induftrie geeigneten Arbeitsprozesse in feiner Werkstatt belassen, um sich einen bauernd leistungsfähigen Betrieb zu erhalten. Und er hat es - wohl wegen des Kompelle, mas der hohe Wert des Rohmaterials zur Einschränkung speciell unkontrollierter Beimarbeit darstellt - wie wir sehen, noch vollftandiger gethan als bort, fo bag eine einfache fehr begrenzte Saifon= heimarbeit für diese außerordentliche Mode- und Saisonindustrie heute die einzige Form der Hausinduftrie ift, die in Berlin existiert. Diese Saison= heimarbeit beschäftigt nicht mehr als höchstens 1/10 der jedesmaligen Arbeits= fräfte, also vielleicht 100 bis 150 Personen.

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

und Grofsisten, welch letztere in den letzten Jahren durch die Fabrikanten, die die Detaillisten, Butz= und Modegeschäfte direkt aufsuchen, hartnäckig bekämpft werden. Möglich ist das, weil die Phantasiesederartikel in den Fabriken zum unmittelbaren Gebrauch geeignet hergestellt werden.

Reine Branche der Putindustrie ift so fehr dem Modewechsel unterworfen, wie die der Phantasiefebern. Es hat Jahre gegeben, in denen nur die größten Fabrikanten fo viel Aufträge hatten, daß fie ihre Arbeitskräfte 6 Monate im Sahre beschäftigen konnten. Rleinere Produzenten hatten faum 3 Monate zu thun und waren baher gezwungen, die übrige Zeit bes Sahres ihren Betrieb einzustellen ober ihn gang aufzngeben, wenn fie nicht Kapital genug hatten, um sich der Blumenfabrikation zuwenden zu Reine ber anderen Branchen außer ber Strobhutfabrifation hat auch eine so kurz dauernde Saison; benn die Phantasiefedern finden zu nichts anderem als zu Wintersachen, hauptsächlich hüten, Verwendung und Die Saison geht baber nur von April oder Mai bis etwa Mitte oder Ende In der übrigen Zeit können Lagersachen wegen des häufigen Wechsels der Mode nur in beschränktem Mage fabrigiert werden. Und zu alledem gesellen sich schließlich große Preisschwankungen, ja auch vollständige Unficherheit in Bezug des Rohmaterials 1, fo daß man von diefer Branche fagen kann, daß sie mit ben Schattenseiten aller Bugindustrien weitaus am reichsten bedacht ift 2.

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

¹ So schwankt der Preis von Taubenfedern zwischen 1-10 Mt. pro Rilo.

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

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

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

Den Ausschlag hat auch hier wieder die Art des Rohmaterials und bes Produktionsprozesses gegeben. Als Rohmaterial werden teils die oft sehr kostbaren Federn tropischer und subtropischer Länder verwendet, so die vom Croßreiher, den Six-Filets, Lophophores, Gouras, Kolibris, Papageien u. a., teils die in Deutschland, Österreich, Rußland 2c. zusammengekauften Hahnen, Hühnerz, Taubenz, Gänsez, Entenz, Schwanenz, Putenz u. s. w. Federn. Fast sämtliche Federn müssen vor ihrer endgültigen Verarbeitung einen Bleichz und Färbeprozes durchmachen, der ausschließlich in Fabriken vor sich geht, und zwar in den Anstalten der Federsabrikanten selbst oder besonderen Federfärbereien. Die wertvolleren Federn werden dann gewöhnlich nur mit anderen Federz oder Blumenarrangements zusammengebunden. Die gewöhnlichen Federscheilen mittels Leimes oder Kautschuk, der in Benzin aufgelöst ist, angeklebt. Diese geklebten Federarbeiten werden dann erforderlichenfalls mit Blumen oder anderen Federn gebrauchsfähig konfektioniert.

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

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

werden muffen, so maren die Fabrikanten schon beim Beginne des Gewerbes als Industrie gezwungen, auf alle mögliche Weise an den Produktionskoften au fvaren. Dies geschieht einerseits badurch, daß Aufwendungen für Arbeitsräume, welche wegen der rein periodischen Natur der Arbeit lange Zeit unbenutt bleiben mußten, nach Möglichkeit vermieben werben 1. Es entstanden baber in Berlin felbst von vornherein von Zwischenmeistern geleitete Arbeits= stuben, deren Miete die Fabrikanten mahrend der flotten Zeit mohl teilmeise bezahlten. Die Berliner Zwischenmeister mögen anfangs wohl auch billig genug haben arbeiten können. Bald jedoch mußten fie Berlin verlaffen, da hier billige und doch brauchbare Arbeitskräfte wegen der lohnenderen Beschäftigung, die sich bei dem Aufschwunge Berlins seit dem französischen Kriege den weiblichen Arbeitsfräften bald bot, nicht mehr zu erhalten waren. Die mit Herabsetzungen der Preise verbundene scharfe Barifer Konkurrenz bedingte eben eine Verminderung der Löhne, zumal der Lohn mindestens 75% ber Herstellungskosten ber aus minderwertigen Federn hergestellten Waren beträgt. Man begann daher die Phantafiefederfabrikation, soweit fie Stapelartikel betraf, nach den Vororten von Berlin zu verlegen. vielen derfelben wurde dadurch der schon begonnene Rückgang der Textilindustrie, die viele weibliche Arbeitskräfte früher beschäftigte, nur noch beschleunigt, da die Federarbeit lohnender war und die Textilarbeiterinnen besonders die zur Feberarbeit geeignete körperliche Beschaffenheit besagen. Die Auswanderung diefer Art der Federfabrikation ist besonders in den letten (ca. 3) Jahren, in welchen dieser Artikel ganz außerordentlich von ber Mode begünstigt worden ist, zu beobachten gewesen. Gegenwärtig werben in fast allen Vororten Berling, sogar in Oranienburg, Mittenwalbe, ja selbst in Friedeberg in der Neumark Stavelartifel dieser Branche für Berliner Fabrifanten hergestellt; und um sich die nötigen Arbeitsfräfte gu verschaffen, machten die Fabrifanten die größten Unstrengungen. Berheiratete Feberarbeiterinnen, beren Männer jum Aufgeben ihres Berufes und zum Federarbeiten bewogen waren, wurden mit ihrer ganzen Familie auf Kosten der Unternehmen nach kleineren Orten, die zur Federarbeit geeignet waren. bingeschickt. Mann und Frau erhalten in der ersten Zeit festes Monatsgehalt, bekommen freie Wohnung, ihnen werden sämtliche Rosten des Sin- und Herfahrens von und nach Berlin nebst Spesen ersett. Meist ergiebt sich dabei, daß dieses Unternehmen nur an Orten gludt, in denen keine ober eine geringer lohnende Industrie vorhanden ist.

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

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

Bei der nun folgenden Schilderung sind nur die Verhältnisse des Jahres 1898, welches sich als ein außerordentlich günstiges darstellt, und in welchem fast ausschließlich Flügel geklebt wurden 2, zu Grunde gelegt.

Die Zwischenmeister⁸, welche mit wenigen Ausnahmen außerhalb Berlins ihre Produktionsstätte aufgeschlagen haben, und zwar vorzugsweise in den östlichen und nördlichen Bororten, wie in Oranienburg, Erkner, Fürstenwalde, Mittenwalde, Friedrichshagen u. a. — beziehen die gefärbten Phantasiesedern nur von dem sie beschäftigenden Fabrikanten, der ihnen diesielben zuwiegen läßt. Nur bei den teureren Federn kauft der Zwischensmeister das Rohmaterial vom Fabrikanten. Die übrigbleibenden geringswertigen Federn bleiben beim Zwischenmeister. Den Draht, sowie das Seidenpapier und den in Benzin aufgelösten Kautschuk schafft der Fabrikant en gros an und läßt dieselben zum Einkaufspreise an den Zwischenmeister ab. Doch kann letzterer diese Materialien selbst anschaffen, was aber gewöhnlich nicht geschieht. Als besondere Vergütung wird dem Zwischenmeister die Miete ganz oder teilweise bezahlt, ohne daß eine Lohnreduktion eintritt.

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

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

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

^{3 3}ch übergebe die gegen festen Lohn angestellten Zwischenmeifter, ba dieselben eigentlich nur Geschäftsführer ber Fabrikanten find.

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

Die Arbeitsfräfte refrutieren sich aus den oberen Arbeitsfreisen, welche auf den Berdienst ihrer Töchter nicht so sehr angewiesen find. Nur mährend ber Saison erreicht ihr Verdienst die Höhe von 10 bis 12 Mf. pro Woche und auch nur bei ben Geübtesten. In der stillen Zeit werden nur die befferen Arbeiterinnen behalten, jedoch werden, wenn die Zwischenmeister in berfelben nur Phantafiefebern arbeiten, die Stücklöhne — es giebt für Arbeiterinnen nur folche — um 25 bis 30 Prozent reduziert, da der Kabrikant einerseits bem Zwischenmeister ebenfalls um biefen Teil ben Lohn verfürzt, andererseits ihm auch nur so viel Arbeit giebt, daß nur die befferen Arbeits= fräfte durchgefüttert werden können. Bei anderen Zwischenmeistern, welche imftande find, Blumen zu machen oder Federpelgarbeiten zu fleben 2 -Arbeiten, welche mahrend ber für Phantafiefebern ftillen Zeit gewöhnlich florieren —, werden die geeigneten Arbeitsfräfte zu den vollen Löhnen weiterbeschäftigt. Da in ben Orten, wo mehrere Zwischenmeister vorhanden find, die Arbeitskräfte in der Saifon knapp find, fo machen fich diefelben in dem Anwerben von folden die größte Konkurrenz. Sämtliche Arbeiterinnen, sowohl die, welche in der Werkstätte als auch die, welche zu hause arbeiten, haben ihren Wohnsitz nicht nur in dem Vororte felbst, sondern es arbeiten auch viele Mädchen und Frauen ber näherliegenden Dörfer mit.

¹ Ein Kilo in Benzin aufgelöften Kautschucks koftet gegenwärtig im Engrospreise 10-11 Mk.

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

Wie schon oben angebeutet, beschäftigen die Zwischenmeister fehr viele Heimarbeiterinnen mahrend ber Saifon, benen — wohl nur mit wenigen Ausnahmen — in ber stillen Zeit bes Jahres Arbeit nicht gegeben wird. Die Bahl ber von bem Einzelnen Beschäftigten schwankt zwischen 20 und 100 und vielleicht noch barüber. Diese Beimarbeiterinnen find teils verheiratete frühere Fabrik- oder Werkstättenarbeiterinnen, teils Frauen aus anderen Berufen, oder Mädchen, die sich scheuen in einer Arbeitsstube zu Diefe nicht gelernten Beimarbeiterinnen murben mahrend bes letten Sommer in einer bis zwei Wochen zu ben ihnen paffenden Stunden in dem Aleben der Federn auf die Drahtform unterwiesen und arbeiteten bann in ihrer Wohnung. Sämtliches Material sowohl Federn und Form wie Kautschuf bekamen fie vom Zwischenmeister geliefert. Der Arbeitslohn war gering, was allerdings zum Teil auf den oft leichtsinnig verschleuberten teuren Klebestoff zurückzuführen mar. Das Unlernen ber Beimarbeiterinnen war nur bei dem Kleben von Flügeln möglich, da dies eine fehr leicht auszuführende Arbeit ist. Für schwerere Federarbeiten kommen sie gar nicht in Frage, so daß die Bahl ber beschäftigten Beimarbeiterinnen bei einer anderen Mode etwa auf den fünften Teil reduziert werden dürfte.

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

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

¹ Bgl. oben.
Schriften LXXXV. — Hausinbustrie II.

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

3. Die Strohhutfabrifation.

Sie ift fehr kurz zu erledigen. Die Berstellung von Strobhutformen besteht, soweit sich die Berliner Industrie damit befaßt, in dem Zusammennahen von Strohgeflechten, die heute aus Sachsen, Bagern, bem Schwargwald, Elfaß-Lothringen, der Schweiz, Italien (Florenz), Japan und China bezogen werden, und in dem Appretieren, Breffen und teil= weisen Garnieren berselben. Die Fabrikation 1 fam in Berlin ichon im vorigen Jahrhundert auf. Sie gehörte zu den besonders konzessionierten und geschützten freien Gewerben. Einen größeren Umfang nahm sie erst seit den 40er Jahren unseres Jahrhunderts an, seitdem man begann, sich ber schon längere Zeit in England gebrauchten hydraulischen Pressen zu bebienen. Es gelang ben Strobhutfabrifanten bie englische Konkurreng vom Berliner Markte zu verdrängen und sogar nach Rugland, Schweden und Norwegen zu exportieren, und die Entwicklung der Berliner Industrie ift heute nur dadurch gehemmt, daß seit den 60er Jahren in fächsischen Ort= schaften 2 sowie in Brestau und einigen anderen beutschen Städten eine wegen der dort billigeren Löhne schwer zu überwindende Konkurrenz aufgekommen ift. Die Berftellung von Strobbuten ift Sache nur einer gang kurzen von Januar bis Pfingften bauernden und bei ungunftiger Witterung schon furz nach Oftern nachlassenden Saison. Das hat für Berlin verhindert, daß die Strohhutfabrifation überhaupt ein Gewerbe für sich geblieben. Die Strohhutfabrifanten verfertigen vielmehr heute, um eriftieren zu können, gleichzeitig Damenhutfagons aus anderen Rohftoffen, vor allem aus Filz. Draht und Großlinon und die Strohhutfabrikation ift baber eigentlich nur ein Saisongewerbe. Das bestimmt auch ihre Arbeitsform.

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

¹ Und zwar die Fabrifation von Damen- und Berrenftrobhüten.

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

Unfang der 70er Jahre und hier hat der Nebenbetriebscharakter der Induftrie auf die Gestaltung entscheidend eingewirft. Die nur mährend ber furzen Saison zu verwendende 120 Mf. kostende Strohhutnähmaschine mar für die Sausinduftrie eine zu teure Anschaffung. Es verschwanden baber nun die bestehenden Arbeitöftuben der Zwischenmeisterinnen und die handwerksmäßig mit eigenem Rohmaterial produzierende Hausinduftrie. Das Nähen zog sich mit ben Nähmaschinen in die Fabriken zurück und gegenwärtig werden als Hausinduftrielle nur allein arbeitende, in der Fabrif herangebildete Beimarbeiterinnen beschäftigt, welche aus irgend einem Grunde (3. B. wegen ber Wartung und Beaufsichtigung ihrer Kinder) von Hause nicht fort können. Ihnen wird die Nähmaschine in der Regel vom Fabrikanten geliefert. Buweilen kommt es wohl auch vor, daß die Arbeiterin mit Unterftützung des Fabrikanten fich eine Maschine anschafft, fie bleibt aber einfache Heimarbeiterin und das Rohmaterial wird ausschließlich vom Fabrikanten geliefert. Es mögen jett wohl noch Hausinduftrie und Fabrikbetrieb bas Nähen ber hute je zu gleichen Teilen beforgen. Erftere burfte aber trot bes Vorteils, ben ber Fabrikant burch fie infolge ber Ersparung von Miete, Licht 2c. hob, allmählich in Berlin aussterben, wenn die Inbetriebsetzung der Maschinen burch billig arbeitende Motoren statt burch ben Jug der Arbeiterin, allgemein eingeführt wird, was schon jett in einzelnen Fabriken geschieht. Die übrige Bearbeitung ber Strobhüte, das Appretieren, Preffen und Garnieren findet natürlich nach wie vor in der Fabrik ftatt. merben von den etwa 2000 mahrend der Saifon in Berlin thätigen Arbeits= fräften alsbann etwa 1300 in der Fabrik und 700 außerhalb derfelben beschäftigt fein.

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

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

4*

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

Überblicken wir zum Schluß noch einmal bas ganze Gebiet, so zeigt sich, daß überall ein in seiner Art merkwürdiger Kampf zwischen Fabrik und Hausindustrie herrscht. Einer durch den Mode- und Saisoncharakter aller betrachteten Industrien ganz ungewöhnlich gesteigerten Tendenz zur Haußinduftrie treten überall aus eben diesem Charakter hervorgehende sehr kräftige Gegentendenzen entgegen. In ber Strobbutfabrifation, in ber urfprunglich die Hausindustrie vorherrscht, wird die Entwicklung zum Fabrikbetrieb dadurch entschieden, daß der ausgesprochene Saisoncharakter ber Industrie dem Unternehmer und nicht dem Hausinduftriellen die Anschaffung einer an sich auch hausinduftriell verwendbaren neuen Maschine zuwälzt. In der Blumen = fabrikation andererseits wird die Verlegung der wesentlichsten Arbeitsprozesse in die Hausinduftrie dadurch verhindert, daß wiederum der Saison- und aleichzeitig Modecharakter ber Industrie bem Unternehmer die Sorge um einen ausreichenden Arbeiterstamm aufzwingt; und in der Feder fabrikation vermag sich die Industrie dem aus den gleichen Gründen hervorgehenden Druck zum Fabrikbetrieb nur badurch zu entziehen, daß sie in ihren nicht so wie so fabrikmäßigen Teilen aufs Land geht. Überall aber ist es im Grunde die Thatfache, daß in Berlin in anderen hausinduftriellen Beschäftigungen teilweise ohne Vorbilduna ein leichterer Berdienst zu erwerben ist, als in den Puthbranchen, die diese Erscheinung hervor= ruft: dadurch erst werden Mode= und Saisoncharakter der Industrien zu einem wirklichen hemmnis eines für hausinduftrielle Entwicklung ausreichenden Arbeiterangebots. Und so ergiebt sich das immerhin eigentümliche Refultat, daß die ftarke Ausbildung ber hausinduftrie in anderen Branchen die Entwicklung der Hausindustrie in den Butbranchen, damit aber freilich auch bei dem eigentümlichen Charafter ber Butindustrien in gewissem Umfang die volle Entfaltung diefer felbft in Berlin hindert.

III.

Die Entwicklung der Berliner Damen= maßschneiderei.

Von

Luise v. Benda.

I. Geschichtliches.

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

Der Hausfleiß ber Frau, ihre Arbeit für eigenen Bedarf ließ sich natürlich durch kein Gesetz beschränken, nur durch die Konkurrenz der männslichen Handwerker vermindern. Im 14. Jahrhundert aber existieren trothem nach Rehlen schon besondere Schneider für Manness und Frauenkleider.

¹ Rehlen, Geschichte ber Gewerbe (Leipzig 1855) S. 122.

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

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

In der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts erscheint dagegen die Frauenarbeit beträchtlich eingeschränkt. Privilegien werden in Berlin nur noch den
Schneiderinnen der französchen Kolonie erteilt und die Besugnisse dieser
wenigen Berechtigten noch beschnitten. Friedrich der Große giebt 1779 den
Klagen der Schneider in so weit Gehör, daß er durch eine Verordnung die
Zahl der in Berlin selbständigen Schneiderinnen von 72 auf 50 reduziert.
Bei 10 Thlr. Strase dürsen sie keine Mannskleider versertigen. Wenn sie
zu Haus arbeiten, dürsen sie Gehilsen oder Lehrlinge halten. Wenn sich
eine von ihnen verheiratet, und zwar nicht an einen Schneider, so muß sie
bei 10 Thlr. Strase das Geschäft aufgeben. Wird eine Stelle unter den
50 erledigt, so schlägt der französische Gerichtshof dem Magistrat eine
neu ausgelernte Schneiderin vor. Sie dürsen auch außer dem Hause
arbeiten, aber keine Schleichware verarbeiten. Ein Sid, diesem letzteren Gebot zu solgen, ist Bedingung einer Beglaubigung, die der Magistrat verleiht.
Arbeiten sie ohne diese Beglaubigung, so müssen sie 10 Thlr. Strase zahlen 5.

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

¹ Stahl. Das deutsche Sandwerk, Giegen 1874, S. 80 f.

² Morit Meyer, Geschichte ber preußischen Handwerkerpolitik, I, Minden 1884, S. 228.

³ Morit Mener, Geschichte ber preußischen Sandwerferpolitit, I, S. 437.

⁴ Schr. d. B. f. Socialp. LXV S. 150.

⁵ Krünit, Ökonomisch-technologische Encyklopädie, Berlin 1827.

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

Dem Abel auf dem Lande wird gestattet, für eigenen Bedarf Störsarbeiter zu halten. Im übrigen werden diese mit harten Strafen bedroht; man stellt Pfändung der Ware und strenge Bußen in Aussicht, die auch dem Arbeitgeber der Störer auferlegt werden sollen 1.

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

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

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

Nach Biebahn² geschieht es, soweit die Berwendung als Arbeitskräfte in Frage steht, mit Einführung der Konfektion in den 30er Jahren unseres Jahrhunderts. Der Unternehmer, der Konfektion arbeiten läßt, giebt die Arbeit weg an Gesellen in ihr eigenes Haus gegen Stücklohn oder in die vom Meister gehaltene Werkstatt. Der Anfang der Hausindustrie, die nun

¹ Moris Meyer, Geschichte ber preußischen Handwerkerpolitik, I, S. 340, S. 441 f.

² Statistif bes zollvereinten und nördlichen Deutschlands, III.

auch bald beginnt, weibliche Hilfsträfte heranzuziehen 1. Etwa gleichzeitig damit muß aber auch das Vordringen der Frau als selbständige Produzentin auf bem Gebiete ber Maßichneiberei erfolgt fein, benn bie Ronkurrenz durch die Frauen ift im Jahre 1848 schon gefährlich für die Um 10. April dieses Jahres wendet sich die Berliner Maßschneiber. Innung an das Gewerbe-Ministerium mit einer Eingabe, in der es unter anderem heißt, den Frauenzimmern, außer den hinterbliebenen Witmen, folle das Bürgerrecht zur Betreibung des Schneiberhandwerkes nicht ferner erteilt werden. Es ift diefelbe Eingabe, in der man fich, wie bekannt, auch gegen die Konfektion und besonders dagegen wandte, daß die Manufaktur- und Modemagazine noch ferner fertige Damenkleidungsstücke verkaufen dürften 2. Damals also war offenbar der Einbruch der Frauen ins Handwerk bereits eine ähnlich bedrohliche Erscheinung, wie das Auftreten der Herstellung fertiger Er war vermutlich wie dieses schon völlig im Gange. Immerhin aber läßt sich über feinen Beginn und sein Tempo auch banach nichts fagen.

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

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

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

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

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

Es brauchten nach dem Wegfall der gewerberechtlichen Schranken nur immer mehr von diesen Frauen nach und nach das Arbeiten in der fremden Familie mit der Rundenarbeit in der eigenen Wohnung zu vertauschen, und ber Anfang des Übergangs des alten Handwerkes in weibliche Bande mar vollzogen. Und diese Entwicklung war um so leichter, benn es kam ihr bas Bedürfnis der Entlastung der Hauswirtschaft, das sich im Laufe unseres Jahrhunderts, wenn auch zunächst langfam, doch allmählich mit zunehmender Gewalt geltend gemacht hat, entgegen. In diefer Form werden baher wohl wenigstens die ersten Stadien des Vordringens der Frauen im eigentlichen Schneiberhandwerf verlaufen fein. Nachdem dadurch die alte Tradition ber Borberrichaft ber männlichen Damenschneiber für die aukerhalb ber Familie zu fertigende Arbeit einmal gelockert war, konnte sich das weitere Vordringen der Frauenarbeit auch als direkte Eroberung der bisherigen Ge= biete mannlicher Arbeit vollziehen. Es hat fich in ber That offenbar zum Teil so vollzogen, benn das Resultat ift, daß heute trot der Proteste der handwerker von 1848 der weitaus größere Teil des Gewerbes in weiblichen händen liegt. — Es wird sich bas zeigen, wenn wir uns Umfang und personelle Gliederung der heutigen Berliner Damenschneiderei an der Hand ber Statistif flar zu machen verfuchen.

Neuerung zu versuchen, entrollte mir ein Bild bieses Berguchs, typisch für bas Auftreten der Mafchine überhaupt, wie für jeden Rampf gegen bas Bergebrachte. Das neue Werkzeug wird zuerst eine zeitlang forschend an den Schaufenstern betrachtet: mit Zagen geht man baran, vom muhfam ersparten Taschengelbe es sich auf eigene Gefahr anguschaffen; lange Beit magt man gar nicht einzugesteben, bag man eine Mafchine habe, ja im Laben geniert man fich Mafchinengarn zu kaufen, und furchtbar langfam klaren fich die Borftellungen über die Sache. In ber erften Zeit kommt es por, daß die Dame gefragt wird: "Du haft eine Maschine? Muß man ba eigentlich ju Saufe fein, wenn die naht?" Bon einem beftimmten Moment an aber ftromen ihr bann plotlich maffenhaft Diftbegierige gu, um bie Runft gu lernen. Run ift ber Bann gebrochen und man beginnt allgemein fich bas neue Berkzeug anzueignen. Der Fabrifant aber weiß die Schwierigkeit der geleisteten Bionierarbeit ju ichagen, benn bie Dame erhalt die verbefferte Form ber Mafchine gegen eine kleine Nachzahlung, die befte endgültige Form ichlieflich als freies Geschenk von ihm. Als Gegenbild moge bienen und als Beweis, wie bie verschiedenften Techniten fich in berfelben Stadt im Sausfleiß vertragen, daß eine neunzigjährige Dame in Berlin lebt, die von ihrer Ginfegnung an bis heute nur eigengemachte Rleidungeftude trägt, ohne je die Rahmaschine benutt zu haben.

II. Statistisches.

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

	1894	1896	1898	1899
Schneider für Damen	350	37 0	280	300
Schneiderinnen	_	3200	6000	
Modistinnen	_			6250
Näherinnen	_	3000		

Aber auch diese Zahlen geben, ganz abgesehen von der Berwischung, die sie für die zwei letten Jahre enthalten, nur einen fehr unvollkommenen Anhalt. Es fehlen in ihnen fämtliche Arbeitsfräfte, die nicht Haushalts= vorstände, sondern Haushaltsangehörige sind, d. h. die Gehilfen und Gehilfinnen, die zum Haushalt des Arbeitgebers gehören, und die ganze große Maffe der schneidernden Chefrauen, die Saustöchter, die sogenannten Jungfern und im Nebenerwerb schneibernden Leute. Die Zahlen sind also einerseits viel zu niedrig, andererseits aber find sie auch wieder erheblich zu hoch, benn auch in ihnen find sowohl unter ber Kategorie Schneiber für Damen, wie unter der Rategorie Schneiberinnen zweifellos Berfonen enthalten, die nicht für die Maßschneiberei, sondern für die Konfektion thätig find. Man ist also barauf angewiesen, von dem Umfang und der Zusammensetzung ber Mafschneiberei in Städten, in benen es keine ober boch so gut wie keine Konfektion giebt, Rudfcluffe auf ihre Berhaltniffe in Berlin gu machen, wobei man mit einiger Sicherheit allerdings nur die Mindeftgahl ber weiblichen Arbeitsfräfte ber Damenschneiberei abschäten kann. Es gab in Aachen, wo keine nennenswerte Konfektion und soweit fich übersehen läßt, auch keine Hausindustrie in der Damenmaßschneiderei besteht. 1895 nach der Gewerbestatistik 203 nicht hausindustrielle und daher hier wohl ganz ber Damenmaßschneiberei zugehörige weibliche Erwerbsthätige ber Schneiberei b. h. es kam bort bei einer Bevölkerung von 108 639 Versonen eine Damenschneiberin (Selbständige und Abhängige zusammengerechnet)

auf 535 Einwohner. Bei einer entsprechend ftarken Besetzung bes Gewerbes in Berlin hätte es hier 1895 3020 weibliche Erwerbsthätige ber Damenschneiberei gegeben. Nun wird man mit Rücksicht barauf, daß auch bie Berliner Bororte jum großen Teil ihren Bedarf in ber hauptstadt beden, und daß diese auch für gewisse Kreise der Brovinz Bersorgungsplat ift, die Besetzung des Gemerbes für Berlin um mindestens 10 Prozent höher anfeten muffen als für andere Großstädte. Auf diese Beife gelangt man für Berlin zu einer Mindestzahl von 3320 weiblichen Erwerbsthätigen ber Damenschneiberei. Die Bahl ber männlichen Bersonen, die baneben heute thätig sein können, ist sehr viel geringer. Rechnet man auch fämtliche 300 bis 370 im Abregbuch angegebenen männlichen "Schneider für Damen" ber Damen maßschneiberei zu und nimmt - was hoch gegriffen ift ferner an, daß noch ebensoviel männliche Damenschneider (insbesondere Gefellen) in Berlin existieren, die im Abregbuch nicht als "Schneider für Damen" bezeichnet find, so murben sich die mannlichen Erwerbsthätigen ber Berliner Damenmaßschneiberei boch heute immer nur auf 6= bis 700 b. h. auf ein Fünftel ber Frauen belaufen. Das Gewerbe ift eben heute im wesentlichen weiblich geworben, und wenn man nach unseren Berechnungen für Berlin auf einen Gesamtumfang besfelben von etwa 4000 Bersonen gelangt, fo ift diese Rahl nicht etwa beswegen mahrscheinlich etwas zu niedrig, weil die Männer, sondern weil die im Gewerbe thätigen Frauen zu niedrig berechnet fein werben.

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

Welche Umbildungen hat es mit dem Übergang in weibliche hände ober auch unabhängig davon von den alten Formen des handwerks aus durchgemacht und welches ift die Rolle, die die hausindustrie zumal bei der Beschäftigung von Frauen infolge dieser Umbildung heute in ihm spielt?

III. Arbeitskräfte.

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

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

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

Auch die Schichten der beschäftigten Arbeitefrafte find nur nach unten fest abgegrenzt; in der Mehrzahl weiblichen Geschlechts find fie größtenteils Familienangehörige fleiner Beamten und Sandwerfer, Witmen aus biefen Ständen. Nur die Mädchen vom Lande mahlen felten die Mafichneiderei als Beruf, weil fie entweder Vorkenntnisse erfordert oder eine Zeit lang Kosten verursacht, mindestens eine Zeit lang nichts einbringt. In der Konfektion sind die ungelernten Arbeitsfräfte eher zu gebrauchen, weil hier im Massenbetrieb nicht so genau auf die gute Ausführung des Kleidungsstücks gesehen wird 1. Im allgemeinen ift die fociale Lage der Magarbeiterinnen daher der der Arbeiterinnen in der Konfektion entschieden überlegen. Die Möglichkeit muß von vorn herein vorhanden fein, 1 Jahr ohne Entgelt arbeiten zu fönnen oder einige Wochen bis 1/2 Jahr Lehrgeld zu zahlen. Die Mädchen wohnen, auch wenn fie schon ausgelernt haben, häufig bei ben Eltern und brauchen nur einen Teil ihres Lohnes in die Wirtschaft zu geben. diesen Rückhalt hat, braucht eben nicht jede sich bietende Arbeitsgelegenheit wie eben 3. B. die oft unwürdig gelohnte Konfestion, sondern kann die beffer gelohnte und intereffantere Maßarbeit, die eine tüchtige Vorbildung erfordert, ergreifen. Aber das ist auch die einzige Regel. Unter den männlichen Schneibern find die fogen. Wiener Schneiber, d. h. böhmische Schneibergefellen und die fachfischen die beliebteften und am beften gelohnten. Auch hier aber herrscht im ganzen große Differenzierung.

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

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

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

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

Der Lohn ber Arbeiter ist ebensowenig geebnet, besonders da auch noch Stud- und Wochenlohn vorkommt. Nach ben Erhebungen über die Lohnverhältniffe in Berlin Mitte September 1891 2 erhielten Gefellen ber Schneiberinnung im Stücklohn 15 bis 25 Mf. pro Woche, im Wochenlohn 12 bis 24 bei 13 stündiger Arbeitszeit inklusive 1 Stunde Baufe, bei freier Wohnung und Kost 3-6 Mt. Die Arbeiterinnen verdienen im Stücklohn 7-11 Mf. wöchentlich. im Wochenlohn 6 bis 10 Mf. Sonntagsarbeit fand Februar, März, November, Dezember statt und murde den Gesellen pro Stunde mit 50, ben Arbeiterinnen mit 20 Pf. bezahlt. Überstunden mit 35 resp. 15 Pf. Die Ortskrankenkasse ber Schneider giebt an für Gesellen 9 bis 30 Mf. Studlohn, 7,50 bis 24 Mf. Wochenlohn; bei freier Wohnung und Roft 3 bis 12 Mf. Für Arbeiterinnen 4 bis 12 Mf. Stücklohn, 3 bis 10 Mf. Wochenlohn; jugendliche Arbeiterinnen konnten nur 2 bis 7,50 Mk. im Studlohn, 1,50 bis 6 Mf. im Wochenlohn verdienen. Die Arbeitszeit bauerte 14 Stunden inklusive 2 Stunden Baufe. Sonntagsarbeit fand für die Gefellen regelmäßig statt und wurde wie die Überstunde mit 40 Bf. bezahlt. Die Damenmäntel-Schneiberinnung läßt nach ihren Angaben nur

¹ Difar Rlaußmann, Das Leben im beutschen Raiserhause, Minden 1898.

² Eingezogen burch die städtische Gewerbedeputation, zusammengestellt und bearbeitet im Statistischen Amt ber Stadt.

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

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

Entsprechend biefen abgestuften Verhältnissen ift benn auch von Organisation im ganzen Gewerbe wenig die Rebe. Die Damenschneibermeifter haben 2 Innungen, in welche Frauen nicht aufgenommen sind. Die Frauen felbst, die im Gewerbe thätig find, kennen sich kaum bem Namen nach und interessieren sich nur für das eigne Geschäft. Ihnen ist noch nicht einmal ber Gebanke gekommen, sich zu einer billigen Engroß-Beschaffung ber Rohftoffe und Zuthaten zu vereinen. Dem um Auskunft Bittenben begegnen fie meist liebenswürdig, aber ohne irgend welches Berftandnis für allgemeine Riele. Es bedarf einer geraumen Zeit, um ihnen klar zu machen, bag man nicht gekommen sei, um die Technik ihres Handwerks zu lernen. größern Verständnis begegnet man zwar bei ben Arbeiterinnen, befonders bei benen ber socialdemokratischen Gewerkschaft. Hier zeigt fich etwas die Einwirfung der Organisation. Die Begabteren unter ihnen haben schon verstehen gelernt, daß es gunftiger ift, einmal den augenblicklichen perfonlichen Borteil bei Seite zu feten. Größere Gesichtspunkte find ihnen eröffnet. Aber die Rahl der Dragnisserten ist verschwindend klein. Es liegt bies.

¹ Die normale Arbeitszeit ift ca. 10 Stunden, die aber durch Überstunden, die hauptsächlich in den unter b unten zu erwähnenden Ateliers vorkommen, erhöht wird. Dauert der Arbeitstag von 8—8, so wird eine 1¹/₂ stündige Mittagspause gewährt. Im kleinen handwerksmäßigen Betriebe kommt es vor, daß man dis 6 Uhr nachmittags durcharbeitet und die Gehilfin erst dann zu Hause ihre Hauptsmahlzeit einnimmt.

² Stwas wirkt auf die Lohnhöhe, wie gesagt auch die Saison. Die flotteste Zeit ist von Oftern bis Pfingsten, die ftillste im Juli und August.

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

Also Differenzierungen in den Löhnen der Arbeiter derart, daß überhaupt die Empfindung der Solidarität der Interessen verloren Abstufungen aber auch in dem Verdienst und der socialen Stellung der Arbeitgeber von noch viel größerer Spannung, diese Abstufungen beruhend in beiden Fällen auf den Abstufungen des Rundenkreises, für den gearbeitet wird, und der Büte der Arbeit, die darnach zu liefern ist. Das ift bas Bild, baß man heute erhält. Es haben sich auf das frühere gleichmäßige aber niedrige Niveau des alten Sandwerks mit feinen männlichen Lohn= und Handwerkern und Gefellen und weiblichen Störarbeiterinnen entsprechend bifferenzierteren und gesteigerten Bedürfniffen nach oben Schichten teilweise andersartiger jedenfalls höherstehender leitender fowie ausführender Arbeitsfräfte aufgesett, ein Prozef, der auch durch das Bordringen der ja rein handwertsmäßigen Frauenarbeit in feiner Beife gestört ward. Es ist ein Prozeß, der allgemeiner Natur ist, der aber in diefer Stärke doch etwas specifisch Großstädtisches hat. Jedenfalls ist er der Schlüffel zum Berftandnis der Entwicklung der Betriebsformen in der Berliner Damenmaßschneiberei, über die fich von hier aus ein kurzer schema= tischer Überblick geben läßt.

IV. Betriebsformen.

a. Offenes Magazin.

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

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

thätige Chef, der die technische Leitung einer Anzahl von Direktricen übergeben hat. Diese nehmen die Aufträge ber Runden durch den vermittelnden Berkäufer entgegen, nachdem biefelben in dem reich affortierten Lager ben Stoff und die Bergierungen gemählt haben. Die Direktrice giebt ben Stoff in Arbeit, die unter ihrer Leitung meist in Werkstätten außerhalb ber Geschäftsräume geleistet wird. Nur Anderungsstuben befinden sich im Magazin felbst, wo natürlich Wochenlohn gezahlt wird. In der Magarbeit fann auch Studlohn vorkommen, benn die Direktrice ober ber vermittelnbe Schneider giebt auch Arbeit in die Baufer ber burch fie Beschäftigten. Hier also finden sich Berlagssystem und Heimarbeit vor; doch ist es nach meinen Erfahrungen der feltnere Fall. Wenn Magazine durch hohe Miets= preise gezwungen find, ihre Werkstätten aus bem Centrum ber Stadt gu verlegen, so wird in Maggeschäften großenteils bie Direktrice mit festem Gehalt, nicht ber Zwischenmeister mit Studlohn beschäftigt. Diese Magazine verdanken ihren heutigen Zuftand verschiedenartiger Entwicklung. Strumpfwarengeschäft 3. B. fängt im fleinen an, Jagd- und Sportstrumpfe zu verkaufen. Es erscheint bem Unternehmer balb vorteilhafter, auch Sportutenfilien auf Lager zu haben. Dem lawn tennis-Schläger schließt fich bann ber lawn tennissweater an. Gin meiterer Schritt führt gum Roftumatelier. Der Damensport nimmt zu und hier genügt es nicht, Konfektion zu halten. Hier überwiegt die Maßschneiderei. Das Radfahren in Arbeiter= freisen sett kein besonderes Koftum voraus; es dient der Zweckmäßigkeit. Wer aber nur zum Vergnügen Rab fährt, hat auch die Mittel, sich nach eigenem Geschmack die Kleider dafür zu bestellen. So ist der Sportbazar entstanden, der allen Anforderungen genügt. Der kaufmännische Leiter engagiert nun eine Direktrice und Arbeiterinnen, die in seiner Werkstatt beschäftigt find.

Ein Seibenhaus erweitert ben Betrieb durch Auslage von Wollenstoff. Es folgt dem Strome der Zeit und giebt diesen Stoffen Gestalt. Die Konfestion dringt in alle Stofflager ein. Man ändert für die Figur, und schließlich wird auch ein Kleid neu angesertigt nach Maß. Was nicht verstauft ist, sindet ja immer noch Absat in kleinen Provinzstädten durch den Export, der immer größere Dimensionen annimmt. Die moderne Schnellsledigkeit legt den Kunden den Wunsch nahe, Zeit und Wege zu sparen. Man will viel bei einander sehn. So kann sich die Dame heuzutage vollständig in einem Geschäft ausstatten bis auf die Rippsiguren, die sie in ihrem Boudoir ausstellt.

b. Geschlossene Ateliers.

So sehr diese Magazine an Rahl und Größe zunehmen, scheinen fie mir nicht bas Bestehen ber Schneiber= und Schneiberinnen=Ateliers zu ge= fährden, von benen auch heute noch der weitaus größte Teil der weiblichen Rleidung hergestellt wird. Diese Ateliers unterscheiden fich von ihnen hauptfächlich badurch, daß die Leitung kaufmännische und technische Geschicklichkeit voraussetzt, und daß das Atelier ein geschlossenes ift. Die Modelle, die bem Kunden vorgelegt werben, find meiftens nur auf bem Papier vorhanden. Man benutzt in ben feineren Geschäften Barifer und Wiener Zeitungen. Deutsche find wenig brauchbar. Gin fertiges Modell fieht ber Kunde wohl hin und wieder, wenn ausnahmsweise ein Parifer Borbild eingetroffen ift, ober ein fertig gestelltes Kostum noch der Ablieferung harrt. Hier ist bas weibliche Geschlecht als Betriebsunternehmer bei weitem überwiegend. Die Damen wenden fich gern an Frauen, da fie erstens einen ihnen sympathi= scheren Geschmack voraussetzen, ferner immer noch die Ansicht herrscht, daß ber männliche Schneiber höhere Breise beansprucht und - beanspruchen Englische Rleiber und Jacken, Mäntel 2c. werden mit Recht gern beim Schneider bestellt; hier verlangt die Arbeit mehr physische Kraft, die besonders beim Bügeln erfordert wird, und größere Accuratesse die die Gefellen fich in der dreis bis vierjährigen Lehrzeit erwerben können. Unternehmer solcher geschlossenen Ateliers beschäftigen burchschnittlich 15 bis 20 Gehilfinnen, Lehrmädchen fast nie, da sie der anspruchsvollen Kundschaft gegenüber mit ihnen zu viel riskieren. Mehr als 20 nehmen fie ungern, ba ihre Werkstatt nach ihrer Meinung sonst unter bas Fabrikgesetz fällt. Es ware ja unbequem, an Sonnabenden um 51/2 Uhr schließen zu muffen und sich in den Überstunden an Gesetze zu kehren. Ift viel Arbeit vorhanden, find Teste in naher Aussicht oder häufen sich Trauerfälle, so muß eben gearbeitet werden, bis die Fülle der Aufträge erledigt ift.

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

Schriften LXXXV. - Sausinduftrie II.

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

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

c. Aleiner handwerksmäßiger Betrieb.

Die britte Form, die kleine handwerksmäßige Unternehmung, hat ben Borzug ber Billigkeit. Die kleine Schneiberin, Die mit 2 Gehilfinnen ober Lehrmädchen, mit Familienangehörigen oder ganz allein arbeitet, wohnt im billigen Stadtteil und geht felbst einfach gekleidet. Die Kunden liefern meist ben Stoff, oft auch die Buthaten und haben also nicht ben Aufschlag zu zahlen, der ihnen andernfalls dafür abgenommen wird, daß fie der Mühe bes Aussuchens überhoben find. Das Betriebskapital folder Schneiberin ift gering, oft garnicht vorhanden; sie giebt beshalb nicht gern Krebit, boch find ihre Rechnungen auch nicht unerschwinglich, da ja nur Facon und kleine Buthaten in Betracht kommen. Sie nimmt auch ungelernte Arbeiterinnen, ba sie die Arbeit der wenigen leicht übersehen und korrigieren kann. giebt nie Arbeit aus bem Saufe und Sonntags werden die Madchen fast nie in Anspruch genommen. Es kommt vor, daß bei eiliger Arbeit Überftunden gemacht werden. Sie werden in der Weife vergütet, daß ber Tage= lohn durch die Zahl der Arbeitsstunden dividiert und der sich ergebende Stundenlohn nach oben abgerundet wird. Jeder Feiertag und jede freie Stunde mird auch bei wöchentlicher Lohnzahlung abgezogen. Oft mird bie Schneiderin durch ihre Familie unterstütt, entweder durch Hilfe bei der Arbeit oder indem die Eltern die Wohnung bezahlen.

d. Störarbeit.

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

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

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

V. Ergebnisse.

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

a. Berhältnis der Betriebsformen zu einander.

In der Maßschneiderei herrschen 4 verschiedene Formen, die sich in Berlin nebeneinander vertragen. Je nach der Beschaffenheit der Runden und dem befonderen Zwecke der Rleidungsstücke finden sie ihren Absatz. Das alte Handwerk mit seinem Zubehör von Gesellen und Lehrlingen hat sich trop des weitgehenden Übergangs in weibliche Hände in ähnlichen Formen erhalten, teils aber auch zur Fabrik ausgedehnt, teils zum Alleinbetrieb verengt. Für Straßenkostume mit Jacken, für englische Kleiber, für Sport wird ber Schneider bevorzugt; für elegante Gefellschaftskleiber, für folche, bie eine schnelle Bedienung erfordern, mählt man bas große Magazin mit feiner vielseitigen Auswahl. Die individuell veranlagte Perfonlichkeit mit Sinn für aparte Rleidung wird vielleicht im Atelier arbeiten laffen, wo mit mehr Interesse auf die Bunsche bes einzelnen eingegangen wird. Wer über bescheidne Mittel verfügt, oder keine Unbequemlichkeit scheut, um die verfügbaren für andre Zwecke frei zu halten, wendet fich an die kleine Schneiberin. Wer felbft in ber Runft geübt ift und die Störung im Saufe nicht unangenehm empfindet, entschließt fich, die Störarbeiterin zu engagieren. Wer mäßige Mittel besitzt und doch oft neu und stets nach der Mode gefleibet sein will, hält fich eine Jungfer, die schneibern gelernt hat und baneben hausarbeit verrichtet.

b. Konfurreng durch die Konfeftion.

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

5 *

furrentin ermachsen in der Konfektion. Die Konfektion hat zwar ihre Sauptbomane in der Herstellung von Manteln, Jadetts, Capes, Rragen, d. h. in ber nicht eng anliegenden Überkleidung, die früher zu einem fehr großen Teil in Tüchern und Shamls bestand, also insoweit ber Damenschneiderei niemals gehörte. Aber fie greift doch auch in das Kerngebiet der Schneiderei, die Herstellung der eigentlichen Kleider, teilweise durch eine leichte Umgestaltung berfelben, bereits in recht gefährlicher Weise ein. Spricht auch die vornehme Dame hier noch verächtlich von ihr, halt sie fie für minderwertig und bemokratisch, so ist es doch so bequem, eine Blouse fertig zu kaufen, der Koftumrock bazu hängt so verlockend im Schaufenster und der Anzug ist fertig, ohne daß die Mühe des Überlegens und Beftellens voranging. Mittelftand, bem es vielleicht gleichgültiger ift, ob er fich rühmen fann, bei Herrn X oder Frau D arbeiten zu lassen, greift gern zu diesem bequemen Auskunftsmittel, ein älteres Kleid durch die Blouse aufzufrischen oder es durch eine seidene gesellschaftsfähig zu machen. Die großen Magazine haben unter dieser Konkurrenz nicht zu leiden, da sie ihre eigenen Konkurrenten Die Maßschneiber und -Schneiberinnen jedoch, die auch nicht burch umfangreichen Export aufs Land ober in die Provinz gedeckt find, werden Bier ist natürlich staatliches Eingreifen unmöglich. Das in ber Einleitung ermähnte Gefuch ber Berliner Schneiberinnung um Abschaffung der Konfektion erscheint uns heute ebenso lächerlich, als wenn die Droschkenfutscher die Konkurreng der Pferdebahn verbieten wollten.

c. Umfang der Sausindustrie.

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

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

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

Die Frage, ob es angezeigt sei, die Arbeiterschutzesetzgebung auch auf die Werkstätten der Maßarbeit auszudehnen, kann also keinen Schwierigskeiten begegnen. Denn die Gefahr, dadurch eine Ausdehnung der Heimarbeit zu bewirken, ist nach meiner Meinung ausgeschlossen.

IV.

Die Betriebsformen der Berliner Damenmaßschneiderei.

Von

Marie Amelie Lipszyc.

I. Allgemein Orientierendes.

Die Damenschneiderei zerfällt, wie die Schneiderei überhaupt, bekanntlich heute in Magarbeit und Konfektion. Die auf Bestellung fertiggestellte Maßarbeit hat — es braucht das kaum gesagt zu werden — mehr individuelles Gepräge, sie entspricht mehr dem speciellen Geschmacke und Wunsche ber Kunden; sie paßt sich ben Forberungen und Eigentumlichkeiten ber Geftalt und ber Größe an. Die Ronfettion bagegen, b. h. die Berftellung fertiger Aleidungsstücke auf Borrat, muß nur einigermaßen entsprechenden Formen genügen; sie beachtet in der Herstellung der Rleidungsstücke nur ben Durchschnitt ber Größe und bes Buchses. Es ift baber ohne weiteres ersichtlich, weswegen in der Damenschneiberei der Konfektion die Berstellung ber nicht eng anschließenden Überkleidung zugefallen, der Maßschneiderei aber das Gebiet des eigentlichen Kleides verblieben ist. Dieses Gebiet ift ihr bisher thatsächlich im ganzen verblieben. Soweit es von der Konfektion mit erobert ist, handelt es sich — abgesehen von dem aus Blouse und Rock zusammengesetten Kostum — bislang um fehr billige Ware, um Ware, bei ber ber Aufwand an forgfältiger Arbeit, ben bie genaue Anpaffung an die Figur verlangt, geradezu unwirtschaftlich sein wurde. Es ist hier nicht der Plat zu entscheiben, ob und wie sich bas ändern wird, worauf es hier ankommt ist nur, daß die genauere Anpassung an die Figur und die stärkere Berücksichtigung des individuellen Geschmackes, die der weiblichen Schneiderei gegenüber berjenigen für Männer harakteristisch ist, bis jest ber Damensmaßschneiberei noch ein erheblich größeres Gebiet reserviert, als es 3. B. die Herrenmaßschneiberei noch besitzt.

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

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

II. Produktionstechnik, Arbeitsweise, Arbeitskräfte.

Die Damenschneiberei kann ihrer Specialität nach in verschiedene Gruppen eingeteilt werben; es werben Damenmäntel, Jacetts, Kragen, Capes verfertigt - inbessen sind bies heute, wie gesagt, meist Artikel ber Konfektion — und es werden alle Arten von Kleibern, Kostümen, Reit- und Sportkleibern u. f. w. hergeftellt. Bei den Kleibern hat man dann weiter zu unterscheiden sogenannte "englische" und "französische" Kleider; die ersteren sind glatte, anliegende, meist ohne jede Berzierung hergestellte Kleider, die französischen dagegen werden mit allerlei Zuthaten wie Band, Spiten, Seibe u. f. w. verziert. Der Unterschied liegt auch in ben Stoffen; zur englischen Arbeit werden nur Tuch und schwere englische Wollstoffe verarbeitet; anders ist es in der französischen Arbeit, zu welcher leichte Wollstoffe. Seiden= und Spitzenstoffe gebraucht werden. Ganz gleich nun aber, um welche Specialität es sich handelt, überall wird die Produktion beherrscht durch die Mode. Die Mode entsteht aus dem Modell, das der neue Typus ist, nach welchem bann die Kleidungsstücke in den individuellen Maßen verfertigt werben. Der eigentliche Sitz der Modellproduktion ist auch heute noch Paris. Sie ist bort ein eigener Industriezweig, so baß es

Bäufer giebt, die nur Mobelle anfertigen laffen und bafür ihre Zeichner, Maler, Sachverständige aller Art haben. Bon dort aus werden bie Modelle überall hin ins Ausland, und nicht zulett nach Berlin geschickt. aber hat neben den Barifer Modellen heute doch auch eigene Entwürfe, wie es eigene Modezeitschriften hat. Die großen Geschäfte halten sich eigene Beichner. So ist 3. B. in einem ber größten Magazine Berling ein Beichner angeftellt, der eine merkwürdige Begabung auch im Entwerfen besitzt. Der Eigentümer bes Geschäftes fährt zu jeder Saison nach Paris und bringt von dort einige Modelle mit, diefe bilden den Ausgangspunft für neue Rombinationen, so daß die Modelle hier nur zur allgemeinen Drientierung nach der Mode dienen, die von Paris kommt. Alle neuen Muster erfahren bei ihrer erften Ausführung durch die Produktion eine technische Rach= prüfung und hie und da eine entsprechende Beränderung. Oft entsteht ein neues Modell auch dadurch, daß eine geschickte Kombination auf ber Straße bemerft und dann im Atelier nachgeahmt wird. Auf diese Weise ver= mehren sich die Entwürfe durch Beränderung der alten und durch Rachahmung. Mit biefer Erfindung allein ift die Mode natürlich noch nicht geschaffen, sie muß noch — wie Maroussem treffend bemerkt — die Ruītimmung der eleganten Damen finden, bei denen fie zwei Ansprüchen genügen muß: sie wollen nämlich gekleidet sein wie niemand und zugleich wie die ganze Welt. Nachdem aber auf die Art die neuen Typen einmal geschaffen sind, werden sie beherrschend für die gesamte Broduktion, und das heißt: es ändern sich in der Damenmaßschneiberei mit jeder Saison nicht nur die Farben, die Mufter und die Gattung der Stoffe, sondern auch die Schnitte ber Taillen, Rode, Jadetts, also zwar nicht das Arbeitsverfahren als Ganzes, mohl aber alle für das Aussehen entscheidenden Details des Arbeitsprozesses.

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

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

Weder in den großen noch in den kleinen Werkstätten spielt die Maschinenarbeit eine beherrschende Rolle. Die Nähmaschine, Die einzige Maschine, die in Betracht kommt, hat zwar überall zu einer Kombination ber Sand- und Maschinenarbeit geführt, aber mit gang bestimmten Grengen ber Berdrängung ber Handarbeit; eine überall in der Makarbeit notwendige aemiffe Sorafalt in ber Ausführung und ins einzelne gebende Behandlung fann an gemiffen Stellen nur die Handarbeit leiften; nur ihre Nähte find glatt und forreft, laffen fich auch, wenn es nötig erscheint, auftrennen und vor allem laffen fich die vielen Bergierungen, die es giebt, nur mit der Hand aufnähen. Unterschiede in der Maschinenverwendung finden sich daher zwischen den verschiedenen Arten der Magwerkstätten nicht, wohl aber liegt ein gemeinsamer Unterschied gegenüber ber Konfektion vor, wo die Maschine eine gang andere Rolle fpielt. Wenn ein fertiges Rleid, das in der Ronfektion 50 Mk. koften murbe, aus demfelben Stoffe im großen Maggeschäfte nicht unter 100 Mt., in dem mittleren nicht unter 75 Mf. zu stehen fommt, dagegen bei der kleinen Schneiberin, die den Stoff von der Rundschaft erhält, 45-50 Mf. kostet, so liegt nur die Differenz zwischen Maß und Konfektion an ber geringeren und größeren Maschinenverwendung; die Breife der großen Maggeschäfte find wegen der hohen Generalunkoften Dieser Geschäfte und gang besonders feiner und forgfältiger Arbeit fo hoch. die Breise der kleineren Schneiderin umgekehrt so niedrig wegen ihrer sehr niedrigen Generalunkosten, und außerdem wegen des Kehlens des Unternehmergewinns am Stoff und eines viel geringeren Profits, mit dem fie fich begnügen.

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

auf der Schneiberinnenakademie ausgebildet, wonach fie noch eine lange Übungezeit durchgemacht haben. Die Gefellen haben ihre, wie in ber Männerschneiberei, 3-4jährige Lehrzeit hinter sich, nach welcher sie bas Sandwerk ausgelernt haben. Das Gros aber ber weiblichen Arbeitskräfte bildet sich nach wie vor bei ben kleineren Schneiberinnen aus. Es kann fehr zweifelhaft fein, ob bas ein Borteil ift, benn bie Schneiberin, bei ber die Lehrmädchen in die Lehre eintreten, ift bedacht auf baldige Ausnutzung ber Arbeitefraft: die Mädchen muffen daher besonders strebsam sein und fleißig, wenn sie nach einem Jahre die Schneiberkunft erlernen wollen; das richtige Zuschneiden und Unprobieren können sie eigentlich erst viel später erlernen, burch lange Ubung ober wie schon erwähnt, auf ber Schneiberinnenakademie 1. Und auch die ausgebildete Specialisierung, die vielfach herrscht, ist natürlich von keinem Borteil; sie läßt die Arbeiterinnen, die sie durch Einseitigkeit unfelbständig macht, vielfach später in Ronfektionsarbeit verfinken. Thatfachlich aber arbeiten heute nicht nur die Schneiberinnen sondern auch die großen Ateliers und Werkstätten mit den so ausgebildeten Kräften und — bas ist bas, mas uns hier interessiert — es ruhen bemnach in ben verwendeten Arbeitskräften alle zu betrachtenden Betriebsformen auf der nämlichen Bafis.

III. Großmagazin und großes Maßgeschäft.

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

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

¹ Sie bilben sich ba im Bollhandwerk aus, muffen aber bann eine Specialität wählen.

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

Um von ber Organisation eines folchen Großmagazines ein anschauliches Bild zu geben, sei es mir gestattet ein konkretes Beispiel zu nehmen. Es ift bies bas größte in Berlin und vereinigt Großmagazin, Engroß= und Detailfonfektion und Maggeschäft. Das Magazin befindet sich im Centrum ber Stadt in einem Edhause, bas auf brei Stragen munbet. Der Laden könnte, mas Geschmack, Geschick und Eleganz anbelangt, kaum glänzender ausgestattet werden. Bon der Ferne ziehen die Aufmerksamkeit bes Publikums auf fich große Schaufenfter, die am Abend im elektrischen Lichte erftrahlen und die Borübergehenden zum Ginkaufe einladen. Berkaufsräume find in der ersten und zweiten Stage, zur ebenen Erde sind Räume, wo verschiedene Gebrauchs- und Dekorationsartikel verkauft werden. Saben wir die großen Räume mit fertigen Rleidern und die Abteilungen mit Stoffvorraten paffiert, fo fommen wir in eine Werkstätte, die neben bem Laden verhanden ift. Hier sind höchstens 16-20 Arbeiterinnen und Gefellen beschäftigt, unter Leitung einer Direktrice, Die Die, bei dem Unprobieren der fertigen Kleider fich ergebenden, Beränderungen vornehmen und die verkaufte Ware noch einmal aufbügeln. Sie steben in Reitlohn und find bas gange Sahr gleichmäßig beschäftigt. Ihr Berdienst schwankt zwischen 20-24 Mt. die Woche, je nach ihrer Tüchtiakeit. Die eigent= lichen Arbeitsräume befinden fich in einem in der Rabe gelegenen Saufe, wo jede Art der Arbeit ihre besondere Abteilung besitzt. Es find deren fünf: 1. für englische Arbeit, 2. und 3. zwei Abteilungen für französische Arbeit und Bloufen, 4. eine für Mäntel und Jadetts und 5. eine für Sportkleider. Un der Spitze jeder Abteilung fteht ein technischer Leiter, eine Direktrice ober ein Werkführer, letterer für englische Arbeiten und für Mäntel und Jacketts. Sie verrichten bas Zuschneiben und find für die

Arbeit verantwortlich, außer ihnen sind noch einige Zuschneiber in den Die in den Werkstätten beschäftigten Arbeiterinnen und Befellen, in allen Abteilungen bis 80 Berfonen in ber Saifon, find teils Magarbeiter, teils Konfektionsarbeiter; in der stillen Zeit wird nämlich Konfeftionsarbeit produziert. Das ift aber nur ein Teil ber Beschäftigten, die für das Geschäft arbeiten; der größte Teil wird außer dem Hause bei. wie mir gefagt murbe, 50 Zwischenmeistern, mit durchschnittlich 10 Hilfspersonen beschäftigt. Diese verrichten für bas Geschäft Makarbeit ebenso wie Konfektionsarbeit. Eine Zwischenmeisterin für französische Arbeit wurde als diejenige, die das Renomee des Geschäftes sichert, besonders gelobt: sie be= kommt Bestellungen nur für Magarbeiten. Die Zwischenmeister, wie auch die Leiter der Abteilungen in den Werkstätten stehen in direkter Verbindung mit dem Gigentumer und erhalten Studlohn für jebes hergestellte Rleidungs= ftud; die Arbeiter dagegen stehen in Zeitlohn. Die Manipulation ist die folgende: die Kundschaft bestellt ein Kleidungsstück nach einem Muster, mählt Stoff, der in reicher Auswahl vorgelegt wird und die Zuthaten; die Bestellung geht zur Sauptbirektion ber Schneiberabteilung, biefe verständigt bavon ben Leiter der entsprechenden Abteilung in den Werkstätten. Der Leiter eventuell die Direftrice kommt dann in den Laden fofort, wenn die Rundschaft warten will oder zur verabredeten Zeit, nimmt Maß, bespricht mit dem Gigentumer bes Geschäftes ben Studlohn, kommt bann zur Anprobe und stellt endlich bas Stud zur verabredeten Zeit fertig. Alle Zuthaten und Bergierungen muffen vom Geschäfte genommen werben. Ebenso verhalt es fich, wenn die Arbeit außerhalb vergeben wird in die Zwischenmeisterwerkstätte; es find auch unter ihnen Specialisten zu unterscheiben, von benen manche nur für bas eine Geschäft zu arbeiten verpflichtet sind. Gewöhnlich sind das frühere Rundenschneiderinnen und Schneider, die ihre Werkstätten haben; an einzelne Heimarbeiter wird von den Magazinen wenig Arbeit gegeben — es ist da im gangen nur geschloffener Werkstättebetrieb, sei es beim hauptgeschäfte, sei es unter selbständigen Zwischenmeistern vorhanden. Senachdem die Arbeit zunimmt, indem die Bestellungen sich anhäufen, wird an mehrere Zwischenmeister Arbeit gegeben, die eigenen Werkstätten werden nicht vergrößert, im Gegenteil macht sich die Tendenz bemerkbar, daß sie kleiner werden. Das vorher geschilderte Magazin beschäftigte vor 15 Jahren in seinen Werkstätten 120 bis 140 Personen in der Saison, wogegen jett nur noch höchstens 80 Personen arbeiten — ben größten Teil ber Arbeit verrichten also die Zwischenmeister. Die Werkstätten des Magazins werden, weil dort Konfektionsarbeit vorgenommen wird, nach der Berordnung vom 31. Mai 1897 im Sinne ber Gesetzgebung als Fabrik betrachtet, bemgemäß ift ber Eigentumer verficherungspflichtig in ber Unfallversicherung, neben ber Berficherung in der Kranken- und Invaliditätskaffe. Die Arbeit darf nur bis 1/29 Uhr abends dauern und ift nur eine beschränkte Bahl ber Überstundenarbeit in ber Woche gestattet. Die Löhne in ben Werkstätten ber Magazine sind verschieden, je nach der Art der Arbeit. Die höchsten Löhne bekommen die Ruschneiber und Zuschneiberinnen; sie haben ein Monatsgehalt von 150 bis 200 Mf. Maschinennäherinnen erhalten 12-15 Mf. die Woche, zur englischen Arbeit werden handwerksmäßig ausgebildete Gefellen verwendet; sie bekommen von 15-30 Mk. die Woche. Die französische Arbeit, die nur von den weiblichen Arbeitern gemacht wird, wird nicht fo hoch bezahlt, die Taillenarbeiterin befommt bis 15 Mf. die Woche, weniger die Rock-Lehrmädchen sind da selten zu treffen. Die Arbeitszeit ist in ber Werkstätte eine normale 12 stündige mit 11/2-2 stündigen Paufen; jedoch ift zu bemerken, daß die Frühstücks- und Besperpausen teilweise nicht innegehalten werden und felbst die Mittagspause vielfach verkurzt wird. Die Löhne bei ben Zwischenmeistern find verschieden, jenachdem Magarbeit oder Konfektionsarbeit vorkommt, sie schwanken zwischen 7-21 Mk. die Woche. Hier treffen wir schon öfters Lehrmädchen, die anfangs umfonst arbeiten und wenn fie ausgelernt haben, eine billige Arbeitsfraft bilben.

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

Das große Maggeschäft, anders "Salongeschäft" genannt, mit feinen geräumigen Geschäftslofalitäten, unterscheibet sich wesentlich von bem oben geschilderten Magazine. Die Bereinigung der beschäftigten Arbeits= fräfte in eigenen Werkstätten bes Unternehmers, die Ronzentration und strenge Beaufsichtigung bes gangen Arbeitsprozesses bilden hier auch abgesehen von dem Ausschluß ber Konfektion einen grundfählichen Unterschied; der Grund für die Beibehaltung der Betriebswerkstätte ist in diesen Geschäften die Möglichkeit genauer Uebermachung der Arbeit; die Leiterin eines solchen Geschäftes fagte, fie wolle unmittelbar Aufsicht über die Arbeit haben, um ihr einen ästhetischen Schwung zu verleihen, was ihrer Ansicht nach nichts zu ersetzen vermag. In diesen Geschäften wird nur mit den tüchtigsten in der Technik des Gewerbes ausgebildeten Kräften gearbeitet. — Durch die Arbeit in der Werkstätte wird auch die Geschicklichkeit der einzelnen durch das Lernen von den anderen gesteigert und auf diese Weise wird ein Arbeiter= stamm erzogen, der den höchsten Ansprüchen Genüge leisten kann. arbeitet so ein Stamm der Arbeiter und Arbeiterinnen lange Jahre hindurch

im selben Geschäfte und bildet die Grundlage seines Gebeihens. Die Kon= furreng mit ben Magaginen ift eine beschränfte, benn bas große Maggeschäft hat stets die beste Rundschaft. Wir sehen in diesem Betriebe ebenso wie in den Magazinen Abteilungen für jede Specialität, mit Direktricen oder technischen Werkführern an der Spite. Diese haben aber da ein festes Gehalt, das oft bis 3000 Mf. auffteigt; fie befaffen fich mit bem Buschneiben, mit dem Entwerfen der Muster und mit der Aufsicht der Arbeit. Mandymal, aber immerhin felten, fteht ihnen die Unnahme und Entlaffung ber Arbeitsfräfte zu. Ich fand es in einem großen Maggeschäfte, mo zwei Eigentümer, die feine gelernte Schneiber maren, die technische Leitung ganglich ihren Direktricen überlaffen haben. Die großen Maggeschäfte find gewöhnlich mit größter Eleganz ausgestattet: wir feben da komfortable Wartefalons, Unprobezimmer; noch größere Rapitalanlage bedingen oft bas Stofflager und die teuren Buthaten; lettere kommen aus Paris, die englischen Stoffe vermochte die deutsche Textilindustrie bisher nicht gang ju verdrängen. Ein folches "Salongeschäft", und zwar eines ber größten sah ich im Centrum ber Stadt, wo fich meistens diese Geschäfte konzentrieren. Die Inhaberin. eine gelernte Schneiderin, befitt viel Geschmad neben fozusagen fünstlerischer Phantafie und Begabung. Ihr Mann, gemesener Geschäftsleiter bei einem Konfektionar, leitet kaufmannisch bas Geschäft, bezieht Ware und Buthaten. beforgt die Korrespondenz und die Buchführung. Die Frau hat die Aufsicht in der Werkstätte; es sind da drei Abteilungen, wo mährend der Saifon bis 90 Leute arbeiten, bavon 20 Gefellen, fogenannte Wiener Schneiber.

Die Bundesratsverordnung vom 31. Mai 1897 stellt alle diejenigen Wersstätten unter den Arbeiterschutz der Gewerbeordnung, in denen Kleidungsstüde "im großen" angesertigt werden. Die Anweisung des preußischen Handelsministers vom 16. Juli 1897 folgert daraus, daß "Schneiderwerkstätten, in denen auf Bestellung, nach Maß für den persönlichen Bedarf der Besteller gearbeitet wird, von der Geltung der Berordnung ausgeschlossen sind". Dies gilt auch von den allergrößten Maßgeschäften; sie dürsen also überstunden haben, wovon sie in der Saison oft Gebrauch machen, so daß die Arbeit sich die 16 Stunden erhebt; auch das Mitnehmen nach Hauss zur Aussertigung sommt da vor. Das ist aber nur zur Haupstaison der Fall, in der stillen Zeit, die in diesen Geschäften während der Monate November, Februar und August dauert, wird das Arbeitspersonal verkleinert, die Arbeitszeit verkürzt, dementsprechend werden auch die Lohneinnahmen, wegen fürzerer Arbeitszeit geringer und sinken ost bis zur Hälfte und die zum dritten Teil ihrer früheren Höhe. In manchen Geschäften ist es so

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

Die höheren Preise der Maßgeschäfte, die die feinste, hochgelohnte Arbeit liefern, begrenzen ihre Runden nach unten; die vermögenden Damen mit ihrem verfeinerten Geschmack und großen Ansprüchen sehen auf elegante und gute Arbeit, eigenartige Mufter und beste Bare. Diefen Unsprüchen fann nur das große Maggeschäft Genüge leiften und fie find es, die die beften Kunden haben; die mittleren und kleinen Ateliers haben dagegen eine fehr gemischte Rundschaft. Dementsprechend ftuft sich bas Geschäft ber Eleganz und der Ausführung nach allmählich ab vom Atelier des großen Maßgeschäftes bis zur Werkstatt ber kleinen Schneiberin. — Die großen Maßgeschäfte haben ein großes nicht nur lokales Absatgebiet. Rasch und billig funktionierende Berkehrsmittel ermöglichten, den Kundenkreis auf die Proving zu erweitern. Wie der Inhaber eines solchen Geschäftes erzählt, werden von feinem Geschäfte Kleibungsftude nach Maß burch ganz Deutschland und nach bem Auslande verfandt. Die Runden bezeichnen nur das Mag, die Farbe. bie Art bes Stoffes und ben Breis und erhalten banach die fertigen Stucke. Die Sicherheit, auf diese Weise gutsitzende Rleider zu bekommen, ift so groß, daß dem Geschäfte immer mehr Kunden von außerhalb zuströmen. Durchreisenden bilden in Berlin, wo ein so großer Fremdenderkehr ift. keinen geringen Teil ber Kunden. Als ausländisches Absatzebiet kommen hauptfächlich Rußland, Bulgarien, Rumänien und die Türkei in Betracht. Zuerst wird für die lokalen Kunden gearbeitet und dann erst werden die Bestellungen nach außerhalb ausgeführt. Die Erweiterung des Absatzgebietes hat eine Abkürzung der stillen Zeit in den großen Maßgeschäften zur Folge.

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

Wie wir bereits gesehen haben, bilbet in ben großen Magazinen ber faufmännische Vertrieb den Schwerpunkt des Geschäftes; der Unternehmer ift meistens nur Kaufmann, ein Mann von höherer Bildung und socialer Stellung. Er hat genügendes Kapital, reiche Borrate von Stoffen und Ruthaten, Kenntnisse der Konjunkturen und Absatzverhältnisse. aber ist das Magazin - wie sich G. Schmoller ausdrückt - "der eigent= liche Tummelplat des modernen Schwindels und Humbugs, ja der eigent= lichen Betrügerei". - Immerhin sind bas nur einzelne Auswüchse. speciell die Schneiderei anlangt, so haben die Magazine viele Vorzüge, die ihnen neben den großen Maßgeschäften die Überlegenheit über die kleinen Betriebe gesichert haben. Bor allem große Auswahl, Schnelligkeit in ber Ausführung ber Bestellungen und neben ber minderen auch sehr gute und feine Arbeit. — Die Inhaber und Inhaberinnen großer Maßgeschäfte sind bald Kaufleute, bald technisch ausgebildete Leiter, oft beides zugleich; in ber Technik stehen sie auf der höchsten Stufe und dies in Verbindung mit Rapitalbesit, Begabung, Geschmad und geschäftlichem Geiste, giebt ihren Unternehmungen den Vorsprung vor allen anderen. — Thatsächlich eristirt also im Salongeschäft wie im Magazin faufmännische Leitung. faufmännische Leitung ist es, die beide Geschäfte befähigt hat, ihr Absat= gebiet soggar über den lokalen Markt zu erweitern, tropbem beide notwendig ihrer ganzen Natur nach auf lokalen Absat sich aufbauen. Sie konnten sich nur in der Großstadt in dieser Weise entwickeln, find aber heute thatfächlich zu voll ausgebilbeten modernen Großbetriebstypen geworden. Schon aus der bisherigen Schilderung ergiebt sich, weswegen sie babei zu einer verschieden= artigen Betriebsform gelangt find, bas Salongeschäft in ganglich geschloffenem

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

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

Die zu Großmagazinen anwachsenden Geschäfte nahmen, ganz wie die Salongeschäfte bies überwiegend noch heute thun, für bie fteigende Broduktion zunächst einfach Erweiterungen ihrer bisherigen Werkstätten vor. Als ihnen aber nach dem steigenden Absat ihre Werkstätte wieder und wieder zu eng mard, gaben sie, statt zur Werkstatterweiterung zu greifen, lieber Arbeit in Werkstätten selbständiger Schneider und Schneiderinnen weg. Da fie notwendig mehr ober weniger im Centrum der Stadt lagen, wurde bei dem Steigen ber hier natürlich besonders hohen Mietspreise bas in der toten Beit in den Werkstätten stillgesette Anlagekapital für fie immer fühlbarer, und die Rücksicht auf Mietsersparnis überwog daher schließlich diejenige auf die beffere Kontrolle der Arbeit. Seute, nachdem der Bann einmal gebrochen ist, befreien sich diese Geschäfte immer mehr von der Centralisierung der Arbeit in eigener Werkstatt. Es wird hier so vielfach nur noch ein Stab tüchtiger Arbeiter zur unmittelbaren Verfügung gehalten, im übrigen aber Die Betriebswerkstätte stetig verkleinert. — Unders liegt die Sache in ben aroken Makaeschäften. Hier überwiegt auch heute noch die Rücksicht auf bessere Kontrolle der Arbeit die Vorteile der Mietsersparnis. Das ift der Grund, weswegen fie noch fo gut wie alles im Saufe arbeiten laffen. Es ift aber fraglich, wie lange dies noch vorhalten wird. Wenn irgendwann die Verlegung von Teilen der jetigen Betriebswerfstätten in billigere Stadt= teile allgemeiner eintreten sollte, so würde das mahrscheinlich in der Form ber Benutung von Zwischenmeisterwerfstätten geschehen. Die jetigen Abteilungen, die zwar in einem Raum aber ganz unabhängig von einander unter Leitung einer Direktrice arbeiten, murben bann mohl die Bellen ber Decentralisation sein. Schon wenn die Direktricen statt des jetzt vorliegenden festen Gehalts Stücklohn erhalten, werden sie unabhängiger und von ba aus zur ganzlichen Absonderung einer Zwischenmeisterwerkstatt ift nur noch ein Schritt.

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

IV. Der Handwerksbetrieb.

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

Für die mittleren Sandwerksbetriebe zunächst ein paar Beispiele. Ein Damenschneiber flagt, daß er die Konkurrenz seitens der Magazine nicht habe aushalten können; er arbeitet schon 30 Jahre, hatte früher genug Privatfunden, die dann aber entweder zu den Magazinen oder zu den großen Maggeschäften übergegangen sind. Er muß sich also jett badurch helfen, daß er für große Geschäfte arbeitet und nur nebenbei für Brivatkunden; Die Arbeit für Die letteren verhalt sich zur Arbeit für bas Geschäft wie 1:10. Er bekommt aber die Ware nicht zugeschnitten, er ift also ein "verlegter Kleinmeister" geworden. Formell gewerberechtlich ift er felb= ständiger Handwerker, zahlt Gewerbesteuer und hat Gesellen und Gehilfen in seiner Werkstatt. Im Absat feiner Arbeit ift er aber vom Großbetriebe abhängig. Ihm steht ein anderer gegenüber, ber sich zu helfen verstanden hat: es ift ein intelligenter, wohl unterrichteter Mann, ber über genügende faufmännische Kenntnisse verfügt, sich Kredit verschafft hat und mit der Beit fortgeschritten ift. Er vermag zu bestehen. Aber er ift doch ber feltenere Fall. Das erstere Beispiel und die Schneiderin, die klagt, daß sie ihr Weschäft habe verkleinern muffen, ift für die Lage bes Gros ber mittleren Geschäfte typisch. Es find bas Geschäfte, in benen ber Eigentümer ober Die Eigentümerin zuschneibet und in benen man meistens feine Gefellen, sondern in der Saison etwa 6-10 Arbeiterinnen, auch meist einige Lehr= mädchen antrifft 1. In diesen Geschäften erwarten die Runden, die fie auf-

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

fuchen, ein Stofflager von ähnlicher Art wie im Großbetriebe. Die Geschäfte find aber zu klein, um sich bei Ginkauf ber Rohstoffe die kaufmännischen Vorteile bes Großbetriebs zu verschaffen. Sie haben vielleicht pon ben Berfandaeschäften, Die Rollektionen und Stoffmuster zur Verfügung stellen und die jetzt allgemein durch Agenten und Verwendung von Bestell= farten mit berartigen Schneiderbetrieben in Berbindung treten, manche Erleichterung, wirkliche Lagerpreise werden ihnen aber nicht gewährt. tragen also unter wirklich ungunstigen Bedingungen die in dem Stofflager bestehende specifische Last des Großbetriebs. Und das wird ihnen noch weiter durch die specifische Krankheit des Kleinbetriebs, die Borgwirtschaft der Kunden, erschwert. Ihre Runden halten es für felbstverständlich, auf Kredit bei ihnen arbeiten zu laffen. Arbeiteten fie nun nur im Lohnwerk, fo merben fie im Kall der Nichtzahlung doch wenigstens nur ihren Lohn verlieren, nicht aber auch den Preis für den Stoff, dessen Lieferung durch den Runden ihnen vielmehr eine gemiffe Sicherheit bafür giebt, baß ber Lohn bezahlt werden So aber find fie bei ber herrschenden Borgwirtschaft mit bem mirb. Verluft von Arbeitslohn und Stoffpreis bedroht. Es ift also erklärlich. daß sie mit den Preisen, zumal in den Konfektionsläden, nicht konkurrieren können und wenn ihnen ihre vornehme Kundschaft im wesentlichen durch die Steigerung ber Bedürfnisse an die großen Maggeschäfte verloren gegangen ift, so geht baber ihre Rundschaft aus dem Mittelftand vielfach ber Preise megen an die maßarbeitenden Konfektionsläden verloren. Der größere Teil biefer mittleren mit Stofflager verfehenen Sandwerksbetriebe beruht baber nur noch auf einem alten Rundenkreis, der natürlich immer kleiner wird. Oft find dies hauptfächlich Runden, die 10 und mehr Jahre arbeiten laffen, ba fie fich einmal an die Bezugsart gewöhnt haben. Es ist die Schicht im Bublifum, die von der alten Tradition, das Rleid bei ber Schneiderin ober beim Schneider zu bestellen, nicht abgehen will, die aber felbstverständlich mit ber Zeit abstirbt.

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

August sehr wenig Arbeit ober auch gänzliche Beschäftigungslosigkeit. Der Umfang bes Personals ist baher äußerst verschieden.

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

Im Gegensatz zu ihnen geht es den kleinen handwerksmäßigen Geschäften, die nur Lohnwerk betreiben, meist gut. Diese, vorwiegend fleine Schneiderinnen, find äußerst gahlreich. Diese Schneiderinnen wohnen durchgängig in Seitenftragen, fie gablen fleine Mietspreife für ihre Wohnungen, die oft zugleich als Werkstätten dienen; fie arbeiten gang allein ober höchstens mit 1-3 Gehilfinnen, sehr häufig nur mit Lehrmädchen; sie nehmen neben den neuen Arbeiten auch Kleider zum Umarbeiten an; letteres ift zeitraubend und lohnt fich nicht für die größeren Geschäfte. Sie haben feine großen Auslagen und begnügen fich mit geringem Lohn. Es wurde mir von einer erzählt, daß fie gleichmäßig das ganze Jahr Beschäftigung hat; sie arbeitet mit ihrer Tochter, die sie angelernt hat und es finden beide ihr Auskommen; fie hat nie für ein Geschäft gearbeitet. Undere nehmen aber auch Konfektionsarbeit an, wenn die Rundenarbeit nicht ausreicht — fie bekommen auch von den Runden die iu der Konfektion verfertigten Kleider zum Berbessern und zur Befestigung ber Nähte. - Ihre Werkstätten find heute die eigentlichen Bildungsstätten ber heranwachsenden Schneiderinnengeneration, fie haben geeignete Beschäftigung für Lehrmädchen und da bietet sich die Möglichkeit, wenigstens im allgemeinen die Technik des Handwerks kennen zu lernen. Aber allerdings, die Arbeit in diesen Werkstätten ist häufig eine weniger korrekte, sie richtet sich ganz nach den Anforderungen des Kunden und infolgedessen ist auch der Machelohn wesentlich fleiner. Die Löhne der Hilfsarbeiterinnen nähern sich ben Löhnen der Arbeiterinnen in der Konfektion.

Diese kleinen Werkstätten trifft nach allebem die Konkurrenz der Magazine sehr wenig. Sie arbeiten fast ohne Anlage- und Betriebskapital und sind deshalb imstande, viel billiger zu arbeiten; viele Auslagen, die bei der mittleren Schneiberin ins Gewicht fallen, kommen da gar nicht ober sehr wenig in Frage. Es fällt oft der Lohn mit den persönlichen Ausgaben der Inhaberin zusammen, mit den Arbeitskosten. Die Miete kommt da nicht hoch, weil die Werkstätte meistens zugleich als Wohnraum dient; manchmal wird auch absichtlich eine größere Wohnung genommen, da das Vermieten der Zimmer eine gute Einnahme bietet. Sehr vorteilhaft war zudem für diese Geschäfte das Aufkommen der Modezeitschriften, vermöge deren sie imstande sind der Mode zu folgen, ohne teure Modelle zu haben.

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

V. Rückblick.

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

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

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

V.

Die Kürschnerei und Mütenmacherei in Berlin1.

Von

Referendar Curt Rosenberg.

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

¹ Gebrucktes Material konnte zur vorliegenden Arbeit nur wenig herangezogen werden. Benutt find vorwiegend folgende Schriften:

Wiedfeldt, Die Berliner Gewerbe von 1720—1890 (Schmollers Forschungen Bb. XII, heft 2 1898);

Rrunit, Encyklopadie (1786-1849), Bb. 57;

Müller & Rufter, Altes und Neues Berlin 1739-1769;

Kürschner-Zeitung 1884—1898;

Lehr, Das Leipziger Kürschnergewerbe (Schriften bes Bereins für Socialpolitik 8b. 37).

Die Zahlen sind meist den amtlichen Berichten über die Gewerbezählungen entnommen, einige aus Wiedfeldt; die der Krankenkaffe betreffenden verdanke ich der Gute des herrn Rendanten Michaelis, dem ich an dieser Stelle dafür meinen besten Dank ausspreche.

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

äußere Entwicklung bes Gewerbes nach Umfang und Absat barzustellen; barauf die innere Entwicklung, b. h. die allmähliche Umwandlung der Produktionsform des Gewerbes, dis die heute vorhandene erreicht ist. Hiers auf ist die bestehende Produktion im einzelnen zu schildern. Zum Schlusse wird versucht werden, einen kurzen Ausblick auf die Richtung zu werfen, in der die bestehende Produktionsform sich fortentwickelt.

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

Die Kürschnerei ist dasjenige Gewerbe, welches sich mit der Berarbeitung von Tierfellen für den menschlichen Gebrauch befaßt. Dahin gehört das Zurichten der rohen Felle — eine Art der Gerberei; das Färben der Felle, soweit es vorsommt, und vor allem die endgültige Verarbeitung der zubereiteten Felle zu menschlichen Gebrauchsgegenständen: Herrens und Damenspelzen, Mussen, Baretts, Boas u. dgl.; doch mag gleich bei dieser Gelegensheit bemerkt werden, daß die Herstellung der Überzüge für Herrens und Damenpelze nicht Sache des Kürschners, sondern des Schneiders ist. In der Kürschnerei unterscheidet man jest Konsektion und Galanterie; unter der ersten Bezeichnung versteht man die Versertigung der größeren zur Beskleidung des Körpers dienenden Stücke, besonders Damenmäntel und Jacketts; unter der anderen die Versertigung der kleineren Stücke, wie Baretts, Mützen, Musse, Capes u. dgl. Außerdem ist die Herstellung von Pelzdecken und Fußsäcken ein besonderer Industriezweig, der allerdings als solcher noch keine größere Aussehnung gewonnen hat.

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

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

als Nebenerwerb betrieben. Die alte Zunftordnung von 1735 gestattet den Kürschnern, die Stoffüberzüge zu den Pelzmüßen selber zu machen, während es ihnen im übringen streng untersagt ist, die Überzüge für die Pelzsachen anzusertigen, dies war vielmehr Sache der Schneider. Hieraus mag sich entwickelt haben, daß die Kürschner auch Stofsmüßen ohne Pelzsutter ansfertigen dursten. Sie wandten sich dieser Fabrikation um so lieber zu, als das Kürschnereigewerde von jeher seiner Natur nach Saisongewerde ist, da seine Erzeugnisse nur während der einen Jahreszeit Berwendung sinden und es daher eine Nebenbeschäftigung zur Ausfüllung der stillen Zeit sehr wohl brauchen kann. Die Technik der Herstellung von Stofsmüßen ist überdies der der Herstellung von Pelzmüßen sehr eng verwandt, so daß sie ohne besondere Borbildung von den Kürschnern ausgeübt werden kann.

Die Technik der Kürschnerei ist, in Kürze dargestellt, etwa die folgende: Das robe Fell wird zugerichtet und badurch zur Bearbeitung für ben menschlichen Gebrauch tauglich gemacht. Die Zurichterei ist eine Art ber Gerberei, und foll hier nicht naher bargestellt werden. Das zugerichtete Fell wird alsbann "gezweckt", b. h. mit kleinen Nägeln auf einer Holzplatte ausgestreckt, so daß es die größtmögliche Ausdehnung erhält, alsbann wird es zugeschnitten; vielfach muß es, um die gewünschte Form zu erhalten, in fleine Stude außeinandergeschnitten werden, die dann wieder zusammengenäht werden. Hierauf wird das Fell gefüttert. Das Futter wird besonders fertig gemacht und dann erft auf das Fell aufgenäht. Stude werden auch gebügelt, und gwar mit einem fleinen, ber Rurschnerei eigentumlichen Bügeleifen. Die Baretts kommen, um die nötige Feftigkeit zu gewinnen, noch in den Trockenofen. Die Technik ist gegen die Zeit bes alten Handwerks nicht wefentlich verändert. Die einzige Maschine, die neu eingeführt ift, ift die Nähmaschine, die allerdings in großem Umfange verwendet wird, meist als fog. Belgnähmaschine für die Bedürfniffe bes Wellnähens modifiziert; eine Beschreibung ber Technik in der Encyklopädie von Krünit aus dem Jahre 1792 1 paßt in den wesentlichen Bunkten auch auf die heutige Zeit.

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

¹ Rrunit, Encuflopadie, Bd. 57, 3. 60 ff.

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

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

Das Kürschnereigewerbe sindet sich in Berlin urkundlich erwähnt zum erstenmal im Jahre 1280 ¹. Privilegien der Berliner Kürschnerinnung sind mehrsach aus dem 16. und 17. Jahrhundert vorhanden ². Das letzte wurde vom König Friedrich Wilhelm I. im Jahre 1735 erlassen. Dieser war auch der erste, der eine Gewerbestatistik für seine Staaten aufnahm. Es gab danach im Jahre 1729 in Berlin 19 selbständige Kürschner mit 22 Gehilsen. Die Zahl schreitet das ganze 18. Jahrhundert hindurch, wenigstens im Verhältnis zur Bevölserungszisser, nicht fort ³. 1801 gab es 34 Selbständige mit 39 Gehilsen; 1810 jedoch nur 19 Selbständige mit 19 Geshilsen. Der starke Rückgang von 1801 auf 1810 erklärt sich wohl hauptssächlich durch die allgemeine wirtschaftliche Depression, welche der Niederlage von Jena folgte, und auf ein Gewerbe, das, wie die Kürschnerei, vorwiegend dem Luzus dient, von ganz besonders erheblichem Einsluß sein mußte.

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

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

¹ Die Urkunde ift abgebruckt bei Müller u. Küfter, Altes und Neues Berlin 1739—69, IV. Abschn. S. 251, und zwar deutsch und lateinisch; sie enthält haupts sächlich Berkauftsverbote für Auswärtige.

² Abgebruckt in dem P.S. gezeichneten Auffat des hiesigen Kürschnermeisters Weiß in der "Deutschen Kürschnerzeitung" 1886 und 1887.

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

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

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

	Selbständige	Gehilfen
1855	157	298
1867	301	478

Eine andauernd sehr erhebliche Zunahme 2.

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

	Betriebe	Personen
1875	384	829
1882	431	976
1895	603	1850

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

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

¹ Bericht über die Berliner Gewerbeausstellung von 1844.

² Die Zahlen sind sämtlich Wiedselbt entnommen. Ihre Zuverlässigkeit erscheint nicht ganz einwandsfrei; wenigstens ist die überaus geringe Zunahme von 1867 auf 1875 höchst aufsallend: 1867 waren danach 779 Personen gewerbthätig; 1875 ist die Zahl ist 829.

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

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

	Betriebe	Personen
1882	161	425
1895	237	938

Die Berliner Mühenmacherei arbeitet wesentlich für auswärtigen Absfah. Sie beckt etwa $^{3}/_{4}$ bes gesamten beutschen Bedarfs und hat außerdem noch einen beträchtlichen Export ins Ausland. Der Absah ist durch das Aussommen der Wollsitzhüte etwas beeinträchtigt worden; doch hat die immer größer werdende Reichhaltigkeit des Artikels einen Ausgleich geschaffen, so daß die Produktion eher steigt als zurückgeht².

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

¹ Bericht ber Berliner Gewerbeausstellung von 1896, S. 234 (Berlin und feine Arbeit).

² Berlin und feine Arbeit S. 232.

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

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

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

1896 1961 1897 2313 1898 2363

Nach den Angaben der Gewerbezählung betrug die Zahl der Unselbsständigen 70 % der Gesamtzahl der im Gewerbe beschäftigten Personen. Es sind also zu den Zahlen der Krankenkasse jedesmal 3/10 hinzuzusügen; man erhält dann:

1896 2551 1897 3006 1898 3071

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

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

als 3000 betrug; ebenso, daß sie in den letzen Jahren eine fortgesetzte Bermehrung ausweist, was trot der milden Winter der letzen Jahre durch die Gunst der Mode zu erklären ist. Die Witterung spielt, da die Belze waren immer mehr den Bedürfnissen des Schmuckes, als denen des Schutes vor der Kälte dienen — man denke an die pelzverbrämten Damenkleider, die Capes, Boas und dergl. — und auch infolge der immer größeren Ereweiterung des Absahnarktes, eine weit geringere Rolle, wie früher. Die Rolle der Mode ist allerdings sehr bedeutend und kann mit einem Umschlag derselben leicht eine plötliche starke Berminderung der Zahl eintreten. — Die Entwicklung der Zahl der im Gewerde beschäftigten Personen ist thatssächlich auch ungleichmäßig und etwas sprunghaft, mitunter sogar rückläusig. Dies geht aus den Durchschnittszahlen der Krankenkasse während der 6 Jahre — seit 1893 — hervor. Seit diesem Jahre werden erst weibliche Mitzglieder aufgenommen. Dieselben betrugen:

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

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

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

Diese überaus geringe Anzahl legt die Vermutung nahe, daß die Kürschner sich schon damals weiblicher Hilfsfräfte bedienten, die bei der Bahlung nicht berückfichtigt murben, weil fie in feinem offiziellen Berhältnis zur Innung standen. Krünit berichtet für bas Jahr 1792, daß bamals die Überzüge zu den Mützen vielfach von Frauen angefertigt wurden 2. In= wieweit Frauen bei der Herstellung anderer Artikel herangezogen wurden, wird nicht angegeben; überhaupt läßt sich eine auch nur einigermaßen genaue Borstellung vom Umfange der Frauenarbeit in der Kürschnerei für das vorige Rahrhundert nicht gewinnen. Lom selbständigen Betrieb des Gewerbes waren die Frauen selbstverständlich streng ausgeschlossen, wenn sie nicht etwa durch Erbfolge dazu berufen maren. Mit Gifer murde über die Aufrecht= erhaltung biefer Bestimmung gewacht. Sierfür bringt Weiß in feinem schon ermähnten interessanten Auffat über die Geschichte der Berliner Rurschner= innung ein Beispiel: ju Ende bes 17. Jahrhunderts "unterftand sich", wie es in bem bort abgebruckten alten Schriftstud heißt, "eine gemiffe Sabine Loglerin Müten mit Pelzwerf zu verbrämen und auf dem Mühlendamm feil zu bieten"; die Innung ruhte nicht eher, "als bis dem frechen Weibs= bilde das Handwerf gelegt murde".

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

¹ Die Bahlen sind fämtlich Wiedfeldt entnommen.

² Krünit, Bb. 57 l. c. Schriften LXXXV. — Hausinbuftrie II.

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

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

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

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

begünstigenden Einfluß der Mode ein ziemlich konstantes Anwachsen zu bemerken.

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

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

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

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

¹ Rach mündlichen Berichten.

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

Die Daseinsmöglichkeit bes Großbetriebs im Gewerbe beruht auf ber Bergrößerung bes Absamarktes. Gine folche ift einmal burch bas gewaltige Anmachsen Berling und die damit verbundene Ausbehnung des lokalen Marktes erreicht; sodann ist aber durch die modernen Berkehrsmittel die Möglichkeit gegeben, ben Kreis bes Abfates über ben lokalen Markt hinaus. fast ins Ungemeffene, zu vergrößern. Diese Möglichkeit mar, wenn auch vielleicht in etwas geringerem Mage, auch schon vorher vorhanden gewesen; ber Handwerfer hatte fie aber nicht zu benuten verstanden, der Organisation seines Gewerbebetriebs nach auch nicht benuten können. Aber der Berliner Rürschner-Raufmann muß sich sein Feld erst erobern. Er findet es besett teils von der einheimischen Kleinkürschnerei, teils von der ausländischen. besonders der französischen. Konkurrenz. Diese dominiert noch auf dem Gebiete ber Lurusfürschnerei. Will nun ber neue Betrieb seinen Mit= bewerbern erfolgreich entgegentreten, so muß er vor allem billiger sein als fie. hieraus ergiebt fich, daß er nach berjenigen Produktionsform suchen muß, bei ber sich die Kosten ber Produktion am billigsten stellen.

Es ift schon bemerkt worben, daß die Technik des Gewerbes den Fabriksbetrieb nicht erfordert. Die in ihm verwendeten Maschinen sind im Kleinsbetrieb so gut zu benutzen, wie in der Fabrik. Ihretwegen ist eine Centralissierung des Betriebs durchaus nicht erforderlich. Die Berwendung von Motoren ist in der Kürschnerei verschwindend gering. Im Jahre 1895 gab es nach der Gewerbezählung solche nur in 6 Kürschners und 4 Mützensmacherbetrieben.

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

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

Die angeführten Gründe sind die typischen, welche in allen Zweigen der Bekleidungsindustrie der Größtädte den Unternehmer, welcher nach der billigsten Produktionsform sucht, darauf bringen, die Arbeit von seinen Arbeitern in deren Wohnungen herstellen zu lassen, d. h. die Arbeit zu verslegen. Das Berlagssystem zeigt in der Kürschnerei dieselben ihm eigentümslichen Merkmale, wie in anderen großstädtischen Bekleidungsgewerben, die ihm den Namen "sweating system" verschafft haben: niedrige Löhne, lange Arbeitszeit, schlechte Arbeitsräume, immer weitere Ausdehnung der arbeitslosen Zeit, schlechter Ernährungssund Gesundheitszustand der Arbeiter¹, weitgehende Arbeitsteilung und infolgedessen einseitige und mechanische Arbeit, schlechte Ausbildung der Lehrlinge.

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

¹ Die typischen Berufskrankheiten ber Kürschner sind Lungen= und Hautskrankheiten. Die Lungenkrankheiten sind häusig bei allen Arbeitern, die in schlecht ventilierten Ränmen zu thun haben und ihren Lohnverhältnissen nach in keinem guten Ernährungszustande sein können, sie sind daher der Kürschnerei nicht besonders eigentümlich. Trozdem ist ihre Berbreitung gerade hier besonders auffallend. Schon Krünit (Bb. 57 l. c.) berichtet für 1792 darüber. Die Hautkrankheiten werden durch die Berührung mit den Fellen hervorgerusen.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Die Bildung von besonderen Pelzkonfektionsgeschäften aus hausindustrieellen Betrieben ist selten; wo es vorkommt, daß sich Hausindustrielle aus ber Branche selbständig machen, wenden sie sich der Galanterie zu, da sie keine vollständigen Konfektionsgeschäfte einrichten wollen. Doch befassen sie sich regelmäßig mit der Herstellung von Capes. Dieser Artikel gehört seiner Natur nach zur Galanterie, wird aber allerdings vielsach zur Konfektion gerechnet, weil dieselbe sich seiner bemächtigt hat.

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

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

III. Die Betriebsformen des Gewerbes im einzelnen.

1. Großbetrieb.

An der Spike eines Großbetriebes in der Kürschnerei steht ein kaufmännischer Unternehmer, welcher den ganzen Betrieb leitet. In den Kürschnereibetrieben, welche Appendix der großen Konfektionshäuser sind, fallen die Funktionen desselben teils dem Nayonchef, teils der Centralleitung zu. Der kausmännische Leiter eines Kürschnereibetriebes reist zum Einkauf ber Rohstoffe alljährlich nach Leipzig ober zu ben großen Fellauktionen nach London bezw. er schickt seine Einkäuser dorthin. Die dort gekausten Felle werden zunächst in die Zurichterei und Färberei gegeben; wenn sie von dort fertig zurücksommen, läßt er nach seinen Angaben oder denen einer eigens dazu angestellten Person die Muster für die künstige Saison herstellen. Mit den Mustern werden Reisende ausgeschickt, und wenn diese die Ordres der Kundschaft übermitteln, beginnt die eigentliche Arbeit. — In der Müßensbranche besorgt der kaufmännische Leiter gleichfalls den Einkauf der Rohstoffe, doch geschieht hier die Herstellung der Muster durch die Hausindustriellen, nach eigener Ersindung und auf eigene Rechnung derselben. Sie bringen dem Unternehmer die Muster zur Auswahl und dieser giebt danach seine Aussträge. Im übrigen ist die Organisation die gleiche wie in der Kürschnerei.

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

Rürschnerei		Müţenmacherei
1882	3,4	3,4
1895	3,8	4,4

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

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

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

Die selbständigen Hausindustriellen haben die Funktion der Zwischensmeister. Doch wurzeln sie noch stärker im Handwerk als dies bei Zwischensmeistern anderer großstädtischer Bekleidungsgewerbe der Fall ist. Es mag dies daran liegen, daß die Entwicklung zum Großbetrieb noch verhältnissmäßig jung in der Kürschnerei ist und daß ihr Umfang sich in bescheidneren Größenverhältnissen hält. Sie werden auch mit einem der alten Handwerkssprache entnommenen Ausdruck "Sackreißer" genannt, d. i. Pfuscher, welche außerhalb der Innung stehen.

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

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

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

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

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

Die Arbeitsteilung innerhalb ber Werkstätten selbst ist ziemlich entwicklt. Das Grundprincip in der Kürschnerei ist eine Arbeitsteilung zwischen den Geschlechtern in der Weise, daß der Mann die eigentliche Kürschnerzarbeit, insbesondere das Zuschneiden besorgt, welches die Hauptsertigkeit des Kürschners ausmacht, während der Frau, der "Mamsell", die Näharbeit zufällt. Das Stück geht die zur Fertigstellung durch 4—5 Hände. Ein Geselle besorgt das Zwecken, ein anderer das Zuschneiden, eine Mamsell steppt die zugeschnittenen Fellstücke zusammen, damit sie die ersorderliche Form erhalten; dies geschieht mit der Maschine; eine andere Mamsell stellt das Futter sertig, wieder eine andere näht das fertige Futter, meist mit der Hand, auf den Pelz aus. In den keineren Werkstätten ist natürlich die Arbeitsteilung weniger streng durchgesührt und weniger zweckmäßig organisiert; am besten ist sie no den Betriebswerkstellen der Unternehmer.

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

Aus der eigentümlichen Arbeitsteilung zwischen den Geschlechtern ergiebt sich, daß die Borbildung beider Geschlechter eine verschiedenartige ist. Die Mamsell ist eine Näherin, wenngleich auf die speciellen Bedürsnisse der Kürschnerei besonders eingerichtet. Sie kann daher, wenn in der Kürschnerei nichts zu thun ist, leicht zur Konfektion oder verwandten Bekleidungsegewerben übergehen. Sbenso kann eine beliedige Näherin in kurzer Zeit für die Pelznäherei geschickt gemacht werden. Gine längere Borbildungszeit ist nicht erforderlich. Der männliche Arbeiter (Geselle) ist dagegen handwerksmäßig vorgebildet und "gelernter" Kürschner. Sein Übergang zu anderen Berufsarten ist daher viel schwieriger.

Durch die entwickelte Arbeitsteilung, insbesondere durch das Specialiftentum, wird die Arbeit einseitig und mechanisch. Darunter leidet die Ausbildung des Arbeiters. Er stellt sich daher ungeschickt an, wenn etwas anderes als seine bisherige Specialität von ihm verlangt wird. — Andererseits ermöglicht die Specialiserung der einzelnen Verrichtungen es, schnell Leute dazu anzulernen; so kommt es vor, daß Personen eingestellt werden, welche dem Handwerk fremd sind; in stark beschäftigter Zeit werden öfters Schlosser zum Zwschneiden verwendet. Es ist dies charakteristisch für das Schwinden des Bedürsnisses nach gründlich und allseitig ausgebildeten Handwerkern als Folge des arbeitsteiligen Großsbetriebs. Gerade dieser Umstand ist geeignet, Löhne und sociale Stellung der Gesellen zu gefährden und sie vom Handwerker zum "Arbeiter" heradzudrücken.

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

Die Entwicklung der Frauenarbeit in der Kürschnerei und Mützen= macherei seit 1875 bezw. 1882 wird durch die folgenden Zahlen verdeutlicht. Von fämtlichen in den Gewerben beschäftigten Versonen waren Frauen:

	Kürschnerei	Müţenmacherei
1875	19,3 º/o	
1882	24 ,5 $^{ m 0}/_{ m 0}$	$40.8^{0/6}$
1895	$35,1^{-0}/o$	$48,9^{0}/_{0}$

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

Über die in den hausinduftriellen Betrieben beschäftigten Personen ist im einzelnen folgendes zu sagen: die Zwischenmeister rekrutieren sich zumeist aus dem Handwerkerstande. Es sind gelernte Kürschner; social stehen sie auf der Stufe der Handwerksgefellen, welche sich vordem nach Beendigung der Gesellenzeit als selbständige Meister niederzulassen pflegten. Doch kommen namentlich in der Mützenbranche, welche eine geringere fachmäßige Borbildung erfordert, und deren Vergangenheit nicht im Handwerk wurzelt, auch Zwischenmeister vor, welche nicht dem Gewerbe angehören; allerdings nicht entfernt so häusig wie beispielsweise in der Konsektion.

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

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

Einnahme:	60 Dupend Müpen à 3 Mf 180 Mf.	
Ausgabe:	1 Gefelle 25 =	
	1 Stepperin	
	2 Mamfells à 14 Mf 28 =	
	1 Lehrmamfell 8 =	
	Unkosten pro Duțend 0,50 Mk. (Feuerung,	
	Licht, Zuthaten) 30 =	
	107 Mf.	•

Die Wocheneinnahme beträgt banach 73 Mf. Die größeren Zwischenmeister stehen sich jedoch mitunter viel besser und rücken bisweilen auf ber socialen Stufenleiter in den Mittelstand auf.

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

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

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

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

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

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

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

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

bie tüchtig find, jahrelang von benfelben Firmen beschäftigt. Die Zwischens meister arbeiten fast immer für mehrere Firmen gleichzeitig.

Das Arbeitsverhältnis ber Gefellen und Mamfells ift fehr kurzfriftig; meist auf gegenseitige tägliche Kündigung gestellt. Es ist dies eine notwendige Folge der mangelnden Stabilität der Beschäftigung, welche dem Großbetrieb in ber Rurschnerei eigentumlich ift; zum Teil erklart es sich auch aus dem Mangel an Bertrauen auf die Tüchtigkeit der Arbeiter; bei dem allgemein schlechten Stand ber Ausbildung scheut man fich, unerprobte Leute auf längere Zeit anzustellen. Bereinzelt kommen für beffere Arbeiter in ben größeren Werkstätten auch längere Kündigungsfristen vor. Es fommt sowohl Zeit= und Studlohn vor; man kann nicht fagen, welches von beiden Syftemen vorwiegt; doch ift der Zeitlohn in letter Zeit im Anschluß an eine Streifbewegung häufiger geworben. Die Arbeiter ftehen fich in beiden Fällen ziemlich gleich. Die Sohe ber Löhne beträgt für Gefellen etwa 22-26 Mt., für Mamfells 12-14 Mf., für Lehrmädchen 5-7 Mf. im Durchschnitt pro Woche. Doch sind fie ziemlich starken Schwankungen unterworfen; bei ftarker Beschäftigung kommen sie mit Überstunden und Zulagen viel höher hinauf. In größeren Wertstätten find Wochenlöhne von 30 Mf. für einen Gefellen keine Seltenheit; mitunter fteigen fie bis auf 40 und 50 Mf. Um besten stehen sich die Arbeiter in den großen Betriebswerkstellen der Unternehmer felbst. Es wird übrigens in letter Zeit allgemein eine Steigerung ber Löhne bemerkt. Der Grund mag in ber allgemeinen gunstigen Konjunktur liegen. Doch wird er vielfach auch mit der Arbeiterbewegung in Zusammenhang gebracht 1. Die weibliche Konkurrenz drückt in der Kürschnerei die

¹ Die Arbeiterbewegung fest im Kürschnergewerbe erft Mitte ber 80 er Sahre ein. Auf eine Beriode gunftiger Konjunktur, welche vom Beginn ber 70er Sahre bis Anfang der 80 er Jahre anhält, folgt ein Rudfclag. In Berbindung hiermit verschlechtert sich die Lage der Arbeiter von Jahr ju Jahr. 1884 fam es gur Brundung bes fog. "Fachvereins", der noch in bemfelben Sahre einen Streit herbei= führte. Dauernde Erfolge icheint biefer Streif nicht gehabt zu haben; er murbe 1889 bei günftigerer Konjunktur erneuert. Es murde damals ein Mindeftwochenverdienst für die Gesellen von 21 Mt., für die Mamsells von 12 Mt. gefordert. Nach Aufhebung bes Socialiftengesetes im Sahre 1890 murbe ein Centralverband ber Kachvereine in ber Rurichnerbranche für gang Deutschland gegründet, welchem auch der Berliner Kachverein beitrat; der Centralverband hielt mehrere Kongresse ab, führte auch zu Anfang der 90er Jahre eine Bewegung zur Erlangung des Beitlohnes durch, die eine ziemlich nachhaltige Wirkung gehabt hat, ging aber aus Mangel an Beteiligung im Jahre 1895 außeinander, als die Burichtereiarbeiter von Markranftadt, die hauptfächlich die Roften des Berbandes beftritten hatten, austraten. Nun bildeten fich wieder Lokalverbande: unter diefen auch der "Ber-

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

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

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

band der in der Kürschner- und Mützenmacherbranche beschäftigten Arbeiter von Berlin und Umgegend". Derselbe jählt gegenwärtig etwa 130 Mitglieder, darunter 20 weibliche. Der Berband nimmt, im Gegenfat ju bem früheren Centralverband, auch weibliche Mitglieder auf. Der Beitrag beträgt für männliche Mitglieder wöchentlich 15 Pf., für weibliche 10 Pf. Der Zweck bes Berbandes ift Arbeitsnachweis, Rechtsschutz und Aufklärung der Arbeiter. Bur Erreichung des letten Bieles dienen Bortrage, eine Bibliothet und eine Zeitung. Diefelbe wird in Bruffel gebruckt; erscheint ziemlich unregelmäßig und ist schwer erhältlich. Neuerdings ist auch die Frage der Arbeitelosenunterstützung in Erwägung gezogen worden; man meint badurch hauptfächlich der Organisation eine erhöhte Anziehung für die große Maffe zu verleihen, die verlangt, daß man ihr greifbare Borteile bietet. Welche ungeheuere Bedeutung bie Frage ber Arbeitelofenunterftutung für ein Saifongewerbe hat, braucht nicht hervorgehoben zu werben. Die Organisation hat vornehmlich mit ber Indiffereng der großen Maffe ber Arbeiter zu fampfen. Überdies ift ber Arbeiterbeftand im Gemerbe fein feghafter; er fluktuiert fortmahrend, ba die Rürschner sehr manderluftig find. Hierdurch wird die Bildung eines festen Stammes von organisierten Arbeitern erschwert. Überdies treten die selbständigen Sausinduftriellen nicht gemeinsam mit ben eigentlichen Arbeitern auf, wodurch eine Zersplitterung der in der Arbeiterschaft vorhandenen Kräfte herbeigeführt wird. Aber wenn die Organisation auch nur klein ift, so ist fie boch burch die Intelligenz ihrer Mitalieder eine nicht zu unterschätende Macht.

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

Die Arbeitsräume sind in den größeren Werkstätten zufriedenstellend; in den kleineren zeigen sich die den kleineren hausindustriellen Werkstätten allgemein anhaftenden Mängel. Man kann folche zahlreich im Nordosten von Berlin, besonders in der Gegend der Neuen Königstraße finden. Dort wird in fleinen dunklen Wohnungen, die meift nur aus Stube und Ruche In den Arbeitsräumen halt sich die Familie des bestehen, gearbeitet. 3mifchenmeifters auf; die meift ziemlich zahlreiche Nachkommenschaft spielt zwischen den Arbeitenden, teilweise in recht mangelhaft bekleidetem Zustande. Die Luft ist durch die Überfüllung der Räume, durch die Ausdünstungen ber Kelle, in der Mütenbranche auch noch durch den Trockenofen, der mit Koks geheizt wird, ftark verdorben, hierzu kommt noch, daß vielfach in den Arbeitsräumen gekocht wird. Die schlechten Wohnungsverhältniffe find 3. T. darauf zurückzuführen, daß die Unternehmer ihre Zwischenmeister nötigen, in möglichster Nähe ihrer Geschäftslokale zu wohnen, Die fich zumeift im Centrum befinden, mo bie Mieten für etwas größere Wohnungen teuer Nur ungern geben sie die Arbeit an Versonen, die in größerer Ent= fernung, an der Peripherie der Stadt oder gar in den Vororten, ihre Wohnungen haben; die Bahl ber Kürschner und Mütenmacher in den Bororten ift verschwindend gering; durch die große Entfernung wird Verkehr und Kontrolle zu fehr erschwert. Bielleicht wird hier mit ber Ausbreitung bes eleftrischen Bahnnetes eine Underung eintreten.

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

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

Schriften LXXXV. - Sausinbuftrie II.

Die alleinstehenden Seimarbeiterinnen verlieren gleichfalls ihre Be-fchäftigung.

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

Für den Umfang der Arbeitslosigkeit geben einigen Anhalt die Zahlen ber Statistif ber Krankenkasse. Die Mitgliederzahl betrug zur Zeit ber Saison am 31. Oktober 1898 2425, 959 männliche und 1435 weibliche. Um 31. Dezember besfelben Jahres betrug die Zahl insgefamt 1797, bavon 645 männliche und 1148 weibliche; die Abnahme beträgt 24%. Sie ist in Wirklichkeit aber noch viel größer; einmal hat am letten Dezember die arbeitslose Zeit in der Kürschnerei eben erst begonnen und es find daher viele Personen, die keine Arbeit haben, noch als Mitglieder aufgeführt; viele bleiben auch gemäß § 11 Krankenversicherungsgesetzes in der Raffe. obwohl sie keine Arbeit mehr haben. Überdies ist der lette Dezember nicht die schlimmste Zeit, weil da die Arbeit in der Mützenmacherei schon wieder anfängt. Ein genaues Bilb bes Umfanges ber Arbeitslofigkeit läßt fich baher aus ben Bahlen nicht gewinnen, und ift auch sonst kaum zu beschaffen 1. Bemerkt mag werben, daß in einer Versammlung von Kürschnern und Mütenmachern, die etwa von 100 Personen besucht wurde Mitte Januar 1899 sich etwa 50 als arbeitslos bezeichneten.

2. Das Sandwerk.

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

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

In der Kürschnerei ist der eigentliche Repräsentant des Handwerks der fleine Rurschnermeister, ber einen offenen Laden halt, hinter bem sich seine Werkstatt befindet. Der kleine Sandwerksmeister ist in der Rürschnerei seinen größeren Konkurrenten gegenüber in jeder Beziehung im Nachteil. Einmal mangelt ihm bas Kapital, um sich ein reiches Lager zu beschaffen; hierzu sind bei der Kostbarkeit beträchtliche Summen erforderlich. Für ein mittleres Rürschnergeschäft wurde als Betriebskapital die Summe von 40 000 Mk. angegeben. Das Publikum verlangt aber eine möglichst reiche Ausmahl, ba es burch die großen Modemagazine und Warenhäuser in dieser Beziehung verwöhnt ist. Überdies produziert der Handwerker teurer, weil er nicht so große Posten einkauft, wie ber Großbetrieb, und weil er Material und Arbeitsfraft nicht so intensiv ausnuten fann, wie biefer; er muß öfters Refte unverwendet laffen und kann feine Gehilfen nicht immer voll be-Auch mangelt ihm die faufmännische Schulung und die Fähigfeit genauer Kalkulation. Hierzu kommt noch das Unwesen der langen Rreditgewährung an Runden. Schließlich hat er felten die nötige Beweglichkeit, um fich den Wandlungen der Mode schnell und mit Geschick anzupaffen. Dieser Umstand bringt ihn besonders in der Konfektion zurück: gerade hierüber wird viel geklagt und es wird dieser Übelftand in Auffätzen in der "Kürschnerzeitung" mehrfach behandelt. Überhaupt vermag er es nicht, seiner Ware, die häufig den Borzug soliderer Ausführung vor der bes Großbetriebes voraus hat, ben eleganten Anstrich zu geben, wie ihn bas großstädtische Publikum auch bei billigen Sachen verlangt.

Hierdurch find ihm viele Kunden verloren gegangen; häufig besteht er nur noch von einigen alten Kunden, die aus Gewohnheit treu geblieben sind. Überdies sieht er sich allenthalben nach Nebenerwerb um; er befaßt sich mit der Konservierung von Pelzen, legt sich andere Artikel zu: Regenschirme, Mühen, Wolsilzhüte u. dgl.; in vielen Fällen greift er auch zu einem Nebenerwerb, der gar keine Beziehung mehr zu seinem ursprünglichen Beruse hat. Er arbeitet auch für Engrosgeschäfte. Häufig giebt er die Verfertigung von Pelzwaren überhaupt auf, da er es billiger sindet, sie vom Engrosgeschäft zu beziehen. So wird er zu einer Art Kommissionär des Engrosgeschäftes. Dieser Vorgang soll in der Provinz sehr häufig sein, sindet sich aber auch in Berlin. Doch überall kämpst der kleine Meister um seine Selbständigkeit und giebt sie nur im äußersten Notfalle auf: so soll sich denn auch die Zahl der Kürschnerläden in Berlin während der letzten 30 Jahre, wenigstens absolut, nicht vermindert haben 1.

¹ Das handwerk hat zur Verteidigung feiner Intereffen im Jahre 1880 eine

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

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

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

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

Organisation gegründet: es ift ber "Berein Deutscher Rurschner". Der Berein verfolgt einmal ben Zwed, feinen Mitgliebern ben Absat auf ber Leipziger Meffe, bem Centralpunkt bes beutschen Rauchwarenhandels, ju erleichtern. hierzu hat er in Leipzig eine Berkaufsftelle eingerichtet. Ferner will er ihnen die Anpaffung an die Mobe erleichtern. Dies wird angestrebt durch die fog. "Modenwahl", die von einer Kommission bes Bereins alljährlich ju Beginn ber Saison aus ben eingelieferten Modellen vorgenommen wird. Die ausgewählten Mobelle werden auf einem Mobenblatt abgebilbet und dies an alle Mitglieder ausgegeben. Der Berein hat auch ein Organ, welches monatlich zweimal feit 1884 in Leipzig erscheint: "Die Deutsche Rurichnerzeitung"; biefelbe nimmt die Interessen bes Sandwerkerstandes mahr, bringt Fachauffate und hat namentlich als Anzeigenblatt Bedeutung. Im gangen ift ber Erfolg des Bereins fein fehr großer. Die Mitgliedergahl betrug im Bericht= jahre 1897/98 in gang Deutschland und einem Teil von Öfterreich 586; in Berlin bavon 42. Gin anderer Berein "Der Berband Deutscher Rürschnerinnungen", ber hauptsächlich die Wiederbelebung der alten Innungeverfassung anstrebte, ift wieder eingegangen. Dieje Beftrebungen haben im Rurichnergewerbe feinen rechten Boden; bie Gruppe ber Intereffenten hierfur ift ju klein und ju wenig einflugreich.

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

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

3. Das Pelzmagazin.

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

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

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

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

Da die Specialität der Magazine in der Herstellung besonders guter Ware besteht, bevorzugen sie Betriebswerkstellen, welche sich, wie bereits erörtert, vorzüglich für bessere Arbeit eignen. Doch beschäftigen sie nebenbei auch Hausinduftrielle, sowohl felbständige Meister, wie einzelne Beimarbeiterinnen für Teilarbeiten. Doch liegt bas Schwergewicht immer in ber Betriebswerkstelle; die Bahl ber Hausindustriellen schwankt je nach dem Charafter des Magazins; ift dasselbe sehr vornehm und exflusiv, so ist sie fehr klein: hat es bagegen in seinem Lager auch billigere Artikel in beträchtlicher Menge, was übrigens ziemlich häufig ift, so ist sie größer; namentlich, wenn viel Belgkonfektion gemacht wird. Dies geschieht in zunehmendem Maße; die Magazine nehmen die Belzkonfektion auf, auch foweit fie jum Schneiberhandwerk gehört und ftellen zu Diesem Zwecke eigene Schneiber ein. In einem Falle wurde beobachtet, daß auf diese Weise allmählich bas Schwergewicht bes Geschäfts fich zur Konfektion neigte und schließlich nicht nur Pelzkonfektion, sondern auch andere Konfektionsartikel zum Berkauf gestellt murden. Dies Borgeben ist besonders geeignet, über bie Schwierigkeiten ber ftillen Zeit hinwegzuhelfen.

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

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

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

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

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

IV. Die zahlenmäßige Gliederung der im Gewerbe beschäftigten Personen.

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

Zuerst in der Kürschnerei. Nach der Gewerbezählung von 1895 giebt es 603 Betriebe; davon werden 266 als hausindustrielle bezeichnet; doch ist ihre Zahl erheblich größer; einmal find aus ben Seite 116 angeführten Gründen die als nicht hausindustriell bezeichneten Alleinbetriebe thatsächlich zum größten Teil hausindustriell, sodann sind noch eine Anzahl größerer Zwischenmeisterbetriebe aus dem nämlichen Grunde nicht als industrielle bezeichnet. Die Bahl ber nicht hausindustriellen Alleinbetriebe wird auf 173 angegeben; man fann annehmen, daß davon mindeftens 125 auf die Hausinduftrie, der Reft auf das selbständige Sandwerk entfällt. Nimmt man außerdem noch an, daß 10 Zwischenmeisterbetriebe als nicht= hausinduftriell bezeichnet wurden, so wird die Gefamtzahl der felbständigen Betriebe ermittelt, wenn man 603 um (266 + 125 + 10) = 401 verminbert. Man erhält 202. Davon entfallen 100 auf ben Großbetrieb, 100 auf das handwerk. Die Zahl der Unternehmer im Großbetrieb beträgt banach 100, im Sandwerk ebensoviel.

Die Zahl der hausinduftriellen Betriebe betrug nach der obigen Berechnung 401; man wird diese nahezu sämtlich — auch die in der Gewerbezählung als "Alleinbetriebe" aufgeführten — als Zwischenmeisterbetriebe ansehen können, denn die Alleinbetriebe werden nach derselben mit versichwindenden Ausnahmen als von männlichen Arbeitern betrieben, bezeichnet. Männliche Arbeiter, die allein zu Hause arbeiten, kommen in der Kürschnerei nicht vor. Es ist deshalb anzunehmen, daß diese angeblichen Alleinarbeiter sämtlich, seien es mitarbeitende Familienglieder, sei es wenigstens eine Mamsell beschäftigen, die sie als Gehilfen anzugeben bei der Zählung nicht für nots

wendig befunden haben. Man wird daher nicht fehlgehen, wenn man die Zahl der Zwischenmeister auf ca. 400 angiebt, was übrigens mit der Schätzung im Bericht der Gewerbeausstellung von 1896 ¹ übereinstimmt.

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

Die Zahl ber Arbeiter in den Betriebswerkstellen der Unternehmer beläuft sich vielleicht auf 400. Bon 100 Unternehmern werden 40 Betriebs= werkstellen haben — die Magazine mit inbegriffen. — Nimmt man als Durchschnittszahl 10 an, so erhält man 400; davon 300 weibliche, 100 männliche. Die Zahl kann eher höher als geringer sein, wegen der umfang= reichen Werkstellen einiger Konfektionshäuser und Magazine, in denen mehrfach 40—70 Leute beschäftigt werden.

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

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

^{1 &}quot;Berlin und feine Arbeit" l. c.

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

Es ergiebt sich banach für bas ganze Gewerbe:

A. Großbetrieb:				
1. Unternehmer		100		
2. Zwischenmeister		400		
3. Gehilfen in den Wertftellen der Unternehmer		400	(100 +	300)
4. Gehilfen in den Werkstätten der Zwischenmei	ifter	936	(236 +	700)
5. Heimarbeiterinnen		250		
B. Handwerf:				
1. Unternehmer		100		
2. Gehilfen	٠	150	(50 +	100)
		2336		

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

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

In der Mütenmacherei erzielt eine Schätzung nach gleichen Grundsfätzen folgende Resultate:

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

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

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

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

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

Die Gliederung im Gewerbe ift banach folgende:

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

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

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

V. Entwicklungstendenzen.

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

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

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

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

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

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

gegenseitige Übereinkunft ber Firmen, welche burch ihre Muster bie Mode bestimmen, eine Anderung schaffen.

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

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

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

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

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

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

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

R	ürschnerei	Müţenmacherei
1882	. 75	48
1895	142	38

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

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

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

Die persönlichen Verhältnisse bes Arbeitermaterials machen daher das Verlagssystem weber an sich, noch in seiner gegenwärtigen Gestaltung mit Verwendung von Heimarbeit notwendig. Dagegen ist wenigstens in der Kürschnerei, solange der eminente Saisoncharakter der Industrie fortbesteht, das Verlagssystem unentbehrlich. Sine Sinrichtung von Fabriken in der Ausdehnung, daß sie selbst zur stärksten Saison die Verwendung von Hauseindustriellen überslüssig macht, ist kaum denkbar. Höchstens wird eine Verschiedung des Schwergewichts der Industrie vom Verlag zur Fabrik möglich sein; verlegte Werkstätten werden neben der Fabrik immer bestehen müssen, wie es auch jeht schon bei den Betrieben der Fall ist, die in der Fabrik wurzeln. Für die Kürschnerei könnte es daher nicht Ausgabe der Gesetzgebung sein, die hausindustrielle Vetriedssorm zu beseitigen, sondern höchstens sie einzzuschräften und ihre Mißstände zu mildern.

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

¹ S. 116.

werkstätten, wenn die Ausbehnung Erfolg haben sollte, auch folche Werk- ftätten mit einbezogen werben, in benen keine fremben Gehilfen beschäftigt find.

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

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

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

Schließlich soll an dieser Stelle die Frage erörtert werden, ob das Kürschnergewerbe im Großbetrieb und in der gegenwärtigen Gestaltung desselben notwendig ein großstädtisches ist 1, welche Frage im Zusammenshange steht mit der Frage, daß eine Erschwerung der gegenwärtigen Arbeitsbedingungen des Großbetriebs eine Auswanderung desselben aus der Großsstadt herbeisühren könnte. Diese Frage gilt für die Kürschnerei so gut, wie für die anderen ähnlich organisierten großstädtischen Bekleidungsgewerbe. Es gewinnt unter diesem Gesichtspunkte die Frage nach der Anderung der Betriebsform eine große Wichtigkeit für die Bevölkerungspolitik, wenn man bedenkt, welch ungeheuere Anzahl von Menschen gerade durch die Centralissation dieser Gewerbe in den großen Städten denselben zugeführt worden ist.

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

	100 000 und mehr	20—100000	5-20000	2 - 5000	unter 2000
Kürschner	6027	2380	4126	2293	1112
Mütenmacher	1504	509	543	487	336

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

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

Der Gefelle aus der Pelzbranche, der feine Arbeit verliert, sucht gleichfalls, wenn er sich barauf versteht, bei ber Mütenmacherei unterzukommen; manchmal geht er auch zur Zurichterei, welche bas ganze Sahr hindurch Arbeit hat. Andere finden auch bei der Konfektion, besonders als Bügler, Unterkommen. Die Zahl der Gesellen, die sich gleichzeitig auf Konfektion verstehen, foll im Zunehmen begriffen sein; insbesondere sind es diejenigen Bersonen, die schon länger in den großstädtischen Saisonbetrieben thätig sind und sich mit beren Arbeitsbedingungen vertraut gemacht haben. Manche geben nach Saufe und nehmen die Silfe ihrer Bermandten in Anspruch, andere treiben sich in Berlin umher und suchen sich durch Gelegenheitsarbeit zu ernähren; man ergreift, mas sich gerade bietet und keine Borbildung erfordert: Bettelankleben, Gange beforgen, Extrablatter austragen und Beitungsverkauf, Schneeschippen, Anstreichen und bergleichen mehr; Die meiften verzehren ihre Ersparnisse; find fie damit am Ende, so borgen fie, sprechen Befannte um Unterstützung an; manche bevölkern auch als "Kunde" die Landstraßen. Die Notlage ift meist groß; die Leute haben häufig nicht genug, um ihren hunger zu ftillen. In ber Mütenmacherei, wo bie Saifon länger dauert, wird die arbeitslose Zeit leichter übermunden; hier friftet sich ber Gefelle einigermaßen durch Gelegenheitsarbeit, Berzehren feiner Ersparnisse. Borgen und Unterstützungen durch.

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

mundlichen Berichten häufig vorkommen, daß die Madchen badurch auf die Straße getrieben werden.

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

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

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

VI.

Berliner Kleiderkonfektion.

Von

hans Grandke.

Einleitung 1.

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

- 1 Bei der Arbeit murden an Materialien benutt:
- 1. persönliche Erkundigungen in den Kreisen der Geschäftsinhaber und bei Persönlichkeiten, die in steten geschäftlichen Beziehungen mit der Berliner Konfektion steben:
- 2. perfonliche Erfundigungen bei etwa 40 Zwischenmeiftern;
- 3. perfönliche Bernehmungen von etwa 80 vorwiegend weiblichen, zum Teil männlichen Arbeitern ber Damenkonfektion;
- 4. der Inhalt von etwa 500 an Arbeiter und Arbeiterinnen verschickten Fragebogen, von denen rund 70% zurückfamen. Sine bestimmte Zahl der brauche bar besundenen und zur Bearbeitung gelangten Fragebogen läßt sich nicht angeben, da die Berarbeitung nach den einzelnen Fragen erfolgte und die eine Frage in einer größeren, die andere in einer geringeren Zahl von Fragebogen eine brauchbare Beantwortung gefunden hatte; eine ganze Anzahl gut beantworteter Fragebogen siel außerdem für die vorliegende Arbeit weg, weil sie sich auf Beschäftigung in hier nicht behandelten Teilen der Konsektion (Schürzen, Blousen, Trikotagen 2c.) bezog;
- 5. 84 Fragebogen einer von der Arbeiter-Sanitäts-Kommiffion in ber Sorauer Strage vorgenommenen Bohnungs-Enquete;
- 6. Mitteilungen der Stadtmissionare sowohl über thatsächliche Berhältnisse aus der Hausindustrie, namentlich über die Lage der Arbeiter und Arbeitersinnen, sowie außerordentlich interessante Mitteilungen über menschenunwürdige und ungesunde Bohnungen.

Schriften LXXXV. — Hausinbustrie II.

bie Herstellung von Hüten, Handschuhen, Kravatten, weiblichen Butgegenständen, Blumen und Febern; im engeren Sinne ist es die Herstellung auf Borrat von allen möglichen Kleidungsstücken für das männliche und weibliche Geschlecht; also von Damenmänteln, Jacketts, Capes, Herrens und Knabensanzügen, Mänteln und Paletots, Mädchens und Kinderanzügen, Jupons, Trikottaillen, Blousen, Weißwaren und Wäsche.

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

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

Un gebrudten Materialien fommen zu den vorstehenden hinzu:

^{1.} die Berhandlungen und Erhebungen der Reichskommission für Arbeiterstatistif;

^{2.} eine größere Angahl von Auffäten aus ber "Socialen Pragis";

^{3.} die Beröffentlichungen des Berliner Einigungsamtes aus seiner Thätigkeit gelegentlich des Schneiberstreiks von 1896;

^{4.} ber Specialkatalog I, betreffend die Abteilung Textilbranche, der Berliner Gewerbeausstellung im Jahre 1896;

^{5.} ber offizielle Bericht über die Berliner Gewerbeausstellung von 1896, erfcienen unter bem Titel "Berlin und seine Arbeit". Berlin 1898;

^{6.} die Zeitschrift "Ronfektionar";

^{7.} die Berufs-Gemerbe- und Bevölferungsftatistif:

^{8.} die Jahresberichte des Berliner Gewerbegerichts;

^{9.} die Berichte der Altesten der Raufmannschaft;

^{10.} verschiedene Schneider-Fachzeitschriften;

^{11.} verschiedene kleinere an den betreffenden Stellen besonders benannte Publikationen.

Ausdrücklich eitiert mit genauer Quellenangabe find die vorstehenden Druckssachen in der Regel nur, soweit sie private Bublikationen sind.

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

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

"Die Damenkonfektion verarbeitet ebenso Stoff- als Pelzmäntel, Damenskleider, Kindermäntel und Meleider. In den Fabriken für Herrenwäsche werden Blusen und Damenoberhemden, Spihenkragen und Spihenmanschetten angesertigt, die der Unkundige in das Neich der Weißwarenkonfektion zu verweisen geneigt ist. Die letztere, welcher die Herstlung von luftigen Spihen- und Rüschenartikeln anheimfällt, beschäftigt sich auch mit Schürzen, Blusen, Kleidern, Lampenschirmen, während alle diese Gegenstände wiederum von anderen Firmen als Specialitäten behandelt werden."

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

Wir haben es dann weiter zu thun mit der Damenkonfektion, und zwar beschränken wir uns hier auf den verbreitetsten gleich der Herrenkonfektion zu einer wirklichen, jene sogar weit überragenden Engrosindustrie emporgewachsenen Zweig derselben, die Damen- und Mädchenmäntelkonsektion. Wir lassen also die Kostümbranche sowie Blusen, Jupons, Trikottaillen 2c. weg und behandeln die große Gruppe, die sich mit der Herkeltung aller Arten seidner, wollener, halbwollener und baumwollener Mäntel, Jacketts, Kragen — meistens von Mädchen getragen, einsach garniert und kurze Façon — Capes — meistens von Frauen getragen, zum Teil reicher garniert und länger — befassen.

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

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

^{1 &}quot;Berlin und feine Arbeit" S. 221.

einen genauen Einblick in die heutige innere Geftaltung ber betreffenden Industrie, soweit sie hausindustriell ist, und zwar vor allem in die Formen bes Arbeitsverhältniffes" zu vermitteln und "andererfeits die allgemeinen Grundlagen ber gegenwärtigen Betriebsgestaltung und die auf ihre Umgestaltung und Weiterbildung hingrbeitenden Entwicklungstendenzen" hervor-Es kann beshalb nicht das Ziel der vorliegenden Arbeit treten zu lassen. fein, eine monographische Darstellung ber gesamten Berliner Rleiberkonfettion zu geben. Daher ist über Umfang und Absatz ber Konfektion nur so viel gefprochen, als nötig ift, um einen Rahmen abzugeben für die eingehenderen, auf die Organisation und Verfassung des Gewerbes und die Verhältnisse besonders der weiblichen Arbeitsfräfte bezüglichen Schilderungen. biefen ift Abstand genommen von einem genaueren Eingehen auf alle Specialbilbungen, die ihre Berechtigung, als folche angesprochen zu werden, nicht aus der besonderen Brägung herleiten, die Betriebsform oder Arbeits= verfassung in ihnen erfahren haben, sondern nur daraus, daß sie sich auf Die Herstellung einer bestimmten Art von Kleidungsstücken beschränken. biefen Gründen ift auch in ber Anlage ber Arbeit eine Scheidung nach ben einzelnen Zweigen der Konfektion nicht generell, sondern immer nur nach Bedarf durchgeführt; wo also nicht einzelne Zweige ber Konfektion besonders genannt werben, gilt bas im folgenben Gefagte immer für alle gemeinfam.

Erster Abschnitt.

Das Konfektionsgeschäft.

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

Bei der Damenkonfektion sind die Anfänge wohl in dem Umstand zu suchen, daß in den 20er und 30er Jahren die großen Umschlagetücher als Überkleider für das weibliche Geschlecht Mode waren und man sich mit diesen in den Modebazarn zu versorgen pflegte. Als dann die Mode nicht mehr Umschlagetücher, sondern Mäntel befahl, paßten sich die Bazare dieser Mode an und machten die ersten Versuche mit der Zurverkausstellung fertiger Mäntel 2c. Die Industrie nahm außerordentlich schnell zu und erlebte

namentlich nach dem Kriege, der mit der Berftellung eines geeinten deutschen Baterlandes die zeitweilige Lahmlegung ber französischen Konkurrenz verband, einen erheblichen Aufschwung. Nach 1871 foll ber Umfat ber Berliner Mäntelkonfektion breits 221/2 Millionen Mark betragen haben 1. wobei Deutschland mit 13 Millionen, England mit 3 Millionen, die Bereinigten Staaten und Canada mit 4 Millionen, Holland und die Schweiz mit 11/2 Million Mark beteiligt waren. 1884 schätzt der Bericht der Altesten ber Raufmannschaft ben Gesamtumsat ber Berliner Konfektion auf 90 bis 100 Millionen Mark. 1886 teilt ber "Konfektionar" mit, baß aus Berlin $6^{1/2}$ Million Mäntel abgesetzt wären, davon rund $4^{1/2}$ Million an das Ausland. 3m Sahre 1894 giebt ber "Konfektionar" an, bag Berlin etwa 164 Engrosgeschäfte ber Damen- und Kindermantelkonfektion und etwa 280 Diese Angaben über den Umfang und Umsatz ber Detailaeschäfte habe. Berliner Konfektion beruhen natürlich alle auf Schätzungen. Auch über ben heutigen Umsatz der Konfektionsindustrie sind erakte Daten nicht zu erlangen. Wir find nach diefer Richtung hin auf Schätzungen aus Fachfreisen an-Mir scheinen die zuverlässigften Angaben diejenigen zu fein. welche von Fachleuten anläflich der Berliner Gewerbeausstellung veröffentlicht worden find 2. Danach hatte Berlin 1895/96 in der Damenkonfektion einen Umsat von 100--110 Millionen Mark und in der Herren= und Knabenfonfektion einen solchen von 30-33 Millionen Mark. — Für wie viele Geschäfte und Industrien die Berliner Konfektion Abnehmerin ober Ber= forgerin ist, wieviele Eristenzen vom Großkaufmann bis zum Laufburschen außerhalb des eigenen Saushaltes der Konfektion mit deren Interessen vermachsen, von ihrem Wohl und Wehe mit betroffen find, welche herrschende Stellung die Konfektion somit im Erwerbsleben ber Reichshauptstadt ein= nimmt, und welchen Aufschwung die einzelnen Konfektionsindustrien im weiteren Sinne in den letten 15 Jahren genommen haben, davon mag die folgende Zusammenstellung eine annähernde Vorstellung geben:

Es waren vorhanden im Jahre 1896:

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

^{1 &}quot;Berlin und feine Arbeit."

² Bgl. Specialkatalog I, Textilbranche, der Gewerbeausstellung von Berlin 1896 und "Berlin und seine Arbeit", amtlicher Bericht über die Berliner Gewerbeausstellung von 1896.

- 28 Seidenwaren-Engroshandlungen,
- 67 Posamentier=Engroshandlungen,
- 53 Strumpfmaren= und Trifotagen=Engroshandlungen,

ferner

- 162 Damen= und Kindermäntel=Detailhandlungen,
- 410 Manufaktur= und Modemaren=Detailhandlungen,
- 830 Posamentier= und Kurzwarenhandlungen,
- 397 Damenhutput=Detailhandlungen

und Fabrikbetriebe 1:

	1879	1896
für Damen= und Mädchenmäntel	55	171
für Jupons, Schürzen, Blusen	71	151
für Weißwaren 2c	46	75
für Koftume, Morgenröcke, Trifottaillen	23	68
für Herrenwäsche (Kragen, Manschetten, Oberhemben)	3 5	45
für Damenwäsche	42	55
für Putfebern	31	5 6
für Damen-Stroh= und Filzhüte	19	3 9
für Kravatten	25	38
für Posamentierwaren	37	5 9

Auf die Industrien vieler deutscher Städte ist die Berliner Konfektion von maßgebendem Einfluß gewesen, viele sind von ihr geradezu abhängig. Nachen, Lennep, Hückswagen, Neumünster, Spremberg, Erimmitschau, Sommerfeld, Luckenwalde, Reichenbach i. B., Crefeld, Elberfeld sind mit einem guten Teil ihrer Stoffprodukte auf die Berliner Konfektion angewiesen. Unnaberg und Eibenstock liefern Passementerien und Behänge, Plauen giebt seine Spizen, andere Städte senden Knöpfe, Perlen und Flitter, noch andere Belzwerk 2c.

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

Der "Konfektionär" hebt hervor, daß häuser am hausvogteiplat, die vor 30 Jahren 50—60 000 Thaler kosteten, jett für eine Million Mark

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

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

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

Nach den letten zuverläffigen Angaben (b. h. also 1896), — das sind die für uns maßgebenden Zahlen. — eristieren in Berlin 171 Damenmäntel= Engrosgeschäfte und 162 Damenmäntel-Detailgeschäfte. Dazu kommen die Engroß= und Detailaeschäfte ber Berren= und Knabenkonfektion, beren Bahl nicht genau festgestellt ist. Das Abregbuch bietet dafür keinen Anhalt 1. Die von einer in hervorragender Stellung in der Berliner Konfektion befindlichen Perfonlichkeit mir in Aussicht gestellten Zahlen barüber habe ich, wohl auch infolge einer in allerletter Zeit verblüffend gesteigerten Zugeknöpft= heit der leitenden Persönlichkeiten in der Konfektion, nicht erhalten. übrigen mir von privater Seite gemachten Mitteilungen find fehr ungenau. So bleibt als einzige einigermaßen zuverläffige Angabe die des "Konfektionar" gelegentlich bes Streifs von 1896, daß von "fämtlichen 82 Firmen Berlins" nur 60 bem Bergleich vor dem Einigungsamt beigetreten maren. wird also die Zahl der berzeitigen Engrosgeschäfte auf 80-90 und die der Detailgeschäfte auf eine eineinhalb= bis zweimal fo große Bahl annehmen burfen. Da ich auf die Geminnquoten der Konfektionsgeschäfte im folgenden nicht besonders eingehe, so will ich hier gleich vorausschicken, daß man generell annehmen kann, daß der Groffift im großen Durchschnitt mindestens 17-18%, der Detaillist mindestens 25% Berdienst vom Stud sich berechnet. Bei besonders eleganten Studen steigt die Profitrate wohl bis zu 50%, mährend andererseits Zug- und Reklamestücke mit ganz geringem oder ohne jeden Profit verschleudert werden.

Wie auf bem Gesamtgebiete ber Konfektion, so läßt sich auch innerhalb ber Herren= und Knaben= wie ber Damen= und Mädchenmäntelkonfektion ein regelloses Ineinanderkließen der einzelnen Zweige ebenso wie eine will=

Das Abrehbuch von 1893 giebt beispielsweise bereits die Zahl der Herrensfonsektionse Exports und Engrößgeschäfte auf 136 an, eine Zahl, die absoluter Unssinn ist und sich daraus erklärt, daß sehr viele Geschäfte durch die Bezeichnung Engrößs oder Exportgeschäft dem Publikun Sand in die Augen zu streuen suchen.

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

Wir haben zu unterscheiden in der Damenkonfektion:

- 1. Betriebe, welche bie Gefamtheit ber für bas weibliche Geschlecht in Betracht kommenden Oberkleider herstellen,
- 2. Betriebe, welche zum Teil Damenmäntel, zum Teil Mädchenmäntel herstellen,
- 3. folche, die nur Damenmäntel Capes, Jacketts und Räber herstellen,
 - 4. Specialbetriebe für Regenmäntel,
 - 5. Specialbetriebe für Jadetts,
 - 6. Specialbetriebe für Mädchenmäntel.

In ber herrenkonfektion unterscheiden wir:

- 1. auch wieder Betriebe, welche alle herrenfleider herstellen,
- 2. Specialbetriebe für Anabenanzüge,
- 3. Betriebe, welche Kleidungsstücke für größere Knaben, d. h. folche über 16 Jahre, herstellen,
 - 4. Specialbetriebe für Hofen,
- 5. Specialbetriebe für Westen, besonders geblümte und gemusterte Stoffwesten.

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

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

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

Bei allen diesen Arten von Geschäften muffen wir nun wiederum, wie schon oben gesagt, unterscheiden zwischen ben Engros- ober Exportgeschäften

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

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

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

Unders liegt die Sache hinsichtlich des Absahes und seiner Organisation. Wie der Absah im Detailgeschäft von statten geht, wird keiner besonderen Ausstührung bedürfen, jeder kann das alle Tage mit seinen eigenen Augen sehen. Auch bezüglich der Qualität der in der Konfektion thätigen und namentlich an leitender Stelle thätigen Persönlichkeiten kann man bei Einskügen in den Detailgeschäften seine Beobachtungen machen. Ich komme darauf noch zuruck.

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

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

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

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

Der Erfolg berartiger Unternehmungen kann natürlich sehr verschieben sein. Nicht selten ist er eine wohlvorbereitete Bleite bes Stammhauses, nachdem die Gründer einige Zeit, oft nur wenige Monate, von den einsgehenden Kautionen und Kaufgelbern ein Herrenleben geführt haben.

Selbstwerständlich nehmen fämtliche Detailgeschäfte auch Maßbestellungen entgegen, die in der Regel in derselben Weise wie die Lagersachen, d. h. also gleichfalls hausinduftriell hergestellt werden.

Ganz anders ift die Organisation des Absates in einem wirklichen Engroß- und Exportgeschäfte. Bier muffen mir icheiben zwischen bem Inlandund bem Auslandgeschäft. Das Auslandgeschäft gliedert fich bann wieder in das europäische und das außereuropäische. Das europäische Ausland= geschäft umfaßt Solland, Die Schweiz, England, Die Balkanstaaten, Norwegen, Schweben, Dänemark, auch Rugland, Spanien und Italien, b. h. also eigentlich gang Europa. Dabei ist zu bemerken, daß die in dem sogenannten englischen Geschäft nach England gehende Ware durchaus nicht durchweg bort verbleibt, fondern vielfach von bort erft ihre Weiterreise nach bem eigentlichen Bestimmungsort antritt. Deshalb sind die englischen Käufer auch vielfach ihrerseits noch wieder Groffiften, die die Ware an die Detailliften weitergeben. Hieraus erklärt es sich auch, daß bas englische Geschäft meist 4-6 Wochen früher beginnt, als das mit den übrigen Ländern. Frankreich ist neuerdings als direkter Abnehmer für Berliner Konfektion hinzugetreten, doch foll, wie man mir fagte, barüber in ber Offentlichkeit noch nicht gesprochen werden, um die Gitelkeit der Frangosen nicht zu verlegen und damit das Geschäft zu verderben. Zu unterscheiden von diesem Eigenbedarf der Franzosen sind die schon vor Jahren über Paris zu uns gekommenen Bestellungen, welche meist aus Südamerika herrührten.

Das außereuropäische Auslandsgeschäft versorgt Nordamerika und Canada, Südamerika mit Brasilien, Argentinien, Peru, Chile; es sendet seine Waren nach dem Kapland und Transval, nach den deutschen Kolonien, insbesondere nach Westafrika, nach der Türkei und Ägypten, auch nach Australien. Das Geschäft mit Amerika hat aber seit dem Jahre 1890, dem denkwürdigen Jahre der Mc. Kinley-Vill, einen ganz anderen Charakter angenommen. Durch die Mc. Kinley-Vill wurde die deutsche Konsektions-ware mit einem Zoll von nahezu 3/4 ihres Wertes belegt, und der Aussuhr war deswegen der Lebenssaden sast durchgeschnitten. Da aber die amerikanische Konsektion sich noch nicht von der Berliner zu emancipieren vermochte, so hilft man sich damit, daß jetzt nur noch Modelle und Muster von den amerikanischen Einkäusern in Berlin meist nach eigener Sicht eingekauft und nach Amerika gebracht werden, wo dann die mechanische Herstellung der Massenware stattsindet.

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

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

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

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

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

Das Anfangsglied ber hier vor unserem Auge sich entwickelnden Raufalitätsreihe ist die verschieden starke Einwirkung der Mode auf die Berren= und auf die Damenkonfektion. Beim mannlichen Geschlecht ift die Mode in voller Ausbildung ihres tyrannischen Einflusses nur für ein verschwindendes Minimum, einen Teil der jennesse dorée, maßgebend, ber niemals die Konfektionsgeschäfte in Anspruch nimmt. Für die er= brückende Mehrzahl des männlichen Geschlechtes pflegt in Jahren die Mode keinen erheblichen und namentlich keinen schnellen Wechsel zu verzeichnen. Es kommt ja beispielsweise vor, daß Paletots fehr lang ober fehr kurg getragen werden, oder daß an Stelle der Baletots die bequemeren Mäntel auf Jahre hinaus dominieren, aber folche Moden bereiten fich verhältnis= mäßig langsam vor und die Geschäfte können bei Zeiten auf diesen Umschwung in der Mode sich gefaßt machen. Niemals werden auch dadurch, daß die Mode gemiffe Stude, Schnitte oder Farben bevorzugt, alle davon abweichenden Formen so gänzlich außer Kurs gesett, wie dies bei der Damenkonfektion der Fall ist. Es kann wohl auch in der Herrenkonfektion eine bestimmte Richtung der Mode die Borherrschaft erlangen, nie aber wird fie alles Abweichende gänzlich erdrücken, sondern das Abweichende wird stets eine, wenn auch bescheibenere Eriftenz baneben weiterführen.

Ganz anders liegt es bei ber Damenkonfektion. Hier ift die Mode bie treibende Kraft, die bas ganze Geschäft beherrscht und seiner Organisation

ben Stempel aufdrückt. Bei ber Damenkonfektion übt die Mode auf alle Mitalieder des Geschlechts von der Geburts- und Geldaristofratie bis zum Dienstmädchen und der Fabrifarbeiterin die gleich starke Ginwirkung aus. Schon baburch, bag nicht, wie bei ber herrenkonfektion, die Wirkung ber Mode fich auf Wahl bes Stoffes, der Farben und des Schnittes beschränkt, fondern daß auch vor allen Dingen äußere Ausstattung und Besatz ben weitesten Spielraum bieten, daß ferner Sprunge von kurzen zu langen Jacketts, zu Radmänteln, zu Capes, zu Kragen, zu rufsischen Blusen willkürlich wechseln, kommt eine Unstetheit in das Geschäft, die es nahezu zu einem "Von Saison zu Saison, ja von Monat zu Spekulationsgeschäft macht. Monat jagen sich die Neuheiten." Rechnet man noch dazu die Eigentum= lichkeit bes weiblichen Geschlechts, daß die eine nicht gern tragen will, mas die andere hat, die ja in der bekannten Erzählung zum Ausdruck fommt, daß Damen der Gesellschaft in Ohnmacht gefallen find, weil fie eine Bekannte mit demfelben Sut gesehen haben, so wird es verständlich, baß bie Art ber Herstellung in ber Damenkonfektion ganz andere Wege ein= schlagen muß, als in ber herrenkonfektion. In biefen unvorhergesehenen und willfürlichen Sprüngen ber Mobe in ber Damenkonfektion liegt ber an fich berechtigte Rern ber Ausbildung bes Platgeschäftes.

Es hat nämlich in der Damenkonfektion die Mode wiederholt so spät noch gewechselt, daß die nach bestimmten Muftern aufgegebenen Bestellungen, nach den zwei oder vier Monaten, die nach der Aufgabe verstrichen maren, bereits unmodern geworden waren. Rommt nun noch die Einwirkung der Witterung hinzu, indem ein fpat eintretendes Frühjahr ober ein fpat ein= tretender Winter den Bedarf nach Sommer- bezw. Wintergarderobe hinausschiebt, so gewinnt die Mode zur Außerung ihrer Launen noch einen weiteren Spielraum. Bedenkt man weiter, daß heutzutage die Kenntnis der in Baris auffommenden Moden mit ber größten Schnelligkeit mit Silfe ber Modejournale 2c. sich über die ganze Welt verbreitet, so daß dieser Mode nicht entsprechende Stude bann auch im entlegensten Erbenwinkel nicht mehr abzuseten sind, so ift es verftändlich, bag unter Umständen größere Beftellungen innerhalb ber Beit, die bis zu ihrer Fertigstellung verftreicht, einfach wertlos geworben fein fonnen. Deswegen fucht ber Räufer, wenn er auch gemisse allgemeine Intentionen über die Sohe seines Bedarfs oder die Art desfelben den ihn besuchenden Reisenden gegeben hat, doch furz vor ober bei Beginn ber Saifon am Blat zu faufen, bezw. behalt er fich vor, die lette Auswahl am Plate zu treffen.

Che wir die weiteren Folgen und Auswüchse dieser bis hierher nicht

unberechtigten Entwicklung weiter verfolgen, wollen wir einen Blick auf bas Wesen ber Saison überhaupt thun.

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

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

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

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

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

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

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

Bon erheblichster Bedeutung für die Verfürzung der Berliner Saifon ift aber der Umstand gewesen, daß die Berliner Konfektionare sich zuerst mit großer Schmiegsamkeit in ber Damenkonfektion bem sich immer schneller vollziehenden Modemechsel in Stoff, Muster, Schnitt und Façon anzupassen gewußt haben, fo daß Produktion und Verkauf in immer fürzere Zeit zusammengebrängt wurden. Das geschah in der Weise, daß man nicht mehr ausschließlich wie bas zum großen Teil heute noch in den anderen Konfektionscentren geschieht, die Bestellungen durch Reisende entgegennehmen ließ nach den jeweiligen Wünschen und ber Geschmacksrichtung ber Städte, Gesellschaftsschichten und Bersonen, sondern im Anschluß an die vorgedachte Entwicklung des Platgeschäftes zum sogenannten "Lagergeschäft" überging, b. h. man ließ nicht reisen, sondern ließ mährend der Reisezeit große Warenmassen anfertigen ober, wie ber technische Ausbruck lautet, ,anbauen', um fie alsbann an bie zur Zeit der Abnahme ,ans Lager kommende' Kundschaft zu verkaufen. Diese Lagergeschäfte ergaben sich als ein notwendiges Produkt der oben erwähnten Entwicklung, daß nämlich die Mobe nicht nur in Bezug auf Stoffe und Mufter, sondern auch in Bezug auf Schnitt und Façon fo rafch

¹ Bgl. Heymannn, Neue Zeit, Jahrgang XII, Bb. II.

und häufig gewechselt hatte, daß sich mehrfach zur Zeit ber Abnahme die vor zwei bis brei Monaten beftellten Waren als nahezu unverfäuflich, zum mindesten aber als bedeutend minderwertig erwiesen, und daß, als sich ein berartiger Umschlag der Mode öfter wiederholte, die Kunden die Lust verloren, weiter in gleicher Weise wie bister bindende Abmachungen zu treffen. Sie gaben ihre Aufträge nur noch jur perfonlichen Abnahme', b. h. fie famen zur Zeit der Abnahme nach Berlin, um die für sie zusammengestellten Waren durchzusehen, zum Teil abzulehnen und dafür andere Sachen zu faufen, als sie bestellt hatten. Der Konfektionar mußte schon zufrieden sein, wenn bas Quantum bes Gefauften bem gur Beit bestellten annähernd entfprach. hier setzten nun die Lagergeschäfte ein und dies bereitwillige Ent= gegenkommen ber Berliner Konfektionsfirmen verstärkte bie Bewegung weiter und veranlaßte einen großen Teil ber Runden, von der Erteilung von Aufträgen überhaupt abzusehen, in ber Erwartung, zur gegebenen Beit alles bas vorrätig zu finden, mas fie brauchen könnten. Diese Erwartung fonnten die Lagergeschäfte um so mehr erfüllen, als sie im übrigen unter viel gunstigeren Umständen produzierten als die Reisegeschäfte. Zunächst sind lettere genötigt, nur mustergetreue Waren anzufertigen und mussen sich infolge beffen vielfach auf eine kleine Bahl von Stofflieferanten beschränken, welche leichter und länger als andere auf angemeffene Breife halten. Die Lagergeschäfte bagegen können mehr als alle anderen alles gebrauchen, was billig und hübsch ift. Dann aber fangen fie erft furz vor der Abnahme überhaupt zu produzieren an, also zu einer Zeit, in der die Ansichten über Muster und Façons in der Hauptsache schon geklärt sind, so daß verhängnis= volle Arrtumer bei ihnen seltener als bei ben Reisegeschäften vorfommen. Da ferner ihre Waren immer nur eine gang furze Zeit lagern, bis fie ber Räufer sieht, ift ihr Aussehen ftets ein besseres als bas ber Waren, welche zwei bis drei Monate lagern muffen. Diesen Umstand hat man in Bezug auf Solidität der Stoffe und der Arbeit schnell zu benuten verstanden; man faufte die schlechtesten Shoddy-Cheviots, wenn fie nur geschmadvoll appretiert waren und beschäftigte minderwertige und geringer entlohnte Arbeiter, mas neben bem Fortfall jeglicher Reisespesen die Broduftionsfosten erheblich verbilligte. Aus allen biefen Grunden vermehrte fich bie Rahl ber Lagergeschäfte schnell — heute find in Berlin wohl schon ebensoviel Lager= geschäfte wie Reisegeschäfte vorhanden -, ihr Ginfluß mard von Sahr zu Sahr größer. Besonders aber haben fie die Saifon auf eine immer furzere Reit zusammengebrängt und es heute dahin gebracht, daß die Frühjahrsund Sommersaison, welche fonst 4-5 Monate dauerte, beispielsweise im Frühjahr 1894 nur 6-7 Wochen betrug. Die Verhältnisse dieser Branche

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

Un dieser Art des Lagergeschäftes beteiligte sich zunächst nur die deutsche, hollandische und schweizerische Kundschaft.

Man barf nun aber nicht meinen, daß mit Beginn bes Blatgeschäftes die Saison für die Arbeiter beendet mare. Im Gegenteil, es herrscht vom Beginn bes Platgeschäftes bis gegen bas Ende eine geradezu mahnfinnig gesteigerte Thätigkeit nicht nur im Konfektionshause, sondern auch in den Werkstellen, weil es fich immer herausstellt, daß bie von den Blatkaufern besonders beliebten Muster nicht in hinreichender Anzahl am Lager sind. Die Käufer wollen aber andere Mufter nicht nehmen, und um die Kundschaft nicht zu verlieren, muß die fehlende Anzahl binnen weniger Wochen, ja binnen weniger Tage geschafft werden. In dieser Zeit der Hochsaison pfleat ber "Ronfektionär" die Namen der ankommenden Käufer in jeder Rummer zu veröffentlichen und diese Listen, die in einigen Tagen oft hunderte von Namen gählen, geben einen Begriff vom Umfang bes in dieser Zeit sich abwickelnden Geschäftes. Unders liegt es natürlich mit den zu Ende des Platgeschäftes eintreffenden Räufern; sie find in der Regel Nachkäufer und wollen ihre bereits ftark geleerten Läger noch einmal fullen, ober mahrend ber Saison in diefelben geriffene Luden ergangen. Sie werden in den feltenften Fällen noch Bestellungen aufgeben, weil die Saifon, ehe diese Bestellungen ausgeführt find, zu Ende gegangen fein murde. Sie muffen die von ihnen und anderen bei den ersten Einkäufen übrig gelassenen Reste aufkaufen. ist natürlich nicht möglich — und wäre auch überflüssig — die Phasen ber Saifon für die verschiedenen Geschäftsbereiche hier aufzuführen. Ciniae Beifpiele merben genügen.

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

Schriften LXXXV. - Hausindustrie II.

(bie Herbstfaison ist von geringerer Bedeutung als die korrespondierende Frühjahrsfaison) wird von Mitte Mai bis Unfang Juni gemustert, von Anfang Juni (meist am 2. Pfingstfeiertag) bis Ende Juni gereist und von Anfang Juli bis Mitte August für die Herbstfaison bezw. Mitte September für die Wintersaison gearbeitet und expediert.

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

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

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

Januar.

Bahlreiche ausländische Käufer find anwefend.

Amerikanische und englische Räufer erteilen größere Ordres.

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

Das beutsche Platgeschäft beschränkte sich auf die Anwesenheit von Modellkäufern.

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

Februar.

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

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

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

März.

Die Anfang März herrschende Kälte beeinflußte das Konfektionsgeschäft sehr nachteilig; mährend Ende Februar der Plateinkauf schon recht lebhaft war, war Ansangs März alles leer von Käufern.

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

Detailversand fand noch nicht statt.

April.

Ein Umschwung in der Witterung trat ein, das Geschäft mar infolgebeffen überaus lebhaft in allen Branchen.

Einfäufer erschienen zum 2. und 3. Male, an einzelnen Tagen waren 30-40 anwesend.

Mus England und Holland fommen fortgefett große Bestellungen.

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

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

Mai.

Das Oftergeschäft hat die Läger der Provinz geräumt, daher erscheinen die Einkäuser noch einmal zahlreich am Plate.

Auch Holland zeigt flotten Bedarf.

Von Mitte Mai an geht bas Sommergeschäft zur Ruhe, man sucht bie wieder angewachsenenen Läger abzustoßen.

Das Herbst- und Wintergeschäft wird vorbereitet.

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

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

Juni.

Der Monat gehörte bem Export und bem Reisegeschäft.

Die beträchtlichen aus England erhaltenen Auftrage erzeugten Stoffsmangel, ber für die gesuchteren Qualitäten bis Ende September anhielt.

Käufer aus den Bereinigten Staaten waren aufnahmefchiger als in früheren Jahren.

10*

Es liefen die erften Berichte aus Deutschland, Holland, Belgien, Schweiz u. f. w. ein, welche ein schwieriges Geschäft voraussehen ließen.

Juli.

Der Monat gehört vollständig bem Exportgeschäft.

Englische und amerikanische Einkäufer in großer Zahl erteilten Ordres in beträchtlichem Umfange.

Die Reisenden kehren von ihren Touren zurück, welche keineswegs nach Bunfch ausgefallen waren.

Nur Firmen, welche für den Export arbeiten, waren beschäftigt (England und Amerika), für Deutschland wurde noch wenig gearbeitet, einzelne erschienene Käufer kauften nur Modelle.

August.

Das Exportgeschäft erreicht fein Ende.

Reise=Ordres werden effektuiert.

Gegen Ende erscheinen beutsche Einkäufer in großer Zahl. Bon diesem Zeitpunkt ab beginnt die hohe Saison. Das ausländische Geschäft nahm ab.

September.

Der Monat übertrifft noch den August.

Fast die gesamten deutschen Einkäufer und solche aus Holland, Schweiz, Belgien, Schweden, Dänemark erschienen in übergroßer Zahl.

Die Konfektion mußte alle ihre Arbeitskräfte ans spannen, um ben an sie herantretenben Ansprüchen genügen zu können.

Oftober.

Das Geschäft setzt sich in berselben Weise fort, man sucht bie Lager zu räumen, ben Hauptverkehr bilben Regenmäntel.

November und Dezember.

Die Monate sind für das Konfektionsgeschäft nicht mehr von Erheblichseit. Die Bestellungen in Winterartikeln sind nicht mehr von Belang. Grofsist wie Detallist suchen ihre Borräte so viel wie möglich zu verkleinern. Im November werden die neuen Sommerkollektionen zusammengestellt, da England bereits im Dezember Frühjahrsordres erteilt.

Das Reisegeschäft.

	Dezember	Reisende gehen mit Wustern heraus, kepren Meistnachen	mit den ersten Bestellungen zurück.						
	November	Wuster für Sommer ge= arbettet.			-				
	Oftober	Wuster sür Sommer ges arbeitet.							Verfand ber Wintersachen.
	September	Muster stur Sommer ge= arbeitet.						Fabritation ber von ben Reisenben be- stellten Winter- fachen.	Verfand ber Wintersacken.
	August							Fabritation Fabritation der von den der von den Relfenden des Reifenden des stellenWinters stelltenWinters sachen.	
simmingation and	Zuli						Nach Pfingsten Ge wird stilles wird auch gehen die Bei- Witterlachen in die besem Wos- fenden still geretst. Minterlachen für heraug.	Fabrifation ber von ben Retjenben bes steutenWinters sacken.	
ma ana	Juni						Es wird filr Winterfacen gereift.		
	Mai					Ruhe bis nach Pfingsten.	Nach Pfingsten gehen die Rei- senden für Wintersachen heraus.		
	April				Berfand ber Zanuar bis März gefertig= ten Sommer=	- indian			
	Märg		Fabritation ber Beftellungen auf Som- merfacen.	Enbe bes Mos nats beginnt ber Berfand.					
	Februar		Fabrifation Sabritation Babritation ber im Begens der Beftelluns ber mitgebrach; gen auf Soms gen auf Soms ten Bestelluns gen bestimt (Sommers fachen).						
	Zanuar	Reifende gehen noch einmal heraus.	Fabrikation ber im Degem= ber mitgebrach= ten Besteun= gen begtinnt (Sommer= fachen).						

Das europäische Geschäft.

	Dezember			
	Hovember			
	Oftober			Werfand der Witterschaft in bie Baltan- länder Gehves den-Vorwegen,
	September			Auflihrung der von Ausführung der von Auflihrung der von Auflichvern, dem Baltknitindern, des Baltknitindern, des Baltknitindern, des Baltknitindern, der Baltknitindern auf und Däremart auf und Däremart auf und Bünterlachen erteilten Buinterlachen elember Beginn des Besteinbes Berfandes der Birtrerlachen der Wirtrerlachen Ber Wirtrerlachen Gemben-Fororegen, für die Baltkniterlachen für Auflichter Gemes Baltknitzung und der Bein-Vorwegen, den Schnene Gemes Baltknitzung und der Bein-Vorwegen, den schweren der Bein-Vorwegen, den schweren gegen, der Bein-Vorwegen, der Bein-Vo
حسد دستمهرسائه هداشاساند	August			Auflihrung der von den Valkfunlighern Eghoben Portwegern Eghoben Portweger und Binterlachererteilten Binterlachererteilten Aufrüge.
	Suli	·	Die Gintäufer Die Eintäufer von den Kat- von den Kat- tenftaaten, Schweden-Nor- lugen und Schweden-Nor- Dönieunarkom- Offenen und Dönieunarkom- Offenen und men und geben men und geben men und geben men und geben Villträge auf Aufträge auf Villträge mit Kat-	Neginn der Ausführung diefer Auf- träge.
	Juni		Die Gintäufer Die Gintäufer von den Bat- tenfliaaten, Schweben Nor- vogen und vegen und degen und Dönennart fom- nnen und gefen men und geben nnen und gefen men und geben Nufträge auf Aufträge auf Niftrekladen. Winterladen.	
	Mai			
	Upril	2	. 11086	
	März	Audführung ber im Jannar und Sebrung erteilten Auf- träge aus den Balfandin- Barn Echwe- den Echwe- den Diremart. (Commer- facen.)		
	Februar	Gintäufer aus Gintäufer aus dem Baltan- ben Baltan- ben Baltan- ben Baltan- ben Parten Göwe- ben, Norwegen den, Norwegen berlien, Som- besteulen, Som- merlägen, Myril zu lie- April zu lie- kern der dem Samar erteilten Auf- und Hober in Jamar erteilten Auf- und Bebruar träge aus dem erteilten Auf- Baltantin- Ben-Mormegen, denne den Sämemart. Gommer- Baltantin- ben-Mormegen, denner- Baltantin- ben-Mormegen, denner- Admemart. (Gommer- fagen.) fügen. fügen.		
	Zanuar	Gintäufer auß ben Baltan= ben Baltan- dinten,Gapte- ben Norwegen und Härenart befellen, Som- merlägen, April zu lie- fern.		

Das nordamerikanische Geschäft.

	Dezember	Einfäufer aus Nordamerita Lommen, um Wodelle zu fehen.	Einfäufer aus Canado fom- men ber und Defiellen zuni, Aufigu liefern- de Winter- fachen.				Berfand ber Sommerfacen für Canada.
	November					ขนทิ้มผู้ที่ปฐกห	duf Commers fachen für Canada.
	Oftober					%neftihrung	Luftrage der sultrage der sultrage Gonner- auf Gonner- auf Gonner- duf Gonner- dur facen für facen für andba.
	Ceptember					ปักละ ปักละเกิด	der Aufträge auf Sommer- facen für Canada.
thinht:	Unguft				Die Einkäufer für Muster für Nordamerita kommen.	Die Einfäufer von Canada tommen und geben Aufträge auf Sommer- facen.	
aninn a	3atti			Verfand ber Winterjachen für Canada.	Die Eintäufer Die Eintäufer Die Eintäufer jür Piur Plufter fürfür Porbamerita Norbamerita Porbamerita, tommen.	Die Eintäuser Die Eintäuser Die Eintäuser von Eanada von Canada von Canada fommen und kommen und kommen veben Aufträge geben Aufträge auf Sommer- auf Sommer- jachen.	
Zus notvumetitunique Ochujuli:	Sunt			Berfand der Wintersachen für Canada.	Die Einkäufer für Wuster für Vorbamerika kommen.	Die Einkäufer von Eanada tonnien und geben Aufträge auf Sommer- facen.	
1 ang	Wai		Ausführung Ausführung Ausführung der für Eana- der für Cana- de bestellten der der der eie Cana- den bestellten der des des des des	Winterjachen.			
The second secon	Upril		Ausführung ber für Eanas da bestellten	Zustniterfachen.	·		
	März		Ausführung ber für Canas da bestellten	zointerladjen.			
	Februar	Eintäufer aus Noch Eintäufer Nordsanertia für Butfer aus Toomnen um Nordamerika. Rodelle, uu feben.	Einflütfer auß Noch Einflütfer Canada tom= aus Canada, men der und die Winterfie- bestellen zum, den bestellen. Julight liefern: de Winter= fachen.				
	Januar	Gintäufer aus Nordamerika Lommen, um Podelle zu fehen.	Cintüufer aus Noch Eintäufer Canada fom: aus Canada, men her und bie Winterfie- Geffellen Junit, den beftellen. Juli bil tiegen. de Winter= fahen.				Bersand der Sonmersachen für Canada.

Das füdamerikanifche Geschäft.

	Dezember						Verfand der Winterfacen für Süd≤ amerifa.
	Rovember					Nusftibrung Ausftibrung Musftibrung boer tilbomeris ber tilbomeris ber tilbomeris tantiden Bestantiden Bestantiden Best flettingen auf lifettungen auf liettungen auf	
	Oftober					Ausführung Ausführung der füdameri= der füdameri= kanifgen Be= kanifgen Be= fellungen auf fellungen auf Nitterfacken	
	Ceptember				Gintäufer aus Cintäufer aus Cibamerita Gibamerita Gibamerita Gibamerita fommen und fommen und tommen und geben Wiftzige geben Wiftzige geben Wiftzige auf Winters auf Winters fachen.	Nusfiihrung der fiibameri= kantigen Be- ftellungen auf Minterlagen	
ماساسام	August				Cintăufer aus Cintăufer aus Cibamerita Cibamerita fommen und fommen und geben Aufträge geben Aufträge auf Winter- fachen.		
) - (m) - m	Juli			Der Berfand Der Berfand ber Sachen der Schen nach Argenti= nach Argenti= nien, Veröfilten, nien, Veröfilien, Gilte und Peru Schlus geru beginnt.	Einfäufer aus Sübamerita Fommen und geben Aufträge auf Winter= fachen.		
	Juni	Die Aufträge		Der Kerfand ber Sachen nach Argenti= nien, Brafilien, Chile und Keru beginnt.			
	Wai		aus Argentinisen, Krafilien, Chile und Peru werben auße geführt.				
	Upril		rung biefer Aufträge be= gtinnt.				
	März	Es fommen Es Aufrige and Aufrige and Aufrige Commer of Commer and Proposition, and Establish and Establish and Establish and Establish and Faden.					
	Februar						
	?}annar						Berfand ber Binterfachen filt Elib≠ amerika.

Dezember Deutsche Lagertäufer. Rovember Oftober Brafilianer, Meyifaner, Auftroller tommen, um von der übrigs gebiebenen Sommerware zu faufen. September Ausländische Plattäufer für Wintersachen. Prafilianer, Meitaner, Auftralier t fommen, um i soon der übrigs v gebliebenen Sommervare zu faufen. August Brafilianer, Weglfaner, Lommen, um d von der ilbrigs vo gebliebenen Sommervare zu kaufen. Das Platgeichäft. Buli Suni Deutsche Lagerfäufer für Sommersachen. Mai April Ausländische Platianter für Sommer: sahen. Mär; Februar Januar

Um die Aufeinanderfolge der einzelnen Stadien, die das Geschäft zu durchlaufen hat, der Anschauung näher zu bringen, habe ich dasselbe für einzelne Absatzeitete in tabellarischer Form darzustellen versucht. Es ist bei dieser Tabelle aber zu berücksichtigen, daß ihr Zweck in erster Linie die Beranschaulichung ist und daß es nicht möglich war, ohne die Erreichung dieses Zieles zu gefährden, die Übergänge zwischen den einzelnen Phasen und die durch Witterung oder die Lage der wandelbaren Feste hervorsgerusenen Berschiedungen zum Ausdruck zu bringen.

(Siehe bie Tabellen S. 149-153.)

Zusammensassen: In der Herren- und Knaben-Konfektion ist unsgefähr 3 Monate im Jahre wenig ober nichts zu thun. In der Damenschnfektion sind die Arbeitnehmer sogar nur 6—7 Monate voll beschäftigt, während 3—4 Monaten gewährt die Arbeit einen unzureichenden Berdienst und während 2—3 Monaten ist überhaupt keine Arbeit zu haben. Selbstwerständlich dauert die stille Zeit für die Zwischenmeister und Arbeiter, welche schon bei den Mustern beschäftigt werden, nicht so lange, doch haben dieselben wähend der Mustersaison auch nur geringeren Verdienst.

Zweiter Abschnitt.

Das Konfektionshaus und der in ihm sich abspielende Teil des Produktionsprozesses.

Schon bei der Schilberung des äußeren Geschäftsganges haben wir die drei Hauptgruppen kennen gelernt, in die die Produkte der Konfektion eingeteilt werden, und die gleichzeitig die Hauptetappen in dem mannigfach gegliederten Entwicklungsgang bedeuten, der sich innerhalb der Konfektionseindustrie vollzieht, ehe eine Neuerung an der Kleidung von der Joee bis zur Massenproduktion sich verbreitert und auf diese Weise zur Mode wird.

Diese brei Sauptetappen sind:

- 1. die Herstellung der Modelle, die mit der Erfindung neuer Façons und neuer Garnierungen Hand in Hand geht;
- 2. die Herstellung von Mustersachen, bei denen man Reisemuster, die beim Aufsuchen der Kundschaft in der Provinz und im Auslande mitgenommen werden und die sogenannten Salon- oder Fenstersachen unterscheidet, die in den Geschäftsräumen oder Schausenstern ausgestellten werden sollen, endlich
- 3. die eigentlichen Konfektionsfachen, die wiederum in Stapelware und Lieferware zerfallen.

Eine Erklärung dieser beiden Bezeichnungen, wird nach dem im vorigen Kapitel Gesagten nicht mehr nötig sein.

Die vorstehende Einteilung hat ihre volle Bedeutung nur in der Damenfonfektion; in der Herrenkonfektion spielt, wie schon aus der Darlegung über
den geringen Einfluß der Mode ersichtlich ist, die Herstellung von Modells
sachen eine so erhebliche Rolle bei weitem nicht, und auch den Mustersachen
fällt eine solche Wichtigkeit nicht zu. Die eben berührte große Auseinanders
folge von Einzelprozessen, die sich vollzieht von der Ersassung der Idee des
neuen Kleidungsstückes im Kopf des Konfektionärs dis zum Verkauf der
nach dieser Idee hergestellten Engroßstapel, soll im folgenden stets als
"Produktionsprozeß bezeichnet werden; in den Produktionsprozeß
fällt dann also die Herstellung der Modelle, der Muster, das Reisen, die
Massenproduktion bis zum Verkauf.

Die Herstellung bes einzelnen Stückes bezw. einer Summe gleichartiger Stücke bagegen soll "Herstellungsprozeß" genannt, und der Borgang, der sich vom Auftrag bezw. dem Zuschneiden bis zur Ablieferung des fertigen Stückes an das Konfestionshaus vollzieht, soll im folgenden als "Arbeitsprozeß" bezeichnet werden.

Für die erste Etappe des Produktionsprozesses, die Herstellung der Modelle, haben sich in der Damenkonfektion zum Teil Specialgeschäfte ent- wickelt. Ihre Zahl ist sehr gering, es sind ca. 15, ihre Organisation und Verfassung weicht in so fern von der eigentlichen Konfektion ab, als sie eine größere Zahl von Direktricen, eine kleinere von Arbeiterinnen haben, als die eigentlichen Konfektionsgeschäfte. Die Arbeit in eigener Werkstatt tritt für sie mehr in den Vordergrund. Aus diesem Grunde und wegen der in der Gesamtheit verschwindenden Zahl der in ihnen thätigen Personen werden sie hier nur gestreift.

In der Regel vollziehen sich die drei Stappen des Produktionsprozesses innerhalb desselben Geschäftes; wir werden deshalb auch bei der weiteren Besprechung von einer Sinteilung der Geschäfte nach diesem Gesichtspunkt absehen können. Auch die weiteren Specialisierungen, welche die einzelnen Konfektionsgeschäfte darstellen (vgl. die Aufzählung im vorigen Kapitel),

¹ Ich möchte hier barauf hinweisen, daß diese Art der Abspaltung eines Teils des Produktionsprozesses, wie sie in der Ausbildung von Modellgeschäften in die Erscheinung tritt, meines Wissens noch keine Aufnahme in die nationalökonomische Begriffslehre gesunden hat, obwohl sie nicht allein in der Konfektion vorkommt; die Bezeichnung "Produktionsteilung" paßt entschieden nicht, da es sich bei den Modellzgeschäften nicht um die Herskung von Halbsabrikaten handelt, man könnte höchstens von einer geistigen oder ideellen "Produktionsteilung" sprechen.

werben ihre Eigentümlichkeiten, soweit solche überhaupt vorhanden find, erst innerhalb des eigentlichen Arbeitsprozesses, seltener des Herstellungs= prozesses zeigen.

An dieser Stelle ist neben der Scheidung in Herren- und Damenkonfektion nur die Gruppierung nach Umfang und Solidität von Wichtigkeit. Wir sinden, wie stellenweise schon im vorigen Kapitel angedeutet, in der Kleiderkonfektion Geschäfte der verschiedensten Qualitäten, wobei Qualität nicht im Sinne des Produktes, sondern im Sinne der kaufmännischen Bewertung des Geschäftes zu verstehen ist. Maßgebend für die Beurteilung der Geschäfte wird in erster Linie, wenn auch nicht mit absoluter Sicherheit, der Umfang und Umsat des Geschäftes sein.

In der Herrenkonfektion murde im Jahre 1893 es als etwas befonderes angeführt, daß ein Geschäft einen Umsat von 1,5 Mill. Mf., ein anderes einen Umfat von 1 Mill. Mf hatte. Soweit es möglich gewesen ift, einen Einblick in die heutige Geschäftslage zu gewinnen, bin ich zu der Uberzeugung gefommen, daß diefe Umfäte heute gang erheblich überholt find, und daß es mohl Herrenkonfektionsaeschäfte geben mag, die einen Sahres= umsat von 6 und auch 8 Mill. Mf. haben. Auch der lettveröffentlichte Jahresbericht ber Altesten ber Kaufmannschaft — ber für bas Jahr 1897 hebt ausdrücklich die bedeutende Mehrkonsumtion in fertigen Herrenkleidern und den damit verbundenen erheblichen Aufschwung der Herren= und Knaben= konfektion hervor. Bon diefen Geschäften ersten Ranges stufen sich die Geschäfte bann ab bis zu einem Umfat von mehreren 100 000 und vielleicht bis zu einem folchen von nur 100 000 Mf. pro Jahr. In der Damenkonfektion hat das größte Geschäft im Sahre 1894 einen Umfat von 16 Mill. Mf. gu verzeichnen gehabt. Ginen Begriff von dem Geschäftsbetrieb in einem solchen Konfektionshause mag die Thatsache geben, daß dieses haus in einem der letten Jahre in einer Saison, d. h. also halbjährlich, 70 000 Mf. Fracht= gebühren allein für die nach England gehenden Waren verausgabte, und daß es 5-600 Amischenmeister und 7-8000 Arbeiter beschäftigt. 3wei andere Firmen hatten Jahresumfätze von etwa 10 Mill. Mf. Die mittleren und kleineren Geschäfte setzen immer noch über eine halbe Million um und bie kleinsten werden wiederum einen Umsat von etwa 100 000 Mf. haben. Sand in Sand mit diefen Abstufungen geht, wie gefagt, ungefähr auch die kaufmännische Qualität ber Konfektionsfirmen. Die gang großen Konfektionshäuser find meistens vornehme Geschäfte mit soliden kaufmannischen Grund= fätzen und einer durchaus festen und zuverläffigen Handelsbasis. Je weiter herunter, besto weniger solibe und gesund wird die Grundlage, besto mehr tritt an Stelle der foliden kaufmännischen Kalkulation die maghalfige

Spekulation, die in der Konfektion sich nach meinem Empfinden mehr als in anderen Geschäftszweigen breit macht, weil gerade die Inhaber der Konfektionsgeschäfte ein Herrenleben zu führen sich für berechtigt halten und deshalb auch aus unzureichendem Anlages und Betriedskapital möglichst große Gewinne zu ziehen suchen. Damit soll natürlich nicht summarisch der Stab über alle kleinen und kleinsten Geschäfte gebrochen werden, selbstverständlich giebt es auch in der Konfektion unter diesen solide geleitete Firmen, die mit einem ihrem Kapital entsprechenden Gewinn sich begnügen und statt durch waghalsige Unternehmungen, durch Umsicht und Energie vorwärts zu kommen suchen. Aber im großen und ganzen wird doch der Grundsatz zutreffen, daß, je kleiner das Geschäft wird, desto geringer die Solidität seiner Grundlage und die Sicherheit seiner geschäftlichen Unternehmungen ist.

Die besprochene Umwandlung, die das Geschäftsversahren in der Konsektion durch den Ausschmung des Lagergeschäfts und das Zurücktreten des Reisegeschäfts erfahren hat, ist es, die der Spekulation einen weiten Spielraum geschaffen hat. Durch den billigen Einkauf schlechter aber geschmackvoller Stoffe, unmittelbar vor Beginn der Saison, also zu einer Zeit, wo die Mode sich schon ausreichend geklärt hat und durch Herstellung der Ware mit fliegender Haft, unter äußerster Anspannung der Kräfte und weitester Ausdehnung der Arbeitszeit, wird die Möglichseit geboten, aus der billig und scheindar ohne Risiko produzierten Warenmenge einen großen Gewinn zu ziehen. Aber es kommt auch vor, daß diese Spekulationen sehlschlagen, und was oben über die mangelhafte Fundierung vieler Konsektionsegeschäfte gesagt wurde, sindet darin seine Bestätigung, daß in neuerer Zeit jede Saison von Zusammenbrüchen einzelner Firmen begleitet zu sein scheint.

Nach dem Umfange und der Qualität der Geschäfte schwankt auch die Qualität und Zahl der Angestellten. — Jedes Konfektionsgeschäft hat zunächst einen rein kaufmännischen Leiter, er ist in der Regel der Chef des Hauses und der Inhaber bezw. Repräsentant der Firma, in den kleineren Geschäften und namentlich auch in der Herrenkonfektion ist er meist gleichzeitig auch der technische leitende Geist des Hauses. Neben ihm steht dann das übliche Comptoir- und Bureaupersonal. In allen größeren Geschäften steht aber neben dem kaufmännischen Chef an der Spitze des technischen Personals der Konsektionär. In großen Geschäften sind meist mehrere Konsektionäre vorhanden, von denen dann der sogenannte erste Konsektionär die leitende Persönlichkeit des technischen Betriedes ist, während die anderen verschiedene Funktionen im Geschäfte wahrzunehmen haben, die vielsach auch mit anderen Bezeichnungen belegt werden. So sind sie Einkäufer von Stoffen und Zuthaten, sie besorgen das Ausgeben und Ubnehmen der Waren,

sie beforgen auch wohl das Zuteilen der Zuthaten zu den einzelnen zur Ausgabe an die Zwischenmeister gelangenden Stoffen und werden in diesem Falle Einrichter und Aussertiger genannt, obwohl unter dieser Bezeichnung sonst eigentlich eine etwas niedrigere Stufe in der Beamtenhierarchie der Konfektionsgeschäfte verstanden wird.

Nächst ben leitenden Konfektionären, auf die wir noch zurücksommen, sind die Reisenden die wichtigsten und am besten bezahlten Beamten der Konsfektionsgeschäfte. Es wurde mir gesagt, daß es Reisende giebt, die ein Einkommen von dis zu 20000 Mk. im Jahre beziehen. Reisende, die nicht wenigstens für 100000 Mk. Waren im Jahre umsehen, werden wegen Unfähigkeit entlassen.

In kleinen Konfektionsgeschäften versieht ber Chef meist gleichzeitig die Kunktion des Konfektionärs, desgleichen in der Regel im Herrenkonfektionsgeschäft, wie überhaupt der Produktionsprozeß in der Herrenkonfektion im großen und ganzen ein viel einfacherer ist und viel weniger hohe Anfprüche an die technischen Fähigkeiten der leitenden Versonen stellt. Thätigkeit berjenigen Personlichkeit, die die Geschäfte des Konfektionars mahrzunehmen hat, beschränkt sich hier darauf, die kommende Mode bezüglich ber Wahl von Stoffen und Farben zu erlaufchen und bann in ben bekannten Größen ben nötigen Vorrat nach Stoffqualitäten berzustellen. werden immer Fracks und Gehröcke, immer zweireihige und einreihige Sacketts gebraucht, die Mode übt hier keinen erheblichen Ginfluß. Wenn also ber Einkauf ber Stoffe und ber Ginkauf ber Buthaten beendet ift, so werben im Geschäfte die einzelnen Stude in größeren Mengen nach befannten Schnittmuftern - Batronen - mit ber Maschine zugeschnitten. Faft durchweg kommen für das Zuschneiden in der Herrenkonfektion Zu= schneidemaschinen in Anwendung. Teils mit hand oder Fußbetrieb, teils auch schon mit Motorbetrieb.

Eine Fabrik für Herrenkonfektion läßt sich etwa folgendermaßen schildern: In einem Comptoirraum arbeiten eine Anzahl kaufmännischer Angestellter, an diesen Comptoirraum schließt sich ein Lagerraum mit fertigen Kleidungsstücken und Stoffballen, in dem ein Konfektionär und einige Bersonen sich aufhalten, welche mit dem Ausgeben und Abnehmen der Ware beschäftigt sind; zu ihnen treten vielleicht noch einige Hausdiener als Handlanger. Je nach der Größe des Geschäftes sinden sich noch weitere Lagerräume, teils mit Stoffballen, teils mit fertigen Kleidungsstücken, und schließlich ein Raum, in dem die mit Dampf, Elektricität oder Gas betriebene Zuschneides maschine ausgestellt ist. Ein Zuschneider schneidet mit diesen Maschinen mindestens 15 Stofflagen, die Regel sind 40 und selbst 60, ja, mir ist ers

zählt worden, daß mit diesen Maschinen dunne Sommerstoffe bis zu 80 Stofflagen zugleich geschnitten werden könnten.

Biele Herrenkonfektionsgeschäfte haben erheblich primitivere Einrichtungen als die eben geschilderten. Für Zuschneidemaschine, Stoffballen, Comptoir ist da nur ein einziger Raum vorhanden und der Maschinenbetrieb wird beim Zuschneiden vielsach noch durch den Handbetrieb ersett. Andererseits aber giebt es auch Herrenkonfektionsgeschäfte, die schon mit dem ganzen Luzus eines modernen Kaushauses ausgestattet sind, allerdings in der Regel nur in denjenigen Räumen, in denen die Kundschaft zu verkehren pflegt, weniger in denen, in denen sich der kleine Teil des Arbeitsprozesses abspielt, der übershaupt noch dem Konsektionshause als solchem verblieben und nicht in die Werkstätten der Zwischenmeister oder Heimarbeiter verlegt ist.

Nachbem die Ware aus der Hand des Zuschneiders hervorgegangen ist, die einzelnen Zuthaten den einzelnen Arbeitsposten beigegeben sind, verläßt sie in der Regel das Konfektionshaus, um in den Werkstätten der Zwischenmeister oder in den Wohnungen der Heimarbeiter fertiggestellt zu werden und erst als fertiges Produkt wieder an ihre Ausgangsstätte zurückzukehren. Wir überlassen hier gleichfalls die Ware dis auf weiteres ihrem Schicksal und kehren zunächst zur Damenkonfektion zurück, um diese dis an den gleichen Punkt zu verfolgen.

Auch in der Damenkonfektion finden wir dieselbe Abstufung in der Dualität der Geschäfte, wie in der Herrenkonfektion. Zwar gewinnt man zunächst den Eindruck, als ob das Niveau der Damenkonfektion im großen und ganzen ein etwas höheres wäre, als das in der Herrenkonfektion. Das mag bis zu einem gewissen Grade auch richtig sein, insofern, als zweisellos ein höheres technisches Können und größere kausmännische Fähigkeiten dazu gehören, um ein Damenkonfektionsgeschäft den Ansprücken der Gegenwart entsprechend zu lenken und durch alle Klippen der schwankenden Konjunktur glücklich hindurchzuführen.

Dem steht aber gegenüber, daß gerade in der Damenkonsektion das Platzgeschäft seine wildesten Spekulationsblüten treibt, und so giebt es denn in der Damenkonsektion mindestens eben soviel Geschäfte mit bedenklichen Principien, wie in der Herrenkonsektion; der Unterschied ist nur der, daß infolge des dort immer noch höheren Durchschnittsmaßes der unbedingt ersforderlichen Befähigung das Primitive und Mangelhafte dieser Geschäfte nicht mit derselben Kraßheit sich dem Geschäfte äußerlich aufprägt, wie bei der Herrenkonsektion. Wie wacklig hier vielsach die Geschäfte fundiert sind, geht beispielsweise daraus hervor, daß im Jahre 1894, infolge des damaligen Rückganges des englischen Geschäftes in einer Woche eine Reihe von Firmen der

Konfektionsbranche mit Passiven in einer Gesamthöhe von über 7 Mill. Mk. zusammenbrachen 1.

Das Versonal im Damenkonfektionsgeschäft ift ungefähr basselbe, wie im Berrenkonfektionsgeschäft, nur fehlt meist ber Zuschneiber, bezw. hat berfelbe hier andere Funktionen. Während im Berrenkonfektionsgeschäft, wie wir fahen, es die Regel ift, daß die Gefamtheit der Waren im Konfektions= hause zugeschnitten wird, ist dies bei der Damenkonfektion der Regel nach nicht der Kall, nur unter besonderen Umständen wird hier im Konfeftionshause zugeschnitten und der Zuschneider hat hier mehr die Funktion eines technischen Attachees bes Konfektionars, bem er bei ber Berftellung ber Muster und Modelle zur Sand zu gehen hat, außerdem besorgt er auch wohl gelegentlich das Zuschneiben von Mustersachen, die dann von Zwischenmeistern fertiggestellt werden. Außerdem hat er die Leitung über die etwa mit dem Geschäft verbundenen Werkstelle. Über die Trennung der technischen und kaufmannischen Leitung im Damenkonfektionsgeschäft und namentlich in ben größeren Geschäften murbe schon gesprochen. Der Chef repräsentiert die Firma nach außen, steht an der Spite ihrer Sandelsbeziehungen und besorgt die ganze faufmännische Leitung bes Geschäftes. Der Konfektionar ist ber Chef ber technischen Seite.

Die Kunktionen des Konfektionärs beginnen mit dem Aussuchen und dem Ankaufen der Stoffe und Zuthaten oder auch mit der Auswahl von Mustern zu beiben, nach benen er bann fabrigieren läßt. Seiner Leitung unterstehen die ganzen Beziehungen zu den Zwischenmeistern und, soweit ein Verkehr mit Beimarbeiteren vorhanden ist, auch mit diesen. Er ist eine all= mächtige Verfönlichkeit und macht auch von dieser seiner Macht den ausgiebigften Gebrauch. — Gin Ronfektionar, ber an ber Spipe eines bedeutenben Geschäftes steht, scheut fich beispielsweise nicht, seinen Lieferanten von ihm bestellte größere Stofflieferungen einfach auf bem Salse zu laffen, wenn inzwischen die Mode seiner Ansicht nach sich geandert hat, oder wenn er glaubt, mit einem anderen Artifel in der nächsten Saison mehr Furore machen und vielleicht gar ben Markt beherrschen zu können. Da der Fabrifant sicher ift, wenn er bem Allmächtigen Widerstand leistet, keinen Auftrag mehr von ihm zu bekommen, so knirscht er wohl mit ben Bahnen, ballt die Fauft in der Tasche, aber er fügt sich und behält gutwillig die bestellte Ware, beren Abnahme verweigert ift. So findet hier gleichsam eine Übermälzung ber Rudfichtelofigfeiten ftatt, Die Die Ginfäufer, wie im vorigen Rapitel ermähnt, ben Ronfektionshäufern gegenüber fich zu schulden

¹ Bgl. Henmann, "Neue Zeit", XII. Jahrg. Nr. 39.

kommen lassen, indem auch sie bestellte Waren nicht abnehmen oder bei der Bestellung die endgültige Entscheidung über die Abnahme der persönlichen Sicht vorbehalten. Eine Tendenz, die dann, wie erwähnt, zur Ausbildung des Lager= und Stapelgeschäftes führte.

Von der Umsicht und Tüchtigkeit des Konfektionärs hängt wesentlich das Gedeihen des Geschäftes ab und dementsprechend sind auch die Gehälter, die an diese Persönlichkeiten gezahlt werden. Wie mir von glaubhafter Seite versichert wurde, soll der leitende Konfektionär in dem ersten Damens konfektionsgeschäfte Berlins einschließlich seiner Tantidme ein Jahresgehalt von etwa 75 000 Mk. beziehen, Gehälter von 18—20 000 Mk. sollen keine Seltenheit sein. In einem bestimmten Falle wurde mir erzählt, daß ein für sein Fach besähigter erst 18jährigen Konfektionär ein Gehalt bezöge, das zwischen 15—20 000 Mk. schwanke. Auch in den mittleren Geschäften werden immer noch Gehälter von 6—8000 Mk. gezahlt, und in den kleineren Geschäften, in denen der Konfektionär dann nicht mehr einzig und allein der technische Geist und Leiter, das "Genie des Geschäfts" ist, wie man in Konfektionskreisen wohl zu sagen pflegt, sondern zum "Mädchen für alles" wird, werden die Gehälter etwa 3000—4000 Mk. betragen.

Die wichtigste Thätigkeit des Konfektionars ist die Erfindung von neuen Modellen und Mustern. In den großen ersten Säusern unternimmt er zu diesem Zwecke in langeren und fürzeren Zwischenraumen, unter Umftanden sogar alle 4 Wochen, Reisen nach ben Ausgangspunkten ber Mode, insbesondere nach Paris, wo er von Muftern zusammenkauft, was ihm gefallen hat, und wovon er Anregung zu eigenen Erfindungen zu empfangen hofft. Aus 3, 4, 5, unter Umftänden noch mehr verschiedenen, in Baris ober sonst wo eingekauften Modellen stellt er unter Sinzunahme ber eigenen Phantasie irgend etwas Neues zusammen. Er entwirft eine einfache Stigge feiner Joee auf bem Papier und von dem im Konfektions= hause selbst angestellten Zuschneider oder von einem oder einigen befähigteren Zwischenmeistern, die man für diese Zwecke heranzieht, werden bann die ersten Modelle und Mufter hergestellt. Bon dem Können dieser Technifer ift es bann mindestens noch in bemselben Mage wie von ber Fähigkeit bes Konfektionars abhängig, ob wirklich ein geschmachvolles und brauchbares Muster herauskommt; benn die Zeichnung des Konfektionärs ift meist ohne alle Rücksicht auf den thatsächlichen Zuschnitt entworfen, und es bedarf oft vieler Mühe, das Bild, das der Phantafie des Konfektionars vorgeschwebt hat, und bas feine Zeichnung in ben meiften Fällen nur fehr andeutungsweise wiedergiebt, in die Realität zu übersetzen. Biele Unproben

Schriften LXXXV. — Hausinbuftrie II.

und viele Anderungen seitens der Meister und oft mehrfache völlige Umsarbeitungen des ganzen Entwurfs sind nötig, ehe schließlich das Muster so basteht, wie der Konfektionär es sich gedacht hat.

Aber nicht alle Konfektionsgeschäfte beziehen ihre Muster in so kostspieliger Weise. Neben den Reisen ins Ausland sind auch Spaziergänge durch die Stadt, bei denen die Schausenster der Konkurrenz einer genauen Besichtigung unterworsen werden, ein Mittel, das jeder Konfektionär answendet, um, wie er sich ausdrückt, seine Phantasie anzuregen, oder um zu stehlen, wie der Konkurrent sagt. Außerdem beteiligen sich Zuschneider und Werkmeister, Direktricen und Zwischenmeister an der Ersindung und Herstellung neuer Modelle. Nicht nach allen auf diese Weise hergestellten Modellen werden nun auch Muster für Reise und Schausenster gefertigt, sondern aus einer großen, oft sehr großen Zahl von Modellen wird nur eine kleine Auslese der Vervielfältigung zu Mustern sür wert gehalten. "Aus 1000 Modellen sucht der Konfektionär vielleicht 100 aus", nach denen er Muster arbeiten läßt, sagte man mir einmal, um die viele vergebens gesleistete Arbeit zu kennzeichnen.

Was nun von den Modellen ausgemustert ist und dem Bublikum, hier also bem Groffiften und Detailliften vorgelegt werden soll, wird bann bem Amischenmeister zur Anfertigung von Muftern übergeben. Welchen Umfang diefes Muftergeschäft stellenweise hat, geht daraus hervor, daß ein Berliner Zwischenmeister angab, daß er mahrend einer zweimonatlichen Mustersaison 800-1000 Stud anfertigte. Die Mufter erfordern erheblich mehr Zeitaufwand und Arbeit als die Lieferware. Sie muffen besonders gut gearbeitet werden. Trothem werden von den Konfektionaren nur teilmeife höhere Löhne gezahlt, sogenanntes Modellgeld. Dagegen soll es nicht selten vor= fommen, daß Zwischenmeister, in der Erwartung reichliche Aufträge für Liefermare zu erhalten, die Breife für die Modelle fogar unter dem Gelbftkoftenpreise berechnen. Ein Zwischenmeister ber Berliner Damenkonfektion faate aus, daß er an jedem Muster 20-30 Pfennige zusete. Die Rwischenmeister, die die Modelle zur Anfertigung der Muster bekommen haben, und selbst die Arbeiterinnen, denen Mustersachen mit nach Haus gegeben werden, suchen nun mit diesen Mustersachen auf eigene Hand zu hausieren, indem die Zwischenmeister mit Probestuden nach anderen Geschäften und die Arbeiterinnen gleichfalls nach kleinen Geschäften ober zu anderen Zwischenmeistern gehen und die Proben anbieten. Auf diese Weise kommen nament= lich Geschäfte geringeren Genres oft ohne irgend welchen Kostenauswand zu ihren Muftern, und es fann Geschäften erften Ranges paffieren, daß Mufter, vie sie mit großen Kosten hergestellt und auf deren Eigenart sie großen Wert gelegt haben, ihnen plöglich in geringwertigster Aussührung in den Konkurrenzgeschäften niedrigsten Ranges begegnen. Ganz üblich ist es, daß Zwischenmeister untereinander Muster austauschen, um sich auf diese Weise zu unterstüßen, um das Nachziehen weiterer Aufträge von anderen Konsektionären zu ermöglichen.

Ich sagte vorhin schon, daß auch die Zwischenmeister selbständig an den Ersindungen neuer Modelle sich beteiligen. Sie gehen dann mit ihren selbstersundenen Modellen von Konfektionshaus zu Konfektionshaus und suchen Aufträge zunächst auf Muster, dann auch auf Lieferware zu erhalten, und der vornehme Geschäftszug, den wir bei den Zwischenmeistern trasen, wenn sie Muster, die sie von einem Konfektionshause erhalten hatten, einem anderen andoten, begegnet uns in schönerer Entwicklung bei den Konfektionszgeschäften selbst, indem diese ihrerseits auf Muster und Modelle, die ihnen von den Zwischenmeistern gebracht sind, diesen nur ganz geringsügige Austräge erteilen, sodann aber dieselben Muster anderen Zwischenmeistern in Auftrag geben, die dieselben etwas billiger anzusertigen bereit sind, weil sie nicht im Lohn auch eine Ersinderprämie zu bekommen beanspruchen. Der Zwischenmeister, der das Modell ersunden hatte und den Lohn für seine Mühe durch Überweisung größerer Aufträge zu sinden hoffte, wird hier also einsach geprellt.

Um dem Übelstand, daß die eigenen Muster mißbräuchlich anderen Firmen zugänglich gemacht werden, vorzubeugen, haben einzelne Konsektionsssirmen angesangen, eigene Werkstätten einzurichten, in denen sie nach ihren eigenen Modellen, oder nach denjenigen Modellen, auf die sie Wert legen, die Muster herstellen lassen. So beschäftigte beispielsweise ein Damenskonsektionshaus in der Jerusalemerstraße vor einigen Jahren in zwei großen Sälen, die in demselben Hause mit den Verkaufsräumen lagen, gegen 100 Leute. In dem einen Saal, in dem die Jacketts hergestellt wurden, arbeiteten 3 Bügler, 1 Zuschneider, 1 Einrichterin, 1 Stepper, 2 Stepperinnen und 12 Gesellen sowie 44 Frauen und Mädchen. In dem anderen Saale, der Werkstelle für Capes und Phantasiesachen, waren 2 Zuschneider, 1 Bügler, 1 Stepperin, 1 Aussteckerin und 30 Frauen und Mädchen beschäftigt. Jedem Saal stand außerdem ein Meister bezw. eine Meisterin vor.

Wir kommen auf biese Werkstätten noch bei Gelegenheit ber Betriebs= werkstättenfrage zurud.

Dritter Abschnitt.

Die Zwischenmeister und ihre Junktionen.

Wir haben den Produktionsprozeß verfolgt bis zu dem Zeitpunkt, wo das mehr oder minder weit verarbeitete Material das Konfektionshaus versläßt, um erst als fertige Ware in dasselbe zurückzukehren. Wir haben gesehen, daß jener Zeitpunkt bei der Herrenkonfektion meist später, d. h. nach Bollziehung des Zuschneidens, bei der Damenkonfektion etwas früher, nämlich vor dem Zuschneiden, eintritt.

Bir treten jett in einen neuen Abschnitt bes Produktionsprozesses ein, nämlich in den, in dem die Berrichtung der eigentlichen Schneiber- und Räharbeit sich vollzieht.

Wir müssen in diesem Teil des Produktionsprozesses zwei principiell verschiedene Formen unterscheiden, in denen die weitere Verarbeitung des Materials sich vollziehen kann. Es ist einmal die Form, daß das Material direkt an die Arbeiter gegeben wird, die das Produkt fertigstellen und die praktische Arbeit des Nähens, Bügelns 2c. daran verrichten oder andererseits die, daß es erst an Mittelspersonen geht, die ihrerseits Arbeiter beschäftigen, sich also in einer Art Meisterstellung besinden und thatsächlich auch allgemein mit dem Namen "Zwischenmeister" bezeichnet werden.

Die Ausgabe der Arbeit direft an einzelne Arbeiter fommt fehr wenig vor und spielt jedenfalls für unsere Betrachtungen feine Rolle. Das Engroß= geschäft verkehrt fast nur mit dem Zwischenmeister. Nur Detailgeschäfte und Qualitätsgeschäfte (Modellgeschäfte) verkehren direkt mit dem Arbeiter bezw. der Arbeiterin und die Bahl folder direft vom Geschäft beschäftigten Arbeiter ift, mag sie auch absolut betrachtet nicht unerheblich sein, doch im Berhältnis zur Gefamtheit nicht bedeutend. Principielle Unterschiede zwischen ihrer Lage und ber Lage ber bei ben Zwischenmeistern beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen find nicht vorhanden, die Verschiedenheiten find vielmehr nur gradueller Natur, weil ber Zwischenmeisterverdienst ben direkt vom Geschäft Beschäftigten mindestens zum Teil zufällt. Dem steht aber wieder entgegen, daß Geschäfte, die direkt mit der Arbeiterschaft verkehren, soweit fie nicht Mobellgeschäfte find, oft ihres geringen Umfanges wegen bes Lohndruckes als eines notwendigen Mittels bedürfen, um die Berginfung ihres geringen Anlage- und Betriebskapitals möglichst in die Höhe zu bringen. Unders liegt die Sache bei ben Qualitätsgeschäften. Bier findet aber reine Heimarbeit nur vereinzelt statt. Säufiger kommt hier eine Art von Nähstuben vor, die meift unter einer technisch höher stehenden Leiterin stehen und deren Arbeiterinnen auch aus einer social etwas höher stehenden Schicht stammen als die Konfektionsarbeiterinnen, die wirklich "Schneidern" gelernt haben oder lernen wollen. Männliche Arbeitskräfte kommen hier garnicht zur Verwendung und die Technik ist im wesentlichen die der Maßschneiderei, vielleicht mit einer etwas größeren Routiniertheit im Zuschneiden und größerer Intensität der Arbeit. Das Hauptgebiet dieser Schicht von Werkstellen und Arbeiterinnen ist aber die Kostümbranche, in der Mäntelkonfektion nehmen sie nur einen verschwindenden Raum ein.

Der Verkehr mit den Einzelarbeitern weicht von dem mit den Zwischen= meistern nicht ab. Es erührigt sich also, diese Form des jetzt zu behandeln= den Teils des Herstellungsprozesses besonders zu besprechen.

Eine dritte namentlich in England verbreitete Form ist die des sogen. Kontraktorenspstems, d. h. kapitalkräftige Zwischenpersonen treten als reine Unternehmer auf und übernehmen gleichsam selbständig als Berleger vom Konsektionär mit Stoff und Zubehör die nötigen Aufträge. Sie stellen dann ihrerseits Zwischenmeister an und bleiben ohne alle Berührung mit der Arbeiterschaft. Durch Konventionalstraßen suchen sie die von ihnen beschäftigten Zwischenmeister zur Einhaltung der Ließerungsfristen zu zwingen, während sie ihrerseits selbst wieder durch hohe Konventionalstraßen dem Konsektionär gegenüber zur Einhaltung der verabredeten Ließerungstermine verpslichtet sind.

Timm erwähnt in einem Auffat in der "Socialen Brazis", daß dieses System auch in Berlin bereits Eingang zu finden begänne, doch habe ich irgendwelche Spuren davon, trot sorgsamer Erkundigungen nicht finden können. Ich glaube auch nicht (vgl. das Schlußkapitel), daß dasselbe bei der Berliner Arbeitsverfassung vorläusig Aussicht hat sich einzubürgern.

Wir haben es also in unseren weiteren Betrachtungen ausschließlich mit berjenigen Form zu thun, in ber bie Ware vom Konfektionshaus an einen Meister weitergegeben wirb, ber seinerseits birekt die Arbeiter beschäftigt.

Bei der Art, wie die Arbeiter vom Meister beschäftigt werden, unterscheiden wir wieder drei Formen, nämlich einmal den reinen Werkstattbetrieb, bei dem die Fertigstellung der Ware sich vollständig in der Werkstatt des Meisters vollzieht, zweitens den gemischten Betrieb, bei dem die Herstellung der Ware zum Teil in der Werkstatt des Meisters geschieht, zum Teil aber von ihm an Heimarbeiter und Heimarbeiterinnen weitergegeben wird, die in ihrer eigenen Wohnung thätig sind. Bei dieser Form des gemischten Betriebes sind wieder zwei Abarten zu unterscheiden; einmal, daß ein und

¹ Jahrgang IV, Nr. 9.

biefelbe Berson sowohl in der Werkstatt des Meisters wie zu Hause arbeitet, das ist die bei weitem häusigste Form bei allen auf Stücklohn gestellten Werkstattarbeiterinnen. Sie entsteht dadurch, daß in der Regel, namentlich während der Saison, bei Schluß der Arbeitszeit in der Werkstelle noch nicht fertige Arbeit mit nach Hause genommen und mit Hilse von Abend- und Nachtthätigkeit fertiggestellt wird. Die zweite Abart ist die, daß ein Teil der Berrichtungen an einem Stück in der Werkstatt von bestimmten Werkstatt- arbeiterinnen und ein anderer Teil der Verrichtungen an demselben Stück von Heimarbeiterinnen, — also von anderen Persönlichkeiten — in ihren eigenen Wohnungen besorgt wird.

Die dritte Form, in der sich die Thätigkeit des Zwischenmeisters äußert, ist dann die, daß er ausschließlich Heimarbeiterinnen beschäftigt, also eine Art kleinen Kontraktor darstellt, der nur die Mittelperson zwischen dem Konsektionshause und der Arbeiterschar bildet und gleichsam für diese Bermittelung Prozente von dem vom Konsektionshause gezahlten Lohn für sich einbehält.

Ein weiterer Unterschieb in ben Betrieben ber Zwischenmeister wird badurch bedingt, daß sie männliche ober weibliche ober überwiegend die einen ober die anderen Arbeitskfräfte beschäftigen.

Im einzelnen werden wir diese Formen des Zwischenmeisterbetriebes fennen lernen, wenn wir ben Produktionsgang in den einzelnen Branchen ber Konfektion weiter verfolgen. Wir werden feben, daß, wenn sich auch zahlreiche Übergänge zwischen ben einzelnen furz gekennzeichneten Formen bes Rwischenmeisterbetriebes finden, doch andererseits gewisse Formen charakteristisch für gewisse Zweige der Konfektion find, die wir im folgenden stellenweise werden außeinander halten müffen. Und zwar werden wir gelegentlich unterscheiden in der Herrenkonfektion zwischen der Rod- und Baletotbranche, der Jackettbranche, der Knabenkonfektion und der Joppen=, Hosen= und Westen= In der Damenkonfektion bilden die Regen- und Radmäntel und zum Teil die Capes eine Art geringerer Konfektion und sind von den Jadetts zu scheiden, besgleichen die Mädchenkonfektion; die Sacketts gliedern sich bann wieder in besseres, mittleres und geringes ober Stapelgenre. Indeffen foll damit nicht gefagt fein, daß in den betreffenden Zweigen bestimmte Formen ber Zwischenmeisterbetriebe allein vorhanden wären und daß bann also die einzelnen Zwischenmeister immer für eine dieser Branchen ausschließlich thätig maren. Das ift feineswegs ber Fall, verwandte Branchen greifen innerhalb besfelben Betriebes ftets ineinander über und die Quali= täten verschieben sich oft sehr stark, außerdem suchen alle Zwischenmeister, wenn auch die eine Branche ihre Specialität ift und sie in der größten Zeit

ber Saison beschäftigt, doch etwaige Lücken in dieser Beschäftigung durch Arbeit aus andern Zweigen der Konfestion auszufüllen. So arbeitet ein Zwischenmeister der Knabenmäntelbranche in der stillen Zeit Kragen für die Damenkonfestion 2c.

Nach Geschlecht und Familienstand find die Zwischenmeister überwiegend verheiratete Männer, namentlich überall da, wo es sich um größere Betriebe handelt, die in direftem Berfehr mit dem Konfektionshause stehen. Tropbem fommen Zwischenmeisterwerkstätten mit weiblichen Leiterinnen auch vor, und zwar viel häufiger, als in der Regel angenommen wird. berartige Zwischenmeisterwerkstätten geringen Umfanges mit einem weiblichen Meister stehen in der Regel nicht direkt mit dem Konfektionshause in Beziehung, sondern verkehren mit diesem in der vorhin beschriebenen Weise durch einen weiteren Zwischenmeifter. Diese meiblichen Zwischenmeister zweiten Grades sind also nur die Kerne erweiterter Beimbetriebe, wie ja auch die große direkte Zwischenmeisterwerkstätte entwicklungsgeschichtlich ursprünglich nichts anderes, als ein erweiterter Heimbetrieb ift. - Die erweiterten Beimbetriebe fommen in den unteren Stufen der Konfeftion häufiger vor als in den oberen und entstehen badurch, daß in der Konfektion regel= mäßig thätige Beimarbeiterinnen in der Zeit der Sochsaison Familienangehörige, Bermandte ober Freundinnen, zum großen Teil Töchter bekannter Familien vor allem in demfelben Haufe wohnende Frauen und Mädchen (meist Arbeiterfrauen), mit zur Arbeit heranziehen und ihnen einen um ein geringes kleineren Berdienst gahlen, als sie selber bekommen. mittlergewinn, ben eine folche kleine Zwischenmeisterin für fich felbst behalt, ist außerordentlich gering. Ihr eigener Lohn ift schon so niedrig, daß sie ihren Mitarbeiterinnen davon nicht mehr viel abziehen kann und ber Borteil, ben sie von diesem Unternehmen hat, liegt überwiegend barin, daß sie in ben Zeiten ber Hochfaison sehr viel geschafft und ihrem Meister baburch zu einem auten Berdienst geholfen hat und von diesem dafür nach Möglichkeit in schlechten Zeiten mit Arbeit versorgt wird. Eventuell erhält fie wohl auch eine kleine Prämie für bie rechtzeitige Lieferung einer größeren Zahl von Stücken.

Für den Zwischenmeister ist es von allergrößter Wichtigkeit, daß er in den Zeiten der Hochsaison an ihn kommende Aufträge nicht abzulehnen braucht. Die Konfektionshäuser haben bei der von ihnen gewählten Form für die Herstellung ihrer Massenprodukte mit in erster Linie im Auge, daß sie mit möglichst wenig Personen bei der Ausgabe und Sinlieferung der Bare und bei der Abrechnung zu thun haben wollen. Je größere Posten daher der Zwischenmeister übernimmt, umso angenehmer ist er dem Kons

fektionshause, und in je kürzerer Zeit er große Austräge zu bewältigen vermag, umso mehr ermöglicht er es dem Konfektionshause, der Tendenz zu folgen, die die Saison auf eine möglichst kurze Zeit zusammendrängen und aus der Konfektion ein Spekulationsgebiet machen will; desto größere Aussicht hat daher auch der Zwischenmeister wiederum, von dem Konfektionshause in der Übergangse und der stillen Zeit gehalten und wenigstens einigersmaßen beschäftigt zu werden.

Ihrer urfprünglichen Berufsstellung und ihrem Bilbungsgange nach sind die Zwischenmeister in den seltensten Fällen gelernte Schneider, obwohl sie in der Regel gern Meister oder Schneidermeister, niemals aber Zwischenmeister genannt werden wollen. Nur in der Rocks und Paletotbranche der Herrensonsektion kann man als Regel annehmen, daß die Meister auch wirklich gelernte Schneider sind. Sonst sinden wir unter den Zwischenmeistern Schneider, Tischler, Steinträger, Kausseute, Maurer, Upotheker, Lehrer, Droschkenkutscher, Musiksehrer, Schupleute, Schlächter, Kellner, Hausdiener, Sattler, Rempner. Ich entsinne mich aus meinen Besuchen in Zwischenmeisterwerkstatten noch besonders eines Originals unter den etwa 40 Zwischenmeistern, die mir durch die Hände gelaufen sind, der mich als Standesgenossen begrüßte und seine akademische Bildung dadurch zu besweisen suchte, daß er mir auseinandersetze, er besorge das Zuschneiden von Damenjacketts auf wissenschaftlicher Grundlage und benutze dabei die Lehre von den Kegelschnitten.

Besonders stark vertreten sind diejenigen männlichen Beruse, in denen die Arbeitszeit gleichfalls einer Saison unterworfen ist und der Arbeiter infolgebessen einen Teil des Jahres brot= und beschäftigungslos ist. So namentlich der Beruf der Maurer.

In sehr anschaulicher Beise schilbert ein Artikel in einer Schneibers Zeitung die Entstehung eines Zwischenmeisters:

"In den meisten Fällen giebt die Frau die Anregung. Bringt des Mannes Beschäftigung nicht soviel ein, wie zur Erhaltung der Familie notwendig ist, so sucht die Fran diesem Übelstande abzuhelsen. Sie lernt Mäntelnähen, sindet oder erhält im günstigsten Falle nach der Lehrzeit Beschäftigung, nimmt wie das üblich ist, Arbeit mit nach Hause, richtet dieselbe so ein, daß nur noch einiges auszusertigen ist. Das wird abends schnell besorgt. Um andern Morgen werden die Sachen als Probearbeit benutzt. Um Arbeit aus erster Hand zu erhalten, wird ein möglichst billiger Preis vereinbart. Im Umsehen ist der ehemalige Schlächter zum Schneidermeister geworden, der nach den Mustern und Schnitten, welche

feine Frau zu diesem Zwecke fürforglich von den in Arbeit gegebenen Sachen ihres ehemaligen Meisters abgenommen hat, bas Zuschneiden zu beforgen hat."

Eine kaufmännische Bildung besitzen die Zwischenmeister, wenn sie nicht aus dem Kaufmannsstande hervorgegangen sind, fast nie, doch giebt es nicht wenige, die nicht der Form aber dem Wesen nach sehr kaufmännisch zu kalkulieren und zu rechnen verstehen und namentlich will es mir scheinen, als ob die Frauen der Zwischenmeister hierin noch eine größere Begabung entwickelten als ihre Männer. Wie überhaupt in allen kleineren Zwischenmeisterwerkstätten die Frau die Seele des Geschäftes ist, der Mann ist in Wirklichkeit nur ihr Respräsentant und eventuell ihr Zuschneider. Das geht ja auch aus dem vorstehendem Citat schon hervor.

Zu den Funktionen des Zwischenmeisters gehört in allen Fällen das Abholen und Abliefern der Ware. Das Abholen der Waren, meist vom Standpunkt des Konfektionärs das "Ausgeben" genannt, geschieht durch Ansgestellte des Geschäfts, die bald Werkmeister oder Direktricen heißen, bald Einrichter sind oder Zuschneider, auch wohl Bügler; das richtet sich eben je nach dem Umfange des betreffenden Konfektionshauses und je danach, ob nebendei Maßschneiderei betrieben wird oder nicht. In den großen Konfektionshäusern sind es meist kaufmännische Angestellte, die die Ausgabe besorgen.

In einigen Geschäften werben die Stoffe und die von den Ginrichtern hinzugelegten Zuthaten zu großen Ballen zusammengepackt, die den Zwischenmeistern mit barauf gestedten Betteln übergeben werden. In ben großen Geschäften mit einem geordneten Berwaltungsmechanismus muß ber Empfänger regelmäßig über das entgegengenommene Material in einem Buche quittieren, das im Geschäft verbleibt. In der Regel erhält er auch wohl felbst einen Zettel mit, auf bem Qualität und Ungahl ber ihm übergebenen Stücke und namentlich auch die Lieferungsfrist vermerkt ift. Diefer Bettel wird jedoch von ihm mit den fertigen Sachen wieder abgegeben, fodaß in feiner Sand feine Bescheinigung barüber verbleibt, welche Löhne ihm für die einzelnen gelieferten Sachen gezahlt sind. Die mehrfach angeftrebten Lohn= bezw. Lieferungsbücher, die in den Sänden des Zwischen= meisters bleiben, sind nur in gang wenigen Geschäften in Gebrauch, und die darauf abzielenden Bestrebungen haben jett jedenfalls noch meniger Aussicht auf Berwirklichung wie früher, weil gerade bei bem letten Streik fich gezeigt hat, von welcher Wichtigkeit berartige Bücher find für die Kontrolle darüber, ob die bei Bergleichen nach stattgehabten Streifs geschlossenen Bereinbarungen von den Konfektionären auch innegehalten werben. So hatte ja bekanntlich, wir werben weiter unten barauf noch zurücksommen, das Einigungsamt bei dem letzten großen Streif von 1896 bei seinem vorläufigen Bergleich vom 15. Februar bestimmt, daß ein Lohnzuschlag von $12^{1/20}/o$ auf die bisherigen Löhne gezahlt werden sollte. Die Folge dieses Bergleiches war, daß bei der nächsten Lieferung von den Konfektionären die sämtlichen Lohnbücher eingezogen und an deren Stelle Zettel ausgegeben wurden, damit ein Bergleich zwischen dem bisher gezahlten und dem künftig zu zahlenden Lohne unmöglich gemacht wurde und somit auch nicht sessessellt werden konnte, ob der im Bergleich stipulierte Lohnzuschlag wirklich gezahlt würde.

Von seiten der Zwischenmeister wird irgendwelche Garantie für die übernommenen Stoffe und für deren Wert, außer der Bescheinigung, die im Geschäft verbleibt, der Regel nach nicht geleistet. Nur von unbekannten Zwischenmeistern, die erst anfangen zu arbeiten, verlangen wohl Geschäfte niederen Grades irgend eine Sicherheitsleistung, meistens eine Kaution. Diese Kaution spielt bei den oft nur kurzledigen und auf Spekulation gesgründeten Geschäften oft eine große Rolle, um den Geschäftsinhabern für die kurze Lebenszeit ihres Betriedes ein Herrenleben zu ermöglichen. — Die besseren Konsektionsgeschäfte pflegen von ihnen unbekannten Meistern, die sie zum ersten Male beschäftigen, nur Empfehlungen zu verlangen und Erskundigungen über sie einzuziehen. Wie es ja überhaupt eine Thatsache ist, daß die rein auf Treu und Glauben abgeschlossenen Geschäfte einen um so breiteren Raum einnehmen, je höher ein kaufmännisches Unternehmen steht.

Für die Brazis liegt der einzige Unterschied in der Art der Aussgabe der Konfektionssachen darin, daß sie teils zugeschnitten, teils unzugeschnitten ausgegeben werden. Wie schon gesagt, werden in der Herrenskonfektion die Sachen meist zugeschnitten, in der Damenkonfektion meist unzugeschnitten dem Zwischenmeister übergeben.

Das Abliefern der fertig gearbeiteten Sachen im Konfektionshause geschieht meist an dieselben Personen, die die Ausgabe besorgt haben und zwar ist das die Regel überall da, wo dieselben Techniker genug sind, um urteilen zu können, ob die Arbeit ordnungsmäßig ausgeführt ist. Die Kontrolle, die über die gelieferten Sachen ausgeübt wird, ist naturgemäß eine verschiedene, je nach dem Ruse, dessen der betreffende Meister sich erstreut. Bei seit langem beschäftigten, als zuverlässig bekannten Meistern wird man sich mit einer oberflächlichen Durchzählung und Durchsicht der Stücke begnügen, bei neuen Meistern wird man die Sachen einer genauen Kontrolle unterziehen, sie einzeln eingehend besichtigen, auch wohl auf die Modellpuppen probieren. Wo Fehler sich herausstellen, werden die Sachen

zur unentgeltlichen Anderung an die Meister zurückgegeben, und nur in vereinzelten Fällen kommt es vor, daß der Konfektionär die Stücke trothem, natürlich unter Abzug eines Teiles des vereindarten Lohnes, übernimmt und sie irgendwie zu verwerten sucht. Die Genauigkeit der Kontrolle ist dann weiter von der dafür zur Verfügung stehenden Zeit abhängig, und man wird es naturgemäß in den Zeiten der hohen Saison und drängender Geschäfte mit der Kontrolle nicht so genau nehmen, wie in den Zeiten flauen Geschäftsganges. Die genaueste Kontrolle wird zweisellos bei den Musterssachen angewendet.

Abholen und Liefern besorgt also, wie gesagt, der Regel nach der Zwischenmeister felbst. Aber nicht immer besorat er es allein. Das hängt ab von ber Menge ber zu liefernden, bezw. abzuholenden Sachen. Stets pflegt der Zwischenmeister das Abholen und Liefern zu besorgen in der Musterzeit, und wenn fleinere **Poiten** — schleunige Sachen oder Maßsachen - zu liefern find. Sind größere Bosten vom Geschäfte zu holen oder nach dem Geschäft zu bringen, so werden Frauen und Kinder, auch Lehrmädchen, unter Umftänden auch Stepperinnen ober irgendwelche anderen Werkstattarbeiterinnen zu Silfe gezogen, in manchen Werkstätten giebt es auch wohl besondere auf Zeitlohn gestellte Liefermädchen. — Bei kleineren Lieferungen benuten die Meister die öffentlichen Berkehrsmittel, Pferdebahnen und Omnibusse, und die sogenannte Konfektions-Omnibusse, die aus der Peripherie der Stadt in die Gegend des Hausvogteiplates und des neuen Marktes fahren, führen ja von diefer häufigen Benutung ber ihren Namen. Bei größeren Bosten werden Sandwagen oder Droschken - Konfektions= Droschfen - benutt. Bei ber Benutung von Droschfen erübrigt sich in der Regel die Mitnahme von irgendwelchen Hilfspersonen, die dabei nur zum Aufladen und Abladen ber Sachen nötig maren.

Das Abladen der Sachen hat zur Bildung einer besonderen Gruppe von Hilfspersonen Veranlassung gegeben. Wenn man in den Zeiten der Hochsissen in den Morgenstunden oder in den späten Nachmittagsstunden durch die Konfektionsgegenden geht (beispielsweise durch die Kurstraße, namentlich zwischen der Kleinen Jägerstraße und der Alten Leipzigerstraße), so kann man regelmäßig beobachten, daß eine nicht unerhebliche Anzahl von jungen Leuten dort herumlungert, von denen, sobald eine Konfektionsdrosches vor einem der dortigen Konfektionshäuser vorfährt, sofort einer oder mehrere auf diese Droschke losstürzen, sich der Ballen und Packen zu bemächtigen suchen und diese in der Hospfnung auf ein von dem Zwischenmeister zu ershaltendes Trinkgeld ins Haus schleppen.

Es ist übrigens charakteristisch für das ganze Niveau der Konfektionse industrie, daß derartige Hilfspersonen die Möglichkeit gefunden haben, sich in den Betrieb hineinzuschieben, denn bei jeder auf etwas höherer Stufe stehenden Industrie würden zweifellos zur Hilfeleistung für die Liefernden Hausdiener zur Berfügung stehen, die ihnen beim Hereinschaffen der abzuliefernden Backete behilflich sein würden.

Mit der Ablieferung der Sachen ist in der Regel gleichzeitig das Absholen neuer Arbeit verbunden. In den meisten Konfektionshäusern kann täglich geliefert werden. Dies gilt besonders von der Hochsaison und der eigentlichen Musterzeit. In der Mittelsaison dagegen, wo bereits andere Geschäfte den Konfektionär in Anspruch nehmen, pslegen sie für die Verslegung von neuen Mustern bestimmte Tage und Stunden zu reservieren, in denen sie sicher sind, die nötige Muße für deren genauere Betrachtung zu haben, und ebenso sind die Lieferungen während dieser Zeit meist auf bestimmte Tage beschränkt.

Aber auch in der Zeit, wo täglich geliefert werden kann, pflegen bei den Meistern durch Gewöhnung bestimmte Tage sich zu Liefertagen außegebildet zu haben. So sind Donnerstag und Sonnabend, auch Mittwoch und Freitag beliebte Abholungse und Lieferungstage. Um seltensten wird wohl am Montag und Dienstag geliefert.

Wie es fich bezüglich des Abholens und Lieferns mit den Wochentagen verhält, so verhält es sich in der Regel auch mit der Tageszeit. Auch hier stellt sich ber Konfektionar in ber Regel zu jeder Tageszeit zur Berfügung. Nur in den feltensten Fällen werden allgemein oder den einzelnen Meistern gesondert bestimmte Stunden für die Lieferungen festgesett. Naturgemäß brängt sich das Gros der Liefernden auf das Wochenende zusammen und auch hier kommen die meiften der Liefernden erst in den späteren Nachmittagsstunden, etwa von 4 Uhr, an. Auf diese Weise kommt es dann natürlich, daß fich eine große Menge von Arbeit um diefe Zeit brangt, und daß die Liefernden oft viele Stunden marten muffen, bis fie abgefertigt werden und mit neuer Arbeit nach Sause zurückfehren können. Immerhin muß zugegeben werden, daß, wenn hier eine Underung eintreten foll, und eine folche ist im Interesse bes erheblichen Zeitverluftes, ber für die Zwischenmeister burch die jetige Art der Lieferung entsteht, außerordentlich munschens= wert, diefelbe nur von den Konfektionären in die Hand genommen und durchgeführt werden fann, indem diefelben eine feste Disposition bezüglich ber Lieferung ber ausgegebenen Sachen für die Woche treffen, die Zwischenmeister zur Einhaltung der Termine drängen, und so die Arbeitslaft, die sich jett auf die letten beiden Wochentage zusammenzudrängen pflegt, über

bie ganze Woche verteilen. Eine berartige Rücksicht auf die Zwischenmeister, die ja vielleicht in der ersten Zeit diese Maßnahme stellenweise auch als einen gewissen Zwang betrachten werden, würde nur ein eigentlich gerechtes Korrelat darstellen gegenüber der Bestimmung, die häusig den Arbeitszetteln aufgedruckt ist, welche die Ware zum Zwischenmeister und wieder zurück besgleiten: "bei nicht pünktlicher Lieferung verfällt der Arbeitslohn".

Bon biefer rigorosen Bestimmung wird natürlich schon beshalb nicht regelmäßig Gebrauch gemacht, weil Verspätungen in der Lieferung meistens nur zu Zeiten der Hochsaison vorkommen, wo der Zwischenmeister ebenso überlastet ist wie der Konfestionär, diesem also nicht die Möglichkeit geboten ist, die Ware anderwärts herstellen zu lassen, sondern er im Gegenteil froh ist, wenn er die ausgegebenen Sachen nur einigermaßen pünktlich bekommt. Immerhin ist sie vorhanden und ermöglicht dem Konfestionär dei nicht pünktlicher Ablieferung in jedem von ihm gewünschten Umfange sich schadelos zu erhalten und ihm erwachsenden Schaden auf einen Zwischenmeister abzuwälzen.

Über die durch das Liefern und Abholen verursachten Zeitverfäumnisse liegen neben meinen persönlichen Beobachtungen in den Berichten über die Erhebungen des Berliner Gewerbegerichtes während des Konfektionsarbeiterstreiks vom Jahre 1896 Angaben vor. Danach und auch nach meinen persönlichen Beobachtungen kommt ein Zeitverlust von dis zu 25 Stunden pro Woche vor, während der geringste Zeitverlust etwa 3 Stunden beträgt. — Nach den Mitteilungen des Berliner Einigungsamtes kommt auf die dort vernommenen Zwischenmeister ein Durchschnittsverlust von 7 Stunden pro Woche. Eine Angabe, die ich für recht gering halte.

Neben dem Abholen und Liefern fällt den Zwischenmeistern, soweit sie dazu die technischen Fähigkeiten besitzen, in der Regel — d. h. also mit Ausnahme der Herrenkonsektion — das Zuschneiden zu. Häufig besorgen sie auch das Einrichten, d. h. das Zuschneiden, bezw. Abmessen und Abzählen der zu jedem einzelnen Stück gehörigen Zuthaten. So z. B. das Zumessen bezw. Zuschneiden der verschiedenen Futtersachen, also beispielseweise bei der Herrenkonsektion Cloth, inneres Futter, Zwischenfutter, Einlagefutter, Ürmelsutter, Westensutter, Taschensutter, Leinewand 2c., das Abmessen etwaiger Borten, des sogenannten Eckenbandes, das Abzählen der Knöpfe u. s. w. Auch das Bügeln und endlich das Steppen wird stellenweise, besonders in kleinen Werkstätten, von dem Zwischenmeister besorgt. Die Borrichtung des Bügelns bedarf keiner weiteren Erläuterung. Unter dem Steppen wird die Herselmung aller Maschinennähte verstanden, d. h. vor allem aller längeren glatten Rähte.

Bei all diesen Funktionen, mit Ausnahme vielleicht der des Bügelns, treten je nach Umfang der Werkstätten und nach der technischen Vorbildung, auch nach der größeren oder geringeren Bequemlichkeit der Meister auch ihre Frauen für sie ein, außerdem auch je nach dem Umfange der Werkstelle besondere Angestellte, von denen oft einer mehrere Funktionen zu versehen hat. So sind oft Zuschneider und Bügler oder Bügler und Stepper oder Zuschneider und Stepper oder Ginrichterin und Stepperin ein und dieselbe Person. In größeren Werkstellen sind alle diese Funktionen an besondere Personen übergegangen, die je nach dem Umfang der Werkstelle, je in der Einzahl oder zu zweien, dreien, auch vieren und selbst fünsen vorhanden sind.

Der Zwischenmeister stellt außer dem Arbeitsraum, der Heizung und Beleuchtung, meist die Nähmaschinen, sowie die Bügelvorrichtung, nicht immer Maschinenöl und Garn. Außerdem giebt er in der Regel für die in der Werkstatt selbst thätigen Arbeiterinnen den größten Teil der sonst noch nötigen Zuthaten. Die äußerlich sichtbaren Zuthaten, die also, um ein gleichmäßiges Aussehen der Waren zu garantieren, auch unter sich gleich= mäßig sein müssen, werden der Regel nach vom Konfestionär gestellt.

Die Zahl der Nähmaschinen ist in der Regel größer, wenn die Werkstattarbeit überwiegt, besonders auch, wenn in der Werkstatt Artikel besseren Genres gearbeitet werden. — In größeren Werkstätten kommen zu den geswöhnlichen Nähmaschinen noch eine oder mehrere Knopslochmaschinen.

An einzelnen Verrichtungen, die nicht immer ebenso viele Arbeiterkategorien bebeuten müssen, in der Regel aber solche bezeichnen, oft auch noch in Unterabteilungen aufgelöst werden können, werden wir in der Zwischensmeisterwerkstatt in der Regel zu unterscheiden haben: Zuschneider und Zuschneiderinnen (letztere seltener in der Damenkonfektion, häusiger in der Kinderkonfektion), Einrichter und Einrichterinnen, Bügler, Schneidergesellen, Stepper und Stepperinnen, Handnäherinnen, Knopflochnäherinnen, Bersknöpferinnen und Aussertigerinnen.

Vierter Abschnitt.

Betriebsformen und Arbeitszerlegung.

Nach dieser generellen Vorbetrachtung wenden wir uns nun den Specialarten der Zwischenmeisterwerkstätte zu und zwar zunächst innerhalb der Herrenkonfektion. Hier unterscheiden wir Zwischenmeisterwerkstätten, in denen ganze Anzüge hergestellt werden, solche, die nur Röcke und Paletots, und solche, die nur Jacketts anfertigen. Wir unterscheiden ferner die Joppen-, Hosen- und Westenbranche. Die Herstellung ganzer Anzüge in benselben Zwischenmeisterwerkstätten ist im großen und ganzen nicht häusig, wo sie geschieht, pflegt
es sich nur um Qualitätsware zu handeln, die seltener von Engrosgeschäften
als von Detailgeschäften bezogen wird, die bei ihrem Zwischenmeister auch Maßsachen machen zu lassen pflegen. Die Sachen werden durchweg zugeschnitten vom Geschäft geliefert. Der Meister ist in der Regel der Sinrichter. Neben ihm funktioniert ein Bügler, und die Arbeitsteilung beschränkt
sich meistens auf Rock-, Hosen- und Westenschneider, oft ist auch diese nicht
einmal vorhanden. Auch das Bügeln wird oft von den einzelnen Schneidergesellen selbst besorgt.

Die beschäftigten Arbeitskräfte find durchweg gelernte Schneider. Konsfektionss und Maßschneiderei kommt niemals getrennt vor, oft, ja der Regel nach, arbeitet der Zwischenmeister auch in umfangreicher Weise direkt für Privatkundschaft.

Auch in den Zwischenmeisterwerkstellen der Nock = und Paletot = branche sinden wir die Herstellung von Konsektions = und Maßsachen und die Arbeit auf eigene Rechnung meist miteinander verbunden. Bei den Maßsachen pslegt auch jedermann das ihm übertragene Stück vollständig fertig zu machen, d. h. die Arbeitsteilung hört mit Rock =, Hosen = und Westenschneiderei auf. Bei der Konsektion sindet schon eine ausgedehntere Arbeitsteilung statt, namentlich wird das Bügeln hier häusig durch einen Berufsdügler verrichtet. So gehen z. B. die Röcke, nachdem die Teile mit der Maschine zusammengenäht sind, an den Bügler, von da an die Hand näherin, die Futter einheftet, worauf das Stück wieder zum Maschinennäher zurückgeht. Dann werden die Ürmel eingeheftet und schließlich wird das ganze Stück noch einmal endgültig gebügelt. Das Bügeln als Zwischensfunktion wird Vorbügeln genannt im Gegensatz zu dem endgültigen Bügeln, dem Abbügeln.

Ift so das technische Niveau der Werkstätten in den beiden Gruppen bis zu einem gewissen Grade gleichartig, so zeigt doch der Umfang derselben und somit die wirtschaftliche Lage der Meister große Verschiedenheiten. Wir treffen bei der Herstellung ganzer Anzüge, sowie in der Rock- und Paletot- branche kleine Meister, die in dürftigen Verhältnissen allein mit ihrer Frau oder mit einem einzigen Gesellen mühsam sich durchschlagen, denen entweder der nötige Unternehmungsgeist oder das erforderliche Geschick mangeln, oder die durch Schlassheit und Energielosigkeit oder durch Krankheit daran verhindert sind, größere Aufträge zu übernehmen und pünktlich auszusühren. Wir sinden auf der anderen Seite große Werkstätten, in denen bis zu 20 Personen beschäftigt werden, in denen Maßarbeit für eigene Rechnung,

Maßarbeit für den Konfektionär und die Herstellung von Konfektionssachen sich nebeneinander bewegen, die außerdem noch Heimarbeiter beschäften. Die Werkstätten sind mitunter eingerichtet mit allen Chikanen der Neuzeit, mit elektrischem Licht und besonderem Bügelraum, und sie umschließen Arbeiterkategorien der verschiedensten Arten, von Arbeitern, die alles machen, von der Weste dis zum Frack, dis zu arbeitsteiligen Gruppen, in denen schon weibliche Hilfskräfte zur Verwendung kommen und dis zur Weitergabe von Arbeit an Heimarbeiter und Heimarbeiterinnen.

Zwischen biesen beiben Extremen ist jede beliebige Nuance möglich und auch thatsächlich vorhanden. Es überwiegt aber namentlich in den Oberstufen die Arbeit handwerksmäßig vorgebildeter männlicher Personen und auch in den unteren Stufen wird diese niemals ganz sehlen.

Eine Eigentümlichkeit dieser Betriebe ift die Weitergabe von Arbeit nicht an weibliche, sondern der Regel nach an männliche Arbeiter, die aber nicht durchweg in ihrer eigenen Wohnung für den Zwischenmeister thätig find, sondern sich vielfach als sogenannte Sitgesellen darstellen. Die Sitz gefellen pflegen von irgend einem Meister, und zwar sowohl aus der Maß= branche, wie aus der Konfektionsbranche, in diefer aber der Regel nach nur aus der Rod-, Paletot- und Jackettbranche, fich Arbeit zu holen und diefe, da ihnen selbst nur eine Schlafftelle zur Verfügung steht, in der Werkstatt irgend eines beliebigen anderen Meisters, bes sogenannten Platmeisters, auszuführen. Der Blatmeifter ift in der Regel ein Schneidermeifter, bem wohl der nötige Raum für eine Werkstelle zur Berfügung steht, dem aber die nötige Beschäftigung fehlt, um diesen Raum durch eigene Leute auszunuten. Er sucht ihn infolgedeffen badurch nutbar zu machen, daß er an beschäftigte Gesellen einzelne Plätze vermietet. Oft find biefe Platmeister auch ältere Schneidermeifter, die ihrem Gewerbe nicht mehr in vollem Um= fange nachgeben können und von ihrer Werkstatteinrichtung einen Bins gieben wollen. Stellenweise find fie aber auch geradezu kleine fapitalistische Spekulanten. Der Platmeister stellt die Maschinen= und Bügeleinrichtung, natur= gemäß auch ben Schneibertisch, und erhebt bafür von ben Gefellen in ber Regel eine Abgabe von 10% ihres Berdienstes.

¹ Timm erzählt in einem seiner Aufsätze in ber "Socialen Brazis", baß die Platmeister von jedem Gesellen regelmäßig 3 Mt. pro Woche zu erheben pflegten, und daß diese Summe auch bezahlt werden müßte, wenn der Geselle keine oder nur ganz geringe Beschäftigung gehabt hätte; er führt ein Beispiel an, wo ein Geselle bei einem Wochenverdienst von 7 Mk. 3 Mk. habe an den Platmeister abführen müffen. Ich will nicht bestreiten, daß in besonderen Fällen eine derartige Auß-

Eine besondere Form des Platmeisterspstems, die schon eine wenig vornehme Ausbeutung des Minderkräftigen bedeutet, kommt vor, wenn der Platmeister gleichzeitig der Zwischenmeister des Gesellen ist und von diesem deswegen, weil er nicht zu Hause arbeitet, d. h. nicht zu Hause arbeiten kann, da er nur eine Schlafstelle hat, Platzgeld erhebt. An sich wäre es ja zweisellos gerechtsertigt, daß der Werkstattarbeiter einen geringeren Lohn bekommt als der Heimarbeiter, weil der Meister die Ausgaben für Werkstelle, Heizung, Beleuchtung und gewisse Arbeitsmaterialien zu leisten hat. Diese einsache Art des etwas geringeren Ansatzes des Lohnes genügte aber den Meistern nicht, weil sie unter diesen Umständen bis zu einem gewissen Grade verpslichtet zu sein glaubten, ihre Werkstattarbeiter auch voll zu besschäftigen, während sie sie durch das Platmeisters und Sitzgesellen-System vollständig außerhalb jedes festen Arbeitsabkommens halten und bei mangelnder Arbeit jederzeit entlassen können.

Aus diesen Sitzefellen werden, wenn sie sich verheiraten und eine eigene Wohnung mieten, zunächst Heimarbeiter und oft weitere Zwischenmeister.

Wieberum um eine Stufe niedriger als die Rocks und Paletotbranche steht die Jackettbranche. Auch hier wird nebenbei noch Maßarbeit für den Konfektionär und Maßarbeit für eigene Rechnung getrieben. Immerhin tritt aber hier die eigentliche Konfektionsarbeit viel mehr in den Vordergrund. Die Arbeitsteilung macht weitere Fortschritte, die Anwendung weiblicher Arbeitskräfte nimmt zu, ebenso die Verwendung abhängiger Heimarbeiter.

Auf einem ganz anderen Niveau stehen die übrigen drei Gruppen, die der Joppen=, Hofen= und Westenbranche. Während in den ersten drei Gruppen die Verkstattarbeit die Regel bildete und die Heimarbeit der Regel nach seltener war und vor allem in der besondern Form der Verwendung von Sitzesellen vorkam und weibliche Arbeiter nur vereinzelt in der Jackettbranche auftauchen, während auch in den Werkstätten überwiegend männliche Arbeiter, nur zu geringem Teil weibliche Arbeiter verwendet werden, kehrt sich in der Joppen=, Hosen= und Westenbranche dieses Ver= hältnis vollständig um. Die Werkstattarbeit tritt schon bei den besseren Qualitäten gegen die Heimarbeit erheblich zurück, bei den geringeren Qualitäten verschwindet sie vollkommen und die weibliche Arbeitskraft ersetzt die

nutung der Notlage vorfommt, daß ein Geselle, der wohl Beschäftigung, aber keinen Arbeitsplat hat, sich diese Ausnutung gesallen läßt, weil er seine Arbeit schaffen will, in der Hossinung, an der Stelle, wo er augenblicklich nur gering beschäftigt wird, später mehr Beschäftigung zu erhalten. Immerhin aber werden solche Fälle zu den seltenen Ausnahmen gehören, und die Form einer gleitenden Abgabe in Hohe von 10% des Wochenverdienstes bildet zweisellos die Regel.

männliche fast durchweg. Die Funktion des Meisters beschränkt sich je weiter nach unten um so mehr auf das Abholen und Liefern der Sachen, auf das Bügeln und Aussertigen. Auch das Einrichten wird vielfach der Heimsarbeiterin überlassen.

Auch hier finden wir bezüglich des Umfanges die weitgehendsten Berschiedenheiten. Dabei ist bei den geringeren Qualitäten die Schätzung des Umfanges des Betriebes außerordentlich schwierig, weil die Arbeiterinnen durchweg außerhalb der Werkstelle thätig sind. Dazu kommt, daß der Umsfang des Betriebes auch stets nach der Menge der zu bewältigenden Arbeit fluktuiert. Für die besseren Qualitäten wird man Durchschnittsbetriebe von etwa 7—10 Arbeiterinnen, auch vielleicht solche von 10—15 Arbeiterinnen annehmen können, neben denen dann noch eine unkontrollierdare Zahl von Heimarbeiterinnen beschäftigt wird. Vielsach, das mag schon hier bemerkt werden, sind die Heimarbeiterinnen verheiratete Frauen, die häusig früher in der Werkstätte ihres jezigen Arbeitgebers thätig gewesen sind.

Die Geschäftsbeziehungen zu ben Heimarbeiterinnen gestalten sich meistens fo. baf bie Arbeiterinnen die Stude zugeschnitten, öfters eingerichtet, manchmal auch nicht eingerichtet, erhalten, sie zusammennähen, einmal mit ben Sachen zum Borbügeln hinkommen, nachdem die Sachen vorgebügelt find, fie wieder mitnehmen, und sie dann endaultig nabelfertig zur letten Abbugelung wieder zurückbringen. So braucht namentlich in den geringen Qualitäten ber Meifter eigentlich nur einen Raum, in bem bas Bügeln und Ginrichten Auch wo bessere Qualitäten hergestellt werden, und noch Werkstellenarbeit von einigem Umfang vorhanden ist, haben die Werkstätten meist einen recht primitiven Charakter; Bügeln, Ginrichten, Steppen und Nähen wird vielfach in ein und demfelben Raume beforgt. Die Arbeits= zerlegung zeigt mannigfache Verschiebenheiten. Stellenweise ift als besonderer technischer Arbeiter nur der Bügler vorhanden, wenn diese Funktion nicht vom Meister selbst verrichtet wird. Die Arbeiterinnen machen bann ihre Stude von A bis 3 b. h. bis zum Bügeln fertig; eine ober mehrere Stepp= maschinen stehen ihnen dabei zum beliebigen Gebrauch zur Berfügung. anderen Stellen kommt auch eine mehr ober minder weitgehende Arbeitszerlegung vor, und zwar in der Art, daß ein Stepper ober häufiger eine Stepperin die Maschinennähte besorgt und die übrigen Näharbeiten, sowie das Unnähen von Knöpfen, Safen und Dien von Sandarbeiterinnen besorgt merden. Gine weitere Arbeiterin fertigt möglicherweise ausschließlich Knopflöcher.

Bei der Westenschneiberei geht die Arbeitszerlegung stellenweise so weit, daß 4-6 Arbeiterinnen einander in die Hände arbeiten. Die eine macht

Taschen, die andere nur Hinterteile, die dritte steppt Kanten, die vierte schlägt unter u. s. f.

Es liegt in der Natur der Sache, daß im Verhältnis zu der zu leistenden Gesamtarbeit bei der Hosen= und Westenbranche die Stepperei den breitesten Raum einnimmt. Nur wo in der Rock= und Paletot= und der Jackettbranche Qualitätsware mit vielen Schaunähten hergestellt wird, nimmt die Stepperei auch hier einen breiteren Raum ein, ohne jedoch im Verhältnis zur Gesamtarbeit eine gleiche Ausdehnung zu erlangen, wie in der Hosen= und Westenbranche.

Ganz ähnlich liegen, was das Niveau der Betriebe anbetrifft, die Berhältnisse in der Knabenkonfektion. Auch hier hat die Werkstatzarbeit eine verhältnismäßig geringe Ausdehnung. Immerhin pflegt der Zwischenmeister wenigstens die bessern Sachen zuzuschneiden, nur die mittleren und geringeren Qualitäten werden zugeschnitten vom Konfektionshause gezliefert. Die Arbeitszerlegung ist namentlich bei den kleineren Nummern deshalb eine verhältnismäßig geringe, weil die Heimarbeit überwiegt.

Was bezüglich der Anabenkonfektion die Behauptung angeht, daß Anabenanzüge in größeren Posten von den Konfektionshäusern direkt an Arbeiterfrauen vergeben werden, daß also der Zwischenmeister umgangen wird, so trisst dies zweisellos zu, wenn auch vielleicht nicht in dem Umfange, den man anzunehmen pflegt, denn die großen Konfektionshäuser geben aus den oben angeführten Gründen, weil sie mit möglichst wenig Leuten zu thun haben wollen, Arbeit niemals an einzelne Personen, sondern nur an Unternehmer aus. Es bleiben also hier nur die kleineren Geschäfte und namentlich vielsach die Detailgeschäfte übrig, die selbständig Anaben- und Kinderanzüge herstellen lassen und die ihrerseits dann wohl einen Stamm von Arbeiterfrauen haben, die sie beschäftigen.

Wir kommen nun zur Damenkon fektion, dem umfangreichsten Zweig der Konfektion überhaupt, dem auch die größte Anzahl der Werkstätten angehören.

Wir müssen wieder verschiedene Zweige unterscheiden und zwar einersseits die Branche der Jacketts und der besseren Capes, und andererseits die Branche der Rad- und Regenmäntel und billigeren Capes. Innerhalb der Jackettbranche wird wiederum besseres, mittleres und geringeres Genres zu unterscheiden sein.

Auch hier trifft wieder die Grundregel zu, daß für das beffere Genre die Werkstatt das Normale bildet, daß im Mittelgenre Werkstatt= und Heim= arbeit sich etwa die Wage halten und daß in dem geringen Genre sowie

12*

in der Rad= und Regenmäntelbranche die Heimarbeit überwiegt und als das Typische anzusehen ist.

Da, wie wir schon oben gesagt hatten, in der Damenkonfektion das Zuschneiden in der Werkstatt des Zwischenmeisters besorgt wird, so ist der Meister auch der Regel nach der Zuschneider. Er selbst oder seine Frau besorgen das Einrichten. Ein Bügler wird nur nach Bedarf gehalten, d. h. nur, wenn der Zwischenmeisterbetrieb einschließlich der zu ihm gehörigen Heimarbeiter so umfangreich ist, daß der Meister allein das Bügeln nicht mehr bewältigen kann; das darf wohl in der besseren und mittleren Konfektion als die Regel angenommen werden. In den Zwischenmeisterswerkstätten, die unter einer Meisterin, meist einer Witwe stehen, ist der Zuschneider die wichtigste Persönlichkeit, er vertritt gleichsam den Meister, besorgt oft auch das Bügeln, wenn nicht ein besonderer Bügler vorhanden ist. Bügler bezw. Zuschneider besorgen bei den Betrieben mit weiblichen Chess meist auch das Liefern und Holen der Waren.

Wir muffen nun zwei Systeme im Arbeitsprozeß unterscheiben, natürlich mit ben entsprechenden Bariationen.

Das eine ist ganz ähnlich, wie in der Herrenkonfektion, daß eine Arbeiterin das ganze Stück dis auf das Bügeln fertig macht. Das kommt nur bei den allerbesten Qualitäten vor, bei Modell- und auch wohl Mustersachen, ist jedoch immer als Ausnahme zu betrachten. In solchen Fällen pflegt in der Werkstatt eine Anzahl Nähmaschinen aufgestellt zu sein, die den Arbeiterinnen nach Bedarf zur Verfügung stehen, d. h. also, die Arbeiterin pendelt bei der Ansertigung eines Stückes zwischen ihrem Platz, der Nähmaschine und dem Bügler hin und her. Wenn sie das Zusammenhesten mit der Hand beforgt hat, geht sie an die Maschine, um die Steppnähte sertig zu stellen und läßt dann das Stück von dem Bügler zum ersten Male vorbügeln u. s. w.

Das andere System ist, gleichfalls parallel der Herrenkonfektion, das der Arbeitszerlegung.

Hier ist zunächst die Scheidung der Arbeiterinnen in Stepperinnen und Handnäherinnen zu verzeichnen. Sie ist die erste Stuse der Arbeitszerlegung und sindet sich fast in allen Werkstätten. Des weiteren kann dann von der Handnäherin noch abgezweigt werden die Aussertigerin, die, nachdem das Stück im großen und ganzen sertiggestellt und abgebügelt ist, noch das Annähen von Knöpsen, Haken und Ösen und einige andere Nebenzarbeiten besorgt. Weiter zweigt sich die Funktion des Besehrs, Garnierens u. s. w. ab, die in großen Werkstätten auch noch nach den verschiedenen Arten des Besahrs (Pelz, Federn, Flittern, Tressen), geteilt sein kann.

Diese Specialisierung in der Arbeitszerlegung ist niemals eine feststehende, sie wird dem jeweiligen Bedürfnis (Anforderungen der Mode und des augenblicklichen Auftrages) angepaßt und hängt weiter von den Fähigkeiten der zur Verfügung stehenden Arbeitskräfte und anderen rein praktischen Momenten ab. Des weiteren kann das Heften an besondere Arbeiterinnen übergegangen sein und in großen Werkstätten wird sogar das Herausziehen der Heftsäden oft von weiblichen Lehrlingen als besondere Arbeit verrichtet. Auch das Futtereinnähen kann sich zur Specialität ausgebildet haben. Ebenso kommen auch wohl besondere Verknöpserinnen vor.

Von dem Maschinennähen oder Steppen hat sich mit einiger Regelsmäßigseit eigentlich nur in größeren Werkstätten das Knopflochmachen als besondere Funktion abgeschieden. Doch ist das nicht immer der Fall, oft wird das Knoplochmachen von den Stepperinnen nebenher besorgt. Insebesondere in den mittleren und kleineren Werkstätten hat die Knopflochsmaschine in der Regel keine besondere Persönlichkeit zur Bedienung. Hier wird sie von der Stepperin gleichsam nebenamtlich, mitbedient.

Diese Zerlegung der Arbeit zeigt natürlich die verschiedensten Abstusungen, nach dem Umfange der Werkstelle einerseits und nach der organissatorischen Beranlagung des Meisters andererseits, auch die Qualität der zu liesernden Ware, sowie die Schulung der Arbeiterinnen spricht dabei mit. Es ist durchaus nicht gesagt, daß eine weitgehende Arbeitszerlegung stets mit Massenroduktion geringwertiger Waren Hand in Hand gehen müßte, im Gegenteil sindet man oft, daß gerade bei geringwertiger Ware die Arbeitszerlegung verhältnismäßig auf niedriger Stuse stehen geblieben ist und zwar deshald, weil eine weitgehende Arbeitszerlegung immer eine ziemlich straffe Disciplin voraussetzt, die in diesen Werkstellen teils wegen der mangelnden Sachkunde und Energie des Leiters, teils aber auch infolge der unzureichenden Schulung der Arbeiterinnen nicht durchzusühren ist. Es läßt sich also vielleicht sagen, daß die Arbeitszerlegung in den großen, umsichtig geleiteten Werkstellen des besseren Mittelgenres die weiteste Ausdehnung gefunden hat.

Wo kleinere Werkstellen eine weiter gehende Arbeitszerlegung zeigen, ist voft nicht mehr für jede Teilarbeit eine besondere Persönlichkeit nötig, sondern diese Teilarbeiten werden nacheinander von ein und derselben Arbeiterin verrichtet. Infolgedessen zeigt auch das Einander-in-die-Hände-Arbeiten die verschiedensten Abstufungen. So hat beispielsweise eine Handnäherin zu-nächst die, einzelnen Teile zusammenzuheften; sie giebt darauf das Stück der Stepperin, die einen Teil der Hauptnähte macht; von da geht es wieder zurück an die Handnäherin, die zunächst die Heftsäden herauszieht

und das Stück dann an den Bügler giebt zum ersten Borbügeln, vom Bügler erhält sie es wieder zurück und nachdem es durch ihre Hände gesgangen ist, geht es wieder an die Stepperin und an den Bügler und so drei bis vier Mal rund herum, bis es fertig ist und abgebügelt werden kann. Die Handnäherin fungiert hier also zunächst als Hefterin, hat dann die Funktion des Lehrmädchens beim Fadenausziehen, ist dann als eigentsliche Handnäherin und endlich als Ausfertigerin thätig.

In der heimarbeit finden wir einen ähnlichen Gegensatz. wird von einer Beimarbeiterin ein ganzes Stud vollständig fertig gestellt, das sie zum einmaligen Vorbügeln und zum definitiven Abbügeln nach der Werkstelle bringt. Natürlich ist hier die Qualität der Stücke, die von einer Arbeiterin vollständig fertig gestellt werden, der Regel nach erheblich geringer, als bei ber Werkstättenarbeit. Andererseits kommt es, wie schon gesagt, vor, daß Modell= und Mufterarbeiterinnen von einzelnen Zwischenmeistern als heimarbeiterinnen beschäftigt werden, die dann also Qualitäts= ware von Anfang bis zu Ende selbst fertigen; Diese Arbeiterinnen pflegen bann auch bas Bügeln zu beforgen, boch gehören folche Fälle zu ben ganz feltenen Ausnahmen. In dem gewöhnlichen Falle, bei dem es fich um Stapelmare handelt, wird die endgültige Ausfertigung vielfach von ber Arbeiterin selbst in der Werkstelle verrichtet. Es kommt auch wohl vor. daß in der Werkstelle Nähmaschinen aufgestellt find, die die Arbeiterinnen nach Bedarf benuten. Natürlich ift in folchem Falle ber Zeitverluft, ber für die Beimarbeiterinnen durch das mehrfache Bin- und Berlaufen zwischen ber eigenen Wohnung und ber Zwischenmeisterwerkstatt entsteht, ein außerorbentlich großer. Schon wenn sie bie endgültige Ausfertigung in ber Werkstelle bes Meisters felbst zu beforgen haben, verlieren fie viel Zeit. In den befferen überwiegend auf Beimarbeit gegründeten Werkstellen find beshalb, soweit engultige Ausfertigungsarbeiten notwendig find, meist für Diefe besondere Mädchen thatig, die bann mit bem Bügler zusammen in ber Regel die einzigen Werkstattarbeiterinnen repräsentieren.

Bei einer anderen Form der Heimarbeit werden nur die sogenannten "Rümpse", d. h. die Jacketts ohne Knopflöcher und ohne Besat, von den Heimarbeiterinnen fertiggestellt und dann zum Bügeln und Aussertigen zu der Werkstelle gebracht, wo das letztere dann regelmäßig durch andere Arbeitssfräfte besorgt wird. Vielsach ist es auch üblich, daß die Stücke nach dem Bügeln nicht in der Werkstelle ausgesertigt, sondern an andere Heimsarbeiterinnen, die wieder das Aussertigen als Specialität besorgen, zum zweiten Male ausgegeben werden. Das Rümpsemachen ist die elementarste Beschäftigung in der ganzen Konsektion und wenn im Volksmunde von

Mäntelnähen in der eigenen Wohnung und seiner schlechten Bezahlung die Rebe ist, so ist in der Regel dieses Rümpfemachen gemeint.

In der technisch niedriger stehenden Rad= und Regenmäntelbranche über= wiegt, wie schon vorher bemerkt, die Heimarbeit, und die Stücke werden der Regel nach von den Arbeiterinnen bis zum Abbügeln fertiggestellt. — Bei den Capes sind Abstufungen je nach Qualität und namentlich nach Ausstattung zu unterscheiden. Gerade Capes werden entweder in der Werkstätte aus= gefertigt oder erst an eine Gruppe von Heimarbeiterinnen zum Zusammen= nähen und nachher an eine andere zum Aussertigen ausgegeben.

In dem Borstehenden ist der Versuch gemacht worden, die große Variabilität der Betriebsform und die Fülle der Erscheinungen, die dabei gezeitigt werden, dem Verständnis näher zu bringen. Auch hier blieb nichts anderes übrig, als zu dem einzigen hierbei in Betracht kommenden Mittel zu greisen, einzelne mehr oder minder scharf umrissen Betriebssormen zu schildern. Der Leser darf hierbei aber niemals vergessen, daß die geschilderten Typen nicht einzelne feste Kategorien kennzeichnen sollen, sondern daß sie seste Punkte bilden sollen, von denen das Verständnis in die quallenhafte und unbeständige Vielgestaltigseit der ganzen Betriebsversassung eindringen soll. Überall also sind Übergänge zwischen den einzelnen Betriebsformen vorhanden und die Albstufung zwischen ihnen ist eine unendliche.

Nirgends auch behält ein Betrieb seine Verfassung ständig bei, sondern er ändert sie je nach Bedarf häufiger oder seltener. Unbestimmtheit und Wandelbarkeit des Betriebes sind somit die Kennzeichen der in der Konfektion vorhandenen Betriebsformen. Reiner Werkstattbetrieb und reiner Beimbetrieb wandeln oft unter dem Druck ber Saifon ihren Charafter. So nimmt ber scheinbar reine Werkstattbetrieb, ber Waren herstellt, die nach ber ganzen bisherigen Arbeitsorganisation nur in der Werkstatt hergestellt werden fonnten, mahrend ber Saifon Beimarbeiterinnen zu Bilfe. Allerdings ift hier die Werbung der Beimarbeiterinnen nicht die gewöhnliche auf dem Wege bes Zeitungsinserates. Man nimmt hier teils Frauen, die früher in der Werkstatt selbst gearbeitet haben, die man oft durch ziemlich hohen Lohn wieder heranzieht, weil man eben nur Persönlichkeiten brauchen fann, in beren Ehrlichfeit und technische Kähigfeit man ein gewisses Bertrauen fest, oder man nimmt Persönlichkeiten, die von bewährten Werkstattarbeiterinnen empfohlen find und auf die man besmegen biefes Bertrauen übertragen zu können glaubt. Es handelt sich also in diesen Fällen um eine Art Notstand, durch den man zur Heranziehung von Heimarbeiterinnen gezwungen wird.

Umgekehrt geben die reinen Beimbetriebe in Zeiten der Bochsaison auch Bier ist allerdings die Form, in der die zu Werkstattbetrieben über. Arbeiterinnen herangezogen werden, eine von der vorigen grundverschiedene. Der Meister, der ebenso wie der vorige auf alle Fälle bestimmte Arbeitsmengen bis zu einem festgesetzten Zeitpunkt bewältigen will, sucht durch Zeitungsannoncen Arbeiterinnen heranzuziehen. Durch Abnahme einer-Raution fucht er der Regel nach fich zu fichern, daß die den unbekannten Beimarbeiterinnen anvertraute Ware nicht veruntreut wird. Aber die Zahl der Arbeiterinnen, die in eigenen Wohnungen arbeiten können, ist nicht groß genug. Eine Anzahl haben fich gemeldet, die gern arbeiten möchten, aber einen eigenen Raum bazu nicht haben, sondern nur über eine Schlafftelle verfügen. So wird benn die enge Wohnung bes Meifters, in ber bisher nur das Ausgeben und Liefern, allenfalls das Bügeln der Ware beforgt wurde, so gut oder schlecht es geht, zur Zwischenmeisterwerkstatt ein= gerichtet und es werden 5. 6 ja unter Umständen noch mehr Mädchen einaefekt.

Über das Berhältnis der Werkstattarbeit und der Heimarbeit im beftimmten Zahlenverhältnis irgendwelche Angaben zu machen, ist nicht möglich. Es läßt fich höchstens eine Urt von Gefet finden, nach bem ber Umfang ber Werkstatt= oder Heimarbeit sich richtet. So ließe sich etwa sagen, daß überall da, wo eine gewisse technische Fähigkeit vorhanden sein muß ober wo eine ständige Überwachung der Arbeit nötig ift, oder endlich, wo regelmäßig Hilfsarbeiten in Anspruch genommen werben muffen (vgl. oben bie Ausführungen über das wiederholte Bügeln eines Stückes mährend der Fertigstellung), daß überall da die Werkstättenarbeit überwiegt. Überall da aber, wo an die Technik geringe Ansprüche gestellt werden, wo eine stete Überwachung nicht nötig ist, wo berartige Teilarbeiten nicht notwendig werben, überwiegt die Beimarbeit. Diefer Sat ist durchaus nicht finngleich mit dem Sat, daß Werkstatt= und Beimarbeit in ihrem Berhältnis zueinander sich nach der Qualität der Arbeit oder auch nach der Art oder dem Wert bes Stoffes richten, benn bie einfacheren Konfektionsstucke merben, selbst wenn sie in besserer Qualität hergestellt werden, der Regel nach der Beimarbeit überlaffen.

Auch über den Umfang der Werkstätten lassen sich bestimmte Regeln nicht aufstellen, noch weniger bestimmte Zahlenangaben machen. Es ist wohl gesagt worden, daß innerhalb jeder einzelnen Branche die Regel gilt, daß je geringer der Wert des Rohstosses ist und je geringer auch der Wert der Veredelung, die durch die Arbeit erzeugt wird, desto größer seien die Zwischenmeisterbetriebe. Allein das sindet zunächst eine

vollständige Widerlegung in den verschiedenen Stufen innerhalb der Rockund Paletotbranche ber Herrenkonfektion. Außerdem ift dem entgegenzuhalten, daß es auch bei ben übrigen Branchen nur gilt für die besseren Qualitäten. Wenn man Betriebe gleich Werkstätten sett, mag innerhalb der besseren Qualitäten diese Regel zutreffen. Sobald wir aber zu den geringeren Qualitäten kommen, finkt sofort auch wieder der Umfang der Zwischen= meisterwerkstätte, weil dann ja die Beimarbeit in immer umfangreicherer Weise an Stelle ber Werkstättenarbeit tritt. Man könnte also etwa sagen, daß die Bahl der von einem Meister beschäftigten Arbeiterinnen (gleichgültig ob in oder außer dem Sause) im umgefehrten Berhältnis fteht zum Wert bes Rohftoffes und zu bem durch die Arbeit erzeugten Beredelungswert. Aber auch das ist wieder nicht gang richtig oder faßt doch bloß eine gemiffe Mittelgruppe von Zwischenmeistern ins Auge, die nach ihrer kaufmännischen und technischen Begabung und ihrer Intelligenz etwa eine homogene Gruppe bilben, fo daß man wenigstens ceteris paribus biefen Sat zugeben könnte. Aber durch die außerordentlichen Verschiedenheiten in der Befähigung der Amischenmeister wird die allgemeine Gültigkeit dieses Sates auf Schritt und Tritt gestört. Wir finden gerade bei der allerniedrigsten Konfektion oft fehr umfangreiche Werkstätten, können aber andererseits nicht konstatieren, daß dort überhaupt die umfangreichsten Arbeitervereinigungen unter der Berrichaft eines und besfelben Meifters vorhanden waren. Das liegt baran, daß einmal die niedrig stehenden Arbeitsfräfte der niederen Konfektion außer= orbentlich wenig Selbstdisciplin besitzen, so daß alfo größere Maffen berfelben viel schwerer zusammenzufassen und zu leiten find, als bas bei höher ftehenden der Fall ift. Zweitens befiten auch die Zwischenmeister der niederen Konfektion die für die Beschäftigung, Leitung und Zusammenfassung aroßer Arbeiterscharen erforderliche organisatorische Befähigung in zu geringem Umfange, als daß die Bahl ber durchschnittlich von ihnen beschäftigten Arbeitsfräfte den Durchschnitt der mittleren Konfektion übersteigen könnte. Man veraleiche, mas im vorigen Abschnitt über die Verfönlichkeiten ber 3mifchenmeifter gefagt murbe.

Von der Damenjackettbranche läßt sich sagen, daß in ihr die Zwischen= meisterwerkstätten zweifellos die weiteste Verbreitung gesunden und die größte Ausdehnung des Einzelbetriebes erfahren haben.

Es läßt sich vielleicht sagen, daß im Durchschnitt der Umfang der Werkstätten am geringsten ist in der Rock- und Paletotbranche der Herrenstonfektion. Es folgen dann die Werkstätten für Herrenjacketts, die schon etwas größer sind, dann die Werkstellen für beste Hosen- und Westenstonfektion.

Den größten Umfang erreicht die Zwischenmeisterwerkstätte bei den Damenjacketts, um dann von dieser Höhe im gleichen Verhältnis mit der Qualität der Ware zu sinken, ohne daß deswegen, wie gesagt, unbedingt die Vetriebsgröße an sich in gleichem Verhältnis zurückginge, weil in mehr oder minder gleichem Verhältnis als das Kleinerwerden der Werkstatt sich vollzieht, die Heimarbeit zunimmt. Man wird etwa sagen können, daß die größten Werkstattbetriebe in der mittleren Damenkonsektion, die größten von einem Meister abhängigen Arbeiterscharen in dem unteren Teil der mittleren Konsektion überhaupt zu sinden sind.

Man vergleiche über das Borstehende die Angaben der Werkstatt= und Heimarbeiterinnen über Zahl und Zusammensetzung der in den Werkstätten der Zwischenmeister Thätigen im nächsten Kapitel und in den beiden großen Tabellen, die jedoch keinen zwingenden Beweis liefern, weil leider die Heimarbeiterinnen keine Angaben über die Gesamtzahl der vom Zwischensmeister abhängigen Arbeitskräfte machen konnten.

Wenn ich absolute Zahlen angeben soll, um wenigstens einiges Licht und die Möglichkeit eines gewissen Berständnisses für die bisher nur in Proportionen sich bewegenden Erörterungen zu bringen, so kann man vielleicht sagen, daß die Werkstätten in der Rock= und Paletotbranche der Herrenskonfektion im Durchschnitt 2—5 Arbeiter umfassen (aber, wie wir oben sahen, kommen auch Werkstellen mit 20 und mehr Arbeitern vor, die dann allerdings in der Regel nicht mehr reine Zwischenmeisterwerkstätten der Rock= und Paletotbranche sind). In der Jackettbranche der Herrensonsektion werden in der Regel 3—8 Arbeiter in einer Werkstatt thätig sein. Die Hosen= und Westenkonfektion wird Werkstätten mit 5—15 Arbeitern und die Damenkonfektion solche mit 30 Arbeitskräften haben. Aber auch Werkstätten mit bis zu 200 Arbeitern und Arbeiterinnen kommen in der Damen= jackettbranche vor.

Genaue Angaben darüber zu machen, in welchem Verhältnisse die einzelnen Arbeiterkategorien zueinander stehen, ist ganz unmöglich. Man kann vielleicht sagen, daß da, wo die Werkstattarbeit überwiegt und innerhalb der Werkstätten wieder da, wo bessere Qualitäten hergestellt werden, sowohl mehr Maschinenarbeit ersorderlich ist, als auch das Bügeln eine weitere Ausebehnung erfährt, so daß also die Zahl der Bügler und der Nähmaschinen mit der Qualität der Arbeit stiege. Knopslochmaschinen kommen nur vor, wo größere Arbeitsquanten zu bewältigen sind. Aber dieser Satz von dem Verhältnis der Maschinen und Bügler zur Qualität trügt, sobald die Heimsarbeit zu überwiegen beginnt, denn wir können ja, wie wir sahen, bei der Heimarbeit auf Werkstätten stoßen, in denen ebensoviele Maschinen und

Bügler sind, als überhaupt Versonen in der Werkstatt arbeiten. Nach obigem Sat müßte dann diese Werkstätte eine auf dem allerhöchsten Niveau stehende darstellen, während sie thatsächlich nur Durchgangsstelle ist für Heimarbeits= produkte oft der allerniedrigsten Urt.

Eine starke Arbeitszerlegung endlich sinden wir sowohl bei bester Ware und zwar hier gerade in besonders starker Gliederung deswegen, weil die einzelnen Funktionen, wie Steppen, Säumen, Besetzen und Garnieren jedes=mal von besonders gut geschulten Specialarbeiterinnen verrichtet werden sollen. Andererseits sinden wir eine weitgehende Arbeitszerlegung auch bei der Stapelware; aber hier trägt sie einen anderen Charakter, ist mehr schematisch und ins Breite gehend und hat nicht den Zweck, daß die Teilarbeiten alle von besonders geschulten Kräften möglichst vollendet ausgesührt werden sollen, sondern vielmehr den Zweck, daß durch die Specialisierung der einzelnen Arbeitskräfte auf bestimmte Funktionen eine möglichste Beschleunigung der Herstellung bei Benutzung nicht durchgebildeter sondern mit möglichster Schleunigkeit notdürftig auf Teilarbeiten eingesuchster Arbeitssträfte erzielt werden soll.

Ich selbst habe das Gefühl, daß die vorstehenden Ausführungen den Leser unbefriedigt lassen werden. Der Lefer verlangt naturgemäß bei einer Darstellung eine gemisse Klarheit und will feste Schneisen burch bas unbekannte Gebiet haben, um burch biefe einen Ginblid in basfelbe und einen Überblick über basselbe zu erhalten. Die vorliegende Darstellung macht ja auch den Versuch, derartige Schneisen durch das behandelte Gebiet zu legen, aber überall, wo ber Lefer gerade glaubt, nun einen bestimmten Bunft in dem mirren Durcheinander gefaßt zu haben, auf dem er weiter bauen kann, da wird scheinbar schon durch den Nachsatz widerrufen oder doch in Frage gestellt, was im Bordersatz gesagt ift. Aber bei genauerem Nachsehen wird der Lefer bemerken, daß diefer Mangel nicht der Darstellung als folder, sondern vielmehr ber außerordentlichen Molluskenhaftigkeit bes Stoffes zur Laft zu schreiben ift, und bie Richtigkeit und Zuverläffigkeit ber Darstellung ware im ftarkften Mage in Frage gestellt, wenn ich mich mit jenen Schneisen begnügt hatte und nicht auf die mannigfaltigen Bariationen, Abstufungen und Übergänge überall hingewiesen hätte.

Fünfter Abschnitt.

Werkstatt der Imischenmeister. Arbeitszeit und Arbeitsräume.

She wir uns ber wirtschaftlichen Lage ber Zwischenmeister zuwenden, werden wir uns noch kurz mit der Arbeitszeit in den Werkstätten und mit ben Arbeitsräumen berselben zu beschäftigen haben.

Die Angaben über die Arbeitszeit in den Werkstätten geben nicht überall ein wirkliches Bild von der Zeit, die die Arbeitskräfte den Tag über thätig sind und zwar ist das Bild überall da ein falsches, wo noch Arbeit mit nach Hause genommen wird, die Arbeitskräfte also noch außershalb der Werkstätte beschäftigt sind. Das ist der Fall überall da, wo die Frauenarbeit überwiegt, also in der Damenkonfektion, in der Hosens und Westenbranche und zum Teil auch in der Jackettbranche der Herrenkonfektion. Das Mitnehmen der Arbeit nach Hause kommt hier überall vor, wo nicht eine weitgehende Arbeitszerlegung und ein stetiger Wechsel zwischen den einzelnen Funktionen, ein stetes Von-Hand zu-Handgehen des einzelnen Stückes stattsindet. Von solchen Ausnahmen abgesehen, wird wenigstens in der Hochsaison kause genommen. Wir müssen also in all diesen Fällen, d. h. also wo Frauenarbeit zur Berwendung kommt, unterscheiden zwischen effektiver und nomineller Arbeitszeit.

Die nominelle Arbeitszeit in den Zwischenmeisterwerkstätten der gekennzeichneten Art dauert in der Regel mit \$^{1/2}-1^{1}.2\$ ftündigen Mittagspausen im Sommer von 7-7, im Winter von 8-8 Uhr, im Sommer auch wohl von 7-8 und im Winter von 8-9 Uhr. Frühltücks und Besperpausen werden in der Regel nicht gewährt. Die Nebenmahlzeiten werden sast inft also für die Dauer der gesamten Arbeitsleistungen in den Werkstätten, wo Frauenarbeit überwiegt, nur dann maßgedend, wenn aus den vorerörterten Gründen die Mitnahme von Arbeit nach Hause ausgeschlossen ist. (Doch ist die Abendarbeit in der eigenen Wohnung auch in diesen Fällen nicht gänzlich beseitigt. Zu kürzeren Aussertigungs und Einrichtungsarbeiten wird auch hier oft noch Arbeit mit nach Hause genommen.) Da wir es hier aber nur mit der Werkstatarbeit zu thun haben, so will ich auf die Zeit, die nebendei auf Heimarbeit verwendet wird, an dieser Stelle nicht eingehen, sondern mich mit dem kurzen Hinweise auf die Thatsche selbst begnügen.

In den Werkstätten dieser Art wird der Beginn der nominellen Arbeitszeit in der Regel nur von den Zeitlöhnern pünktlich innegehalten, d. h. von den Büglern, Steppern und Stepperinnen, ebenso von den Zuschneidern und Zuschneiderinnen. Sie müssen pünktlich kommen, einmal, weil sie in Zeitlohn stehen, zweitens aber und vor allem, weil ohne sie die übrige Arbeiterschar oft ohne Beschäftigung sein würde, weil davon, daß Bügler und Stepper stets rechtzeitig mit ihrer Teilthätigkeit fertig sind, der regelmäßige und ebene Gang des ganzen Geschäftsmechanismus in der Zwischenmeisterwerkstatt abhängig ist. Die Zeitlöhner sind auch die einzigen, welche ihre Arbeitszeit in der Werkstätte mitunter verlängern müssen. Es kommt vor, daß Bügler und Stepperinnen in der Zeit der Saison dis 9, 10 und 11 Uhr und auch wohl noch länger in der Werkstatt beschäftigt sind, während die übrigen Arbeitszeit zu verlassen pslegen und etwaige Überstunden lieber in ihrem eigenen Heim abmachen.

Die gleiche Bünktlichkeit pslegen die Stücklöhnerinnen in ihrem Erscheinen in der Arbeitsstelle nicht zu zeigen. In vielen Arbeitsstätten ist es übershaupt üblich, daß die Stücklöhnerinnen erst eine Stunde später kommen als Bügler und Stepperinnen. Eine derartige Einrichtung ist vielleicht auch ganz richtig, um letzteren das Arbeiten in den Werkstätten über die Zeit hinaus zu ersparen.

Bon vielen Seiten wurde mir versichert, daß es im großen und ganzen feine unpünktlichere Arbeiterschaft gabe, als die Näherinnen in Ich glaube auch, daß biefe Angaben richtig find. der Konfektion. Ich glaube aber auch weiter, daß die Thatsache nicht, wie hier wohl mir gegenüber angedeutet werden follte, ausschließlich in einer niedrigen Qualität der Arbeiterinnen ihre Urfache hat, sondern ebensosehr in dem ganzen nied= rigen Niveau der Betriebsform und Arbeitsverfassung überhaupt, so daß überall da, wo nicht durch einen schneidigen und intelligenten Meister und eine scharf abgegrenzte und streng eingehaltene Arbeitszerlegung eine gefunde Disciplin geschaffen wird, die gange lodderige Berfassung die Arbeiterinnen geradezu zur Unpunktlichkeit veranlaßt; auch durch die oft bis fpat in die Nacht dauernde Heimarbeit wird die Bunktlichkeit am Morgen nachteilig beeinflußt. Endlich aber sehen viele Arbeiterinnen ihren ganzen Berdienst doch nur als einen Nebenerwerb an, um eben äußerlich anständig zu bleiben. Das ist namentlich in den auf ganz niedriger Stufe stehenden Werkstätten der Fall, in denen die Arbeiterinnen am allerelendsten gelohnt werden und ber Zwischenmeister einen unverhältnismäßig großen Teil bes ihm gezahlten Betrages für sich behält; Werkstätten, von benen man leiber, obwohl fie

meiner Überzeugung nach ziemlich zahlreich sind, fast niemals Kenntnis erhält. — Ein Zeichen bes ganzen Niveaus der Konfektion ist beispiels=weise, daß in vielen Werkstätten die Arbeit am Montag regelmäßig erst am Nachmittag beginnt. — Man kann vielleicht den Sat aufstellen, daß die Bünktlichkeit der Arbeiterinnen im gleichen Verhältnis steht zur Qualität der Werkstätten und im umgekehrten Verhältnis zum Prosit des Zwischen=meisters.

Ganz anders liegen die Berhältnisse in den Zwischenmeisterwerksstätten, in denen die Männerarbeit überwiegt. Männer pflegen mit ganz verschwindenden Ausnahmen niemals Arbeit mit nach Haus zu nehmen. Wo also Überstunden gemacht werden müssen, spielen diese sich regelmäßig in der Werkstelle ab und die Erhebungen des Einigungsamtes gelegentlich des Schneiderstreiß geben deswegen auch ein gutes Bild von der effektiven von den Arbeitskräften verrichteten Arbeit. Darnach dauerte nach den Angaben von 41 Zwischenmeistern, bezw. 53 Werkstattarbeitern die effektive Arbeitszeit:

		10	11	12	13	14	15	16	17	Stunben
	in	2	2	10	11	6	5	3	2	Werkstätten
bezie	hun	gsweif	e							
				12	13	14	15	Stunden		
			für	8	10	5	7	Werkstatt	tarbe	iter
auf	Stü	đlohn,	unb							
			10	11	12	13	14	15 St	und	en
		für	1	1	11	5	2	3 We	rffta	ıttarbeiter
auf	Zeit	lohn.								

Insgesamt betrug die Arbeitszeit nach den Angaben der 41 Zwischensmeister 536 Stunden, nach den Angaben der 53 Werkstattarbeiter 691 Stunden, d. h. durchschnittlich über 13 Stunden.

Wie aus den vorstehenden Zahlen und aus den bei der Damenkonfektion über das Vorkommen von Überstunden in der eigenen Wohnung gemachten Angaben hervorgeht, kommen Überschreitungen der nominellen Arbeitszeit in der Saison regelmäßig vor.

Sonntagsarbeit findet in den kleineren Werkstätten während der Saison wohl regelmäßig statt, wenigstens dis zur Mittagsstunde, und auch in den großen Werkstätten werden während der Saison das Aussertigen und ähnliche kleine Arbeiten noch am Sonntag früh verrichtet. Auch das Abliefern fertiger Arbeit pflegt in Zeiten großen Arbeitsandranges neben anderen Tagen auch wohl am Sonntag Vormittag zu geschehen.

Auch bei den Werkstätten der Zwischenmeisterbetriebe müssen wir ähnlich wie bei der Arbeitszeit solche mit vorwiegend weiblichem und solche mit vorwiegend männlichem Personal unterscheiden. Des weiteren werden die Werkstätten bezw. Wohnungen der Zwischenmeister, welche vollständig oder überwiegend mit Heimarbeiterinnen arbeiten, besonders zu erwähnen sein.

Die Werkstätten, in benen vorwiegend weibliche Hilfsfräfte verwendet werben, find durchweg mit gang verschwindenden Ausnahmen gleichzeitig die Wohnungen der Zwischenmeister. Ich glaube nicht, daß es in ganz Berlin 40 Zwischenmeisterwerkstätten giebt, die nicht gleichzeitig zur Wohnung Mir find nur 3 fehr umfangreiche Werkstätten, in benen gegen 100 bezw. weit über 100 Arbeitsfräfte beschäftigt werden, bekannt, in benen nicht zugleich gewohnt ober geschlafen murbe. Bei ben größeren und wohlhabenderen Zwischenmeistern bestehen die Wohnungen aus 4 und 5 Zimmern, doch ist ein derartiger Umfang immerhin schon selten. Das Gros der Wohnungen besteht aus drei und weniger Zimmern. Die große Rahl ber fleinen und fleinsten Zwischenmeisterwerkstätten besteht aus zwei Zimmern, und Zimmer und Küche, ja es wird noch eine ganz erkleckliche Bahl geben, die nur aus einem Zimmer ober nur aus einer Ruche bestehen. In den besseren Werkstätten ift wohl ein besonderer Bügelraum vorhanden. ben dann immer die Ruche bildet. Wenn irgend die Raumverhältniffe es gestatten, richtet sich ferner (in ber Damenkonfektion) ber Zwischenmeister gern einen besonderen Zuschneide- und Ginrichteraum ein. In einem ober mehreren Zimmern fiten die Sandnäherinnen meiftens mit den Stepperinnen zusammen. Die letteren haben in der Regel die besten Plätze unmittelbar vor den Fenstern inne. In allen Zimmern stehen zwischen Buschneibetisch, Nähmaschinen und Bügeltisch bie Möbel bes täglichen Bedarfs und bie Betten der Familie. Nur die bestsituierten Zwischenmeister suchen einen "Salon" von dem Arbeitspersonal frei zu halten, er dient mahrend ber Saifon in der Regel als Lagerraum für noch nicht angefangene ober fertige Sachen und stets als Speisekammer.

Bon dieser furz stizzierten Einrichtung stufen sich nun die Werkstätten ab, bis zu den allerprimitivsten, das sind oft Räume von nicht drei Meter Breite und Länge und wenig über $2^{1/2}$ Meter Höhe; sie dienen als Zuschneideraum, Bügel und Einrichteraum, als Arbeitszimmer für Stepperinnen und Handnäherinnen. Timm beschreibt in der "Socialen Praxis" eine von einem Zwischenmeister als Werkstatt mit benutzte Küche. Die Zwischenmeisterwerkstatt, zu der diese Küche gehört, ist durchaus nicht als Typus des

¹ Band VI, Nr. 25.

niedrigsten Ranges der Zwischenmeisterwerkstätten anzusehen. Auch wenn man die Küche als Einzelwerkstatt betrachten würde, ist in ihr das klägslichste Niveau der Zwischenmeisterwerkstatt noch nicht erreicht. Der in Rede stehende Raum ist einfenstrig 6 m lang, 4 m breit und 3 m hoch, hält also 72 cdm. Tritt man ein, so ist gleich rechts der Herd, auf dem die Bügeleisen erhitzt und Speisen für die Familie gekocht werden, dem Herd gegenüber, durch einen schmalen Gang davon getrennt, befindet sich der Bügeltisch; der Stand des Büglers ist so, daß ihm von dem der Thür gegenüberliegenden Fenster das Licht auf die Arbeit fällt. Zwischen Bügelzisch und Fensterwand steht ein Bett, in dem das Dienstmädchen des Zwischenmeisters nächtigt. Am Fenster sitzen in der Saison, wenn das vordere Zimmer mit Arbeiterinnen überfüllt ist, 5—6 Näherinnen, die in diesem Raume von morgens 7 bis abends 8 Uhr arbeiten.

Wenn der Heimbetrieb vorherrscht, so birgt die Werkstätte des Zwischenmeisters, wenn von einer solchen überhaupt geredet werden soll, nur die Stapel der noch nicht ausgegebenen oder noch nicht in das Konfektionshaus zurückgelieserten Ware, außerdem den Zuschneidetisch (soweit es sich nicht um Herrenkonfektion handelt), und vielleicht auch noch eine oder einige Nähmaschinen. Wo das Aussertigen beim Zwischenmeister geschieht, ist auch noch Platz für einige Näherinnen vorhanden. Die Wohnungen dieser Zwischenmeister, die vorwiegend Heimarbeiterinnen beschäftigen, sind in der Regel, wenn auch klein, so doch meist behaglicher, als die derjenigen Zwischenmeister, die vorwiegend Werkstellenarbeiterinnen beschäftigen. Das ist ja ganz natürlich, weil bei beiden Werkstatt und Wohnung dieselben Räume sind und infolgedessen der Charakter der "Wohnung" bei dem einen viel mehr gestört wird als bei dem anderen.

Die Größe der Zwischenmeisterwohnungen, soweit sie in der Zahl der Räume zum Ausdruck kommt, ist bei überwiegendem Werkstatt- oder überwiegendem Heimbetriebe nur insofern verschieden, als die ganz großen Wohnungen bei überwiegendem Heimbetrieb natürlich sortfallen. Sonst wird die Durchschnittsgröße ziemlich dieselbe sein, weil in den Werkstatten mit männlichen Arbeitskräften sehr viele ganz kleine Werkstattbetriebe vorkommen.

In der Damenkonfektion, also bei überwiegender Verwendung von weiblichen Arbeitskräften, machten 47 Werkstattarbeiterinnen folgende Angaben über die Werkstatten bezw. Wohnungen der Zwischenmeister:

Es wurden genannt	Werkstätten mit	1	2	- 3	4	5	6	7	Räumen ¹
	von	9	14	15	5	2	1	1	Arbeiterinnen

¹ Bgl. die beiden Tabellen am Schluß von Kapitel VIII.

Bon seiten der Heimarbeiterinnen der Damenkonfektion sind 22 Angaben über die Wohnungen bezw. Werkstätten der Zwischenmeister gemacht.

Lehrreich für die Erkenntnis des verschiedenen Charakters der Werkstätten, je nachdem Werkstattbetrieb oder Heimbetrieb vorwiegt, ist ein Versgleich der Zahl der in den Wohnungen bezw. Werkstätten der Zwischensmeister thätigen Arbeitskräfte.

Nach den Angaben von 49 Werkstattarbeiterinnen

waren thätig
$$\frac{618}{10}$$
 $\frac{10}{8}$ $\frac{10}{11}$ $\frac{11-20}{11}$ $\frac{21-30}{10}$ $\frac{31-40}{11}$ $\frac{41-50}{10}$ $\frac{90}{11}$ $\frac{91-100}{10}$ $\frac{100}{100}$ Personen in $\frac{1}{100}$ $\frac{1}{100}$

Es kommen also auf die Werkstatt im Durchschnitt 32,8 Personen.

Bei den Zwischenmeistern, welche vorwiegend Heimarbeiterinnen beschäftigen, waren nach den Angaben von 24 Arbeiterinnen

Im Durchschnitt pro Werkstatt also 6 Personen gegen fast 33 bei überwiegendem Werkstattbetriebe.

Einen anderen Gesamtcharakter, wenn auch im einzelnen große Uhnlichseiten bestehen, tragen diejenigen Werkstätten, in denen vorwiegend Männer beschäftigt werden; das ist also in der Rocks und Paletotbranche und in der besseren Jackettbranche der Herrenkonsektion, und zwar wird diese Verschiedenheit des Gesamtcharakters dadurch hervorgerusen, daß erstens die Zahl der Arbeitskräfte in den größten Werkstätten viel kleiner ist, als in den analogen Werkstätten der Zweige der Konsektion, in denen die Frauensarbeit vorwiegt, und daß zweitens die Übergangsglieder zwischen den großen und kleinen Werkstätten fast ganz sehlen.

Die Werkstätten der besten Qualität sind durchweg von den Wohnräumen getrennt, höchstens der Zuschneidetisch des Meisters (der zugleich Maßsachen arbeitet), steht im Wohnzimmer, das er dann "Comptoir" nennt.

¹ Bal. die beiden Tabellen am Schluß von Kapitel VIII.

² Ich gebe diese Angaben an dieser Stelle, obgleich man nach der Disposition sie vielleicht in das vorige Kapitel verweisen würde; sie fügen sich hier aber organisch ein.

Unmittelbar unter diefer Stufe beginnt die Benutung der Werkstätten als Mohnraum ober boch mindestens, was häufiger ist, als Schlafraum. Während in ben Werkstellen I. Rlaffe bie Gefellen in ber Regel auswärts wohnen in eigenen Schlafstellen, find bei Werkstellen niedrigen Grades die Gesellen vielfach in Kost und Logis beim Meister und wohnen dann in der Regel auch in ben Werkstellen. — Die Erhebungen ber Kommission für Arbeiterstatistik fassen ihr Urteil babin zusammen, bag in Berlin, besonders im fleineren Betriebe, die Werkstätten häufig jum Schlafen für Gefellen, nicht aber für Arbeiterinnen und Familienmitglieder benutt werden. biefe Auffassung boch nicht für gang richtig. Ich glaube einmal nicht, daß bas Schlafen ber Gefellen in ben Werkstätten fo verbreitet ift, wie vielfach angenommen wird und wie auch Timm (Sociale Pragis, Band IV, Nr. 11) Undererseits halte ich es aber für durchaus unrichtig, daß die Benutung der Werkstellen zu Schlafräumen für Familienmitglieder so felten ift, wie die Erhebungen der Reichskommission für Arbeiterstatistik annehmen. Richtig ist bagegen, bag weibliche Arbeitsfräfte felten in ben Werkstätten schlafen, nur die sogenannten "Liefermädchen" machen mitunter eine Ausnahme, fie find aber in diesen Fällen gleichzeitig Dienstmädchen, die mahrend ihrer freien Zeit Handlangerdienste im Zwischenmeisterbetriebe thun. ben fleinen Werkstätten der Herrenkonfektion, die regelmäßig gleichzeitig zu Schlaf= und Wohnräumen bienen, find thatfächlich bie Berhältniffe, unter benen gewohnt und geschlafen wird, die allertraurigsten. Daß in einem Berliner Zimmer, in bem - wie Timm erzählt - täglich 14-16 Stunden gearbeitet wird, 5 Arbeiter schlafen, halte ich durchaus für richtig und bin auch überzeugt, daß diese Angabe nicht einen vereinzelt dastehenden Fall betrifft.

Das für die Beurtheilung der fanitären Verhältnisse Maßgebende bei den Arbeitsräumen ist in erster Linie der auf den Kopf durchschnittlich entsfallende Luftraum. Darüber finden sich sehr dankenswerte Angaben in den Erhebungen, die von den Berliner Fabrikinspektoren angestellt find.

Es wurden von der Fabrikinspektion im ganzen 350 Werkstätten von Hausgewerbetreibenden untersucht. In dieser Zahl ist allerdings die Wäscheskonfektion und die Kostümbranche mit eingeschlossen. Zweisellos sind aber gerade in diesen beiden Branchen die Verhältnisse nicht schlechter, als in den von uns behandelten Teilen der Konfektion und die Darstelluug hat deswegen jedenfalls keine Verschiedung zur Verschlechterung, sondern höchstenseine zur Verbesserung ersahren. Nach den Ermittelungen der Gewerbesinspektion kam auf die einzelne Person ein Luftraum

von 1	über	30 - 40	\mathbf{cbm}	in	2,6	0/0	der	besichtigten	Arbeitsräume
=	=	20-30	=	=	6,6	=	=	=	=
=	=	15 - 20	=	=	21,7	=	=	=	=
=	=	12-15	=	=	18,3	=	ø	=	=
=	=	10-12	=	=	15,1	=	=	=	=
=	=	8-10	=	=	16,1	=	=	=	=
=	=	6 - 8	=	=	14,1	=	=	=	=
=	=	4 - 6	=	=	5,1	=	=	=	=
=	=	4	=	=	0,2	=	=	=	=
=	=	3	=	=	0,2	=	=	=	=
			_	1	00,0		_		

Bei diesen Angaben ist zu berücksichtigen, daß die Aufnahmen im Aprik, also nicht zu Zeiten der Hochsaison stattgefunden haben, es muß also ber rücksichtigt werden, daß der auf die Person entsallende Luftraum zur Zeit der Hochsaison zweisellos ein geringerer und zwar ein um 1/8 und mehr geringerer sein wird.

Es muß nun die Frage gestellt werden, wieviel Rubikmeter Luft man für einen arbeitenden Menschen verlangen soll. Die Antworten, die die Hygieniker darauf erteilen, gehen außerordentlich weit auseinander. Ich will nur einige Daten hier anführen: im Gefängnis zu Plößensee kommen 28—29 cbm Luft auf den Kopf. Für die Schlafräume der Kasernen werden 24 cbm verlangt, in vielen Kasernen sind jedoch nur 15—16 cbm vorhanden. Das Minimum, das Hygieniker zu verlangen pflegen, ist 20 cbm. Die Bauordnung der Stadtgemeinde St. Gallen bestimmt für Schlafräume gleichfalls einen Luftraum von 20 cbm pro Kopf, während allerdings die

und 4 bezw. 3 cbm Luftraum in je 1 Fall. Abdiert man unter hinzufügung von je 0,2% für die beiden letzten Fälle die Prozentzahlen zusammen, so bekommt man nicht eine Summe von 100, sondern nur von 85,9%, es fehlen also 14,1%, die augenscheinlich durch einen Drucksehler entstanden sind, indem die Gruppen von 6 bis 8 cbm in der abgebruckten Tabelle ausgefallen ist.

13*

¹ In den Publikationen der Reichskommission für Arbeiterstatistik, Ershebungen Nr. 10, S. 83, ist das Ergebnis der Untersuchungen in folgender Form abgedruckt:

Borschläge für die Hamburger Wohnungsreform vom Jahre 1894 ein Minimum von 10 cbm für die erwachsene Verson im Schlafraum annehmen.

Wir werden also sicher eher erheblich zu niedrig als zu hoch greisen, wenn wir für Arbeitsräume der hier gekennzeichneten Art ein Minimum von 15 cbm pro Person als das unbedingt Notwendige verlangen. Danach würden also 50,8% do der Arbeitsräume, in denen 12 oder weniger Kubikmeter auf die Person entfallen, schon als nicht mehr der hygienischen Mindestsorderung entsprechend zu betrachten sein; weiter würden dann von der Klasse, mit 12—15 cbm Lustraum pro Person, die 18,3% do der bestichtigten Arbeitsräume umfaßt, doch auch noch allermindestens 15% de dieser Klasse zuzurechnen sein, sodaß wir dei rund 66% oder 2/8 der besichtigten Arbeitsräume schon außerhalb der Saison ein hinter den außerordentlich niedrig bemessenen hygienischen Mindestsorderungen zurückbleidendes Vershältnis zwischen Lustraum und Personenzahl konstatieren müssen.

Ganz erheblich schlimmer liegen, wie schon angebeutet, die Verhältnisse während der Saison. Ich selbst habe während der Saison 20 Werkstellen der Zwischenmeister besichtigt, bei denen ich allerdings nur Breite und Tiefe der Zimmer genau ausgemessen habe, während ich die Höhe im Durchschnitt immer auf 3 m annahm. In den meisten Fällen werden die Wohnungen niedriger, in einigen Fällen vielleicht auch 15—20 cm höher gewesen sein. Immerhin aber werden diese Unterschiede und die dadurch entstehenden Fehler das Resultat eher günstiger als ungünstiger gestalten, zumal man allgemein ja bei einer exakten Berechnung auch den durch die Möbel in Anspruch genommenen Raum in Abzug bringen müßte, was bei meinen Berechnungen ebenso wenig geschehen ist, wie bei den oben citierten Angaben der Gewerbeinspektion.

Bei den von mir besuchten Werkstätten kamen, wenn man die Bügelsräume und die etwaigen Räume für Zuschneider und Zurichterinnen abzweigt, also die eigentlichen Nähräume für sich betrachtet, nirgends mehr als 12 cbm, in 5 Fällen zwischen 9 und 12, in 12 Fällen zwischen 6 und 9 und in 3 Fällen weniger als 6 cbm Luftraum auf die Person.

Zu diesem an sich schon jeder hygienischen Anforderung Hohn sprechenden Zahlenverhältnis kommt nun noch die Qualität der Luft, die zumal gegen Abend meist jeder Beschreibung spottet. Es ist ja jedem bekannt, daß den Schneiderwerkstätten ein eigentümlicher Duft anhaftet; selbst bei Kleidungsstücken, die aus den besten Maßwerkstätten kommen, ist dieser frische Geruch, "Schneidergeruch", noch deutlich wahrnehmbar. — Es läßt sich leicht denken, wie die Luft werden muß in Räumen, in denen nicht nur auf 6—12 chm Luft 10-12 Stunden lang ein atmender Mensch kommt, sondern in denen

vielfach noch täglich von früh bis spät gebügelt wird, wo ber heiße Dampf von ben angeseuchteten, vielfach minderwertigen und mangelhaft gefärbten und deshalb noch stärker ausdünstenden Stoffen die Luft erfüllt, dazu der Dunst der Petroleumlampen, der Geruch des Maschinenöls und der Staub vom Zuschneiden, Einrichten und Maschinennähen die Atmosphäre auch nicht gerade verbessern.

Sechster Abschnitt.

Die wirtschaftlichen Verhältnisse der Zwischenmeister.

Wenn wir von der wirtschaftlichen Lage der Zwischenmeister sprechen, müffen wir scheiden zwischen dem Berdienst, welchen der Zwischenmeister am einzelnen Stück hat, zwischen seinem Jahreseinkommen und zwischen den Momenten, welche die Sicherheit seiner wirtschaftlichen Position bestimmen.

Der Zwischenmeister erhält seinen Lohn vom Konfektionär und zwar erhält er von diesem für jedes Stück, wie schon im ersten Kapitel dargelegt wurde, einen bestimmten Satz bezw. also für 1 Dutend oder für 100 Stück eine bestimmte Summe, ohne daß der Konfektionär sich weiter um deren Berwendung kümmert, d. h. also, ohne daß dem Zwischenmeister Vorschriften irgend welcher Urt gegeben werden, welchen Teil dieser Summe er zur Entlohnung seiner Arbeiter zu verwenden hat.

Zu dem Gewinn am Stück kommt während der Hochsaison mitunter noch eine Art von Prämie, ein Zuschlag von 5, 10, 15, 20 oder auch mehr Mk., die der Konfektionär zahlt, wenn der Zwischenmeister einen besonders großen oder besonders kurzfristigen Auftrag rechtzeitig ausführt.

Die Tage, an benen die Entlohnung der Zwischenmeister stattsindet, sind sehr verschieden. In den meisten Fällen ist es wohl immer noch der Sonnabend. Vielfach wird gewünscht, namentlich von den Arbeitern, daß die Lohnzahlung der Konfektionäre an die Zwischenmeister am Freitag stattsinden solle, damit die Zwischenmeister ihre Arbeiter ihrerseits dann am Sonnabend entlohnen können, doch hat sich das disher noch nicht durchstühren lassen. — In manchen Geschäften sind auch 2 Tage für die Lohnzahlung bestimmt: Freitag und Sonnabend, oder Sonnabend und Montag u. s. w. Vielsach ist es üblich, daß am Ende der Woche bezahlt wird, was dis zu einem bestimmten Wochentage, etwa dem Donnerstag oder Freitag geliesert ist. Während der Saison kann man annehmen, daß entweder am Sonnabend oder aber bei jeder Lieserung bezahlt wird, doch ist hier die Auszahlung bei jeder Lieserung vielsach nur nominell vorhanden, und es wird

in Wirklichkeit nur dann gezahlt, wenn die Geschäfte sich nicht zu sehr drängen, sodaß Zeit dafür übrig ist, bezw. bei sehr starkem Geschäftsgange werden nur diejenigen Zwischenmeister entlohnt, die darauf dringen, die ihnen zustehende Summe zu erhalten, sonst wird die Lohnzahlung gern aufsgeschoben, bis ein langsamerer Geschäftsgang die Zeit dazu erübrigen läßt.

Den Verdienst bes 3mischenmeisters am einzelnen Stud festzustellen, bezw. darüber Allgemeines zu sagen, ist außerordentlich schwierig. Es lassen sich wohl eine Fülle von Angaben machen und find namentlich auch in der socialbemokratischen Presse solche veröffentlicht worden, besgleichen sind mir bei meinen perfönlichen Erhebungen eine außerordentliche Fülle derartiger Angaben mündlich gemacht und mit und ohne Namenangabe schriftlich zugefandt worden, doch geben fie in den weitaus meiften Fällen fein zuverläffiges Bild, nicht beshalb, weil die Angaben unrichtig maren, sondern beshalb, weil es nicht ein einheitlicher Sat ift, ber von bem dem Zwischenmeister vom Konfektionar gezahlten Betrage abzugiehen mare. Die Angaben, Die in der Form gemacht werden: der Zwischenmeister bekommt 2,50 Mf. für ein Jacketi, er bezahlt ber Näherin 1,25 Mf., haben in dem zweiten Teil, ber ben vom Zwischenmeister gezahlten Lohnsatz ausdrücken foll, in ber Regel nur die Sandnäherinnen ober Beimarbeiterinnen, in jedem Falle also nur die Studlöhnerinnen im Auge, mahrend, wie wir oben gesehen haben, bei weitem nicht in allen Fällen biefe Arbeiterinnen bas Stud vollständig fertigstellen, sondern neben ihnen noch zum mindesten der Bügler und die Einrichterin, vielfach auch ber Stepper ober die Stepperin thätig find, die gleichfalls vom Meister aus der an ihn gezahlten Summe entlohnt werden Infolgedessen ift von dem aus den vorgekennzeichneten Angaben zu berechnenden Verdienst des Zwischenmeisters am einzelnen Stud immer noch ein der genauen Kontrolle fich entziehender Bruchteil für diese besonders gelohnten Teilarbeiten in Abzug zu bringen. Zu diesen Abzügen fommen bann noch die weiteren für Auslagen, die der Zwischenmeister hat, wenn er etwa eine Werkstelle halt, b. h. also für Beizung, Beleuchtung, für die Bügeleinrichtung und für die Verzinfung und Amortisation der Nähmaschinen, für Miete für ben Arbeitsraum u. f. m., außerbem biejenigen Auslagen, die ihm durch die Beschaffung ber von ihm zu stellenden Zuthaten entstehen.

Aber abgesehen von diesen Zuschlägen, die sich ja bis zu einem gewissen Grade durch Rechnung oder Schätzung ermitteln ließen, sind die für bestimmte Arbeitsleistungen von den Zwischenmeistern gezahlten Löhne nicht stabile. Sie variieren nach den Persönlichkeiten der Zwischenmeister und schwanken innerhalb der Betriebe nach der Saison. Weiter wird die

Höhe bes Verdienstes am einzelnen Stücke dadurch beeinflußt, daß auch die Löhne, die der Konfektionär zahlt, nicht stetig sind, sondern nach der Saison und den Persönlichkeiten der Kontrahenten schwanken, ohne daß eine bestimmte Relation zu sinden wäre, nach der diese Schwankungen vom Zwischenmeister weitergegeben würden.

Durchschnittsangaben in absoluten ober relativen Zahlen lassen sich also nicht geben. Das Einzige, was geschehen kann, ist, einige Beispiele vorzussühren, die einen Anhalt zur Gewinnung eines positiven Bildes bieten können, wie Zwischenmeistergewinn und Arbeitslohn zueinander stehen. Ich gebe zuerst die nachfolgende Tabelle¹, bei der aber die oben erwähnten Nebenausgaben, die dem Zwischenmeister entstehen, nicht zum Ausdruck gebracht sind:

(Siehe Tabelle S. 200.)

Einen etwas befferen Einblick vermag das folgende Beispiel zu geben: Ein Zwischenmeister in Wedding beschäftigt in der Saison durchschnittlich 15 Arbeiterinnen außer dem Hause, die durchschnittlich täglich 2 Jackettrümpfe zu je 40 Pf. liefern, ebensoviele Arbeiterinnen sind beim Garnieren und Fertigstellen thätig; sie bekommen pro Stück 50 Pf. Der Zwischenmeister bekommt aus dem Geschäft pro Stück 1,60 Mk.

Es ergiebt sich danach folgende Rechnung:

Bei wöchentlich 6 Arbeitstagen liefern 15 Rumpfarbeiterinnen

Hier hat also ber Zwischenmeister einen scheinbaren Berdienst von 105 Mf. pro Woche, doch sind dabei die oben erwähnten Kosten für Arbeitseraum, Bügeleinrichtung u. s. w. nicht mit inbegriffen. Andere Kosten als diese, d. h. also für Zuthaten, Abnutzung von Maschinen u. s. w. entstehen in diesem Falle nicht, da der Zwischenmeister durchweg Heimarbeiterinnen beschäftigt. Wenn wir die Sätze, die sich in vielen Erhebungen als zutreffend erwiesen haben, zu Grunde legen, also für einen Bügelraum eine Wochenmiete von 6 Mark, für Abnutzung der Bügeleinrichtung 20 Pf. und für das notwendige Brennmaterial noch 2 Mk. pro Woche, im ganzen also 8,20 Mk in Abzug bringen, so können wir für den Zwischenmeister

¹ Nach Timm, "Sociale Bragis" IV; S. 293.

	Stüďľoh	Stücklohn der Zwischenmeister	enmeister		©#	Stücklohn der Arbeiterinnnen.	Crbeiterinn	ten.	
	besseres Genre	mittleres Genre	Stapel= genre	besteres Genre	Genre	mittleres Genre	Genre	Stapelgenre	genre
	Mť.	Mŧ.	Mť.	Mŧ.	0/0	Mt.	0/0	M.	0/0
Jacetts bis 100 cm laug, Steppkante, Steh- oder Um- fallkagen	2-8	3-4	1,60—1,90	3-4	46,67	1,75—2,50	60,95	0,70—1,00	48,57
Mäntel über 100 cm lang, Steh= oder Umfallfragen, Rähte eingefaßt	10 - 12	9-2	2,503,00	5—6	50,00	2,50—3,00	50,00	1,25—2,00	59,27
Einfache Radmäntel	10—12	ъ.	o.	5-7	54,43	۵۰		~-	
Pelzbezüge	8-2	۵.	ć.	4—6	29'99	o.		٥.	
Anschelleßende StoffsCapes lang	5 - 6	2,50—3,00	2,50-3,00 1,50-2,00 2,75-3,50	2,75—3,50	56,91	1,50—2,00	63,64	0,75-1,00	50,00
Anschende Seiden = Capes lang	8—10	5—6	a.	4-5	50,00	2,503,00	50,00	٥.	
Pliifce-Jacketts mit Steppfutter	8—10	4-5	ç.	4 –5	50,00	2,25-3,50	61,61	۵۰	
Staubmäntel	8-9	3—4	1,50-2,00	1,50—2,00 3,50 - 5,00	60,91	1,75-2,50	60,85	0,70—1,20	54,28
Einfache Regenmäntel	5-8	3-4	1,251,75 3,00-3,50	3,00—3,50	50,60	1,70—2,25	57,14	06'0-09'0	20,00

bei dieser (vollen) Beschäftigung einen Reingewinn von 96,20 Mk. annehmen. Setzen wir für das Jahr unter Kompensation zwischen der mittleren und flauen Zeit eine 30 Wochen dauernde volle Arbeitszeit an, so kommt der Zwischenmeister auf ein Jahreseinkommen von 2904 Mk.

Die vorstehenden Zahlen sollen nur, das will ich noch einmal betonen, als Beispiele aus der Damenkonfektion dienen, sie sollen nicht den von vornherein vergeblichen Versuch darstellen, erschöpfende oder auch nur typische Angaben zu dieten. Auch die folgende Tabelle giebt über die Nebenkosten keinen Aufschluß, sie bezieht sich aber durchweg auf Werkstätten, in denen nicht mit voller Arbeitsteilung gearbeitet wird, sondern in denen außer der Funktion des Bügelns nur gelegentlich größere Nähte von den Stepperinnen besorgt werden, sodaß die an die Arbeiterinnen gezahlten Löhne thatsächlich bei weitem den Hauptteil der vom Zwischenmeister weiter gezahlten Lohnssumme ausmachen. Ich lasse die Tabelle hier in ihrem ganzem Umfang folgen, weil sie überhaupt nach den mannigsachsten Richtungen hin einen Einblick in die Werkstattverhältnisse gewährt:

(Ciele Tabellen S. 204 unb 205.)

Mus ben gezahlten Mietsfummen wird fich meiftens auch ein Schluß auf den Umfang des Geschäftes und auf das von demselben erzielte Reineinkommen ergeben. Die Bahl ber in ber Werkstatt thätigen Arbeiterinnen im Bergleich mit der Bahl der bort vorhandenen Stepper bezw. Stepperinnen und Bügler läßt einen Schluß barauf zu, ob ausschließlich ober überwiegend Werkstattarbeit, oder ob mehr Beimarbeit getrieben wird, fo daß die Berkftellen dann also in erfter Linie nur die Durchgangsftelle für die Beimarbeitsprodufte und die Bermittlung zwischen Konfektionar und Seimarbeiterinnen wären. In den Spalten 18-29 ift der Versuch gemacht, die Schwankungen der Saison in der Arbeiterzahl zur Abspiegelung zu bringen, doch ist hier zu bemerken, daß die Saisonschwankungen nicht in ihrer vollen Stärke zum Musbrud fommen, weil die Zwischenmeister burchweg die Zahlen ber von ihnen beschäftigten Arbeiterinnen für die flaue Zeit zu hoch angegeben haben. Die Spalte 31 giebt die von den Zwischenmeistern an die einzelnen Studlöhnerinnen gezahlten höchften und niedrigften wöchentlichen Lohnsummen an. Mus diefer Spalte und der Spalte 30 laffen fich einige interessante Schluffe ziehen, so zunächst, daß die höchsten Wochenverdienste beim Mittelgenre vorfommen, mahrend bei bem geringen Genre unverhaltnismäßig niedrige Studlohn= und Wochenlohnsummen gezahlt werden. Aus Spalte 30 geht sodann des weiteren hervor, wie auch schon aus der oben angeführten Tabelle zu erfehen mar, daß die Studgeminne ber Zwischenmeister umgekehrt bei ben

besten und geringsten Warengattungen am höchsten, bei den mittleren dagegen regelmäßig niedriger sind.

Mit der Söhe der Stückgewinne ist jedoch durchaus nicht die Söhe des Jahreseinkommens des Zwischenmeisters zu identifizieren, das ist im Gegenzteil von ganz anderen Bedingungen abhängig.

Aus der Herrenkonfektion haben wir zuverlässige und in das Einzelne gehende Angaben durch die Erhebungen des Berliner Einigungsamtes. Zunächst auch hier ein paar konkrete Beispiele:

Ein Zwischenmeister ber Herrenkonfektion, der erft seit 11/2 Jahren in feiner Branche thätig ist und bis dahin Arbeiter mar, ber bei seinem Schwager, ber früher auch Arbeiter mar, gelernt hat, macht herrenwesten für 5 verschiedene Firmen. Der Mann hat eine Wohnung von 2 Stuben und Rüche zum Preise von 29 Mark monatlich. Er beschäftigt Leute nur in seiner eigenen Werkstatt; ein Zimmer und die Küche werden als Werkstatt benutt. Er fertigt wöchentlich etwa 280-300 Westen, beschäftigt in seinem Haufe 5 Stepperinnen, 2 Handnäherinnen und 1 Bügler. Er besorgt bas Einrichten und feine Frau bas Knopflochmachen. Er felbst bekommt vom Geschäft für die Westen 50, 60, 65 und 70 Pfg. Er bezahlt seine Leute burchmeg in Studlohn und zwar für bas Steppen einer Weste 17 Pfg., für das Nähen 9 Pfg., der Bügler erhält pro Wefte 10 Pfg. Er hat also pro Stück an Arbeitslohn zu zahlen 10 + 17 + 9 = 36 Pfg. 300 Westen zu einem Durchschnittslohn von 60 Pfg. pro Woche hatte er eine Bruttoeinnahme von 180 Mf., von der 108 Mf. für Arbeitslohn abgingen. Dazu fämen noch folgende wöchentlichen Ausgaben:

Werkstattmiete monatlich 16 Mk., pro Woche also etwa	3,75 Mf.
für Petroleum im Jahresdurchschnitt pro Woche	1,40 =
für Bügelfeuer pro Woche	2,10 =
für Abnutzung der 5 Nähmaschinen pro Woche	2,50 =
für Öl, Nadel 2c. pro Woche	0,50 =
für Abnutung der Knopflochmaschine pro Woche	1,— =
Aufwendung für Garn, Seide 2c	6,80 =
an Krankenkassengelbern	2,07 =

Das find im gangen 20,12 Mf.

Es ist demgemäß von dem Einkommen des Zwischenmeisters von 180 Mark pro Woche im ganzen 108 + 20,12, also 128,12 Mk. abzuziehen, so daß ein wirklicher Reingewinn von 51,88 Mk. bliebe. Rechnet man die halbe und flaue Thätigkeit in volle Arbeit um, so wird man für diesen Zwischenmeister 40 volle Arbeitswochen annehmen dürsen; das ergäbe für ihn ein Jahreseinkommen von 2075,20 Mk.

In einem anderen Falle fertigt ein gelernter Schneiber Westen für nur ein Geschäft — das größte Engroßgeschäft am Platze, das relativ billige Waren herstellt. — Er hat eine Wohnung von drei Zimmern und Küche, für die er monatlich 47,50 Mf. Miete bezahlt. Zwei Zimmer davon werden zur Werkstatt benutzt. Er beschäftigt durchweg nur Leute in seiner eigenen Werkstatt, und zwar hat er 2 Bügler, 7 Stepperinnen, 3 Handnäherinnen. Einrichten und Knopslochmachen besorgt er selber bezw. seine Frau. Un Arbeitslohn bezahlt er — gleichfalls durchweg Stücksohn —

bem Bügler pro Stück . . . 11,5 Pfg. 1
ben Stepperinnen 19 =
ben Handnäherinnen 9 =

Das macht an Arbeitslohn 39,5 Pfg. pro Stück und bei einer wöchentlichen Produktionsziffer von 500 Westen pro Woche 197.50 Mk.

Un anderen Auslagen entstehen ihm:

pro Woche an Werkstattmiete		6,20	Mf.
an Brennmaterial für die Bügeleinrichtung		2,80	=
für Beleuchtung		2,—	=
für Abnutung der Maschinen und für Maschinenöl .		4,90	=
für Garn und Seide		5,—	=
an Krankenkassenbeiträgen 2c		2,90	=
für einen Hausdiener wöchentlich		15,	=
Seine Gesamtauslagen pro Woche einschließlich Arbeitslöhn	en		

Er selbst bekommt pro Weste 60—65 Pf. Nehmen wir im Durchschnitt 500 Westen pro Woche zu 63 Pfg. an, so giebt das eine Bruttoeinnahme von 315 Mf., von benen abgehen 236,30 Mf., so daß ein Reinertrag bleibt von 78,70 Mf. ². Da man hier ebenso für 40 Wochen im Jahre eine volle Beschäftigung annehmen kann (unter Umrechnung der halben und flauen Thätigkeit in ganze), so hätte dieser Zwischenmeister ein Jahreseinkommen von 3148 Mk.

Beispiele wie die obigen ließen sich noch beliebig vermehren. Da sie aber nur das Verständnis dem Leser etwas näher bringen sollen, ohne den Anspruch zu erheben, als typisch gelten zu wollen, so werden diese zwei genügen. Desgleichen ließen sich auch hier noch eine Fülle von Einzel-

¹ Der Büglerlohn ist hier außerordentlich hoch, das erklärt sich daraus, daß die beiben Bügler Bruder und Schwager des Zwischenmeisters sind.

² Nach mundlichen Aussagen in den Berhandlungen bes Berliner Ginigungs- amtes im Sahre 1896.

Personals und Betriebsverhältnisse von 13 Zwischenmeistern.

Student State St		ı	۱														
Beer beingt Reference (Region of the control of the cont	Lebig, nowfairotes			Rinder		Settwel: hem Re=	their Samit	Wiete			Jul.	genblickti.	cher Arbei	terstand in d	der Werkstelle		
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 - 20 Eghieiber 390 -	verwitnet u. f. w.	3ahl		Alter		Berlin	וייייייייייייייייייייייייייייייייייייי	mt.	Step _z per		Zurich≠ ter	3u≈ f¢nei≈ ber	Arbeiter	Stepper= innen	Burichter≠ innen	3u= fcnei= derinnen	Arbeiter= innen
- 20 Echneiber 390 3 1 1 - 3 1 1 - 1 1 8 Echneiber 2500 - 3 - 1 1 3 4 4 1 1 1 - 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	1 2 3	3		4	5	9	7	8	6	10	11	12	13	14	15	16	17
- 17 Maurer 2500 - 3 - 1 - 3 1 - 3 1 - 1 - 3 1 - 1 - 3 4 4 1 - - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - - 1 - - 1 - - 1 - - - 1 - - - 1 - <th< td=""><td>30 verheiratet —</td><td></td><td></td><td>1</td><td>1</td><td>20</td><td>Schneider</td><td>390</td><td> </td><td>1</td><td></td><td> </td><td>1</td><td> </td><td></td><td></td><td>ಣ</td></th<>	30 verheiratet —			1	1	20	Schneider	390		1			1				ಣ
18 Echneiber 3450 − 7 1 3 4 4 1 − − 16 Echneiber 1500 1 2 − 1 − 1 − 1 − 1 − 1 − 1 − 1 − 1 − 1 − 1 − 1 − 1 − 1 − 1 − 0 − </td <td>37 verheiratet 6 1/</td> <td>9</td> <td>1</td> <td>2—14 S.</td> <td>1</td> <td>17</td> <td>Maurer</td> <td>2500</td> <td>1</td> <td>က</td> <td> </td> <td>Н</td> <td> </td> <td>ဢ</td> <td>-</td> <td> </td> <td>37</td>	37 verheiratet 6 1/	9	1	2—14 S.	1	17	Maurer	2500	1	က		Н		ဢ	-		37
16 Schneiber 1500 1 2 1 — 1 1 — 1 — 1 — 1 — 1 — 1 — 1 — 1 — 1 — 3 4 4 4 4 4	41 verheiratet 5	2		3-11 3.		18	Schneider	3450		2	_	က	4	4	-		72
— 21 Mauter 1200 — 2 — 30.1 — 30 %-\$\vartheta_{\cdot}}\vartheta_{\cdot} \vartheta_{\cdot} \varthe	36 verheiratet 5 29	ro	<u>2</u> 3	don.bis123.	1	16	Schneiber	1500	-	2		-	1	ļ	-	1	24
- 14 Kürfőher 710 - 1 - M.¹ 2-3 1	36 verheiratet 1			21/2 3.	1	21	Maurer	1200	1	2	1	M. 1	1	က	M.=3.2	1	30
— 25 Egneiber 1300 — 1 1 1 2—3 1 — — — 9 27 Egneiber 265 — 1 — 1 — — — — — — 34 Egneiber 474 1 — — — — — — — — — Sonfettionär 625 — 1 1 — — — — — — — — Perrenføn. 400 — — — — — — — — — 21 Serrenføn. 750 — 1 1 1 — <	28 verheiratet ; 3			1-4 3.	1	14	Kürschner	710		-	1	336.1	ı	M.=F. 2	1	l	10
- 30 Kaufmann 960 - 1 - M.¹ - 1 M.²·F.² 1 M.²·F.² 34 Schneiber 474 — M.¹ - 1 M.²·F.² - M.²·F.²	31 verheiratet 2			1/2-2 3.	1	25	Schneider	1300	1	-	-	M. 1	2—3	1	1	١	15
2 27 Echneiber 265 - 1 - <t< td=""><td>34 verheiratet —</td><td></td><td></td><td>1</td><td> </td><td>30</td><td>Kaufmann</td><td>096</td><td>1</td><td>-</td><td>1</td><td>M. 1</td><td>1</td><td>1</td><td>M3.2</td><td>1</td><td>6</td></t<>	34 verheiratet —			1		30	Kaufmann	096	1	-	1	M. 1	1	1	M3.2	1	6
- 34 Schneiber 474 \overline{Mt.}^1 -	59 verheiratet 5	יט		17-23 3.	۰.	22	Schneiber	265	j	-	!	-	1	١	1	I	9
Konfektionär 625 - 1 M.1 MF MF MF M F M F M F	39 verheiratet 2			4—8 S.		34	Schneiber	474	-]	- - - - -	1	1			25.25	!	4
Herrenschn. 400	29 verheiratet 2			1-4 3.		1	Ronfektionär	625	1	1	M.1	I	ı		M.=3.2	1	20
— 21 Kerrenschn. 750 — 1 M.1 — — —	42 verheiratet —				1	1	Herrenschn.	400	1	1	1		1	1	ı		4
	29 verheiratet 1	-		1/4 3.	1	21	Herrenschn.	750		-	3)%.1	1		· .	1	1	20
	_	_	_			_	_	_					-				

2 Meisterfrau.

1 Meister.

Arbeits: zeit in derMerf:	ftelle von bis	-35	$\frac{7-8^{1/2}}{8-8}$	۵۰	28	2-2	8-8	2-2	2/19—2	8-8	2-2	٥.	2-2
Wievielzahlt ber Zini=	idenmeister Mt.	34	$\begin{bmatrix} 6-7 \\ 10,50-17 \end{bmatrix}$	۵۰	12-15	3—15	12—14	2—12	9—10	1	9 - 10	مہ	3-12
	Lohn= fummen pro Perfon	33	Montags Dienstags Stückarbeit	Dienstag Lohnarbeit Sonn=	abend Montags Lohnarbeit	Conn= abend Accord	Montag alle14Lage Montaga	Dienstags Montags	abend oder Mon-	rag Wontag	Conn _z abend	14 tägig Montags	14 tägig Nontags
Zah= lungs=	det (8e= fcjäfte	32	0.0.	خ.	ه.	ه.	3.	۰. ۰.	Ġ.	Sonn _z abend	} ¿	<u>-</u>	٥.
Der Zwi= schmeister	giebt Lohn Mt.	91	$^{-1,50}_{-6,00}$ $^{0,30-0,65}_{2,60-3,00}$	2,25—3,00	2—5	1,20 -1,50	1,20—1,50	$^{2-3,50}_{1,50-2,00}$	0,50—1,00	1,50	,30—1,50 0,50—0,75	1,20	1,30—2,00 0,65—0,85
Der Zwi= schmeister bekommt	Lohn Mt.	30	1,20-1,50 $4,50-6,00$	4—6	4—10	2—3	2—2,50	5,25-6,00 $2-3,50$	1-2,50	2,50—3,75	1,30—1,50	2,00	1,30—2,00
	Zuli	53	37	٥.	24	30	10	15 9	٥.	4	ಣ	٥.	50
	Sumi	28	25.25	٥.	15 - 20	35	1	$\begin{array}{c} 6-8 \\ 15-16 \end{array}$	۵٠	2-3	12-13	٥٠	4
	Mai	22	.; 27.	٥.	15-20 15-20 15	20	1	$\frac{34}{15-16}$	٥.	2-3	8-2	٥.	က
3abres 1893	April	56	99 39	۰.	15—20	15	1	16 4—6	٥.	2—3	17-18	۵.	က •
naten de	März	25	39	٥٠	50	15	92	$\frac{17-18}{15}$	٠.	23	25 20-25 17-	٥.	10—20
elnen Mo	Januar Februar	24	98 3	٥.	50	20	82	$\frac{17-18}{15}$	٥٠,	2	20 - 25	٥.	10-20 10-20 10-20
den einze		23	90	م.	20	30	24	12—15 6	٠.	1	2-8	م	10—20
Arbeiterbestand in den einzelnen Monaten des	Dezem= ber	22	36	٥.	8—12	15	nen		٥.	nen	10	۵.	
(rbeiterbe		21	24	o.	8—12	15	 r begonnen	$\begin{vmatrix} 12 - 14 & 12 \\ 4 - 6 & 6 \end{vmatrix}$	٥.	 r begonnen	1-9	a.	: begonnen
1892	Ottober Rovems	20	30	٥.	8-12	10	hat erst im Januar	$\begin{array}{c} 22 \\ 4-6 \end{array}$	٥.		12—14	۵.	hat erst im Januar b
	Septem. ber	19	35	٥.	8—12	15	erst im	$\begin{vmatrix} 18 - 20 \\ 8 \end{vmatrix}$	٥.	l erft im		2.	erst im
	Nuguft	18	? 35	٥.	25	30	hat	$\begin{vmatrix} 14 - 15 \\ 9 \end{vmatrix}$	٥.	hat		مہ	hat
	<u>چ</u> .	. —	2.2	က	4	T.	9	r- ∞	6	10	11	12	13

1 Beschäftigt vorwiegend Heinarbeiterinnen, Angaben daber nur von einer Arbeiterin.

Lfde. Nr.	beschäf	ersonen	Die tägliche Arbeitszeit Stunden	Der Brutto- wochen- verdienft Mf.	Die Unfoften Mf.	Der Netto= wochen= verdienft Mf.	Das Netto= jahresein= fommen Mf.
1 2 3 4 4 5 6 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 23 33 34 43 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 45	22 11 21 11 22 11 21 11 22 11 21 11 22 11 24 11 21 21 21 21 21 21 21 21 21 21 21 21	1	15 14 15 14 11 12 13 14 11 12 13 14 13 12 15 16 13 12 11 12 17 17 12 13 12 14 13 12 14 13 12 14 13 12 14 13 12 15 14 16 13 12 15 14 16 13 12 15 16 16 17 17 17 18 18 19 19 19 19 19 19 19 19 19 19 19 19 19	18,50 20,00 24,00 25,00 26,50 30,00 30,00 30,00 30,00 30,00 32,50 32,50 32,50 35,00 35,00 35,00 35,50 37,50 37,50 37,50 37,50 37,50 37,50 40,00 40,00 40,00 40,00 40,00 40,00 50,00 50,00 50,00 50,00 50,00 120,00	7,90 -,84 5,52 7,50 7,00 12,60 6,88 8,06 9,05 9,20 8,95 8,25 10,75 10,700 5,00 6,35 -, 13,88 11,50 7,02 5,00 11,65 9,30 -, 14,67 -,7,60 11,30 4,60 4,57 11,94 14,55 12,60 11,84 16,38 13,05 -,28,94	17,10 23,16 24,48 22,50 23,00 17,40 23,92 21,94 23,45 23,30 23,55 24,25 25,00 30,000 28,65 21,62 24,00 30,48 32,50 25,85 28,20 25,85 28,20 25,83 32,40 28,70 34,35 30,59 40,40 40,43 25,06 35,45 37,40 38,16 43,62 46,95 91,06	
Im Durd	12 Hofmitt 2	$\frac{1}{4}$	13 ² / ₅	38,79	10,14	30,24	1 209,50

angaben über die von den Konfektionären an die Zwischenmeister und die von diesen an die Arbeiter gezahlten Stücklöhne anführen. Sie leiden aber alle an dem Fehler, daß sich nirgends nachweisen läßt, wieviel Unkosten dem Zwischenmeister noch nebenbei erwachsen.

Wir haben mit den beiden letzten Beispielen schon die Frage nach dem Jahreseinkommen der Zwischenmeister angeschnitten, in die wir jetzt einstreten. — Die besten Angaben schöpfen wir auch hier wiederum aus den Erhebungen des Berliner Einigungsamtes.

Bei 25 Zwischenmeistern ber Jackett=, Paletot= und Rockbranche betrug nach ben Aufstellungen bes Berliner Einigungsamtes:

(Siehe Tabelle S. 205.)

Im Durchschnitt ergab sich nach ben Erhebungen bes Berliner Einigungsamtes, ergänzt durch Bernehmungen bes Kaiserlichen statistischen Amtes über die Durchschnittsanzahl ber beschäftigten Hilfspersonen, den wöchentlichen Bruttoverdienst und das Jahreseinsommen für 33 Zwischenmeister der Jackett-, Rock- und Paletotbranche, 15 Zwischenmeistern der Westenbranche, 30 Zwischenmeistern der Hosenbranche und 19 Zwischenmeistern der Damenkonfektion folgendes²:

(Siehe Tabelle S. 208.)

Das durchschnittliche Jahreseinkommen der Zwischenmeister in der Herrenkonfektion ist zu schätzen in der Jackettbranche auf 1400 Mk., in der Westenbranche auf 2100 Mk., in der Knabenkonfektion auf 3000 Mk.

Bei der Damenkonfektion schwankt nach den von mir angestellten Ersmittelungen das Einkommen im großen und ganzen zwischen 900 und 6000 Mt. Dieser Satz entspricht auch vollkommen den seiner Zeit (im Jahre 1887) von dem Inhaber der Firma B. Mannheimer in seinem an die Altesten der Kaufmannschaft erstatteten Bericht gemachten Angaben.

Im großen und ganzen wird man fagen können, daß es nicht eine allzugroße Zahl von Zwischenmeistern der Damenkonfektion giebt, die ein Jahreßeinkommen von weniger als 15—1800 Mk. haben. Ginen recht großen Teil

¹ Nach: Drucksachen ber Kommission für Arbeiterstatistik. Erhebungen Heft 10.
2 Zu bieser Tabelle ist zu bemerken:

^{1.} die Zahlen gelten nur unter der Boraussetzung einer etwas mehr als 13 ftündigen Arbeitszeit;

^{2.} unter sonftigen Unkoften find zu versteben: Garn, Seide, Abnutung ber Maschinen, Dl, Transport ber Sachen zum Konfektionshause u. f. w.;

^{3.} bei der Berechnung des Nettojahresverdienftes find die einzelnen Perioden der Saison mit ihrem starken, mittleren und stillen Geschäftsgang einer durchsschnittlichen Beschäftigung von etwa 40 Wochen gleichgesetzt.

	DieAnzahl	Der	bie 1	Infosten	und 31	var:	Der	7 .29.44.
3 m i f chen= meifter.	der durch= schnittlich beschäftig= ten Hilfs= personen	wöchent= liche Brutto= verdienst	Miete für Ur= beits= räume	Be= leuch= tung und Hei= zung	Ver= fiche= rungs= bei= träge	Son= ftige Un= kosten	wö= chent= liche Netto= ver= dienft	DasNetto= jahresein= fommen pro Berfon
		Mf.	Mŧ.	Mf.	Mf.	Mf.	Mŧ.	Mř.
33 in der Jackett=								
branche.	3	35,48	3,40	2,4 8	0,64	1,95	27,01	1 080,40
15 in der Westen= branche .	10	50,96	4,46	3,33	1,33	4,30	37,54	1 501,60
30 in ber Hofen= branche .	17	50,32	4,02	5,10	1,93	1,65	37,52	1 500,80
19 in ber Rnaben= branche .	14	44,70	4,45	4,96	1,09	3,14	31,06	1 242,40
durch= schnittlich	11	45,37	4,18	3,97	1,25	2,84	33,28	1 331,30

giebt es, ber ein Einkommen von 1800-2700 Mk. hat, einen vielleicht ebenso erheblichen Teil, ber etwa 3000 Mk. verdient, sodann einen kleineren Teil, ber jährlich zwischen 3000-5000 Mk. einnimmt und schließlich eine zu zählende Schar von Zwischenmeistern, die über 5000 bis 6000, 8000, ich zweikle nicht, bis $12\,000$ Mk. Reineinkommen jährlich haben. Für die, denen diese Summen zu hoch erscheinen, sei angeführt, daß vor der Kommission für Arbeiterstatistik ein Konfektionär über das Jahreseinkommen seines am meisten liefernden Zwischenmeisters aussagte, daß derselbe einen Bruttoverdienst von 1000 Mk. pro Woche habe, daß demselben nach Abzug aller Unkosten ein Nettoverdienst von etwa 180 Mk. bleibt und da er das ganze Jahr hindurch gleichmäßig zu thun habe, so würde er auf ein Jahresnettoeinkommen von 8000 Mk. fommen.

Die dann und wann in den socialdemokratischen Blättern auftauchens den Mitteilungen, daß ein Zwischenmeister in so und so kurzer Zeit es möglich gemacht habe, Billenbesitzer zu werden, entbehren durchaus nicht der Grundlage, nur muß man hierbei sich nicht vorstellen, daß der Mann damit wirklich Rentier geworden ist und eine Villa, wie solche in der Thiergartensftraße, in der Kolonie Grunewald oder am Wannsee stehen, sein Sigen nennt, sondern dem Manne ist es dann durch Wirtschaftlichkeit und infolge der meist niedrigen Lebenshaltung der Zwischenmeistersamilien gelungen, nach einigen Jahren sich ein bescheidenes Häuschen in Strausberg oder Friedrichshagen oder noch weiter abgelegen, zu bauen oder zu kaufen, in dem seine Familie die Sommermonate und er selbst einen Teil der stillen Zeit zubringt.

Ich sagte schon oben, daß der Nettoverdienst am Stück durchaus nichts zu thun hat mit dem Jahreseinkommen des Zwischenmeisters. Das Jahreseinkommen des Zwischenmeisters ist vielmehr, wie dies aus der obigen Tabelle unzweideutig hervorgeht und wie es auch durch meine eigenen Ermittelungen vollständig bestätigt ist, in erster Linie abhängig von der Zahl der von ihm beschäftigten Personen.

Es ift vielfach behauptet worden, ber Berdienst ber Zwischenmeister ftande - entgegengesett dem Lohne der Arbeiter - im umgekehrten Berhältnis jur Qualität der von ihnen gelieferten Ware, d. h. die Zwischenmeister, die Ware erster Qualität fertigen, hätten ein geringes, und die, welche Schund lieferten, ein recht hobes Ginkommen. Diese Thatsache mag bis zu einem gewissen Grade richtig sein. Nach meinen Beobachtungen wird sie jedoch zunächst schon badurch erschüttert, daß die größten Gin= nahmen in den aut geleiteten Zwischenmeisterbetrieben erzielt werden, welche Mittelware herstellen. Demgemäß hängt eben, wie schon oben gesagt, die Einnahme ber Zwischenmeister nicht ab in erster Linie von ber Qualität der von ihm hergestellten Ware, sondern von der Bahl der von ihm beschäftigten Arbeiter. Undererseits ift es durchaus nicht ein dem beffere Ware herstellenden Betriebe innewohnender Umstand, daß er nur in kleinem Umfange betrieben werden kann. Die Thatsache, daß die Betriebe, welche beffere Qualitäten fertigen, nur einen geringen Umfang haben, im Berhält= nis zu benen, welche geringere Qualitäten herstellen, liegt vielmehr auf anderem Gebiet.

An sich wäre es technisch durchaus möglich, auch für die besseren Waren große Zwischenmeisterbetriebe einzurichten und dieselben durchaus brauchbar funktionieren zu lassen. Ich habe ja oben auch von Betrieben der Rock- und Paletotbranche berichtet, in denen 20 und mehr Arbeitssfräfte thätig werden. Die Ursachen, weshalb die Zwischenmeisterbetriebe, die bessere Qualitäten fertigen, im großen und ganzen klein bleiben, liegt lediglich auf personellem Gebiet.

Es ist eine ganz allgemeine Beobachtung, daß denjenigen Zwischen= meistern, welche die nötigen technischen Kenntnisse haben, um Waren erster Schriften LXXXV. – Hausindustrie II. Dualität herzustellen, fast ausnahmslos das nötige Organisationstalent, die nötige kaufmännische Bildung und das nötige Kapital sehlen, um einen Großbetrieb einzurichten, zu übersehen und dauernd zu leiten. Intelligenz, Courage und Kapital sind die drei Punkte, dei denen sie ein Manko zu verzeichnen haben. Und wenn wir uns nun fragen: ja, es wird doch eine ganze Anzahl von Leuten geben, die sowohl die nötigen technischen Kenntznisse, wie auch Kapital, Organisationstalent und die Fähigkeit zum Kalkulieren besitzen, warum sehlen da trozdem die großen Zwischenmeisterwerkstätten in den bessern Dualitäten? so ist darauf zu antworten, daß die Leute, die vollständig die Fähigkeiten zur Einrichtung und Leitung derartiger Betriebe hätten, eben nicht Zwischenmeister werden bezw. bleiben, sondern je nachdem, ob die handwerksmäßige Ausbildung und Tradition oder der moderne Erwerdstrieb in ihnen vorwiegt, entweder Maßschneider bleiben oder Kleinskonskeindigen, insbesondere Detailkonsektionäre, werden.

Bei den Zwischenmeistern der Herrenkonfektion läßt sich überhaupt das Gesetz aufstellen, daß technische Fähigkeiten auf der einen Seite, Intelligenz und Kapital auf der anderen Seite immer im umgekehrten Verhältnis zu einander stehen.

Der gelernte Schneiber finkt zum Zwischenmeister berab, weil ihm die nötige Begabung ober das nötige Kapital fehlen, um unter den heutigen Verhältniffen als felbständiger Handwerker thätig zu fein, und der gescheite Maurer ober Barbier mit ber nötigen taufmännischen Begabung schwingt sich bei den geringsten technischen Kenntnissen zu dem Leiter einer umfangreichen und einträglichen Zwischenmeisterwerkstatt empor. Hierin liegt auch der Grund, weshalb, wie ich schon oben fagte, gerade bas Mittelgenre bem Zwischenmeister bas größte Ginkommen bringt. Bier ift es für kaufmannisch begabte und einigermaßen unternehmende Perfönlichkeiten möglich, einen großen Betrieb einzurichten und im Gange zu halten, ohne daß eine technische Kenntnis dazu erforderlich mare, die ohne mirkliches handmerksmäßiges Lernen nicht zu erreichen ist. In der niedrigsten Branche der Konfektion andererseits finden wir hohe Ginkommen nur ba, wo mit ber faufmännischen Begabung sich ein gewisser Grad von gewissenlosem Ausbeutungstrieb paart. Nun ist es aber eine fast allgemeine Erfahrung, daß, wo eine gemisse Intelligeng vorhanden ift, die rein faufmännische Ralkulation nicht befriedigt, sondern bas Streben nach einer gemiffen technischen Fähigkeit nebenher geht. Allein das Borhandensein dieser technischen Fähigkeit aber führt schon bazu, aus dem niedrigsten Genre in bas Mittelgenre überzugehen. Nur wo dieser Trieb, eine gewisse technische Kenntnis sich anzueignen, fehlt, wo ausschließlich ein brutaler Erwerbssinn ausgebildet ist, kommt auch im

niedrigsten Genre Massentron, bann allerdings gepaart mit brutaler Ausbeutung der Arbeiterinnen vor.

In der Regel ist jedoch anzunehmen, daß in der niedrigen Konfektion der Umfang der Betriebe wieder fällt, weil mit der da außerordentlich geringen technischen Begabung in der Regel auch eine geringere kaufmännische und organisatorische Begabung Hand in Hand geht, sodaß die Meister der niederen Konfektion vielsach im Verhältnis zu ihren Berufsgenossen in den anderen Konfektionszweigen in ähnlich kärglicher Lage sich befinden, wie ihre Arbeiterinnen gegen ihre Berufsgenossinnen in den anderen Branchen.

Durch die Thatsache, daß wir es mit einem Saisongewerbe zu thun haben und durch die im ersten Kapitel gemachten Ausführungen über das Eindringen der Spekulation in das Konfektionsgeschäft, ist schon gesagt, daß dem Zwischenmeisterbetrieb keine Stätigkeit innewohnt und daraus folgt, daß der Umfang der Werkstätten und die Höhe des Einkommens durchaus nicht identisch sind mit der Sicherheit der Position, ja nicht einmal einen sicheren Schluß auf diese zulassen.

Die Sicherheit der Position des Zwischenmeisters ist vielmehr abhängig erstens, wie in allen Berusen, von der Vielseitigkeit seiner Ausbildung, die es ihm ermöglicht oder versagt, aus dem einen Genre in das andere überzugehen, wenn die Konjunktur es erfordert, und von seiner kaufmännischen Begabung andererseits, die ihn die Möglichseit des Überganges sinden läßt. Aber abgesehen davon hängt die Sicherheit der Position des Zwischenmeisters in praxi davon ab, für wieviel Geschäfte er arbeitet. Je größer die Zahl der Geschäfte ist, für die der Zwischenmeister thätig ist, um so geringer die Wahrscheinlichkeit, daß er durch ungünstige Konjunkturen gänzlich brotlos wird, um so weniger schwankend aber auch sein Jahreseinkommen und um so kürzer die stille Zeit.

Wie aus den im ersten Kapitel gemachten Ausführungen über das Aufeinanderfolgen der Saison in den verschiedenen Exportzweigen hervorgeht, kann ein Zwischenmeister, der für möglichst viele Geschäfte in möglichst verschiedenen Branchen arbeitet, die Zeit der Arbeitslosigkeit im Jahre auf einen verhältnismäßig geringen Teil reduzieren.

In ähnlicher Weise, wie das Arbeiten für mehrere Geschäfte stärkt die Besorgung von Maßarbeit neben der Konfektion, sowie etwaiges Vorkommen von Privatkundschaft die wirtschaftliche Lage der Zwischenmeister.

Was das Vorkommen von Privatkundschaft anlangt, so ist diese bei sehr vielen Zwischenmeistern vorhanden.

Zunächst haben fast ausnahmslos alle Zwischenmeister ber Rock-, Paletotund Jackettbranche sowie die Mehrzahl ber Heimarbeiter ber Herrenkonfektion

14*

Privatkundschaft, für die sie nach Maß auf Bestellung arbeiten. Vielsach werden auch wohl besonders von den kleinen ärmlichen Zwischenmeistern Dutendstücke zugeschnitten vom Konsektionär gekauft und für den Kunden zurecht geschneidert, das gleiche geschieht durch Vermittelung des Zwischensmeisters seitens der Heimarbeiter der Herrenkonsektion.

Im Bereich der Kundenarbeit kommen alle Abstufungen vor von der Maßwerkstatt, die Konfektionssachen nur nebendei übernimmt, dis zum armslichen Heimarbeiter, der gelegentlich aus geliefertem Stoff oder einem billig erstandenen Rest einen Anzug für einen Bekannten zusammenschneidert.

Einen anderen Charakter hat die Privatkundschaft in der Damenkonfektion. Hier muffen wir mehrere Arten unterscheiden.

Zunächst kommt gleichfalls, wenn auch viel seltener und nur bei den höher stehenden Betrieben, eine Urt von Maßarbeit für Besteller vor. Der Meister fertigt jedoch in der Regel keine anderen Muster als solche, wie er sie zur Zeit für den Konfektionär in Arbeit hat. Die Zuthaten und wenn irgend möglich, auch den Stoff macht er "Schmuh".

Viel verbreiteter ift die zweite Form des Privatabsates, daß nämlich von den durch geschicktes Zuschneiden erübrigten Stoffresten ein paar sorgsfältiger gearbeitete Jacketts gefertigt und mit den gleichfalls "schmuhsgemachten" Zuthaten möglichst geschmackvoll der neuesten Mode entsprechend ausgestattet werden. Sie werden unter der Hand an eine meist feste Kundsschaft verkauft. — Es geht ein Gerücht, daß namentlich die Damen einslußereicher Persönlichseiten der betreffenden Stadtbezirke diese "Schmuhsachen" als zurückgesetzte Muster billig zu erstehen pflegen. Der Zwischenmeister macht darum noch ein gutes Geschäft, da ihm Stoff und Zuthaten keinen Pfennig gekostet haben.

In den niedrigeren Stufen der Damenkonfektion bilden "Damen" aus dem Bekanntenkreise der Frau Zwischenmeister, Hausgenoffinnen, schließlich Arbeiterinnen und deren Verwandte und Bekannte die Abnehmer für die "Schmuhstücke".

Eine britte Form, in der der Zwischenmeister der Damenkonfektion, wenn auch nicht für Privatkundschaft im eigentlichen Sinne, so doch auf eigene Rechnung thätig ist, kommt vor, wenn auch außerordentlich vereinzelt. Es ist die, daß der Zwischenmeister seinerseits Stoff und Zuthaten kauft, Konfektionssachen herstellt und diese dann an Konfektionsgeschäfte verkauft.

Man würde fehl gehen, wenn man in diefer, übrigens nur ganz verseinzelt auftretenden Erscheinung, den Anfang einer neuen Entwicklungsbahn in der Konfektion sehen wollte. Das ist durchaus nicht der Fall. Es handelt sich hier vielmehr nur um einige aus zufälligen Beziehungen

entstandene Einzelfälle: Der Inhaber eines kleinen Konfektionsgeschäftes in der Provinz, der vielleicht früher in einem Konfektionsgeschäfte Berlins thätig war, bestellt, um den Gewinn des Grofsisten mit zu schlucken, einige Dutend Piecen Stapelwaren bei einem ihm bekannten Zwischenmeister dieser Branche. Im nächsten Jahr wiederholt sich das Geschäft und im folgenden hat der Zwischenmeister schon einige Muster bereit und sich auch bezüglich Stoff= und Zuthatenbezug besser vorgesehen. Run sucht der Meister noch einige Kunden dazu zu gewinnen, die er eventuell vor den Thüren der Engroß=Konfektionshäuser abfängt, für die er arbeitet.

Aber damit ist auch die Grenze dieser Entwicklung erreicht. Soll sie weiter gehen, so müssen Kapital und Unternehmungsgeist vorhanden sein, die meistens fehlen. Sind sie aber da, so bleibt der Zwischenmeister eben nicht Zwischenmeister, sondern wird Konfektionär. Wenn er andererseits Zwischenmeister bleiben will, so wird er, der ganzen jetzigen Struktur des Gewerbes gemäß, immer nur darauf angewiesen sein, kleine Quantitäten Stapelware herzustellen, die sich sicher absetzen läßt, und als Abenehmer wird er stets auf dürftige Konfektionsgeschäfte in der Provinz ansgewiesen sein.

Siebenter Abschnitt.

Arbeitsverhältnisse 1 der männlichen Arbeiter.

Man kann bie Besprechung ber Arbeiterverhältnisse von verschiebenen Gesichtspunkten anfassen. Man kann zuächst einmal von abstrakten Be-

¹ Auch die folgenden Abschnitte fußen natürlich in erster Linie auf personlichen Beobachtungen und Erfundigungen. Das thatfächliche Material, bas mehr ober minder statistisch verarbeitet die Beschreibung teils durchzieht, teils ihr in besonderen Anlagen beigegeben ift, foll vielfach nicht als Grundlage der Darftellung auftreten, sondern hat vielmehr ben 3med, als Beispiel, gleichsam als Ilustration Je nach dem Zwed richtet fich die Art der Berarbeitung und Berwertung bes Materials. Ein fehr reichhaltiges thatsachliches Material über bie Lohn- und Arbeitsverhältniffe ber Berren- und Anabenkonfektion bieten bie Erhebungen bes Berliner Ginigungsamtes gelegentlich bes Schneiberftreiks von 1896, die ja auch in den Bublikationen der Reichskommiffion für Arbeiterstatistik in ausgiebigftem Mage benutt worden find. Daneben kommen hier in breiteftem Umfange eigene Erhebungen vermittelft der eingangs ermähnten Fragebogen in Betracht. Die Fragebogen enthielten im gangen 32 Fragen, die erft nach mannigfachen Besprechungen mit Arbeitern und Arbeiterinnen aus der Konfektion formuliert wurden. Ghe ich an die Aufstellung der einzelnen Fragen ging, habe ich etwa 80 Arbeiter und Arbeiterinnen vernommen, um auf diesem Wege die Art und Beife

griffen ausgehend die Verhältnisse behandeln, oder andererseits die Materie nach den in Betracht kommenden Personengruppen scheiden. Innerhalb dieser

kennen zu lernen, wie die in Betracht kommenden Perfönlichkeiten sich auszudrücken pflegten, und wie sie gefragt sein wollten. Diesem Umstand ist es auch wohl zu verdanken, daß von der Zahl der Fragebogen, die überhaupt zurückgekommen sind, nur ein verhältnismäßig kleiner Teil sich als unbenutzbar erwiesen hat.

Die Berschickung ber Fragebogen geschah burch ben Jachverein ber Schneiber und Schneiberinnen, der die Adressen zusammengebracht hatte und für die Wiederseinsendung bezw. Wiedereinsammlung der Fragebogen Sorge trug.

Die einzelnen Fragen maren folgende:

- 1. Wann find Sie geboren?
- 2. Wo find Sie geboren? (Proving)
- 3. Sind Sie ledig, verheiratet, verwitmet, geschieden, eheverlaffen?
- 3a. Was ift Ihr Mann?
- 4. Wieviel Rinder haben Gie?
- 5. Wie alt find biefelben?
- 6. Wieviel helfen bieselben verdienen?
- 7. Seit mann find Sie in Berlin?
- 8. Bas find Sie früher gewesen? (Bas haben Sie gelernt?)
- 9. Wo wohnen Sie? (Strafe, Rummer, Etage und Lage genau!)
- 10. Wohnen Sie in eigener Wohnung? (Schlafftelle? bei den Eltern? bei Berwandten?)
- 11. Wieviel Räume hat die Wohnung?
- 12. Wieviel Leute ichlafen in der Wohnung?
- 13. Mit wie vielen ichlafen Sie in bemfelben Raum?
- 14. Bas gahlen Sie Miete, bezw. Schlafgelb ober Roftgelb?
- 15. Wo arbeiten Sie?
- 16. Mit wie vielen zusammen?
 - a. Arbeitern?
 - b. Arbeiterinnen?
 - c. Steppern?
 - d. Stepperinnen?
 - e. Büglern?
 - f. Buschneibern?
- 17. Wo liegt die Werkstelle? (Strafe, Rummer, Stage und Lage genau!)
- 18. Wem gehört die Werkstelle?
- 19. Wieviel Bersonen wohnen in der Werkstelle?
- 20. Wieviel Räume hat die Werkftelle?
- 21. Bas arbeiten Sie? (Bezeichnung, Qualität und Bestimmung genau, womöglich auch zukunftigen Berkaufspreis.)
- 22. Was bekommen Sie für bas Stud?
- 23. Mas bekommt ber Meifter für bas Stud?
- 24. Wieviel Stücke schaffen Sie die Woche bei voller Arbeit?
- 25. Wie lange wird auf der Werkstelle gearbeitet? Bon . . . bis . . .

letzteren Sinteilung sind dann wieder verschiedene Dispositionen möglich. Man kann die Arbeitermasse einteilen in männliche und weibliche, man kann sie eine teilen in Stücksöhner und Zeitlöhner, man kann sie weiter gruppieren nach Werkstatt- und Heimarbeit und endlich nach den einzelnen Funktionen, die sie in der arbeitsteiligen Organisation der Industrie wahrzunehmen haben.

Ich werbe im folgenden mich an keinen biefer Wege streng halten, es wurde das vielfach zu Berreißungen und Vergewaltigungen bes Stoffes

- 26. Bas für Arbeit nehmen Sie mit nach Saus?
- 27. Wie lange arbeiten Sie noch zu Hause? Bon . . . bis . . .
- 28. Was ift, je nach ber Saison

Ihr höchfter Wochenverdienft?

Ihr mittlerer Wochenverdienft?

Ihr geringfter Wochenverdienft?

- 29. Wann hatten Sie seit 1. Oftober 1892 volle Arbeit? wann halbe Arbeit? wann gar keine Arbeit?
- 30. Wann findet die Auszahlung ftatt?
- 31. Befiten Sie eine Nahmaschine?
- 32. Bekommen Sie Armenunterftütung?

Bemerkungen über Lohnabzüge, Platgeld, Behandlung u. s. w. bitte auf die Rückseite zu schreiben.

Reben diesen systematischen Ermittelungen stand mir eine unendliche Fülle von Rotizen zur Berfügung, die ich von den verschiedensten Seiten erhalten hatte; so Zusichriften von seiten vieler Arbeiter und Arbeiterinnen, die auf irgend einem Wege ersahren hatten, daß ich mich mit den Berhältnissen der Berliner Konfektion besichäftige; weiter ein Fülle von Zuschriften, die gelegentlich des Streiks der Gewerksichaft zugegangen waren und von dieser mir übergeben wurden.

Alle diese Notizen enthielten meist unkontrollierbare Angaben, sodaß sie im einzelnen nicht benuthar waren. Sie haben aber außerordentlich viel dazu beisgetragen, mir selbst die ganzen Verhältnisse in der Konsektion durchsichtiger zu machen, namentlich aber mir die Denkungsart und Auffassung der Arbeiterkreise näher zu bringen. Weiter verdanke ich sehr viel Material dem früheren Obermeister der Schneiderinnung, Herrn Flick, der mir seiner Zeit einen mehr als singerstarken Folioband mit Notizen übergab, die er während seiner Dienstzeit gesammelt hatte. Aber auch diese Notizen waren einzeln nicht zu verwenden, weil zu den in ihnen enthaltenen Thatsachen die begleitenden Umstände sehlten, sodaß weder eine Sinschäung ihrer Wichtigkeit und Tragweite, noch viel weniger eine Beurteilung der Glaubwürdigkeit möglich war. Auch hier liegt die Ausbeute mehr in einer Förderung des allgemeinen Erkennens, als darin, daß greisbares, thatsächliches Material geliesert wurde, das sich hier etwa verwenden ließ. Endlich verdanke ich auch gerade auf diesem Gebiet den Stadtmissionaren eine Menge von Sinzelheiten.

führen, beren Nachteile burch die dadurch erreichte strenge Durchführung eines Systems in der Darstellung nicht aufgewogen würden. Ich werde vielmehr dem fließenden Charafter der ganzen Betriebsform und Arbeitse verfassung entsprechend, mich mit den aus dieser Eigentümlichkeit sich ersgebenden Folgerungen abzusinden suchen. Im großen und ganzen werde ich aber zunächst die männlichen und dann die weiblichen Arbeitergruppen besprechen, und innerhalb dieser zunächst die Werkstatz und dann die Heitergruppen arbeiter. Gewisse allgemeine Punkte, wie die Gruppierung nach dem Alter und Familienstand, dem Geburtsort und der Zeit der Zuwanderung, sowie die Erörterungen über den Arbeitsvertrag, fachliche Ausbildung, etwaige Mißbräuche, über die Gesundheitse und Sittlichkeitsverhältnisse sollen natürlich an passender Stelle zusammenfassend behandelt werden.

Die bestbezahlte Kategorie unter den Konfektionsarbeitern sind die Buschneiber. Sie scheiben fich in zwei große Gruppen: in die in ben Ronfektionshäusern angestellten und die in den Werkstätten der Zwischenmeister thätigen. Die in den Konfektionshäusern angestellten haben weniger ben Charafter von Arbeitern, als den Charafter von höheren Betriebs= angestellten; dem entspricht auch die Art ihrer Löhnung und die Höhe ihres Gehaltes. Sie stehen zum minbesten auf Monatslohn, vielfach auf Jahresgehalt. Ihr Gehalt bewegt sich in der Höhe von 1500 bis zu 4000 Mf. und mehr, je nach bem, ob fie neben dem Buschneiden noch andere Funktionen wahrnehmen, b. h. ob fie rein technische Beamte find ober gleichzeitig die geistigen und verstandesmäßigen Funktionen eines Konfektionars wenigstens zum Teil mit erfüllen. Diefe letteren Berknüpfungen können natürlich nur in der Damen-Ronfektion vorkommen und daher kommt es denn, daß die Bufchneider in den Konfektionshäusern ber Damenkonfektion erheblich beffer gestellt find, als die vorwiegend mechanisch thätigen in der Herren- und Anaben-Ronfektion. Wie aber schon in einem der früheren Ravitel erwähnt wurde, wird das Zuschneiden in der Damenkonfektion überwiegend dem Zwischenmeister überlaffen, so daß Zuschneider, die nur diese Kunktion haben, in den Konfektionshäufern außerordentlich felten find. Wo Zuschneider vorkommen, find fie eben in der Regel vorwiegend bei Modellen thätig, haben also einen Teil der Funktion des Konfektionars mit übernommen. eine Wertstatt mit bem Konfektionshause verbunden ist (vgl. weiter unten), find die Buschneider gleichzeitig beren Vorsteher.

In den Werkstätten der Zwischenmeister finden wir die Zuschneider, wie wir schon saben, überwiegend in der Damenkonfektion, da für die Knabenkonfektion meist und für die Herrenkonfektion fast ausnahmslos die Sachen vom Konfektionshause dem Zwischenmeister zugeschnitten übergeben

werden. In der Knaben-Konfektion kommen neben den männlichen auch weibliche Kräfte für das Zuschneiden in Betracht.

Wie im Kapitel III erwähnt wurde, beforgt in der Zwischenmeisterwerkstatt der Damenkonsektion vorwiegend der Zwischenmeister selbst das Zuschneiden. Berussmäßige, vom Meister gelohnte Zuschneider werden naturgemäß nur da vorkommen, wo der Umfang der Werkstatt so groß ist, daß die Zeit des Zwischenmeisters durch die Leitung des Betriebes, das Abholen und Liefern, die Beaufsichtigung und die Löhnung u. s. w. soweit in Anspruch genommen wird, daß für das Zuschneiden keine Zeit und Arbeitskraft mehr bleiben. Ferner wird ein Zuschneider in der Regel auch da vorhanden sein, wo überhaupt ein Meister sehlt und die Leitung der Werkstatt in den Händen einer Frau, einer Zwischenmeisterin, liegt.

Die Zuschneiber ber Konfektionshäuser wie der Zwischenneisterwerkstätte sind fast ausnahmslos verheiratet. Nur, wo kein Meister vorhanden ist und dem Zuschneider dann meist die Wahrnehmung von dessen Funktionen obliegt, wenn nicht etwa der Bügler diese zu besorgen hat, sind die Zuschneider häusiger ledig.

Ihrer Ausbildung nach find die Zuschneiber zur Zeit noch überwiegend gelernte Schneider. Es kommt jedoch neuerdings häufiger vor, daß sie nur einen kurzen, etwa sechswöchentlichen bis dreimonatlichen Kursus in einer sogen. Schneiderakademie durchgemacht haben.

Gegenüber bem vorher erwähnten Umstand, daß die Zwischenmeister, die ja in der Damenkonfektion meist das Zuschneiden besorgen, so oft niemals als Schneider thätig gewesen sind, erscheint es im ersten Moment verwunderlich, daß die Zuschneider sich fast durchweg aus gelernten Schneidern rekrutieren. Bei genauerer Überlegung ist das aber ganz erklärlich, weil der Zwischenmeister, der selbst nicht viel vom Zuschneiden versteht, den Wunsch hat, einen technisch durchgebildeten Arbeiter an seiner Seite zu haben.

Der Wochenlohn der Zuschneider gravitiert etwa um die Summe von 24 Mf., jedoch mit der Tendenz eher nach oben als nach unten zu variieren. Es kommen wohl auch Löhne von dis zu 30 und 35 Mk. wöchentlich vor, doch hat dies dann meist seine besonderen Nebengründe, die nach vereinzelten Beobachtungen meiner Ansicht nach dann ihre Ursache nicht selten in den persönlichen Beziehungen zwischen den Zwischenmeisterinnen und dem den Meister vertretenden Zuschneider haben.

Nächst den Zuschneidern sind die Bügler die am besten gelohnten Arbeiter. Sie sind nach meiner Überzeugung überhaupt die wichtigste Arbeiterkategorie, von der in vielen Fällen das Gelingen oder Mißlingen bes ganzen Werkes abhängt. Ein ungeschickter Bügler kann ben besten Rock ober bas beste Damen-Jackett total verberben und außer Façon bringen, während ein geschickter Bügler selbst aus einem nicht ganz richtig zugesschnittenen ober genähten Kleidungsstück noch etwas Passables machen kann, das wenigstens bei der Anprobe scheinbar tadellos und chic am Körper sitzt und erst nach mehrsachem Tragen seine Fehler zu Tage bringt; das kümmert ja dann aber weder den Konsektionär noch den Zwischenmeister.

Wie schon früher bemerkt, ist beim Bügeln zwischen 2 Funktionen, bem Borbügeln und bem Façonbügeln ober Abbügeln zu scheiben.

Bei der Rocks und Paletotbranche kommen in den besten Werkstätten Bügler relativ wenig vor, weil da, wie schon erwähnt, vielsach das Stück vom Arbeiter von A bis 3 fertig gemacht wird. Aber schon um eine ganz geringe Stuse niedriger beginnt die Thätigkeit des berufsmäßigen Büglers. Es sind also in der Jacketts und Nockbranche, in der Westen und Hosensbranche, der Herrenkonsektion, ebenso wie in der Knabens und Damenskonsektion, überall berufsmäßige Bügler vorhanden. In kleineren Werkstätten mit bis zu 10 oder allerhöchstens mal 15 Arbeiterinnen ist wohl auch das Bügeln und Steppen bei einer Verson vereinigt.

Für den Personenstand der Bügler gilt dasselbe, mas für die Zuschneider gesagt wurde. Sie sind überwiegend verheiratet, soweit sie nicht noch ganz jung sind. Altere Bügler kommen verhältnismäßig wenig vor, einerseits deshalb, weil, wie wir weiterhin noch sehen werden, das Bügeln die Gesundheit außerordentlich stark angreift und deshalb dauernd kein Mensch diese Thätigkeit aushält, andererseits deshalb, weil eigentlich die Bügler ebensowohl wie die Zuschneider die geborenen Rekruten für die Zwischenmeistergilde sind. Bemerkenswert ist, daß Bügler und Zuschneider, was auch die solgende kleine Tabelle bestätigt, fast durchweg sich aus Zusgewanderten, nicht Eingeborenen rekrutieren.

(Siehe Tabelle E. 219.)

Der Bügler braucht durchweg eine gewisse, aber nicht erhebliche sachliche Ausbildung. Wichtiger sind Übung und Erfahrung. In der niederen Konfektion namentlich ist in erster Linie nicht Geschick und Fachkenntnis, sondern vor allen Dingen Kraft nötig. Wir sinden deshalb unter den Büglern, ähnlich wie unter den Zwischenmeistern, ehemalige Kellner, Bäcker, Tischler, Schlosser, Schmiede u. s. w. Mir selbst ist ein Bügler begegnet, der zwei Jahre vorher als Schlächtergeselle nach Berlin gekommen war. Weil das Hauptersordernis für einen Bügler eine ausreichende Körperkraft ist, so scheint mir auch die Behauptung von Timm nicht glaubhaft,

^{1 &}quot;Sociale Bragis", Bb. IV, Nr. 29.

daß auch beim Bügeln schon Frauenarbeit Eingang gefunden hätte. Ich selbst habe wenigstens derartige Beobachtungen nicht gemacht, auch von anderen nicht gehört, daß weibliche Kräfte zum Bügeln verwandt werden.

Werkstellenarbeiter (Zeitlöhner).

			<u>'</u>			, ,	<u> </u>
Nr.	Alter	Berhei= ratet	Rinder= zahl	Ledig	Aus Berlin	Von aus= wärts	Verdienst täglich
1	2	3	4	5	6	7	8
				28	ügle	r	
1 2 3 4 5 6 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18	39 38 35 46 44 44 28 40 25 28 30 45 26 23 25 34 23 27	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	2 2 1 1		1	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	3—4Mf. { (in ftiller Zeit weniger) arbeitet länger zeit weniger) 3—4Mf. { (in ftiller Zeit weniger) ? ?
19 20 21 22 23 24	23 36 61 29 24 40	1 1 1 -	1 - - 3	3 u f	d) nei — — 1 —	ber 1	? ? ? ? ? 3,50

Alls Löhnungsart der Bügler kommt sowohl Stücklohn, wie Zeitlohn vor. Es versteht sich von selbst, daß Zeitlohn überall da angewendet werden muß, wo eine Kontrolle nach einzelnen Stücken nicht möglich ist, oder wo andererseits der ganze Fortgang des gesamten Arbeitsprozesses von der steten Anwesenheit des Büglers abhängig ist. Aus diesen Gründen ist also zunächst der Borbügler stets auf Zeitlohn gestellt. Ferner muß Zeitslohn selbstverständlich Platz greisen, wo das Bügeln in Verbindung mit anderen Funktionen ausgeübt wird, so wenn, wie vorerwähnt, der Bügler

gleichzeitig als Stepper fungiert; bes weiteren ba, wo, wie es vielfach Brauch ift, ber Bügler beim Abliefern und Holen ber Sachen im Konfektionshause Hilfe zu leisten hat.

Beim Ab- oder Kaconbügeln kommen schon mehrkach Stücklöhne vor und scheinen sich namentlich in neuerer Zeit einzubürgern. — Gine nach meinem Empfinden nicht fehr vornehme Art ber Entlohnung, die sowohl nach meinen eigenen Informationen, wie nach ben Erhebungen ber Reichskommission für Arbeiterstatistik nicht selten ist, ist die, daß der Façonbügler an sich auf Beitlohn fteht, aber auf Studlohn geftellt mird, fobald ber Arbeitsbrang mächst und Überstunden gemacht werden müssen. Auf diese Weise wird innerhalb berfelben Zeit, natürlich auf Koften ber Gefundheit bes Büglers, unverhältnismäßig mehr geleiftet als bei weiter bestehender Zeitlöhnung, mährend ber Meister natürlich effektiv weniger Lohn gahlt, als wenn die gleiche Arbeitsmenge gegen Zeitlohn hätte bewältigt werben muffen. Accordlohn ist Mordlohn faat der Bügler. Stücklohn beim Kaconbügeln ist namentlich in der Hosen= und Westenbranche verbreitet (vgl. die beiden Beispiele über bas Einkommen ber Zwischenmeister im vorigen Kapitel). So bekommen 3. B. Hosenbügler, je nach der Qualität des Stoffes 5-25 Pfennig pro Stud. Die Studlöhne für die Westenbügler bewegen sich in aleicher Söhe. — Wo die Bügler auf Zeitlohn gestellt find, ist die Löhnung in der niederen Berrenkonfektion die geringste. hier begegnen wir schon Wochenlöhnen von 15 Mf. und die höchsten Löhne werden 24 Mf. meines Erachtens faum überfteigen. Erheblich beffer geftaltet fich bas Ginkommen bei ber Damenkonfektion und ber befferen Herren- und Knabenkonfektion. Hier sind 18 Mf. Minimallöhne, die sehr felten vorkommen, während der Durchschnittslohn 24 Mf. beträgt und mahrend ber Hochsaison auch Wocheneinnahmen bis zu 30 und 35 Mf. nicht felten find.

Noch einer weiteren Gruppe von Specialarbeitern unter den Werkstatzarbeitern müssen wir an dieser Stelle gedenken, die Specialarbeiter durchaus mehr dem Namen als der Sache nach sind. Es sind die sogenannten Stepper. Wie schon früher dargelegt, ist die Funktion des Steppens vielsfach als eine besondere abgezweigt, und in manchen Werkstätten der Herrenskonfektion werden besondere Arbeiter mit dieser Funktion betraut. Auch in der Damenkonfektion kommen Stepper vor, obwohl es hier häusiger ist, daß diese Funktion von weiblichen Arbeitskräften verrichtet wird.

Über die Verhältnisse der Stepper gilt durchweg, was über die der Werkstattarbeiter gesagt ist. Sie stehen sowohl in Stücksohn, wie auch in Zeitlohn. Wenn sie in Zeitlohn stehen, pslegen sie einen Wochenlohn von 18-20 Mk. zu erhalten, bei Stücksohn stehen sie sich um einige Mark

besser. Auch hier kommt es wohl vor, wie beim Bügler, daß bei starkem Arbeitsdrang der Meister aus Opportunitätsgründen vom Zeitlohn zum Stücklohn überzugehen sucht.

Als dritte männliche Arbeitergruppe finden wir in der Konfektion die mit dem Namen Schneidergefellen, Schneider oder Arbeiter bezeichnete größte Gruppe, die die verschiedensten Funktionen wahrnimmt.

Wie schon bei der Darstellung des Produktionsprozesses dargethan wurde, sind sie ausschließlich in der Herrenkonfektion und hier wiederum fast nur in der Jackett-, Rock- und Baletotbranche thätig. Wir müssen unterscheiden zwischen Werkstellenarbeitern, die meist Schneidergesellen heißen, und Heimarbeitern, die in der Regel kurzweg Schneider genannt werden.

Die Werkstattarbeiter, soweit sie nicht eine der vorher behandelten Ausnahmepositionen einnehmen, sind mit verschwindenden Ausnahmen unverheiratet. Wir sinden unter ihnen sowohl Zeitlöhner wie Stücklöhner. Die Zeitlöhner sind in der Regel diejenigen, die mehr gelernt haben und bessegen zu den subtiler auszuführenden Arbeiten an den Stücken besserer Qualität verwendet werden. Naturgemäß liegt es hier im Interesse des Meisters, durch Zeitlöhne gute Arbeit herbeizuführen und nicht durch Stücklöhne zur Schleuderarbeit zu verführen. Bei allen weniger befähigten Arbeitern aber und auch bei den geschickteren, denen der nötige Trieb fehlt, tritt Stücklohn an Stelle des Zeitlohns.

Über Arbeitslohn und Arbeitszeit bei den Schneidergefellen in der Herrenkonfektion haben wir außerordentlich erakte Ungaben in den Erhebungen des Berliner Einigungsamtes. Danach erhielten von 41 Jackettarbeitern der Herrenkonfektion einen Wochenlohn

Speciellere Berechnungen liefert die folgende Tabelle des Berliner Einigungsamtes über 23 Zeitlohnarbeiter auf Paletots, Röcke und Jacketts. Für dieselben betrug

Es erhielt also von diesen 23 Zeitlöhnern der Mann einen durchsschnittlichen Wochenlohn von 17,70 Mk., von denen 0,49 Mk. Unkosten abgehen, so daß ein Nettowochenverdienst von 17,21 Mk. übrig bliebe. Von den 23 Arbeitern haben 1:10, 1:11, 11:12, 5:13, 2:14 und 3:15 Stunden pro Tag gearbeitet, so daß sich eine durchschnittliche Arbeitszeit von $12^2/s$ Stunden pro Tag herausstellt, das ist bei einem Durchschnittswochenverdienst von 17,21 Mk. ein Verdienst von 22,6 Pfg. pro Stunde.

Laufende Nr.	Die Dauer der täglichen Arbeitszeit Stunden 1	Der Brutto=	Die Unkosten Mf.	Der Nettowochen: verdienst Mf.
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23	11 10 13 15 15 12 12 12 12 13 12 12 12 12 14 13 15 14 13 15 14 13 12 12	12 14 15 15 15 15 16 17 18 18 18 18 18 19 19 20 21 21 23 24	0,51 0,51 0,48 0,48 0,32 0,32 0,51 0,51 0,51 0,51 0,51 0,51 0,51 0,47 0,51 0,47 0,51 0,51 0,51	11,49 13,49 14,49 14,52 14,52 14,68 14,68 15,49 16,49 17,49 17,49 17,49 17,49 17,49 17,53 18,49 18,49 18,49 19,53 20,49 20,49 22,49 23,49
Sa. Durchschnittl.	$\frac{291}{12^2/_3}$	407 17,69	11,21 0,48	395,79 17,21 pro Person und Woche

Über dieselben Fragen giebt bezüglich der Stücklöhner die folgende, die Angaben von 30 Arbeitern umfassende, Tabelle Aufschluß.

(Siehe Tabelle C. 223.)

Diese 30 Stücklöhner verdienen bemnach durchschnittlich pro Woche 17,03 Mf. brutto. Bon diesen 17,03 Mf. gehen pro Mann 1,63 Mf. Unkosten ab, so daß ein Nettoverdienst pro Mann und Woche von 15,40 Mark übrig bleibt. Bon den 30 Arbeitern, auf die sich diese Angaben beziehen, arbeiteten 8:12, 10:13, 5:14 und 7:15 Stunden täglich, so daß sich eine Durchschnittsarbeitszeit pro Tag von $12^{1/2}$ Stunden oder 80 Stunden pro Woche ergiebt. Bei einem Nettoverdienst von 15,40 Mf. giebt das für die Arbeitsstunde einen Verdienst von $19^{1/4}$ Pf. Stellen wir die Ergebnisse zusammen, so sinden wir

		pro Woch	2		.
	Bruttolohn	Unkosten	Nottoverdienst	` tägliche Arbeitszeit	Stunden= verdienft
bei den Zeitlöhnern	17,70 Mf.	0,49 Mf.	17,21 Mf.	12,66 St.	22,6 Pf.
bei den Stücklöhnern	17,03 =	1,63 =	15,40; =	12,5 =	19,25

30 Berkstattarbeiter der Berliner Herren= und Anabenkonfektion auf Stüdlohn:

Laufende Nr.	Dauer ber täglichen Arbeitszeit Stunden	Brutto= wochen= verdienft Mf.	Unkosten Mk.	Nettowochen= verdienst Mf.
	1	2	3	4
1 2 3 4 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30	13 12 12 13 13 13 14 13 14 13 15 15 15 15 13 14 14 15 14 13 14 14 13 14 14 13 14 14 13 15	11 14 13 14 14 13 14 15 15 15 16 16 16 16 18 18 18 18 18 20 20 22 24 24 23	1,02 2,46 1,22 2,18 2,18 1,08 1,58 1,52 1,50 1,47 2,08 0,98 1,95 1,08 0,77 2,02 1,78 1,67 1,57 1,57 1,57 1,57 1,67 1,57 2,02 1,78 1,67 1,57 2,11 2,98 1,78 1,57 1,57 1,57 1,57 1,57 1,57 1,57 1,57	9,98 11,54 11,78 11,82 11,82 11,92 12,42 13,22 13,48 13,50 13,53 13,92 14,05 14,92 14,05 14,92 15,23 15,98 16,22 16,33 16,43 16,78 16,89 17,02 18,22 18,33 19,05 19,88 21,18 21,25 21,55

Leider fehlen bei den Publikationen des Einigungsamtes Angaben über die sonstigen Verhältnisse der Arbeiter. So erfährt man nichts über ihren Familienstand, über ihr Alter, ihr Herkommen, ihre Wohnungen 2c. Es läßt sich aber wohl annehmen, daß die hier vernommenen Arbeiter durchweg unverheiratet waren und in Schlafstelle wohnten.

Neben dieser Form der Arbeiterverhältnisse kommt noch, wie schon in einem der früheren Kapitel erwähnt, eine andere Form vor, in der bis zu einem gewissen Grade Naturallöhnung Platz greift, daß nämlich die Gesellen in Kost und Logis beim Meister sind. Sie schlafen in diesen Fällen in der

Regel in der Werkstelle. Der Wochenlohn beträgt dann 6—8 oder 9 Mk., er kann in günstigen Verhlältnissen auch wohl bis auf 12 Mk., aber wohl kaum jemals darüber hinaus steigen. Das Auftreten dieser Löhnungssorm häuft sich in den Zeiten der Hochsaison, wenn die Meister zu Hilfe nehmen, was sie nur irgend bekommen können und gleichzeitig möglichst weite Ausedehnung der Arbeitszeit wünschen. Da kommt es denn wohl heute noch vor, daß bei mehreren Auflagen von der Meistersfrau gekochten Kaffees bis in die späteste Nacht hinein in der Werkstelle gearbeitet wird. Es folgt dann eine kurze Ruhe in den dumpfigen Räumen, unter Umständen sogar auf den in der Werkstelle lagernden Stoffballen, und in der frühesten Morgenstunde treibt der Meister wieder an die Arbeit.

Um über die sonstigen Verhältnisse der großen Gruppe der Werkstellenarbeiter einigen Aufschluß zu geben, habe ich aus möglichst vollständig ausgefüllten Fragebogen sechs herausgesucht, die in ihrer Zusammenstellung die vorhandenen Typen unter den Werkstatarbeitern, soweit eben bei dem kließenden Charafter des ganzen Gewerbes von Typen die Rede sein kann, zur Erscheinung bringen werden.

(Siehe Tabellen G. 226 und 227.)

Der geringe Umfang ber Tabelle erübrigt eigentlich, irgendwelche Ersläuterungen dazu zu geben. Ich will nur auf einiges hindeuten. Erstenssmal, daß diese 6 Schneidergesellen, wie überhaupt die weitaus meisten Schneidergesellen in der Konfektion, nicht geborene Berliner, sondern von auswärts zugewandert sind. Bemerkenswert ist des weiteren, daß das Zuwanderungsjahr mit einer einzigen Ausnahme über dem 14. Lebensjahre liegt, also in eine Zeit fällt, wo die betreffende Persönlichkeit bereits ein Selbstbestimmungsrecht übte, der Betreffende ist also nicht mit seinen Eltern, sondern als Lehrling bezw. Geselle nach Berlin zugezogen. Weiter geht aus der Zusammenstellung hervor, daß die männlichen Werkstatarbeiter durchweg gelernte Schneider, und, wie schon oben erwähnt, ledig sind. Die Preise, die sie für ihre Schlafstellen zahlen, schwanken zwischen 6 und 12 Mt. und die Zahl der Personen, mit denen sie ihre Schlafstelle teilen müssen, bewegt sich zwischen 0—6.

Auffallende Verschiedenheiten zeigen die gezahlten Stücklöhne. Wir finden, daß Jacketts für 1,25 Mk. bis 1,50 Mk. und andererseits solche bis zu 5 und 6 Mk. und Gehröcke sogar bis 7,50 Mk. gearbeitet werden. Aber wir sehen auch aus den in Spalte 17 gemachten Angaben und aus der Zahl der Arbeiter in Spalte 32, daß es bei den hohen Löhnen sich um Arbeiter aus einer Werkstatt handelt, wie sie oben Seite 175 charakterisiert

wurde, in der Sachen der verschiedensten Art, in Sonderheit aber auch Maß- sachen, gefertigt werden.

Die Lohnschwankungen nach ber Saifon und die Gestaltung ber Saifon selbst mit ihrer Einwirkung auf die Steigerung und Berringerung ber Arbeit brauchen wir nicht zu besprechen. Desgleichen erübrigt sich eine Erörterung ber Arbeitszeit im Anschluß an die vorstehende Tabelle. Interessant sind aber wieder die Angaben in Spalte 29-37, die uns in Berbindung mit den gezahlten Arbeitelöhnen die verschiedenen Typen unter den Werkstellen por Augen führen. Nr. 1 und 2 find Werkstellen nieberen und mittleren Genres. in benen relativ schnell gearbeitet werden muß und bei benen ber Meifter vermutlich ein außerordentlich färgliches Leben fristet. Ühnlich ist es bei Nr. 3, wo wir es vielleicht mit einer Zwischenmeisterwerkstatt zweiten Grabes zu thun haben, in der der Meister nur mit einem einzigen angenommenen Gefellen arbeitet und mahrscheinlich seinerseits erst wieder von einem anderen Zwischenmeister abhängig ift. Berwunderlich ift in diesem Falle, daß ber Gefelle nicht beim Meister schläft. Die Nummern 4 und 6 weichen nicht erheblich von den ersten beiden Inpen ab, nur zeichnet sich 4 durch Berstellung besserer Qualitäten aus, mährend Nr. 5, wie schon erwähnt, eine ber gutgeleiteten großen Werkstätten ift, in benen hohe Löhne gezahlt merben und Qualitätsware hergeftellt wird. Bor allem ift aber typisch bei ben Ungaben über die Arbeitergenoffenschaft, daß alle Specialarbeiter, wie Buichneider, Bügler, Stepper und alle weiblichen Arbeitekräfte ausfallen Damit ist aber nicht gesagt, daß jeder Arbeiter sein Stud von A bis 3 fertig macht, sondern es ist nur gesagt, daß jeder Arbeiter zu allen Arbeiten herangezogen wird. Es ist also wohl möglich, und sogar richtig, daß je nach den herzustellenden Produkten und je nach der herzustellenden Arbeits= menge beliebig Arbeitszerlegung eingeführt wird. Nur bei Nr. 5 ift anzunehmen, daß die einzelnen Stude von bemfelben Arbeiter fir und fertig heraestellt werden. Die Spalten 38-40 über die Raume der Werkstätte und die Angaben in Spalte 41 über die Lohnzahlungen bedürfen keiner Erläuterung.

Neben der Werkstattarbeit ist, wie schon in den früheren Kapiteln mehrfach erwähnt, in der Jackett-, Rock- und Paletotbranche der Herrenkonfektion die männliche Heimarbeit sehr verbreitet. Die Heimarbeiter sind durchweg verheiratet und arbeiten mit Unterstützung der Frau, halten vielfach wohl auch einen Gesellen, wie Nr. 3 der vorigen Zusammenstellung zeigt, und werden auf diese Weise zu kleinen Zwischenmeistern zweiten Grades.

Über die Einkommensverhältnisse der Heimarbeiter hat gleichkalls das Einigungsamt umfassende Erhebungen angestellt. Allerdings beziehen sich Schriften LXXXV. — Hausindustrie II.

Serrentonfettion.
der
männl.)
beiter (1
tellenar
Berks

	Miter		Nach Ber zogen im	Berlin 3uge- im Alter von	Früherer Beruf	herer Familiens ftand		1 - 1	8
Mr.	(Jahre)	Şeimat	unter 14 Jahr	unter über 14 Jahr 14 Jahre	Schneider oder	Ledig, vers heiratet, vers witwet, ges fchieden, ehes verlaffen	E. Eigene Wohnung S. Schlafftelle A. Aftermieter	Preis pro Monat Mt.	Zahl ber Perfonen, mit benen bas Zimmer ge- teilt wird
	1	2	8	4	5	9		8	6
-0324v0	32 25 20 20 21	Groß-Kreil (Schlesien) . Borenberg (Pommern) . Hanner (Pommern) . Tempelburg (Pommern) . (Ostpreußen)	1 1 1 1 1 1 1 1	42	Schneider " "".	lebig ""	0 : : : : :	10 7 8 8 12 6	

8		(A)	Stücklöhne in Mark	e in <u>9</u>	Nar #		Anzahl der Stücke, welche	
Mr.	Jacketts	Noce jacetts	Gehröcke	.Sofen	Gehröcke Hosefen Bafetots	Paletots	wöchentlich durchschrittlich angefertigt werden	Bemerkungen
	10	11	12	13	14	15	16	17
1	1,75-2	1,75-2 2-2,50	3,25	1	1	2,75	9 Jacketts	
77	1,50	I	1	1	1	1	9,	Konfektionslachen
ဢ	1,75	2,75	3,25	0,35	0,55—0,60	2,75	Große Stücke 8—10 Hönsen und Metsen 15—18(1
4	2—3	2,80	3,50	I		3—3,50	7—8 Gtiid	1
2	4,25-5,-	,25-5,- 6,-	6,50-7,50	i	1	3-3,50	5 Stiid	Sachen mit vorheriger Anprobe
9	[1,25-1,75]	1,25—1,75		1		i	12 Stiid	Lagerfachen

%r.	M o d	Wochenverdienst in Mt.	i en st		<u>်</u>	Saifon nach Sahreszeiten	reszeiten		Arbeit ber We	Arbeitszeit in der Werkstätte	1	Arbeitszeit zu Hause
	höchster	höchster nittlerer	geringster	geringster Hoch-Saison	пэфощ	Wittel.S.	schwache S. arbeitslos	arbeitslos	nou bis	Stun, den	von bis	Stunz den
	18	19	20	21		22	23	24	25	26	22	88
102429	228.59	14 18 20 20 20	11 	? ? Mai—Novbr. ? ?	a.a.g.a.a.	ftets Arbeit ? S.—22. Dezember ftets volle Arbeit Arbeit mittelmäßig ftets volle Arbeit	۵.۵.۵.۵.۵.۵.	Febr.—April 7—9 Febr.—April 7—9 7—9 7—7—7—7—7—7—7—7—7—7—7—7—7—1	7—8 7—9 7—9 7—8 7—10	21 44 44 44 44 44 44 44 44 44 44 44 44 44	11111	11111

	Lohn=Zahl=		41	Alle Sonnabend " "
t e	Zahl der	Dartn Wohnen= den	40	۵.۲.۵.۵.۵.۵
Werkstätte	Rahi	daume Arbeiter A	39	441891 7
33	Rahl	der Räume	38	
		Arbei= terin	37	11111
ätte	9	Einrich= terin	36	11111
r Werkst	Weibliche	Stepperin Einrich= terin	35	
in be		Büg= lerin	34	11111
Arbeitsgenoffenschaft in der Berkstätte		Arbei= Zuschnei= ter derin	33	
enoff		Arbei: ter	32	44 11 33 16
beitäg	Männliche	Büg= Stepper	31	11111
M r	ä n n	Büg= ler	30	11111
		Zue 2 saneider	29	
	Mr.			15*

biese nur auf Heimarbeiter, die direkt nur für Konsektionäre arbeiten, also wohl überwiegend für Detailgeschäfte, nicht für Engrosgeschäfte thätig sind; denn, wie wir gesehen haben, pslegen die Engrosgeschäfte mit einzelnen Arbeitern der Regel nach sich nicht einzulassen. Die vom Einigungsamt vernommenen Heimarbeiter verdienten mit ihren Frauen bezw. Hilfsarbeitern im Durchschnitt wöchentlich 25,84 Mk. brutto. Die Unkosten betrugen im Durchschnitt 5,59 Mk., so daß pro Schneider ein Nettoverdienst von 20,25 Mk. verbliebe.

Die Arbeitszeit betrug bei 1 von ben 28 vernommenen Heimarbeitern 10 Stunden, bei 7:12, bei 4:13, bei 5:14, bei 4:15, bei 4:16, bei 2:17 und bei 1:18 Stunden. Bei einem durchschnittlichen Wochenverdienst von 20,25 Mf. und einer durchschnittlichen täglichen Arbeitszeit von 14 Stunden ergiebt sich für die Arbeitsstunde ein Verdienst von 24 Pf. Im einzelnen machten die Arbeiter folgende Angaben:

(Siehe Tabelle S. 229.)

Wir müssen hier bedenken, daß es sich nicht um eine allein arbeitende Persönlichkeit handelt, sondern daß überall eine Hilfsperson mit einzurechnen ist. Das Einigungsamt glaubte auf diese zum mindesten 1/4 des Gesamt- verdienstes abrechnen zu sollen. Ich halte die Abrechnung von 1/4 des Arbeitsverdienstes noch für zu gering, will jedoch der Annahme des Einigungs- amtes folgen. Es würde dann für die Thätigkeit des Schneiders ein Ber- bienst von 18 Pf. pro Stunde bleiben.

Vergleichen wir nun die Verhältnisse bei den Zeitlohn= und Stücklohnsarbeitern in den Werkstellen mit den Einkommensverhältnissen der Heimarbeitern am größten, bei den Zeitlohnarbeitern in der Werkstatt am geringsten sind, während die Stücklohnarbeiter der Werkstellen zwischen beiden die Mitte halten. Im gerade umgekehrten Verhältnis dazu steht der Nettogewinn. Der Verdienst des selbständigen Heimarbeiters beträgt nur 18 Pf. pro Stunde, während der des Stücklohnarbeiters der Werkstelle 19½ Pf. und der des Zeitlohnsarbeiters der Werkstelle 22,6 Pf. pro Stunde beträgt.

Bedenken wir nun, daß die Angaben über die Heimarbeiter sich, wie gesagt, durchweg auf solche beziehen, die direkt für die Konfektionsgeschäfte arbeiten, so erhellt daraus, daß diejenigen Heimarbeiter, welche ihrerseits vom Zwischenmeister abhängig sind, erheblich schlechter gestellt sein müssen. Ich erwähnte am Eingang dieses Kapitels, daß mir eine außerordentliche Fülle von Einzelangaben gerade über diesen Punkt zugegangen sind. Ich will hier nur eins erwähnen aus diesen Beispielen, dessen Richtigkeit sich

ohne weiteres erweisen ließ, daß nämlich in einem Fall für einen ganzen Männeranzug allergeringster Qualität 60 Bf. Arbeitslohn gezahlt wurden.

Einkommensverhältnisse und Arbeitszeit von 28 Seimarbeitern der Serrenkonsektion, die mit ihren Frauen direkt für Konfektionäre arbeiten.

Unzahl	Lohn	Unfosten	Nettoverdienst		in Stunden
	Mf.	Mf.	Mŧ.	pro Tag	pro Woche
1	2	3	4	5	6
1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	15,— 18,— 20,— 20,— 20,— 20,— 21,— 21,— 22,50 22,50 23,— 25,— 26,— 27,— 27,— 27,— 29,— 30,— 30,— 30,— 35,— 35,50 45,—	2,60 4,20 2,05 6,65 7,— 5,95 5,80 5,85 2,85 3,20 6,75 3,20 7,40 4,70 6,50 6,20 3,60 10,05 7,83 6,80 2,60 7,— 8,7 8,85 4,60	12,40 13,80 15,95 13,35 13,— 14,05 14,20 14,15 17,80 15,75 19,30 15,60 19,30 18,50 19,80 23,40 16,95 20,— 22,05 25,10 22,17 26,20 31,40 28,— 27,— 29,15 40,40	12 15 13 14 12 12 12 15 14 12 10 15 18 13 16 16 14 17 16 14	72 90 78 78 84 72 72 72 72 72 90 84 72 60 90 108 78 96 96 84 96 90 72 84 96 84 96 84 90 72 84
Sa. 28 Durch= \ fchnitt \} 1	723,50 25,84	1 56, 58 5,59	566,92 20,25	392 14	2352 84

Bestimmte statistische Angaben über die sonstigen Berhältnisse der Heimarbeiter zu machen, ist nicht möglich, da es keinen Weg giebt, an sie heranzukommen. Wir wissen nur, daß sie sich rekrutieren aus den ehemaligen Werkstattarbeitern, die durch Heirat zu einer eigenen Wohnung und zu einer weiblichen Hilfskraft gekommen sind und es nun bequemer und gewinn-bringender sinden, zu Hause mit der Frau als allein in der Werkstatt zu

arbeiten, Gewinnbringender wird die Arbeit nur dadurch, daß die Gesamteinnahme steigt. Die Einträglichkeit der Arbeit an sich sinkt dagegen, wie wir aus dem vorstehenden Bergleich entnommen haben.

Achter Abschnitt.

Arbeitslöhne und Arbeitszeit der weiblichen Arbeiter.

Wir kommen nun zu ber großen Gruppe ber weiblichen Arbeitskräfte, die sich in Werkstätten= und Beimarbeiterinnen teilen, innerhalb deren dann wieder einerseits nach den verschiedenen Zweigen der Konfektion, andererseits nach den den einzelnen Arbeiterinnen zufallenden Teilarbeiten, Untergruppen zu unterscheiden sein werden; doch nur in dem Umfange, den die Dar= stellung fordert; denn es kann nicht der Zweck dieser Arbeit sein, all diese einzelnen Untergruppen, insbesondere die durch eine mehr oder minder auß= gebildete Arbeitszerlegung hervorgerufenen verschiedenen Arbeiterkategorien hinsichtlich aller für ihre Positionen in Betracht kommenden Gesichtspunkte einzeln zu betrachten. Gin berartiges Gingehen murbe ins unendlich Breite führen und eine große Zahl von Wiederholungen veranlassen. hier genügen, zunächst einen Blick auf die Einkommensverhältnisse zu werfen und da etwaiger Verschiedenheiten zu gedenken, soweit solche nach Zweigen ober Einzelverrichtungen vorhanden sind, die sonstigen socialen und wirtschaftlichen Verhältnisse ber weiblichen Arbeiterschaft aber zusammenfassend au besprechen. Soweit bei diefen bemerkenswerte Unterschiede amischen ein= zelnen Gruppen vorkommen, können biefe im Laufe ber Darstellung Ermahnung finden, ohne daß die betreffende Gruppe desmegen ganglich gesondert zu besprechen märe.

Über die Einkommensverhältniffe der Konfektionsarbeiterinnen ift seit dem großen Berliner Streik vom Jahre 1896 soviel publiziert worden, daß ich mich hier auf eine ganz kursorische Behandlung dieser Frage beschränke. Neben den von mir gesammelten Daten findet sich ein reichhaltiges Material teils in den Beröffentlichungen des Berliner Einigungsamtes, teils in denen der Reichskommission für Arbeiterstatistik.

Abgesehen von dem Vorkommen weiblicher Arbeitskräfte in der Rocksund Jackettbranche, das aber nicht bedeutend ist, werden wir zwischen den Arbeiterinnen in der Hosenbranche, in der Westenbranche, in der Knabenskonfektion und in der Damens und Mädchenmäntelkonfektion unterscheiben müssen, die sich ihrerseits dann wieder fast regelmäßig in Werkstatts und Heimarbeiterinnen teilen. Als besondere durch die Arbeitszerlegung hervors

gerufene Gruppen werben wir aus ihnen nur die Stepperinnen und Einrichterinnen auszuscheiben haben; Liefermädchen, Knopflochmacherinnen und Berknöpferinnen fommen weniger häufig vor. Wir wollen die Lohnverhältnisse bieser meist in Zeitlohn stehenden Kategorien gleich vorweg betrachten.

Die Stepperinnen erhalten in der Damenkonfektion Zeitlöhne, die meist Wochenlöhne sind aber nach der Saison schwanken. So sinden wir in der Tabelle I am Schluß dieses Kapitels eine Stepperin, die je nach der Saison 6,9 und 12 Mk. Wochenlohn erhält. Andere von mir vernommene gaben 5—7 und 10 Mk. auch 3—5 und 8 Mk. an. Sine andere gleichfalls in der Tabelle aufgeführte dagegen erhält gleichmäßig 8,50 Mk. pro Woche. Sine andere Art der Zeitlöhnung ist die, bei abstauender Saison vom Tages bezw. Wochenlohn zum Stundenlohn überzugehen. Es werden dann 15—20 Ps. pro Stunde gezahlt. In Zeiten der Hochsaison kann man 10—12 Mk. als Durchschnittsverdienst einer Stepperin annehmen, auch Löhne die zu 15 Mk. kommen vor.

Minder gut gestellt sind die Stepperinnen in der Hosen= und Westen= branche. Hier sind 8—10 Mf. die Durchschnittslöhne der Hochsaison und 12 Mf. ist schon ein erheblicher Verdienst. Man muß aber berücksichtigen, daß in diesen Zweigen der Confestion die Beschäftigung eine gleichmäßigere ist.

Neben bem Zeitlohn hat in ber Hofen- und besonders, wie wir weiter unten sehen werden, in der Westenbranche bereits die Stücklöhnung in ersheblichem Umfang auch für die Stepperinnen Eingang gefunden.

Die Stepperinnen nehmen keine Arbeit mit nach Haus, machen aber zu Zeiten großen Arbeitsandranges Überstunden in der Werkstätte.

Die Liefermädchen und Einrichterinnen stehen in Zeitlohn und erhalten etwa dieselben Löhne, wie die Stepperinnen der Damenkonfektion, doch kommen hier Löhne bis zu 18 Mk. vor.

Die Knopflocharbeiterinnen arbeiten ebenso wie die Verknöpferinnen meist in Stücklohn. Die ersteren kommen auf dieselben oder auch wohl höhere Löhne, wie die Accordstepperinnen, also dis zu 15 und vielleicht hier und da noch mehr Mark. Die Verknöpferinnen verdienen meist ebensoviel wie die übrigen Handnäherinnen.

So außerordentlich wertvolles Material die Bublikationen des Berliner Einigungsamtes enthalten, so halten sie doch nicht überall mit der wünschense werten Bestimmtheit Werkstatt= und Heimarbeiterinnen auseinander. Dies tritt namentlich hervor dei den Mitteilungen über die Hosen= und Westen= branche. Wir haben aber schon in einem früheren Kapitel gesehen, daß in

ber Hosenbranche die Werkstatrbeit nur sehr wenig verbreitet ist, während die Heimarbeit das Gebiet fast ausschließlich beherrscht. Auch in der Westenbranche ist es ähnlich, wenngleich hier die Werkstatrbeit einen etwas größeren Raum einnimmt. Wir werden also nicht fehl gehen, wenn wir annehmen — auch der kurze, die statistischen Angaben des Einigungsamtes begleitende Text bestätigt diese Vermutung —, daß die Angaben über die Hosennäherinnen sich ausschließlich oder doch mit verschwindenden Ausnahmen auf Heimarbeiterinnen beziehen.

Wir haben Angaben von 43 Handnäherinnen und 41 Maschinennäherinnen der Hosenbranche. Die Lohnverhältnisse der 43 Arbeiterinnen der ersten Kategorie, also der Handnäherinnen waren folgende:

Bahl der Arbei= terinnen	Brutto= wochen= verdienft Mf.	Un= kosten Mk.	Netto= wochen= verdienft Mf.	Zahl ber Arbei= terinnen	Brutto= wochen= verdienst Mf.	Un= kosten Mk.	Netto= wochen= verdienst Mf.
1 1 2 1 3 1 5 2	2,50 3,00 3,85 4,00 4,20 4,50 5,00 6,00	0,20 0,32 0,32 0,45 0,42 0,45 0,57 0,72	2,30 2,68 3,53 3,55 3,78 4,05 4,43 5,28	9 6 1 6 1 3	7,00 8,00 8,70 9,00 10,00 11,00 12,00	0,70 0,70 0,82 0,85 1,02 1,02 1,20	6,30 7,30 7,88 8,15 8,98 9,98 10,80

Zusammen verdienen diese 43 Arbeiterinnen wöchentlich 302 Mf., die Einzelne hatte also einen durchschnittlichen Bruttowochenverdienst von 7,02 Mark. Bon dem Gesamtbruttoverdienst gehen 29,67 Mf. an Unkosten ab, d. h. pro Person 0,69 Mk., bleibt mithin ein Gesamtnettoverdienst von 272,33 Mk. oder 6,33 Mk. pro Person.

Die 41 Maschinennäherinnen der Hosenbranche machten über ihre Lohnverhältnisse solgende Angaben:

(Siehe Tabelle S. 233 oben.)

Die 41 Näherinnen verdienen also wöchentlich zusammen 465,50 Mf., also pro Berson 11,36 Mf. Es entstanden ihnen Unkosten im Gesamtsbetrage von 67,90 Mf., pro Person also 1,66 Mf., so daß ihnen ein Nettosverdienst von insgesamt 396,60 Mf. oder pro Person 9,70 Mf. pro Woche perblieb.

Fe nach ihrer Arbeitszeit und Fertigkeit in der Herstellung haben diese 84 Arbeiterinnen 12—100 Paar Hosen pro Woche geliefert. — Eine

¹ Sociale Praxis V, S. 816 (ber Zeitverluft beim Abliefern beträgt 2—12, auch 18 Stunden pro Woche).

Bahl der Arbei= terinnen	Brutto= wochen= verdienft Mf.	Un= koften Mk.	Netto= wochen= verdienft Mf.	Zahl der Arbei= terinnen	Brutto= wochen= verdienst Mf.	Un= kosten Mk.	Netto= wochen= verdienft Mf.
10 4 3 3 9 5	7,50 9,00 10,50 11,00 12,00 13,00	1,25 1,30 1,35 1,45 1,65 1,85	6,25 7,70 9,15 9,55 10,35 11,15	1 1 2 2 1	14,00 15,00 16,00 18,00 20,00	2,10 2,20 2,40 2,70 3,20	11,90 12,80 13,60 15,30 16,80

Maschinennäherin brauchte im Durchschnitt $1-1^{1}/2$ Stunden zur Herstellung einer Hose, eine Handnäherin $1^{1}/2-2$ Stunden. Wenn nun auch der Maschinen- näherin etwas größere Unkosten, durch die Ubnutzung der Maschine, sowie die Auswendungen für Schmieröl und Nadeln entstehen, so können diese doch die außerordentliche Ungleichheit in der Entlohnung, die durch die verschieden lange Zeit entsteht, die Stepperinnen und Handnäherinnen auf die Fertigstellung einer Hose verwenden müssen, nicht auswiegen.

In der Westenbranche kommt die Werkstattarbeit schon mehr zum Durchbruch. Das geht auch daraus hervor, daß unter den 63 vom Einigungs amt vernommenen Arbeiterinnen 31 Zeitlohnarbeiterinnen sich befinden. Das sind also, wie wir bei Besprechung des Produktionsprozesses gesehen haben, die in Zeitlohn arbeitenden Maschinennäherinnen in den Werkstätten. Die Zeitlöhnerinnen erhielten einen Wochenlohn von 7—18 Mk.

Die 32 Accord löhnerinnen, in denen wir nur zum Teil Heimarbeiterinnen vermuten dürfen, machten über ihre Einkommensverhältnisse folgende Ungaben:

20	ihl der (rbei= rinnen	Brutto= wochen= verdienst Mf.	Un= kosten Mk.	Netto= wochen= verdienst Mf.	Zahl der Arbei= terinnen	Brutto= wochen= verdienft Mf.	Un= kosten Mk.	Netto= wochen= verdienft Mf.
	1 4 4 3 2 1 5	4,50 8,00 10,00 12,00 13,00 14,00 15,00	0,30 1,22 1,70 1,80 1,90 2,10 2,25	4,20 6,78 8,30 10,20 11,10 11,90 12,75	4 2 1 1 3 1	16,00 18,00 20,00 22,00 24,00 25,50	2,30 2,45 2,90 3,10 3,45 3,90	13,70 15,55 17,10 19,40 20,55 21,60

Sie verdienten im ganzen also 467,50 Mt. brutto, von denen 68,88 Mark an Unkosten abgingen, so daß ein Nettoverdienst von 398,62 Mk.

bleibt. Das giebt im Durchschnitt pro Person 14,61 Mf. Bruttoverdienst, 2,15 Mf. Unkosten und 12,46 Mf. Nettoverdienst.

In der Anabenkonfektion finden wir die Scheidung zwischen Werkstattund Heimarbeiterinnen klar durchgeführt. Die folgenden 18 Werkstattarbeiterinnen in der Anabenkonfektion arbeiteten Anabenanzüge Nr. 1—6, d. h. für Anaben von 2—8 Jahren in Stücksohn (die Nr. 7—12 beziehen sich auf ein höheres Alter). Ihre Lohnverhältnisse waren, eine 13 stündige tägliche Arbeitszeit vorausgesett:

Laufende Nr.	Brutto= wochen= verdienft Mf.	Un= kosten Mk.	Netto= wochen= verdienft Mf.	Laufende Nr.	Brutto= wochen= verdienst Mf.	Un= kosten Mk.	Netto= wochen= verdienft Mf.
1 2 3 4 5 6 7 8 9	8,00 8,00 8,50 8,50 9,00 9,00 9,50 9,50 9,25 10,00	0,32 0,32 0,32 0,32 0,62 0,62 0,62 0,62 0,32 0,57	7,68 7,68 8,18 8,18 8,38 8,68 8,88 8,88 8,93 9,43	11 12 13 14 15 16 17 18	10,00 10,00 10,50 11,00 11,00 12,00 12,00 14,00	0,32 0,32 0,32 0,32 0,32 0,32 0,32 0,32	9,68 9,68 10,18 10,68 10,68 11,68 11,68 13,68

Das giebt einen wöchentlichen Bruttoverdienst von 9,98 Mf. pro Person, von dem nach Abzug von durchschnittlich 0,38 Mf. Unkosten 9,60 Mf. als Nettoverdienst bleiben.

Gruppiert man die Arbeiterinnen nach der Höhe ihres wöchentlichen Einkommens, so erhält man folgendes Bild. Es erhielten:

8,15	Mf.	6	Arbeiterinnen
9,25	=	6	=
10,50	=	3	=
11,68	=	2	s
13,68	=	1	Arbeiterin.

Für ²/₈ der Werkstattarbeiterinnen erreichte der Wochenverdienst also noch nicht die Höhe von 10 Mk., für ¹/₈ blieb er gar unter 9 Mk.

Herliner Einigungsamt 98 vernommen worden, die Knabenanzüge Nr. 1—12 arbeiteten. Im einzelnen waren die Bruttolöhne, die Unkosten und das Nettoeinkommen wie folgt:

Laufende Nr.	Brutto= wochen= verdienft Mf.	Un= kosten Mk.	Netto= wochen= verdienft Mf.	Laufende Nr.	Brutto= wochen= verdienft Mf.	Un= koften Mk.	Netto= wochen= verdienst Mk.
1 2 3 4 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 22 22 24 25 62 7 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48	3,50 4,50 4,50 4,50 4,50 4,50 5,50 5,50 5	0,85 0,90 1,30 1,18 0,88 0,90 0,55 1,02 0,90 1,33 1,10 1,08 1,23 1,73 1,20 1,05 1,90 0,70 1,20 1,120 1,10 1,10 1,10 1,10 1,10 1,	2,65 3,10 3,20 3,32 3,62 3,85 3,90 4,10 4,17 4,40 4,57 4,62 4,77 4,77 4,77 4,77 4,77 4,77 4,95 5,10 5,20 5,30 5,30 5,30 5,40 5,40 5,40 5,40 5,90 6,10 6,10 6,40 6,40 6,40 6,50	51 52 53 54 55 56 57 58 56 61 62 63 64 65 66 67 77 77 77 77 80 81 82 83 84 85 88 89 90 91 92 93 94 95 97 98 98 99 99 99 99 99 99 99 99 99 99 99	8,00 8,00 9,00 8,50 8,50 8,50 8,50 8,50 8,50 8,50 8,50 8,50 8,50 9,00 9,50 9,50 9,50 10,00 10,25 10,00 10,25 10,00 11,00 12,00 14,50 16,00	1,44 1,40 2,13 1,63 1,53 1,48 1,40 0,90 1,33 1,32 1,15 1,10 1,30 1,55 1,78 1,68 1,00 1,35 1,78 1,60 1,35 1,70 1,40 1,30 1,41 1,40 1,30 1,41 1,47 1,10 0,97 1,60 1,25 1,40 1,38 1,05 1,70 1,40 1,41 1,47 1,11 1,80 1,253 1,70	6,56 6,60 6,87 6,87 6,97 7,02 7,10 7,17 7,18 7,18 7,40 7,40 7,45 7,50 7,75 7,75 7,75 7,75 8,00 8,15 8,27 8,32 8,40 8,40 8,45 8,83 8,83 9,60 9,70 9,70 9,70 9,70 9,70 9,70 9,70 9,7
49 50	8,50 7,75	2,00 1,23	6,50 6,52	Sa.	815,45	130,31	685,14

Die Arbeiterinnen hatten danach ein wöchentliches Bruttoeinkommen von durchschnittlich 8,32 Mk., von denen 1,33 Mk. an Unkosten abgingen, so daß ein durchschnittliches Nettoeinkommen von 6,99 Mk. verbleibt.

Gruppiert man die 98 Heimarbeiterinnen nach der Lohnhöhe, so ergiebt sich ein wöchentlicher Nettoverdienst

von	weniger	als 3	Mŧ.	für	1	Arbeiterin,
	von	3-4	=	=	7	Arbeiterinnen
	=	45	=	=	12	=
	=	5 - 6	=	=	19	=
	=	67	=	=	16	=
	=	7 —8	=	=	16	=
	=	89	=	=	10	=
	=	9—10	=	=	7	=
	=	10-11	=	=	4	= .
	=	11—12	=	=	2	=
	=	12—13	=	=	1	Arbeiterin
	=	13—14	=	=	2	Arbeiterinnen
	=	19—20	=	=	1	Arbeiterin

Bei ben Arbeiterinnen in ber Damen= und Mäbchen= konfektion bin ich ausschließlich auf meine eigenen Erhebungen ans gewiesen (siehe die beiben Tabellen am Schluß dieses Kapitels). Die Löhne sind bei diesen Kategorien nach den verschiedenen Berioden der Saison in höchste, mittlere und geringste Löhne getrennt aufgenommen.

Die Tabelle ber Werkstattarbeiterinnen umfaßt die Aussagen von 2 Zeitlöhnerinnen und 62 Stücklöhnerinnen; von letzteren haben 57 bezw. 59 Angaben über ihren Wochenverdienst gemacht. Der Wochenverdienst in ber Zeit der Hochsalfon betrug bei den 57 Stücklöhnerinnen:

Setzen wir in ben Fällen, wo schwankenbe Angaben gemacht sind, bie Durchschnitte bieser ein, so erhalten wir folgende Gruppierung. Es wurden verdient:

Im Durchschnitt verdienten biese 57 Arbeiterinnen 11,86 Mf. pro Berson und Woche.

In Zeiten der mittleren Beschäftigung erhielten von 59 Arbeiterinnen

Ordnen wir diese Angaben wiederum nach Gruppen und legen bei benjenigen Daten, bei benen die Löhne als zwischen zwei verschiedenen Zahlen schwankend angegeben sind, die Durchschnittszahlen zu Grunde, so erhalten wir einen Wochenverdienst von

Der Durchschnitt pro Person und Woche in Zeiten mittlerer Beschäftigung beträgt 8,22 Mf.

Für die Zeiten geringer Arbeit haben wir 57 Angaben, danach erhielten:

In berfelben Weife, wie oben, nach Gruppen geordnet, ergiebt das einen Lohn

Der Durchschnitt aller Wochenlöhne beträgt 4,89 Mf.

Über die Löhne der Heimarbeiterinnen (vergl. Tabelle II am Schlusse dieses Kapitels) haben wir Angaben von 39 Personen für die Zeit der Hochsaison, von 36 für die Zeiten mittlerer Arbeit und von 32 für die Zeiten geringerer Arbeit.

In den Zeiten reichlich ster Beschäftigung erhielten

Mark 27. 22. 16,20. 15,50. 15. 14. 13,50. 12,80.

1 · 1 · 1 · 1 · 1 · 1 · 3 · 2 · 2 · Seimarbeiterinnen,

Mark 12. 11,50. 11. 10,50. 10. 9,50. 9. 8,50. 8.

3 · 1 · 2 · 2 · 6 · 1 · 3 · 1 · 2 · Seimarbeiterinnen,

Mark 7,50. 7. 6.

1 · 4 · 1 · Seimarbeiterinnen.

Ordnen wir die Angaben wie die früheren in Gruppen, so erhielten bis 7 Mf. 5 Arbeiterinnen

Der gesamte Arbeitsverdienst aller 39 Arbeiterinnen betrug 433,30 Mf., das macht pro Person und Woche im Durchschnitt einen Bruttoverdienst von 11,11 Mf.

Bon den 36 Arbeiterinnen, welche Angaben über den Verdienst in den Zeiten mittlerer Beschäftigung gemacht haben, verdienten

Es verdienten mithin

Die Summe des Verdienstes aller 36 Arbeiterinnen betrug 242 Mf., ber Durchschnittsverdienst einer Arbeiterin mithin 6,72 Mf.

Für die Zeit des flauen Geschäftsganges haben 32 Arbeisterinnen Angaben über ihren Wochenverdienst gemacht und zwar verdienten Mark 7,50. 6. 5,50. 5. 4. 3,75. 3,50. 3,20. 3. 2,50.

Es erhielten also:

Die Summe des Wochenverdienstes aller 32 Arbeiterinnen betrug 108,45 Mf., der durchschnittliche Wochenverdienst der einzelnen mithin 3,39 Mf.

Macht man den Versuch aus den vorstehend angegebenen Löhnen ein Jahreseinkommen zu berechnen, so muß zunächst berücksichtigt werden, daß hier bei den letztgemachten Angaben die Bruttolöhne genannt sind, von denen alsdann die Unkosten, die der Arbeiterin bekanntlich entstehen, erst abgerechnet werden müssen. Das Berliner Sinigungsamt hat bei seinen detaillierten Erhebungen, auf denen ein Teil der oben gemachten Lohnangaben beruht, überall auch eingehende Erhebungen über die Unkosten in

jedem einzelnen Falle angestellt. Bei einer Brivatenquete wie die, auf ber bie lett gegebenen Daten beruben, mar bas nicht möglich, wir muffen uns hier mit Durchschnittsfäten begnügen. Es liegt in ber Natur ber Sache, daß die Unkosten für die Stücklohnarbeiterinnen, die ausschließlich in der Werkstelle thätig find, am geringsten sind. Schon höher sind die Unkosten für die Arbeiterinnen, welche nach Schluß ber Werkstellenarbeit noch zu Hause arbeiten, und gang erheblich höher belaufen sich die entstehenden Ausgaben bei ausschlieklicher Heimarbeit. Nach meinem Urteil, das sich auf eine große Anzahl von Rückfragen bei Arbeiterinnen und bei mit ben Berhältniffen vertrauten anderen Auskunftspersonen als Zwischenmeistern, namentlich aber auch Zuschneibern und Büglern gründet, fann man annehmen, daß die Unkosten für die Stücklohnarbeiterinnen, die ausschließlich in der Werkstelle arbeiten, etwa 5% des Bruttoverdienstes betragen 1. Bei Arbeiterinnen, die außer in der Werkstelle auch noch zu Saufe thätig sind, fann man etwa 80/0 und bei den Heimarbeiterin muß man mindestens 15% für Unkosten vom Bruttoverdienst in Abzug zu bringen. Auch der hier übrig bleibende Rest kommt den Arbeiterinnen nicht immer unverfürzt zu Es ist ja bekannt, und auch in der Litteratur schon mehrfach darauf hingedeutet worden, daß Abzüge vom Lohn und Schwierigkeiten bei der Lohnzahlung in ber Konfektion feine Seltenheiten maren.

Ich will diesen Punkt hier kurz erörtern und babei anknupfen an zwei sich biametral entgegenstehende Außerungen. In der Erhebung der Reichs-Kommiffion für Arbeiterstatistif heißt es Seite 53 "Abzüge und Strafen werden überall als felten bezeichnet. Über eine migbräuchliche Bedrückung der Arbeiterinnen burch folche ift nirgends geklagt" und an anderer Stelle Seite 48 "Berweigerung und Verschleppung ber Lohnzahlung seitens ber Zwischenmeister an die Beimarbeiter und Werkstättenarbeiter wird häufig beklagt." "Einzelne Streitfälle aus den Uften bes Gewerbegerichts beweisen, bag hier und ba ein Zwischenmeister darauf los arbeiten läßt und ben Lohn einstreicht, bann aber feine Leute nicht bezahlt und im Falle ber Rlage Zahlungsunfähigkeit vorschützt, mahrend das Geschäft auf den Namen seiner Frau u. s. w. weitergeht, boch fpricht nichts bafür, baß folche Unreblichkeiten bei ber Ronfektion häufiger vorkommen wie anderwärts." Diefen relativ gunftigen Außerungen stehen die folgenden gegenüber: "Abzüge, die dem Zwischenmeister gemacht werden, sucht derselbe soweit als möglich auf die Arbeiterinnen abzuwälzen" 2, und "oft haben die Arbeiterinnen

¹ Soviel wird auch in ben Erhebungen ber Reichskommission für Arbeiterstatistik angenommen.

² Timm, "Sociale Pragis" IV, 25.

Schwierigkeiten, ihren kümmerlichen Lohn zu erhalten, die Berhandlungen ber I. Kammer des Berliner Gewerbegerichts zeigen Beispiele." Es wird dann eine Berhandlung vom 3. März 1894 angezogen und aus dieser berichtet: Sine Näherin verklagt einen Zwischenmeister wegen Sinbehaltung des Lohnes für 16 Hosen. Das Objekt beträgt 2,16 Mk., also pro Hose 16^{1/4} Pf. Die Berhandlung wurde vertagt, und ein neuer Termin ansberaumt. In einer anderen Berhandlung an demselben Tage verklagt eine Näherin einen Zwischenmeister wegen Sinbehaltung des Lohnes für 5 Knabensanzüge. Das Objekt betrug 1,25 Mk., also pro Anzug 25 Pf.

Weiter heißt es dann an derselben Stelle "oft hat die Arbeiterin dann noch Schwierigkeiten, wenn sie das obsiegende Urteil in Händen hat, ihr Geld zu bekommen."

Noch einen weiteren Fall erzählt berselbe Gemährsmann: "Eine versheiratete Mäntelnäherin hatte den Lohn für 4 Mäntel zu fordern. Nach mehrmaligen vergeblichen Gängen wurde sie schließlich von dem Zwischenmeister gröblich mißhandelt, so daß auf ihr Geschrei die Nachbarn herbeiseilten. Ühnliche Fälle gelangen öfters zur Kenntnis der Organisation der Schneider. Es giebt Arbeitsstellen, wo die Arbeiterinnen beim Wechsel aus Furcht vor Auseinandersetzungen Krankheit vorschützen, um in den Besitz der Kassenbücher und Versicherungskarten zu kommen 1".

Die beiden hier wiedergegebenen Ansichten enthalten scheinbar un= vereinbare Widersprüche, und doch wird man, wenn man mit den Berhältnissen einigermaßen vertraut ist, keiner ber beiden nachsagen können, daß fie falsch mare, allerdings auch nicht, daß fie die Berhältniffe erschöpfend barlegte. Der Unterschied liegt eben barin, baß alle Erhebungen, bie bisher über die Lage der Konfektionsarbeiterinnen gemacht worden find — auch meine eigenen kann ich von diesem Vorwurfe nicht frei sprechen — überwiegend sich mit den in besserer Lage befindlichen Arbeitergruppen beschäftigen. Es liegt bas gang naturgemäß in ben Berhaltniffen. Die Werkstätten, in benen die allerelendesten Löhne und Werkstattverhältnisse vorkommen, ent= ziehen sich der Öffentlichkeit. Es sind meist, wie aus den früheren Dar= legungen hervorging, fleinere Werkstätten, ober aber, mas noch viel häufiger ber Fall ift, es find Zwischenmeisterbetriebe, die ausschließlich mit Beimarbeiterinnen arbeiten. Bier ist die einzelne Arbeiterin vollständig isoliert. Sie weiß nicht, wer außer ihr bei bemfelben Meister beschäftigt ift, fie weiß nicht, welche Löhne ihre etwaigen Arbeitsgenoffinnen erhalten, und wenn sie nicht zufällig etwa beim Liefern ober Abholen mit einer anderen

¹ Sociale Pragis IV, 29. Schriften LXXXV. — Hausinbuftrie II.

Arbeiterin znsammentrifft, so fommt sie nicht mit einer ihrer Arbeitsgenossinnen in irgendwelche Beziehungen. Die Zwischenmeister andererseits, selbst wenn man durch Zufall die Abresse eines solchen erfährt, werden sich schwer hüten, Namen und Adressen der von ihnen beschäftigten Arbeiterinnen anzugeben. Dringt man in sie, so nennen sie wohl 1, 2 oder 3 Namen, bei denen sie natürlich Arbeiterinnen aussuchen, die entweder dadurch, daß sie selbst ihrerseits noch weitere Arbeitskräfte beschäftigen oder durch besondere Tüchtigkeit etwas mehr verdienen, oder aber solche, die erst seit kurzer Zeit, am liebsten erst seit einigen Tagen bei dem betressenden Meister in Arbeit stehen. Weitere Arbeiterinnen, behaupten sie dann, nicht angeben zu können, die Zeit wäre schlecht, sie beschäftigten augenblicklich nicht mehr.

Undererseits kommen natürlich Persönlichkeiten, die, wie der angezogene Gewährsmann, jahrelang an der Spitze der Organisation der Schneider gestanden haben, doch wenigstens dann und wann mit Arbeiterinnen der untersten Kategorie in Berührung. Wenn es auch ganz richtig ist, daß die am schlechtesten gestellten Arbeiterinnen und besonders die Heimarbeiterinnen der Organisation der Schneider und Schneiderinnen fast ohne Ausnahme fern bleiben, so raffen sie sich doch eben bei besonders eklatanten Fällen, in denen sie sich keinen Rat wissen, dazu auf, nach dem Gewerksschaftsbureau zu gehen und dort Rat über den einzuschlagenden Weg zu erbitten.

Wenn ich ein Urteil abgeben soll, welche von den citierten Ansichten ich für die richtigere halte oder ich will sagen, welche auf eine größere Anzahl von Arbeiterinnen zutrifft, so wird, soweit es sich um Werkstellensarbeiterinnen handelt, die erstere Ansicht bei der größeren Anzahl zutreffen, daß nämlich Abzüge und Lohnhinterziehungen nicht häusiger vorkommen, als in den anderen auf gleicher Stufe stehenden Gewerben. Was aber die Heimarbeiterinnen betrifft, so wird entschieden die pessimistischere Auffassung in der größeren Zahl der Fälle die zutreffende sein.

Daß Klagen um hinterzogenen ober rückständigen Lohn in der Konfektion häusiger vorkommen, bestätigt jeder Gewerberichter. Auch die Statistik des Gewerbegerichts giebt wenigstens einen gewissen Anhalt einfach durch die Zahl der Klagen innerhalb der Gruppe, "Schneiderei und Näherei", wenn auch weder die Konfektion sich aus dieser Gruppe herausschälen läßt, noch auch aus dieser Statistik zu ersehen ist, welcher Art die Streitfälle waren, und um welche Objekte es sich etwa handelte.

(Siehe Tabelle S. 243.)

Einzig und allein die Zahlen aus den verschiedenen 8 Gruppen, die das Gewerbegericht unterscheidet, sprechen schon ausreichend. Die Zahl der Prozesse in der Schneiderei und Näherei wird von keinem anderen Gewerbe

Rammer	Zahl der Prozesse im Berichtsjahr						
	1893/4	1894/5	1895/6	1896/7	1897/8		
I. Schneiderei u. Näherei II. Tertil=, Leder= u. Buh=	2812 1	2870	2684	2687	2683		
industrie	8 9 8	1018	891	955	1002		
III. Baugewerbe	2619	2141	1871	2093	1645		
IV. Holz und Schnitstoffe	124 8	1175	1082	1225	1355		
V. Metalle VI. Nahrung, Beherber=	1314	973	890	1290	1424		
gung und Erquicung. VII. Handel und Berkehrs-	1684	1932	1924	2171	2466		
gewerbe	1402	1341	1357	1523	1371		
VIII. Allgemein	970	926	997	928	881		
Summe	12 947	12 376	11 796	12 872	12 827		

erreicht, auch bas Baugewerbe kommt dieser nur nahe, während alle anderen Gewerbe (zum Teil um 50 und 70%) dahinter zurückbleiben. — Es betrug die Summe der beim Berliner Gewerbegeriche angestrengten Prozesse:

im	$\mathfrak{J}.$	1893 - 94	12947	dav.	betrafen	۵.	Näherei	ob.	Schneiberei	2812	ober	21,79 %
=	=	189495	12376	=	=	=	=	=	=	2870	=	23,19
=	=	1895 - 96	11796	=	=	=	=	=	=	2684	=	22,72
=	=	1896-97	12872	=	=	=	=	=	=	2687	=	20,87
=	=	1897—98	12827		=	=	=	=	=	2683	=	21.31

Zieht man aus den vorstehenden Daten die richtigen Folgerungen, so wird man die Berechnungen des Jahresnettoeinkommens, selbst wenn die Ansgaben irgendwie etwas zu hoch gegriffen wären, oder wenn bezüglich der Saison eine zu pessmistische Auffassung sich breit gemacht hätte, doch nicht für zu niedrig ansehen mufsen.

Über Bruttoeinkommen, Unkosten und Nettoeinkommen von 29 ber in der Tabelle I am Schluß des Kapitels aufgeführten von mir mittelst Fragesbogens vernommenen Werkstattarbeiterinnen giebt die folgende Tabelle Aufschluß:

(Siehe Tabelle S. 244.)

Hierbei ist, da mit Ausnahme der No. 19, 21, 26, 28 und 29 fämtsliche Arbeiterinnen außer in der Werkstatt auch zu Haus erwerbsthätig waren, $8\,^{\rm 0/o}$ des Bruttoeinkommens für Unkosten in Abzug gebracht, bei den gedachten 5 Arbeiterinnen dagegen nur $5\,^{\rm 0/o}$.

¹ Darunter das niedrigste Objekt (0,50 Mk.) von einer Näherin.

Lfd. Nr.	Brutto= jahresein= fommen Mf.	Unkosten (abgerun= det) Mk.	Netto= jahres= ein= fommen Mf.	Lfd. Nr.	Brutto= jahresein= fommen Mf.	Unkosten (abgerun= det) Mk.	Netto= jahres= ein= fommen Mf.
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15	230,00 570,00 430,00 430,00 365,00 448,00 360,00 331,50 608,50 694,00 493,00 314,00 548,00 669,00	18,50 45,50 34,50 34,50 29,50 36,00 29,00 29,30 26,50 48,75 56,00 39,50 25,00 44,00 53,50	211,50 524,50 395,50 395,50 335,50 412,00 329,00 330,70 305,00 559,75 638,00 453,50 289,00 504,00 615,50	16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29	410,00 360,50 38,00 237,00 435,50 201,00 741,00 442,00 494,00 363,00 303,00 321,00 300,00	32,60 29,30 26,90 12,00 34,80 10,00 59,00 35,70 39,50 29,40 15,20 26,65 16,05 15,00	377,40 331,20 311,10 225,00 400,70 191,00 682,00 406,30 454,50 333,60 287,80 306,35 304,95 285,00

Jahresverdienst von 29 Werkstattarbeiterinnen der Damenkonfektion.

In Gruppen geordnet, stellt sich bas Sahresnettoeinkommen folgender= maßen. Es hatten ein Nettoeinkommen von:

	unter 200	201-2	50 251—3	00 301-3	50 351-4	400 401	450 Mark
	1	2	3	9	3	3	Arbeiterinnen,
	unter 45	1500	501 - 550	551 - 600	601 - 650	651—700	Mark
_		2	2	1	2	1	Arbeiterinnen.

Der Durchschnitt des Bruttoeinkommens betrug 418,55 Mk., ber Durchschnitt bes Nettoeinkommens 386,06 Mk. Die Löhne zeigen im Bruttobetrage Schwankungen von 201-741 Mk. und im Nettobetrage von 191 bis 682 Mf. Es ift nun schwer, die verschiedene Sohe des Einkommens mit irgendwelchen bestimmten Faktoren in Zusammenhang zu bringen. Es fpricht hier, abgesehen von der Geschicklichkeit der Arbeiterin, die Qualität ber von ihr gefertigten Sachen, die Länge ber verschiedenen Phasen ber Saison und die Dauer ber täglichen Arbeitszeit mit. Dadurch wird eine tomplizierte Gruppe von Ginfluffen geschaffen, die es unmöglich macht, beftimmte Schlüffe über ben Grad ber von den einzelnen Urfachen ausgehenben Wirkungen zu ziehen. Es läßt fich höchstens fagen, daß bie auffallend geringen Einkommen Arbeiterinnen zugehören, die wenig oder gar nicht zu Haus arbeiten; aber die Umkehrung dieses Sates, daß die längste Arbeits= zeit auch den höchsten Berdienst einbrächte, ist schon nicht mehr richtig.

Das statistische Umt bes Deutschen Reiches hat zur Ergänzung der von der Reichskommission für Arbeiterstatistik vorgenommenen Bernehmungen 48 Werkstätten= und Heimarbeiterinnen der Damenkonfektion über ihre Ein=kommensverhältnisse befragt. Danach hatten 18 Werkstättenarbeiterinnen der Damen= und Mädchenmäntelkonfektion folgende Nettoeinkommen:

Das ergab ein Durchschnittseinkommen von 322,40 Mf.1

Bon den von mir mittels Fragebogens befragten in Tabelle II am Schluß des Kapitels aufgeführten Heimarbeiterinnen der Damen= und Mäd= henmäntelkonfektion machen 24 ausreichende Angaben über ihren Wochenver= dienst, um ein Jahreseinkommen berechnen zu können. Im einzelnen bestrugen Bruttoverdienst, Unkosten und Nettoverdienst:

Lfd. Nr.	Jahres= brutto= verdienft Mf.	Unkoften (abgerun= bet) Mk.	Jahres= netto= verdienft Mf.	Lfd. Nr.	Jahres= brutto= verdienft Mf.	Unkosten (abgerun= bet) Mk.	Jahres= netto= verdienft Mf.
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11	397,00 392,00 307,00 282,00 270,00 445,00 322,00 416,00 336,00 199,00 505,00	59,50 58,80 46,00 43,20 40,50 66,75 48,30 62,40 50,40 18,15 29,85 75,75	387,50 333,20 261,00 288,80 229,50 378,25 273,70 353,60 285,60 102,85 169,15 429,25	13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24	431,00 603,00 492,00 99,00 268,00 240,00 451,00 366,00 308,00 550,50 317,50 504,00	64,65 90,45 73,80 14,85 40,20 36,00 67,65 54,90 46,20 82,55 47,25 75,60	366,35 512,55 418,20 84,15 227,80 204,00 383,35 311,10 261,80 467,95 270,25 428,40

der Seimarbeiterinnen.

¹ Das Statistische Amt hat im ganzen 48 Werkstatz und Heimarbeiterinnen ber Damenkonsektion vernommen. Es begeht aber ben Fehler, die Arbeiterinnen nach Branchen — Jacketts, Capes, Regenmäntel 2c. — zu ordnen. Diese Sinteilung ist bei Aufnahmen, die über die Ermittelung des augenblicklichen Wochenverdienstes hinz ausgehen, für jeden, der weiß, wie leicht eine Arbeiterin aus einem Zweig in den anderen übergeht, ganz ohne Belang, so lange nicht der Nachweis geführt ist, daß die betreffende Arbeiterin während des ganzen Jahres in dieser Branche gearbeitet hat. Die Arbeiterinnen, die zur Zeit der Vernehmung in Zweigen der Konsektion

Bei der Berechnung der Unkosten sind hier, nach den oben dargelegten Grundsätzen, 15 % des Bruttoverdienstes in Abzug gebracht.

Ordnen wir die Nettojahreseinkommen nach Gruppen von 50 zu 50 Mk., so haben ein Einkommen:

Hier zeigen die einzelnen Einkommen im Brutto Schwankungen von 99—603 Mk. und im Netto von 84—512 Mk. Der Durchschnittsbruttoverdienst beträgt 309,40 Mk. Auch hier ist es wiederum unmöglich, die Sinslüsse, die die Höhe des Jahreseinkommens bewirkt haben, zu erkennen; aber im Gegensat zu dem mit Bezug auf die Werstättenarbeiterinnen Gesagten läßt sich hier aus einem Vergleich mit der Dauer der täglichen Arbeitszeit (vergl. die Tabelle II am Schlusse des Kapitels) der Schluß ziehen, daß ein hoher Verdienst meist eine lange Arbeitszeit bedingt. Aber auch hier trifft wieder die Umkehrung nicht zu, daß eine lange Arbeitszeit seinen hohen Verdienst mit sich brächte.

Bon den 19 vom statistischen Amt des Reiches in Ergänzung der Ershebungen der Arbeiterstatistik vernommenen Heimarbeiterinnen, deren Ansaden hier verwendbar sind, hatten ein Netto-Sinkommen:

Der Durchschnittsnettoverdienst betrug 393,60 Mf 1.

thätig waren, mit denen diese Arbeit sich nicht beschäftigt, wie Blousen, Jupons 2c. habe ich hier fortgelassen, wie ich auch bei der Berarbeitung meiner Fragebogen diese Arbeiterinnen ausgemerzt habe.

Es bleiben dann 18 Werkstattarbeiterinnen und 19 Heimarbeiterinnen übrig. Da der Inhalt der vom Statistischen Amt des Reichs über seine Vernehmungen veröffentlichten Tabelle auch manches andere Interessante enthält, so lasse ich den die Werkstattarbeiterinnen betreffenden Teil unten solgen. Wie man sieht, hat sich das Statistische Amt bei den "Vernehmungen" an das Schema meines Fragebogens gehalten, das ihm meines Wissens durch den Vertrauensmann der Gewerkschaft zusgänglich geworden war. Unerklärlich ist mir, wie bei "Vernehmungen" Unsichersheiten wie in Nr. 14 der Tabelle vorkommen konnten.

⁽Siehe Tabellen S. 248 und 249.)

¹ Siehe Tabellen S. 250 und 251.

Wir st	ehen	hier	vor	folgendem	eigentümlichen	Ergebnis:
--------	------	------	-----	-----------	----------------	-----------

Eigene Ei	:hebungen	Erhebungen des statistischen Amtes				
	durchschnittlicher	durchschnittlicher Jahresnetto-				
	Jahresnettoverdienst	verdienst				
Werkstattarbeiterinnen	386,06 Mf.	322,40 Mf.				
Heimarbeiterinnen	309,40 =	398,48 =				
Heimarbeiterinnen	— 76,56 Mf.	+ 76,02				

Die Erklärung liegt barin, daß, mie auch aus der Tabelle hervorgeht, bas Statistische Amt des Reichs in einer Reihe von Fällen nicht "Heim-arbeiterinnen" sondern "Heim-Betriebe" gefaßt hat, in denen die Arbeiterin mitarbeitende Hilfskräfte in ihren Angehörigen hat.

Wenn wir die einzelne Arbeitskraft betrachten, so sehen wir also auch hier bestätigt, was wir schon bei den Arbeitern und Arbeiterinnen der Herren= und Knabenkonsektion gefunden haben, daß nämlich durch Werkstat= Arbeit im Durchschnitt ein höherer Verdienst erzielt wird, als durch Heimarbeit.

Es wäre nun sehr interessant, wenn man jett, den Inhalt dieses Kapitels resumierend, die Durchschnittslöhne der Arbeiterinnen der einzelnen Zweige der Konfektion nebeneinander stellen könnte. Diesem Versuch wird aber ein Riegel vorgeschoben, durch die Verschiedenheit der Methode, nach der die beiden Erhebungen, auf denen diese Angaben beruhen, die Erscheungen des Einigungsamtes und meine eigenen, vorgenommen sind.

Das Einigungsamt nimmt für jeden Arbeiter und jede Arbeiterin einen Wochenverdienst an, und zwar den bei voller Beschäftigung erzielten. Meine Erhebungen nehmen drei Typen von Bochenlöhnen an, für deren jeden die thatsächliche Dauer möglichst genau sestgestellt ist, sodaß der wirkliche Jahrerverdienst mit möglichster Sicherheit ersaßt werden kann. Eine Bergleichung wäre also nur möglich, wenn entweder aus den Ershebungen des Einigungsamtes Jahreslöhne sich berechnen ließen, oder wenn die Maximallöhne meiner Ermittelungen mit den vom Einigungsamt ausgenommenen vergleichbar wären. Aus dem vom Einigungsamt ermittelten Lohn bei voller Beschäftigung ließen sich unter verhältnismäßiger Kürzung proportional der Höse der Saison, die Wochenverdienste für die übrigen Phasen der Saison berechnen, nachdem bei einer ausreichenden Anzahl von Bersonen die durchschnittliche Dauer dieser Phasen sestgeseltellt wäre.

Wenn ich nicht irre, ift dies Verfahren auch angewendet worden. Aus den Angaben über die Dauer der vollen mittleren oder geringen Beschäftigung analog den einzelnen Phasen der Saison in den beiden großen Tabellen am Schluß bes Kapitels geht aber hervor, daß bezüglich der einzelnen Arbeiter diese Phasen so erhebliche Schwankungen ausweisen, daß erst durch

von 18 auf Stüdlohn arbeitenden Werkstattarbeiterinnen der Berliner Damenkonfektion. Berechnung des Jahreseinkommens

	Bemerfungen						Ift häufig frant, woburch ein Teil ber arbeitslofen Zeit	verurfact wird.	Der Mann bezieht Unfallrente.	Arbeitet nur in Saison. — Stube und Kiiche.	ම	Agaushalfs nicht ausreicht. 1244 4 Linder. Widmet sich der fichlern, sieht das vor, weil dann	ju wenig verdient wird. Der Vann verdient 18 Mt. Vochenlöhr, augenbildlich nicks, da krant u. Kranten- geld abgelaufen. Stude und Klicke.
Zährliche	Ausgaben für	Woh= nung	und Effen	E	17	296	360	360	1		1136	1244	1
Säth	Aus fi	‱ob≥	Bunu	13. 13. 14.	16	- 1	6	48	198	588	330	288	216
300++0.0	neuve jahrese eine	fommen der	Familie	wt.	15	1	1	1	1	840	1680	1860	
	Netto- jahres-	vet= dienst		æt.	14	594	357	421	406	192	251	280	303
	Böchent≠ Itche	U n- foften		Ð₹.	13	0,70	0,50	09'0	0,40	0,50	08'0	0,50	08'0
	oer nit	nie= brig=	ftem	<u>#</u>	12	1	3	9]	2	9	13
	Anzahl der Wochen mit	mitt	lerem	Berdienst	11	41	53	41	4	etwa 24	30	21	13
i e n f	* *	#(pod)=	ftem	ક્ષ	10	3	-	2	,	ا	-	12	89
Bruttowochenverdienst	glichen bei	niedrig= fteut	enst	et.	6	8-2	6—8	9 - 10			2-9	ಸಂ	15
o che n	Dauer der täglichen Arbeitszeit bei	mitt= lerem	Wochenverdienst	et.	∞	? 14-15	11,50 6-7 19-20 12-13	10	10 - 14	9—10	9-10	2	13
t to m	Dauer Arb	höch= ften	Wod	St.		٥.	19—20	19—20		-	8,50 5,10 12—13 9—10	13-14	17 20
n 1 8	neg	nte=	fter	mt.	9	6,15	2-9	∞	,		5,10	4	8-95-617
	Höbe desfelben	mitt,	lerer	Mť.	5	13	11,50	6	9,50	6-8	8,50	6,30	8-9
	Şöhe	48.4	ani (mo fr	Mŧ.	4	24	18	18			11	12	21
	Nrt ber Arbeit				3		: :	₩.	: E	æ	Œ.	33	.₩
	Civil: ftanb					Eð.	leb.	led.	verh.	verh.	verh.	verh.	verh.
	Sfo.	Mr.			-	-	2	ဏ	4	5	9	7	∞

	Da sie sied um ihr Kind volgteur bes Zoges nicht beklimmern kann, giebt sie es Zogs über in Pflege und gahlt bassir voderntlich 2,50 Mt. Krifigeld.		Die Wertschaft wird von der	ogodenlojn. Es geht aus ben Algadenlojn. Es geht aus ben Algaden alerbrings nicht gan helt geht aus der Erwar der Er	tig die Jahrevennahme niedriger sein.		Der Mann ist Arbeiter und verbeiner eina 18 Mt. die Bode, war ober im sesten Ighte 15 Boden frant. 3. Aiwer, 1 gekt nach nicht, bie andern beiben gehen zu echnen gehen zu echnen gehen zu echnie.	an Sglathurlgen. Sie erhölt off Cffen von Be- kannten und kleine Gelde. unterflisungen von Ge- ihvelfern. Sie madt einen abgarbeiteten, tilmmer- lichen Eindrud und giebt an, nicht mehr wie früher leistungskähig zu fein.
912 254	416		405		1038	1	1024	İ
236	84	120	06	180	258	1	258	120
1348	1	!	1	1	1500	.1278	1065	1
315	421	445	488	702	336	342	418	219
0,50	0,65	0,65	0,70	1	08'0	1,00	0,35	0,50
8	-	1	1		4	9	က	<i>r</i> o .
17 31	20	33	40	25.2	37	12	40	34
5-4-5	-	_	က		ಸಾ	∞	9	တ
$\begin{vmatrix} 8-9 \\ 7-8 \\ 4-5 \end{vmatrix}$	ಬ	6-8	11,50 7,35 17-18 13 9-10		3 - 4	12 13	3-4	יט
9	10	? 12-13 8-9	13	11	13-14 8-9	16 und mehr	10	29
15	8,75 3,50 18—19	٥.	17 - 18		13-14	16 und	1415	4 12—13
9 6-7 8 5-6	3,50	08′9	7,35		ಣ	10	ဢ	
	8,75	11,40	11,50	13,501	7,50	12	8,70	5,50
13,50 $13-14$	14	21,75 11,40 6,80	16		12	20 - 21	£1	=
E E	: :	: E	<u> </u>	Ŕ	3 3.	₩.	: :	æ
verh. verh. (ehe= ver= laffen)	verw.	leb.	Ted.	leb.	15 verh.	verh.	verh.	verw.
9 10	11	12	33	14	15	16	17	18

Berechnung des Jahreseinkommens von 19 auf Stücklohn arbeitenden Heimarbeiterinnen der Berliner Damenkoufektion.

	Aährliche Ausgaben für Boh- nung und mung und Effen wet.						108 — Bewohnt mit ihrer Mutter, die bei der Arbeit bilft. 1 Kliche.	240 — Bohnt bei Bater und Mutter; Stube, Kammer und Ritche;	Mutter hilft bei der Arbeit. 21.0 — Die Mutter, eine Witwe mit 2 Ainden von 13 bis 18.02, facon con 13 bis	200 Aufgeling avorenter mits giport figten und giebt ihren Gefran und giebt ihren Gefamtarbeitis vorchemft der Gefamtarbeitis werdentig der Gefamtarbeitis mitstellenft der Aufgeling de	210 654	374 1015 Die Frau war 15 Wochen krant, nach der Alfacut bas Yna-fighrenntschen nurüffliger, außerbem lag eine Entblinbung dagutlichen. Ber Ynann verbient 18 VI., ift aber hänfig arbeitsloß. Von der	Wohnung wird abvermietet. 240 — Assohnung wird abvermietet.	168 — 4 Kinder von 5 bis 14 Jahren! bie 14 jährige Tochter ar- bestet mitt.	
	- Wetto:			Kamilie	₩ť.	15		l	-	1	-	1	1366	1371	1
on.		t- Netto= jahres= ver= bienft				14	154	455	785	875	583	588	326	88 ——	428
וולבווו		Wöchent- liche Un= fosten				13	4 0,35	08'0	4 1,15	1,35	1,10	1,00	3 0,75	08'0	08'0
atnan	n st	f der mit	nie=		enft	12	13-14 13-14	12	12-14		=======================================	-	13 12-1	24	න
Seriner Zumenionjettion.		Anzahl ber Wochen mit	höch= mitt= ftem lerem	em lerem	Berdienst	10 11	8 13-	17 12	-37	1 47	282	20 11	8 - 10 12 - 13 12 - 13	2—	1 45
	bie			# 		-			<u> </u>			<u>~~~~</u>		<u> </u>	_
<u>8</u>	enverbie	glichen t bei	iche mitte niebrige em lerem ftem Wochenverdienst	denst	ق ق	6	2-9	11	15	6-8-	1 4-5	6	∞	9-10	5
	0 C) e 1	Dauer der täglichen Arbeitszeit bei		henver	©t.	8	10	13	$\frac{15-20}{1}$	28,80 19,20 9,60 19-20 13-14	10-11	9	10	10—11	11
	Bruttowoch	Dane Ar	βö¢β≠ ftent	330	œt.	7	16	15	15.	19—20	17	5,40 2,40 14—15	15-18 10-12 5-6 15-18)	9,80 3,60 17—18
	9 r u	pen	nie=		mŧ.	9	3-4	9-10	15	09'6	9,40 3,75	2,40	5-6	9-10	3,60
	CA	desfel	mitts	lerer	₩ť.	υ	ಸಾ	12	_]02	19,20	9,40	5,40	10-12	14_	08'6
		Höbhe desfelben	h h h h	nanlman	mt.	4	2-9	13—14	15-20	28,80	15	133	15 –18	12—14	16
		Art	der Arbeit			3	چ.	Š.	ئ	δ.	چ	Ġ	چ	چ.	چ ج
		Civile	ftanb			2	leb.	led.	leb.	led.	verh.	vert).	verh.	verh.	9 verh.
		£fb.	Mr.			П	-	2	ၹ	4	5	9	7	∞	6

					•••					201
740 Der Mann ift Waler, begieht eine geringelünfaltrente. Er feppir unt ber Wofdine und hilft auch bet den Sandardigen. Der höße detten für die Intoften wird dußervbentlich sorten Nerbrauch an Rachauf an Rächebe ertlärt.	Der Mann hilft und arbeitet stets länger als die Frau.	1 Kind von 13 Jahren.	Um einen Wochenverbienst von 10 VII. "a verreichen, muß sie nachts 11 Uhr arbeiten. Sie beziehf 6 VI Lymenunter-flühung, monatlich und hat beziehen Keit bezieht in von Vermenunter-flühung, monatlich und hat bei auf einen Keit der Gerschaft weit sie mit spremgeringen Einfommen ihre Familie nicht erhälten fomnte.	Stube und Kliche. — Gliebt alles bei den Effern ab. Der Bater ist Almosen= empfänger und erhölt als solgen promittig 11 Mt.	Der Mann hat augenblicklich leine Arbeit, sonst verdient er 15 Mt. pro Woche.	Reine Rinder.	Stube und Kiiche Reine Rinber.	3 Kinber, wovon bas älteste 3 Jahre.	Der hohe Berbienst von 24 Mt. wird damit erklärt, daß es	sich um ausnahmsweise An- fertigung von Sachen bester Qualität handette, der Wann ist wegen verminder- ter Arbeitskänigkeit viel- ioch orkeitskäns
	1	İ	692		1	1	1	1	ı	
221	234	216	276	168	240	255	192	210	1	
	1	۵.	۵.	1	٥.	1253	1214	1170	1	
523	583	506	294	392	168	317	356	390	598	
3,00	1,15	0,50	09'0	0,75	0,40	0,50	0,70	0,70	0,70	
- .	_∞	12-14		13	10	10 - 128 - 10	12-14 12-14	12-13 12-13		
42	∞	10		13	10	10 - 12	12-14	12-13	43	
4	18	10		13	10	20	14	16	-	
4-5	2-9	∞		14	10	∞	8-9	8—8	2-9	·
17 11-12 4-5 4	88	10	17	15	11	6	6	10-11	2	
	10-12 13-14	13		16	12	13 - 15	10	10-11 6-7 17-18 10-11	~	
13,60 5,20		3-5		6	4	4	5-7	2-9	4,88	
09'81	15	2	စ	10-12	9	6-7	8-10	10-11	6,20	
7.5	23	01	ļ	12—13 10–12	∞	10 - 13 6 - 7	13 - 14 8 - 105 - 7	13	24	
÷.	\$.	δ.	چ <u>ن</u>	\$	ۍ.	ي .	Σ	چ	S.	
10 verh. \$.	verh	veriv.	veriv.	leb.	verh.	verh.	vert).	verh.	verh.	
01	11	12	<u> </u>	14	15	16	17	18	19	

eine sehr große Zahl von Aufnahmen eine Annäherung an den wirklichen Durchschnitt erzielt werden kann. Eine so große Zahl von Angaben steht aber nicht zur Berfügung. Aber selbst wenn man auf irgend einem Wege die durchschnittliche Dauer der einzelnen Phasen der Saison so genau als möglich sestgestellt hätte, so würde man, das geht gleichfalls aus den so erheblich divergierenden Angaben der einzelnen Arbeiterinnen über die Dauer der vollen, mittleren u. s. w. Beschäftigung hervor, doch zu vollstängig falschen Ergebnissen kommen, wenn man die berechnete ideale Durchschnittsdauer der einzelnen Saisonphasen auf die Angaben der einzelnen Arbeiterin anwenden wollte. Diese Methode mag anwendbar sein, wenn man die Ergebnisse aus auf gleiche Weise ermittelten Daten in Bergleich sehen will, obwohl ich auch da schwere Bedenken dagegen hätte; im vorliegenden Falle wäre eine derartige Berechnung des Jahresverdienstes weiter nichts als eine in der Luft schwebende Mutmaßung, auf die wissenschaftliche Schlüsse zu gründen, frivol wäre.

Es bliebe also noch der andere Weg, die Höchstlöhne meiner Erhebungen mit den vom Einigungsamt ermittelten zu vergleichen.

Auch diefer Weg kann zu einem brauchbaren Ergebnis nicht führen. So wenig brauchbar die Erhebungen des Einigungsamtes fich erweisen zur Ermittelung bes Jahreseinkommens einer Arbeiterin, fo fubtil find feine Untersuchungen für jede einzelne Person in betreff der Unkosten und der Arbeitszeit. Sie erfassen also ben nominellen Wochenverdienst außerorbentlich genau. Meine Erhebungen faffen bagegen nur die Bruttoverdienste, die Unkoften bagegen muffen geschätzt werben; bies Berfahren ift zuläffig, wenn es sich um ben Sahresverdienft bezw. um eine Summe von Sahresverdiensten handelt. Es involviert dieselben Ungenauigkeiten, wenn es auf einen bestimmten Wochenverdienst einer einzelnen Arbeiterin angewendet wird, gegen die wir uns oben wendeten, wenn aus einem bestimmten Wochennettoverdienst unter Zugrundelegung durchschnittlicher Saisonphasen der Sahresverdienst berechnet werden sollte. Ferner ist in meinen Erhebungen naturnotwendig die Dauer der täglichen Arbeitszeit nicht mit der Eraktheit erfaßt, wie in den Erhebungen des Einigungsamtes. Vor allem haben wir überhaupt nicht von allen Arbeiterinnen, von denen wir Angaben über das Einkommen haben, auch folche über die tägliche Arbeitszeit. Bur Erzielung eines brauchbaren Vergleiches bes Wochenverdienstes, mare aber eine Reduktion des Verdienstes auf dieselbe Stundenzahl für alle Zweige der Konfektion notwendig.

So ist auch dieser Weg nicht gangbar, und es bliebe nichts übrig, als die Löhne der Herren= und Knabenkonfektion in sich zu vergleichen und

bezüglich der Damenkonfektion auf den Seite 247 gezogenen Bergleich zu verweisen.

Ich halte aber diese Nebeneinanderstellung der Löhne für durchaus überflüssig. Denn der Wochenverdienst sagt uns thatsächlich zu wenig über die wirtschaftliche Lage der Arbeiterin, die doch die Hauptsache ist. Sie ist von ganz anderen Momenten abhängig, insbesondere vom Einfluß der Saison und der mutmaßlichen Dauer der flauen Zeit bezw. gänzlichen Arbeitslosigseit u. s. w.

Für uns genügt es, folgendes festgeftellt zu haben:

- 1. Absolut die höchsten Durchschnittslöhne erhalten Liefermädchen, Einrichterinnen, Knopflochnäherinnen und die Stepperinnen in den besseren Zweigen der Konfestion.
- 2. In allen Branchen stehen die Werkstattarbeiterinnen sich besser als die Heimarbeiterinnen.
- 3. Die niedrigsten Löhne kommen in der Hofen= und Weftenbranche vor 1.

¹ Für diejenigen Leser, die da glauben, daß den Zahlen doch noch eine besondere Beweiskraft innewohne, will ich sie hier noch zusammenstellen, um ihnen die Mühe zu ersparen, das selbst zu thun und dann doch zu sehen, daß wenig dabei herauskommt:

Liefermädchen Einrichterinnen Knopflochnäherinnen Berknöpferinnen	8	12 9	15—18	=	(Zeitlohn), (Zeitlohn), (auch höher) (Stücklöhne), (Stücklohn),
Stepperinnen (Damenkonjektion)	5		12-15		(Zeitlohn).
Hosenbranche			Nettoverd		
Handnäherinnen (Heimarbeiterin	ner	ı)	6,33		
Maschinennäherinnen Westenbranche			9,70	=	
Accordiöhnerinnen (nur zum	Tei	ĺ			
Heimarbeiterinnen)			12,46	=	
Zeitlöhnerinnen		7	7—18	=	
Knabenkonfektion					
Werkstattarbeiterinnen (Nr. 1	-6	,			
Stü c tlohn)			9,60	= ,	
Heimarbeiterinnen (Nr. 1—12)			6,99	=	
Damenkonfektion			Brutte)	(Netto geschätzt)
Werkstattarbeiterinnen (Stückloh	n)		11,86 9	₽ŧ.	11,03 Mf.
Heimarbeiterinnen			11,11	=	9,44 =

Man sieht, eine rechte Stufenleiter und damit die Grundlagen zu weiteren Schlüffen, als die oben gezogenen, läßt sich in die Zahlen nicht hineinbringen. Das hat seinen Grund darin, daß erstens das Einigungsamt nicht überall scharf Bon der Arbeitszeit ist, soweit sie in den Werkstätten verläuft, schon bei der Besprechung dieser die Rede gewesen. Bon den in Tabelle I aufsgeführten Arbeiterinnen geben 57 eine bestimmte Arbeitszeit an, und zwar geben an

Hierbei ist für die Summe aller Pausen immer nur 1 Stunde in Abzug gebracht, die für das Mittagessen ausgelassen wird, so daß also Frühstück und Besperbrot während der Arbeitszeit eingenommen werden. In 3 Fällen wird die tägliche Arbeitszeit als unbestimmt angegeben. Die Arbeiterinnen haben in diesen Fällen also vermutlich Thätigkeiten, aus deren Art sich die Unmöglichkeit ergiebt, Arbeit mit nach Haus zu nehmen. Es wäre auch die Annahme möglich, daß es sich um Arbeiterinnen handelt, benen die Wohnungsverhältnisse das Arbeit-mit-nach-Hause-nehmen nicht gestatten, doch kommt das wohl kaum vor.

An dieser Stelle muß darauf hingewiesen werden, daß, wenn auch in der Tabelle eine bestimmte Arbeitsdauer angegeben ist und vielsach auch Anfang und Ende der Arbeitszeit bestimmt bezeichnet sind, die Arbeiterinnen diese Zeit durchaus nicht pünktlich inne halten. Der Ausspruch, den ein Berliner Zuschneiber mir gegenüber that "es giebt keine unpünktlicheren Arbeiterinnen als die Näherinnen" hat ein gut Teil Berechtigung. Es ist die geringe Disciplin, die eine natürliche Folge des ganzen molluskenhaften Charakters der Arbeitsverfassung ist, es ist weiter die geringe Geldsumme, die durch eine Stunde Fehlen verloren geht, es ist endlich die große Bortion Gleichgültigkeit, die gerade infolge des geringen Berdienstes und der elenden Lage eines großen Teiles der Arbeiterinnen sich bemächtigt hat, die oft aus geringem Anlaß, bei den jüngeren vielleicht oft infolge der Bergnügungssucht und einer durchtanzten oder durchtollten Nacht, Stunden und oft einen halben Tag sie versäumen läßt.

Sine Bestätigung des Vorstehenden sinden wir auch in der Tabelle, wenn wir die Arbeitszeiten vergleichen, die einzelne Arbeiterinnen, die ganz ersichtlich in derselben Werkstätte thätig sind, angeben. Die eine giebt 8 Uhr, die andere 7 oder 9 Uhr als Ansangszeit an. Sine Arbeiterin sagt sogar direkt aus, daß sie unregelmäßig in der Werkstelle thätig wäre.

Werkstatt: und heimarbeiterinnen getrennt hat, und daß zweitens innerhalb ber einzelnen Branchen keine Unterschiede nach Qualitäten gemacht werden konnten. Immerhin fällt auf, daß die Damenkonsektion, obwohl sie die verschiedensten Stufen umfaßt, verhältnismäßig hoch rangiert.

Dagegen ist in Übereinstimmung des bei Besprechung der Werkstätten Gesagten aus der Tabelle ersichtlich, daß die Arbeit überall um dieselbe Zeit eingestellt wird. Die Arbeiterinnen, die später kommen, hören also um dieselbe Zeit auf wie die, die früher gekommen sind.

Im Durchschnitt arbeiten die 57 Arbeiterinnen, welche bestimmte Ansgaben gemacht haben, 11 Stunden in der Werkstelle. Ungaben über Überstunden nach Schluß der Werkstelle in der eigenen Wohnung machen 32 Arbeiterinnen. Sie kamen dadurch auf eine tägliche Gesamtarbeitszeit

Die häusliche Überarbeitszeit beträgt banach je 1-6 Stunden, in den meisten Fällen $1^{1}/2$, 2 und 3 Stunden. Der Durchschnitt der täglichen Gesamtarbeitszeit beläuft sich auf $13^{3}/4$ Stunden.

Bon den Heimarbeiterinnen machten im ganzen 30 Angaben ¹ über ihre tägliche Arbeitszeit, und zwar arbeiteten

Insgefamt haben diese 30 Personen eine tägliche Arbeitszeit von 474 Stunden, d. h. durchschnittlich 15,8 Stunden.

Bei den Heimarbeiterinnen ist diese tägliche Arbeitszeit nicht ohne weiteres in effektive Wochenarbeitszeit umzurechnen, weil ihnen in ähnlicher

Die Arbeiszeit der 19 in der großen Tabelle aufgeführten Arbeiterinnen ftellt fich folgendermaßen:

Das ergiebt, an Stelle der schwankenden Angaben Durchschnittszahlen zu Grunde gelegt, im ganzen 301,5 Stunden oder genau wie oben, 15,8 Stunden pro Tag im Durchschnitt.

Bur Vervollständigung der vorstehenden, auf die Arbeitszeit bezüglichen Mitteilungen wird hier eine zahlenmäßige Zusammenstellung gegeben, welche auf Aussagen von 37 seitens des Kaiserlichen Statistischen Amtes nachträglich vernommenen

¹ Von den 30 Heimarbeiterinnen, deren Angaben über die tägliche Arbeit oben wiedergegeben sind, sind nur 19 in der Tabelle am Schlusse des Kapitels entshalten. Die übrigen Angaben stammen aus Fragebogen, die lückenhaft ausgefüllt waren und nicht voll verwertet werden konnten, zum Teil auch aus mündlichen Ausfagen.

Weife Zeit für das Liefern und Abholen der Ware verloren geht, wie der 3mifchenmeister durch das Abholen und Liefern beim Konfektionar Zeit= verluste hat. Bom Berliner Einigungsamt find 99 Seimarbeiterinnen über ihre Zeitverfäumnis beim Liefern und Abholen vernommen worden. haben insgesamt 589 Stunden, b. h. im Durchschnitt 6 Stunden Zeit pro Berson und Woche verloren. In den einzelnen Fällen schwanken die Ungaben über ben Zeitverluft durch Abholen und Liefern zwischen 2 und 18 Stunden. Man kann aber annehmen, daß einen großen Zeitverlust nur diejenigen Arbeiterinnen haben, die noch gewiffe Teilarbeiten in der Werkstätte unter Mitwirkung bes Zwischenmeisters ober mit Sulfe besonderer technischer, in ber Werkstätte zur Verfügung stehender Sülfsmittel beforgen. So flagt z. B. eine Berliner Hofennäherin barüber, daß ber Meifter bei ber Ablieferung erft Hofen gerade schneibet, damit fie bann von ber Liefernden an Ort und Stelle eingefaßt Weiter werden auch andere lette Ausfertigungsarbeiten, werden fönnen. wie Annähen der Knöpfe an die Westen und Ahnliches erst beim Meister

Arbeiterinnen ber Damenkonfektion beruht und bie Schwankungen zeigt, benen bie tägliche Arbeitszeit unterliegt.

Dauer der täglichen Arbeitszeit für 37 Werkstatt= und Heim= arbeiterinnen der Damenkonfektion.

Lfde. Nr.	Höchstens Stunden	Durch= schnittlich Stunden	Wenig= ftens Stunden	Lfde. Nr.	Höchstens Stunden	Durch= schnittlich Stunden	Wenig: ftens Stunden
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19	$ \begin{array}{c c} 16 \\ 19-20 \\ 15 \\ ? \\ \hline 19-20 \end{array} $ $ \begin{array}{c} 12-13 \\ 13-14 \\ 17 \\ 14-15 \\ 17-20 \\ 15 \\ 19 \\ 20 \\ \hline 17-18 \end{array} $	$\begin{array}{c c} & 13\\ & 10\\ & 13\\ & 14-15\\ \hline -20\\ & 13-14\\ \hline & 9-10\\ & 9-10\\ & 7\\ & 10-11\\ & 6\\ & 13\\ & 10\\ & 9\\ & 10\\ & 12-13\\ \hline & -14\\ \hline & 10-11\\ & 11\\ \end{array}$	6-7 9-10 11 7-8 15 8-9 6-7 4-5 3 12 8-9 7-8 8 8-9 9-10	20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37	17 13—14 12 18—19 16 12 13—15 10 17—18 ? 17—18 ? 13—14 16 unt 14—15 12—13	$ \begin{array}{c c} 11-12\\ 8-9\\ 10\\ \hline \\ 17\\ 10\\ 15\\ 11\\ 9\\ 10-11\\ 12-13\\ 13\\ \hline \\ 11\\ 7\\ 8-9\\ \hline \\ 0 \text{ mehr}\\ 10\\ 6-7\\ \hline \end{array} $	4-5 6-7 8 14 10 8 6-8 8-9 9-10 6-7 3-4 12-13 3-4 5

beforgt. Eine Arbeiterin der Berliner Damenkonfektion erklärt: "wenn jemand 3. B. 10 ober 15 Dutzend Sachen hat, kommt er nicht vor 3 Uhr nach Hause, dann helfen noch die anderen, aber die letzten, die ihre Sachen allein beforgen mussen, kommen vor 10 Uhr nicht nach Hause".

Neunter Abschnitt.

Einige Momente, welche die wirtschaftliche Position der Arbeitskräfte beeinflussen.

Aller Reflexionen über die auf den vorstehenden Seiten dargestellten Lohn= und Arbeitsverhältnisse können wir uns enthalten. Es ist genug darüber unter anderem auch in der Presse geschrieben worden, und die Konfequenzen, die sich daraus ziehen lassen, find jedem, der mit volkswirtschaft= lichen Fragen fich beschäftigt, geläufig. Für uns ist es wichtiger, eine Untwort auf die Frage zu suchen: Was find das für Menschen, die unter biefen bedauernswerten Umständen existieren, aus welchen Kreisen refrutieren sie sich, unter welchen Umständen und Verhältnissen leben sie. schlieflich sind wir für die Beantwortung diefer Fragen auf bas von mir felbst gesammelte und zum größten Teil in ben beiden großen Tabellen nieder= gelegte Material angewiesen, doch geben die statistischen Angaben auf den folgenden Seiten vielfach über das auf ben Tabellen Gebotene hinaus. diesen Källen sind dann regelmäßig Angaben mit benutzt worden, die durch mündliche Ermittelungen gesammelt find oder die von Fragebogen ftammen. die der Unvollständigkeit wegen zur Aufnahme in die Tabelle sich nicht eianeten.

Was zunächst die Frage betrifft, wie weit die Berliner Konfektionssarbeiterinnen auß Berlin stammen, und wie weit sie zugewandert sind, so haben wir darüber Angaben von im ganzen 236 Werkstattarbeiterinnen, die nicht in Zeitlohn arbeiten oder irgend welche Specialfunktionen (Steppen, Einrichten, Knopflochnähen u. s. w.) zu verrichten haben und von 12 Stepperinnen. Von den 236 Werkstattarbeiterinnen stammen nur 47 auß Berlin, während 189 von außwärts zugewandert waren, d. h. also nur 24,8%,0%, oder noch nicht 1/4 bestand auß einheimischen. Bei 92 von den zugewanderten ist des weiteren sestgestellt worden, ob sie vor oder nach dem 14. Lebensjahr zugewandert sind, d. h. also ob sie noch mit ihren Eltern nach Berlin gezogen sind, oder ob sie bei ihrer Zuwanderung bereits den in diesen Volksschichten sehrt katten. Es hat sich ergeben, daß von 92 Zugezogenen Schriften LXXXV. – Hausindustrie II.

nur 17 im Alter von bis zu 14 Jahren einschließlich, dagegen 75, d. h. 77,4% oo also mehr als $^{3}/_{4}$ im Alter von mehr als 14 Jahren, mit wenigen Ausnahmen im Alter von mehr als 16 Jahren zugezogen sind.

Ganz ähnlich sind die Verhältnisse bei den Heimarbeiterinnen. Hier haben wir Angaben nur von 54 Personen, von diesen stammten 11 auß Berlin, während 43, d. h. 79,6% zugewandert waren. Unter den 43 Zugewanderten waren wiederum nur 4 unter dem 14. Lebensjahre, also vermutlich mit ihren Eltern, zugezogen, 39 dagegen, d. h. 90,7% der Zugewanderten, waren erst nach vollendetem 14. Jahr, also vermutlich ohne ihre Eltern, zugewandert.

Aus diesen Zahlen geht unzweideutig hervor, daß die Mehrzahl der Konfektionsarbeiterinnen wirtschaftlich isoliert dasteht. Und wenn wir weiter betrachten, aus welchen Kreisen die Arbeiterinnen sich rekrutieren, so werden wir eine weitere Bestätigung dieser Annahme sinden.

Wir wollen vorher aber noch einen Blick auf das Alter der in der Konfektion Thätigen werfen.

Von den 236 Werkstattarbeiterinnen standen in einem Alter

non	bis	zu	20	Jahren	23
	von	21-	-30	=	89
	=	31-	-40	=	63
	=	41-	-50	=	52
	=	51 -	-60	=	8
	=	61 –	-70	=	1

das ergiebt in Berhältniszahlen ausgedrückt unter Vereinigung der dritten und vierten und der fünften und sechsten Gruppe, daß

Die größte Gruppe der Arbeiterinnen ist also die zwischen 31 und 50 Jahren und etwa 86 % aller stehen zwischen dem 20. und dem 50. Jahr.

Bei den Heimarbeiterinnen haben wir 54 Angaben über das Alter, und zwar standen im Alter

```
von bis zu 20 Jahren 4 Arbeiterinnen ober 7,417 % o von 21—30 = 14 = 25,926 = 31—40 = 28 = 51,852 = 41—50 = 5 = 9,593 = 51—60 = 3 = 5.555 =
```

Hier liegt also ber Schwerpunkt mit mehr als 50 % aller Arbeiterinnen in der Altersaruppe vom 31. bis zum 40. Lebensiahr. Bergleichen mir ben Altersaufbau bei ben Werkstatt- und heimarbeiterinnen, so ist zunächst erklärlich, daß der Prozentsatz der bis zu 20 Sahr alten unter den Beimarbeiterinnen geringer ift, als bei ben Werkstattarbeiterinnen, benn einerseits ift in diesem Alter ber Trieb nach Unterhaltung, Abwechslung und Gesellig= keit stark genug, um auch die Mädchen in die Werkstatt zu treiben, die an sich bequemer in der Wohnung der Eltern arbeiten könnten, andererseits kommen verheiratete Frauen in diefer Altersklasse nur wenig vor. Daß die Gruppe, die zwischen dem 20. und 30. Lebensjahr fteht, unter den Werkstattarbeiterinnen 37,7, unter ben Beimarbeiterinnen nur 25,9 % beträgt, ift gleichfalls natürlich. Die Unverheirateten geben in diefer Altersklasse auch noch mehr in die Werkstellen und die Bahl der Berheirateten, die in der Ronfektion thatig find, ift hier noch nicht so groß, weil mahrend dieses Lebensalters die Kinder noch klein sind, also einerseits die Mutter mehr in Unspruch nehmen, andererseits das Familienbudget nicht so belasten, wie in fpäteren Sahren.

Der Schwerpunkt liegt bei Werkstatt= wie Heimarbeiterinnen in den Altersklassen vom 31. dis zum 50. Lebensjahr mit 48,7% bei den Werkstatt= und 61,4% obei den Heimarbeiterinnen; aber bei den Heimarbeiterinnen rückt er mit 51,8% obei den Jeimarbeiterinnen; aber bei den Heimarbeiterinnen rückt er mit 51,8% obei diesen diesen dei die Gruppe zwischen dem 30. und 40. Jahre, so daß bei diesen die 30—40 jährigen zu den 40—50 jährigen sich etwa wie 5:1 verhalten, während dagegen bei den Werkstattarbeiterinnen dies Verhältnis etwa sich wie 7:6 stellt.

Auch diese Gruppierung ist eine ganz natürliche. In beiden Kategorien, bei den Werkstatt= wie bei den Heimarbeiterinnen nahmen in den Altersgruppen vom 30. bis zum 40. und vom 40. bis zum 50. Lebensjahre die versheirateten Frauen und die Witwen (Geschiedenen, Sheverlassenen u. s. w.) einen breiten Raum ein. Im Alter von 30—40 Jahren sinden wir vor allem die große Gruppe der verheirateten Frauen, deren Nebenerwerb dadurch nötig wird, daß die Kinder heranwachsen, höhere Ansprüche an den Lebenssunterhalt stellen aber noch nicht sich selbst überlassen werden können. Diese wollen natürlich möglichst zu Haufe arbeiten. Unter den 40—50 jährigen nehmen dagegen die Mütter mit wenigstens zum Teil erwachsenen Kindern (verheiratete wie Witwen u. s. w.) einen breiteren Kaum ein und im Interesse besseren Verdienstes und besserer Unterhaltung wird natürlich die Werkstatarbeit vorgezogen.

Diesem Altersaufbau entsprechend beträgt das Durchschnittsalter der Werkstattarbeiterinnen 32,25, das der Heimarbeiterinnen 35,20 Jahre.

17*

Sanz anders sind, was Zuwanderung und Lebensalter anbetrifft, die Verhältnisse der Stepperinnen. Hier stehen allerdings nur 14 Angaben zur Verfügung, da aber alle Aussagen sich untereinander bestätigen, so wird trot der niedrigen Zahl gegen die zwingende Natur der Schlußfolgerungen kaum etwas einzuwenden sein.

Diese 14 Stepperinnen stammten bis auf eine aus Berlin, waren fämtlich ledig und mit zwei Ausnahmen (einer 28 und einer 38 jährigen) noch nicht 25 Jahr alt. Im einzelnen war ber Altersaufbau folgender:

Das Durchschnittsalter Aller betrug 23,2, das der bis zu 25 Jahr alten 21,6 Jahre.

Daraus geht hervor,

- 1. Stepperinnen in späteren Jahren kommen nicht vor, bezw. es ist nicht anzunehmen, daß ein Mädchen eine längere Reihe von Jahren Stepperin bleibt. Die Ursachen bieser Erscheinung werden wir später kennen lernen.
- 2. die Berlinerinnen werden, soweit sie sich der Konfektion widmen, zunächst Stepperinnen. Die Gründe sind:
 - a) im ganzen befferer Berdienst,
 - b) es kann keine Arbeit mit nach Haus genommen werden. Die Möglichkeit, daß die Eltern das junge Mädchen abends zu Hause und bei der Arbeit hielten, wird also durch die Art der Beschäftigung ausgeschlossen. Sie hat also den Abend regelmäßig für sich und ihre Vergnügungen frei.

Diese Behauptung wird gestützt durch die Bemerkung, daß ein unverhältnismäßig geringer Teil der nicht qualificierten Konfektionsarbeiterinnen
im Alter von unter 20 Jahren steht (unter diesen nur 3 16 jährige und
5 17—18 jährige). Es geht daraus ganz deutlich hervor, daß die Konsektionsstäcknäherei in der Regel nicht unmittelbar nach dem Austritt aus
der Schule als Beruf ergriffen wird, sondern die Konfektionsarbeiterin muß
vorher irgend eine andere Beschäftigung gehabt haben; bei den Berlinerinnen
wird das neben etwaiger Thätigkeit im Haushalt der Eltern das Steppen
gewesen sein.

Leider sind die Angaben über ben früheren Beruf bezw. also die Antworten auf die Fragen des Fragebogens "Was sind Sie früher gewesen?" "Was haben Sie gelernt?" nicht mit ber wünschenswerten Zuverläfsigkeit ausgefüllt worden.

Bei den Werkstatarbeiterinnen machen 54 Angaben darüber und zwar haben von diesen 36, das sind 66,6%, die Schneiderei erlernt, während 18 oder 33,3% aus einem anderen Beruse hervorgegangen sind, und zwar sind von diesen 15 früher Dienstmädchen gewesen, 1 Arbeiterin, 1 Plätterin und 1 Verkäuserin.

Unter ben Heimarbeiterinnen machen 52 Angaben über ihren früheren Beruf, von diesen haben 28 die Schneiderei erlernt. Einen anderen Beruf haben 24 ober 46,154% gehabt. Bon diefen 24 find 20 ober 83,334% vorher Dienstmädchen gewesen, 3 Arbeiterinnen und 1 Verkäuferin. Wenn nun in dem Fragebogen fteht, daß die betreffenden Arbeiterinnen die Schneiberei erlernt hatten, so barf man beshalb burchaus nicht immer annehmen, daß fie wirklich einen Rursus ober eine Lehrzeit etwa bei einer gelernten Schneiderin durchgemacht haben. Schneidern gelernt ift ber Regel nach dahin auszulegen, daß die Arbeiterin entweder vorher keinen anderen bestimmten Beruf gehabt hat, sondern daß das Schneibern, oder richtiger. das Mäntelnähen oder bei den Berlinerinnen das Steppen die erste eigene Erwerbsthätigkeit gewesen ift, ober daß die Arbeiterin — bas wird besonders bei verheirateten Frauen vorkommen — früher bereits einmal diese Thätiakeit getrieben hat. Nur felten wird man auf eine wirkliche Lehrzeit bei einer gelernten Schneiberin schließen durfen. Einzelne haben auch direkt an Stelle bes Schneiberns "Mäntelnähen gelernt" gesett. Daß bies nur verhältnis= mäßig wenige find, erklärt fich aus ber Gitelkeit, die "Schneibern" für vornehmer hält als "Mantelnähen". Der Prozentsatz berjenigen, die Schneidern gelernt haben, b. h. alfo, bie, ebe fie Mantelnäherinnen geworden find, keinen anderen Beruf gehabt haben, ift, barauf muß hingewiesen werden, unverhältnismäßig größer in ber Bahl ber in Berlin Geborenen bezw. unter bem 14. Lebensjahre Zugezogenen, als in ber Bahl ber Zugemanderten.

Unter den Werkstatarbeiterinnen machen 23 in Berlin geborene Ansgaben über ihren früheren Beruf. Davon haben 18 oder 78,3% ovorher keine andere Thätigkeit gehabt, und unter den 13 in Berlin geborenen bezw. unter dem 14. Lebensjahre zugezogenen Heimarbeiterinnen haben 10 oder 74,933% ovorher keinen anderen Beruf gehabt. Es wäre durchaus falsch, in diesen Arbeiterinnen durchweg gelernte Schneiderinnen sehen zu wollen, die nur sozusagen auf den Hund gekommen wären, wobei statt Hund Konsfektion zu sehen wäre. Sine solche Annahme müßte wenigstens dadurch gestützt werden, daß diese "gelernten Schneiderinnen" zu den bestgelohnten Konsektionsarbeiterinnen gehörten. Eine derartige Regel läßt sich aber

burchaus nicht nachweisen. Wir muffen also annehmen, daß wir hier vorwiegend ehemalige Stepperinnen vor uns haben. Weshalb biefe nicht Stepperinnen geblieben sind, werden wir, wie gesagt, später sehen.

Der vorstehende Abschnitt hat uns bereits in die Frage nach der fachlichen Ausbildung der in der Konfektion thätigen Arbeitskräfte hineingeführt.

Über die Ausbildung der männlichen Arbeitskräfte besonderes zu fagen erübrigt sich, sie ist im Borhergehenden schon gelegentlich erörtert. Die Konfektionsarbeiter sind zum allergrößten Teil gelernte Schneiber, die durch mangelnde Fähigkeiten oder andere ungünstige Umstände zu Konsfektionsarbeitern degradiert sind, oder, soweit es sich um Heimarbeiter der Damenkonfektion handelt, sind es Männer, die ihren Frauen die geringen Handgriffe abgelernt haben, die erforderlich sind, um denselben bei ihrer Arbeit zur Hand zu gehen.

Was die weiblichen Konfektionsarbeiter betrifft, so pslegt man sie als Ungelernte anzusprechen. Man erklärt dadurch vielfach die außerordentlich niedrigen Löhne, die in der Konfektion gezahlt werden, und sagt, daß die Konfektionsnäherinnen weder eine Vorbildung hätten, noch einer solchen bedürften, sondern das für ihre Thätigkeit Erforderliche aus Haus und Schule mitbrächten; nur die Begabung verursache schließlich einen Unterschied in den Leistungen.

Das ist bis zu einem gewissen Grade richtig, aber es sind boch Einsschränkungen nötig und die Ausbildung spielt nicht ganz die untergeordnete Rolle, die man ihr in diesen Aussprüchen zuerteilen will.

Wir muffen zunächst die besonders für die Schneiderei Befähigten ausscheiden und unseren Betrachtungen den großen Durchschnitt zu Grunde legen. Des weiteren ist zu erwägen, daß in den Kreisen, aus denen sich die Konfektionsnäherinnen rekrutieren, im großen und ganzen sowohl der Handsertigkeitsunterricht in der Schule, wie die häusliche Ausbildung im Nähen und Schneidern außerordentlich gering ist.

Weiter ist zu berücksichtigen, daß es eine volkswirtschaftliche Erfahrung ist, daß ceteris paribus, d. h. gleiche Anlagen und gleichen Fleiß voraus=geset, derjenige besser vorwärts kommt, der über einen gewissen wirtschaft=lichen Rückhalt verfügt, der nicht gezwungen ist, seine Ausbildung aufs äußerste zu beschränken, möglichst bald einen Erwerb zu suchen, und, wenn er einen solchen gefunden hat, von der Hand in den Mund zu leben. Dieser Erfahrungssatz spielt auch bei der Ausbildung der Konfektions=näherinnen und überhaupt für ihre ganze wirtschaftliche Lage eine große, vielleicht die entscheidende Rolle.

Wir muffen uns hier zunächst fragen, weshalb und unter welchen Umftanden widmet fich die Konfektionenaberin diefem Beruf? Wir muffen unterscheiden zwischen drei Kategorien: den unverheirateten Arbeiterinnen, die bei den Eltern wohnen, den verheirateten Frauen und den alleinstehenden ledigen oder verwitweten bezw. geschiedenen und eheverlaffenen Bersonen. Bezüglich der ersten Gruppe, der ledigen Berlinerinnen murde nachgewiesen bezw. äußerst mahrscheinlich gemacht, daß sie ihre Laufbahn in der Ronfeftion nicht als Näherinnen, sondern als Stepperinnen beginnen. Das ist die Regel. Sie wird überall da zutreffen, wo eine Nähmaschine im Saufe ist und bas Madchen mit biefer bereits umzugehen gelernt hat, mas in ben Familien ber unteren Stände häufiger ift, als daß die Tochter einiger= maßen gewandt und ficher im Sandnähen ift. Wir werden also in ben in Berlin geborenen Konfektionenäherinnen überwiegend ehemalige Stepperinnen zu sehen haben. Andererseits kommt es aber, wenn auch felten, vor, daß die junge Berlinerin ihre Konfektionslaufbahn als Sandnäherin beginnt. Nur diese letteren find im folgenden Abschnitt gemeint.

Bei ben beiben ersten Gruppen wird es sich im wesentlichen nur darum handeln, etwas zuzuverdienen. Sie sind nicht auf ihr Gewerbe ausschließlich angewiesen. Ausnahmen machen natürlich diejenigen, die die einzige Stütze franker Eltern oder eines erwerbsunfähigen Mannes sind. Die dritte Gruppe sind die alleinstehenden Arbeiterinnen, die entweder ledig oder verwitwet bezw. geschieden oder eheverlassen sind. Hier sind auch wieder die letzteren, die oft für Kinder zu sorgen haben, in der ungünstigsten Lage.

Wir hatten eben gesehen, daß die Arbeiterin verhältnismäßig wenig für ihren Beruf aus der Schule und aus dem Elternhause mitbringt. Es wird aber niemand bestreiten, daß bessere Arbeit besser bezahlt wird und daß infolgedessen, um diese bessere Arbeit zu fertigen, auch eine bessere Ausbildung nötig wird. Hier kommt nun der verschiedene wirtschaftliche Rückhalt, ben die einzelnen Arbeiterinnen haben, zur Geltung. Es wird felten vorkommen, daß eine verheiratete Arbeiterin noch Nähen lernt; die verheirateten Konfektionsarbeiterinnen werden im Gegenteil überwiegend bereits zur Zeit ihrer Ledigkeit in der Konfektion thätig gewesen sein. Wo es vorkommt, daß eine verheiratete Frau noch Mäntel nähen lernt, werden aller= bings ebenso häufig thatsächliche Not, die Notwendigkeit für den franken Mann zu forgen, als das Bedürfnis, etwas nebenbei zu verdienen, die Ursache sein. Bei den ledigen Arbeiterinnen, soweit sie noch im Elternhause wohnen, wird in der Regel der lettere Grund vorherrschen. Diefe beffer gestellten Arbeiterinnen find nun in der Lage, fich ihren Lehrmeister auszusuchen. Sie treten auch in der Regel nicht in der Weise in

bie Lehre, daß sie sich sagen, von dann und dann lernst du Mäntelnähen, nun mußt du dir einen Meister suchen, den mußt du bis dann und dann gefunden haben, sondern die Sache geht in der Regel entweder in der Weise vor sich, daß eine oder mehrere Freundinnen Mäntel nähen, daß ihr Zureden die Veranlassung zum Lernen giebt und daß dann bei diesem Meister, bei dem in der Regel der Verdienst ein nicht allzu schlechter ist, die Lehrzeit durchgemacht wird; oder aber das primäre Motiv ist der Tried oder das Bedürsnis, einen Nebenerwerd zu haben, bezw. bei den Unverheirateten das Drängen der Eltern, einen eigenen Erwerd zu suchen oder der Bunsch, eigene Einnahmen zu haben; in solchen Fällen wird herumgefragt, dis man eine geeignete Lehrstelle zu haben glaubt. Ist durch einen unglücklichen Zufall die Lehrstelle nicht geeignet, so wird gewechselt, dis man eine gute Lehrstelle gefunden hat.

Die Lehre bei einem tüchtigen Zwischenmeister dauert in der Regel 14 Tage bis 4 Wochen, unter Umständen auch noch länger, je nach der Qualität und Kompliziertheit der in der Werkstatt hergestellten Arbeiten. Es wird ein geringer Entgelt vom Zwischenmeister, 3 oder 5 Mk. pro Woche oder 10 bis 12 Mk. für die ganze Lehrzeit, erhoben. Wenn die Lehrzeit um ist, bei soliden, in der richtigen Weise auf den eigenen Vorteil bedachten Zwischenmeistern, auch schon gegen Ende der Lehrzeit, erhält die Anfängerin einen kleinen Entgelt, eine oder wenige Mark pro Woche, eine Art Taschengeld, und nach Ende der Lehrzeit, wenn sie in der Werkstelle bleibt, was wohl bei den guten Werkstellen als die Regel zu betrachten ist, einen Zeitlohn, der in der Regel mit etwa 3 Mk. pro Woche beginnt. Manchmal wird sie auch von Ansang an zu Stücklohnsätzen beschäftigt, die mitunter etwas niedriger sind, als die allgemein bezahlten.

Ganz anders liegt es bei den Ledigen, die keinen wirtschaftlichen Rüchalt in Berlin haben und vor allen Dingen bei den Witwen und sonstigen alleinstehenden verheiratet gewesenen Personen. Wenn sie nicht vorher schon Gelegenheit gehabt haben, sich im Nähen die nötigen Fertigkeiten anzueignen, sondern jetzt erst ihre Lehrzeit durchmachen sollen, so sind sie fast ausnahmslos der vorstehenden Kategorie gegenüber in einer ungünstigeren Lage; denn wo durch irgend eine Katastrophe die Notwendigseit, einen eigenen Erwerd zu suchen, herbeigeführt ist, wie es bei den versheiratet gewesenen immer der Fall sein wird, da muß das Augenmerk darauf gerichtet werden, möglichst schnell zu erwerden, und auch bei den nicht verheiratet gewesenen Alleinstehenden wird in der Regel nur eine geringe Ersparnis vorhanden sein, um über die Karenzzeit der Lehrwochen hinwegsuhelsen, bis der erste, eigene Erwerb eintritt.

Diese beiden Kategorien sind bezüglich des Erfolges ihrer Lehrzeit, und, wie wir sehen werden, auch bezüglich ihres künftigen Erwerbes, sast ganz vom Zufall abhängig. Auf beide Kategorien übt naturgemäß die Wahrscheinlichkeit baldmöglichst einen eigenen Erwerb zu bekommen, eine zwingende Anziehungskraft aus, daneben sind sie auch darauf bedacht, für ihre Lehrzeit ein möglichst geringes Opfer bringen zu müssen.

Lieft man in den Zeiten der Hochsaison die großen Berliner Infertionsblätter, namentlich den Berliner Lokalanzeiger, so werden einem wiederholt Annoncen aufstoßen, in benen unentgeltliche Lehrgelegenheit für Konfektionsnähen offeriert wird. Run ist es Thatsache, daß die besseren Ronfektionswerkstätten fast durchweg ein geringes Lehrgeld beanfpruchen; nur ausnahmsweife, zu Zeiten außerordentlichen Arbeitsdranges greift vielleicht mal ein Meister zu dem Mittel, durch derartige Unnoncen ungelernte Arbeitsfräfte zur hilfe heranzuziehen, in ber hoffnung, daß einige begabte und von Haus aus gewandte Persönlichkeiten sich melden könnten. Aber in der Regel sind die Werkstätten, in denen unentgeltliche Lehrgelegenheit geboten wird, folche allerniedrigsten und allerbedenklichsten Ranges. Es find folde, bei benen die Zwischenmeister aus anderen Berufen hervorgegangen find, feine Uhnung von dem Wert der Arbeit haben und nicht die Fähigkeit besitzen, bessere Arbeiten herzustellen. Sie find darauf angewiesen, nur in ber niedrigsten Konfektion zu arbeiten. Um Arbeit aus erster Sand zu bekommen, laffen sie fich die niedrigsten Löhne gefallen, die sie nun ihrerseits burch Berabdruden ber Arbeitslöhne und, wenn irgend möglich, Benutung unbezahlter Lehrkräfte wieder wett zu machen suchen. Man hilft sich durch eine geschickte Arbeitsteilung, die einen werden während ihrer gangen Lehrzeit nur mit dem Einfassen von Nähten, die anderen mit dem Zusammenfassen der Armel, mit dem Herstellen von Taschen oder Kragen beschäftigt 1. mahrend eine ober menige niedrig bezahlte Arbeiterinnen die einzelnen Stude zusammensetzen. Bum Unnähen ber Knöpfe und ähnlichen leichteren Arbeiten fommen die Stude dann noch einmal in die Sand ber Lehrmädchen gurud.

Nicht selten kommt es vor, daß derartige Arbeitgeber sich doch noch von den Arbeiterinnen ein Lehrgeld zahlen lassen oder ihnen ein Pfand abnehmen für etwaigen Schaden, der dem Meister durch die Ungeschicklichkeit des Lehrmädchens entstehen könnte. Mir persönlich ist in glaubhafter Weise ein Fall mitgeteilt, wo ein Zwischenmeister der in die Lehre tretenden Arbeiterin, da sie Geld ihm nicht geben konnte, den Sonnenschirm als Phand abnahm.

¹ Bgl. auch Timm, "Sociale Pragis", a. a. D.

Es ift klar, daß eine Arbeiterin, die eine derartige Lehrzeit, und habe sie auch 4 Wochen und noch länger gedauert — denn der Meister ist bestrebt, namentlich bei geschickteren Arbeiterinnen die Lehrzeit möglichst auszudehnen — nicht im stande ist, in irgend einer besseren Werkstelle zu arbeiten. Hofft sie nun von ihrem Meister Lohn zu bekommen, so wird sie, wenn sie zu den Befähigteren gehört und der Arbeitsandrang recht groß ist, vielleicht einige Mark pro Woche erhalten. Gehört sie zu den minder Begabten, so wird sie einsach nach Schluß ihrer Lehrzeit aus irgend einem leicht gesundenen Grunde entlassen und, da ihr die Mittel sehlen, eine neue bessere Lehrzeit durchzumachen, so ist sie, wenn ein glücklicher Zufall sie nicht erlöst, vielleicht sür ihre Lebenszeit verdammt, in den Werkstätten der niedrigsten Konsektion ein elendes Dasein zu fristen. Der "Konsektionär", das Fachblatt der Berliner Großkonsektion, also ein gewiß einwandsreier Zeuge schreibt:

"Einzelne Mäntelschneiber in Berlin lassen einen Teil ihrer Arbeit durch Lehrmädchen ausführen, um auf diese Weise den ohnehin sehr klägslichen Arbeitslohn zu sparen. Wie gewissenlos dabei häusig versahren wird, und wie leichtgläubig und gedankenlos das Publikum andererseits vielsach ist, zeigt sich u. a. darin, daß einzelne Mäntelschneider die Lehrzeit auf nur 8 Tage seststen und sich dasur 10 Mk. zahlen lassen. Andere erteilen den Unterricht unentgeltlich, lassen ihn aber 4 Wochen dauern. Während dieser Zeit muß das Lehrmädchen von morgens früh dis spät abends angestrengt arbeiten und lernt dabei doch nichts. Der Schneider, der das Lehrmädchen als Aushilfe betrachtet, giebt ihm nur leichte, einfache Arbeit. Sind die vier Wochen um, so wird das alte Lehrmädchen entlassen und ein neues eingestellt. Will die Entlassene ihre mühsam erworbenen Kenntnisse bei einem neuen Meister verwerten, so wird ihr geantwortet: Nein, Arbeiterinnen, die bei mir nicht gelernt haben, nehme ich nicht 1."

Die wirtschaftliche Lage der Arbeiterinnen ift, wie wir gesehen haben, abhängig einerseits von dem, was sie gelernt haben, und andererseits von ihrer allgemeinen Position, von der Frage, ob ihre persönlichen Verhältnisse, insbesondere ihre Familienverhältnisse ihnen einen wirtschaftlichen Rückhalt gewähren. Und da, wie wir sahen, auch ihre Ausbildung in der Regel von dieser Thatsache erheblich beeinflußt ist, so wird der etwaige wirtschaftsliche Rückhalt bis zu einem gewissen Grade das eigentlich Entscheidende für die wirtschaftliche Lage überhaupt. Von 236 Werkstattarbeiterinnen waren

¹ Nach Timm, "Sociale Braris" IV, 29.

```
134 b. h. 56,8 % ledig,
```

36 ober 15,3 % waren Witmen,

3 = 1,3 % waren geschieden bezw. eheverlassen,

63 = 26,3 % waren verheiratet.

Bon 23 Witwen, die Angaben über die Zahl ihrer Kinder gemacht haben, hatten 14 im ganzen 32 Kinder. Bon den Verheirateten haben 31 Ungaben über die Kinderzahl gemacht. Es sind unter ihnen 21 Chepaare mit im ganzen 64 Kindern. Das Verhältnis bei den Witwen ist also ungefähr wie 2,3:1, bei den Verheirateten wie 3:1.

Von den Heimarbeiterinnen haben 138 Angaben über ihren Familien= stand gemacht

35 ober 25,362 % waren ledig, 25 = 18,116 % waren Witwen, 1 war geschieben, 77 = 55,797 % waren verheiratet.

Bon den Witwen haben nur 6 Angaben über ihre Kinderzahl gemacht, sie haben 22 Kinder. Bei den Verheirateten kommen auf 33 Familien 63 Kinder. Es ist also hier bei den Shepaaren das Kinderverhältnis ein erheblich niedrigeres als bei den Witwen, doch will das, bei der geringen Zahl von Witwen, von denen Angaben vorliegen, nichts besagen. Wichtiger ist das Ergebnis, daß die Kinderzahl der Shepaare bei den Heimarbeiterinnen wie 2:1 gegen 3:1 bei den Werkstellenarbeiterinnen ist 1. Das bestätigt die oben gezogene Folgerung, daß die verheirateten Frauen, sobald die Kinder älter sind, die Werkstatarbeit der Heimarbeit vorziehen. Daß das Verhältnis der Ledigen zu den Verheirateten unter den Heimsarbeiterinnen gerade umgekehrt ist, wie unter den Werkstatarbeiterinnen, bedarf keiner Erklärung.

Es ist nun nicht möglich, die wirtschaftliche Lage der Arbeiterinnen nach einzelnen Kategorien, wie sie sich aus Familienstand und Art der Beschäftigung ergeben, getrennt zu behandeln. Dazu wäre bei allen, die unter Anlehnung an den eigenen oder den elterlichen Haushalt leben, ein Eindringen in dessen Eigenart und Budget erforderlich, das weit über den Rahmen dieser Arbeit hinausgehen würde.

¹ Wir haben dann noch eine Angabe, bei der Witwen und Verheiratete zussammengefaßt sind, die infolgedessen von erheblichem Wert für uns nicht ist. Es kommen in diesem Falle auf 19 Witwen und 44 Verheiratete — im ganzen 63. Haushaltungen — 131 Kinder.

Wir muffen uns hier barauf beschränken, uns ben principiellen Unterschied flar zu machen, ber zwischen benjenigen besteht, die entweder noch als Töchter im Sause ber Eltern ober als Chefrauen im Saushalt bes Mannes leben und nicht durch unglückliche Familienverhältniffe die einzig Erwerbs= thätigen in dem betreffenden Saushalt find. Bei biefen allen wird man im Gegensatz zu ben übrigen von einem Nebenerwerb sprechen. fich hierbei aber doch deffen bewußt bleiben, daß von einem wirklich ent= behrlichen Nebenerwerb bei den verheirateten Frauen kaum irgendwo und bei den noch im Sause der Eltern lebenden Töchtern auch nur in einem kleinen Teil aller Källe gesprochen werden kann. Es wird im Gegenteil in ber Regel sich um einen Zuschuß handeln, der durchaus notwendig ift, wenn die Familie die Lebenshaltung beibehalten will, an die Mann und Frau vor ihrer Seirat oder in der Zeit ihrer Che gewöhnt maren, in der die Rinder noch keine erheblichen Ansprüche an den Geldbeutel stellten. Trokdem ift natürlich die Position dieser Konfektionsarbeiterinnen eine erheblich sicherere; es schwindet für sie eben nicht jede Existenzarundlage, wenn ihr eigener Berdienst einmal ausfällt. Einige Tage oder Wochen ber Arbeitslosigkeit, event. auch freiwilliger Arbeitslosigkeit infolge ungunftiger Arbeitsverhältnisse ober Konflikts mit bem Meister können mal in Kauf genommen werben, in ber Hoffnung, durch spätere bessere Arbeitsgelegenheit die Ausfälle wieder wett zu machen.

Das Vorhandensein dieser nebenerwerdsthätigen Frauen ist es aber in erster Linie und viel mehr als die vorerwähnte Thatsache, daß die Konfektions= näherinnen nahezu als ungesernte Arbeiterinnen anzusprechen sind, welches die Löhne in der Konfektion so außerordentlich niedrig hält. Diejenigen Arbeiterinnen, deren Haupterwerd und ausschließlicher Erwerd die Konfektions= näherei ist, müssen natürlich unter diesen Umständen seiden.

Aus diesen Gründen liegt für uns, ganz abgesehen von der Schwierigsteit, die einzelnen Kategorien getrennt zu betrachten, auch gar keine Bersanlassung vor, die wirtschaftliche Lage der infolge außerhalb des Arbeitsverhältnisses liegender Ursachen günstiger Gestellten besonders zu betrachten. Wir werden vielmehr mit vollem Recht unsere Erörterungen ausschließlich auf diejenigen beschränken, bei denen die Konfektionsarbeit Haupterwerd ist und die irgendwelche andere Hilfsquellen oder einen sonstigen wirtschaftlichen Rückhalt nicht besitzen.

Wir werden sehen, daß wir hierbei zu Resultaten kommen von so aus= gesprochener Tendenz, daß etwaige individuelle Verhältnisse an der volks= wirtschaftlichen Bedeutung nichts verändern können, wenn sie auch für das Individuum natürlich bas Ergebnis nach ber ungunstigen, öfter aber nach ber gunftigen Seite beeinflussen murben.

Wir haben gesehen, daß die Löhne der Konfektionsarbeiterinnen außersorbentlich schwanken, von wenigen Mark pro Boche bis zu 20 und mehr Mark. Wir haben aber auch gesehen, daß sowohl hohe, wie niedrige Löhne nur für eine Anzahl Wochen im Jahre gelten, und daß in der Regel einige Zeit völliger Arbeitslosigkeit vorhanden ist.

Im Durchschnitt haben wir bei den Werkstellenarbeiterinnen ein Jahrese einkommen von 386,06 Mk., bei den Heimarbeiterinnen ein folches von 309,40 Mk. gefunden. Ein Jahreseinkommen von 386,06 Mk. giebt eine durchschnittliche Wocheneinnahme von 7,42 Mk., eine Jahreseinnahme von 309,40 Mk. eine folche von 5,95 Mk. Daß davon in Berlin ein Menschnicht leben kann, bedarf keiner weiteren Begründung. Es entsteht so die Frage, wovon denn die Arbeiterinnen eigentlich leben. Diese Frage ist außerordentlich schwer zu beantworten. In den Zeiten der Saison lebt die Arbeiterin natürlich von ihrem Verdienst, auch in Zeiten geringeren Versbienstenstellen streckt man sich nach Möglichkeit nach der Decke. Wird der Verdienst noch geringer oder hört er ganz auf, so werden Gelegenheitsarbeiten gesucht.

Balb findet sich die Möglichkeit, im Hause für diese oder jene Familie Kleinigkeiten zu nähen oder auszubessern, oder es wird sonst irgendwie versucht, ein bischen Brivatkundschaft zu bekommen. Es werden Schulden gemacht; die Schlafstellengeber kreditieren wohl, sie füttern auch wohl so ein unglückliches Wesen mit durch, und ich bin zu der Überzeugung gekommen, daß das Mitleid gerade in diesen Schichten der Bevölkerung viel weiter geht, als man vielsach annimmt.

Man wird sich hier des Gedankens nicht erwehren können, ob nicht etwa auf dem Bege des geschlechtlichen Verkehrs ein Nebenerwerb gessucht wird.

Ich will mit meinen Erörterungen über biesen Punkt anknüpfen an das, was in den Erhebungen der Reichskommission für Arbeiterstatistik darüber gesagt ist:

"Aus Berlin wird mitgeteilt, daß sich unter 1427 Prostituierten, welche vom 1. April 1894 bis 1. April 1895 neu eingeschrieben wurden, 232 Näherinnen befanden. Solche Angaben gestatten aber gar keine Schlüsse; benn

- 1. find die Berufsangaben an und für sich unsicher;
- 2. ift die Näherin nicht mit Konfektionsarbeiterin ibentisch;
- 3. fann man darnach nicht beurteilen, ob sich die Räherinnen im

stärkeren Maße ber Prostitution zuwenden, als die Arbeiterinnen aus anderen Berufszweigen;

4. beziehen sich die Angaben nur auf die kontrollierte Prostitution, die bekanntlich nur einen Teil der wirklichen ausmacht.

Wertvoller als diese Angaben sind einige Außerungen der kompetenten Polizeibehörden über die sittlichen Zustände der Konfektionsarbeiterinnen u. a. auch aus Berlin. Keine spricht sich dahin aus, daß unter Konfektionse arbeiterinnen besonders ungünstige Zustände wahrzunehmen seien, insbesondere wird bezüglich der Arbeiterinnen, welche sich von vornherein gewerdsmäßig der Konfektion widmen und darin nur zu geringer Leistungsfähigkeit kommen, ausgesprochen, daß von besonderer Unsittlichkeit bei ihnen nicht die Rede sei und sie sich von gleichstehenden Genossen nicht ungünstig hervorheben.

Nach Lage der Sache liegt auch kein Grund zu der Unnahme vor, daß die Konfektionsarbeiterinnen sich durch besondere Unsittlichkeit auszeichnen. Ein großer Teil derselben arbeitet in kleinen Werkstätten unter Aufsicht einer Meisterin, die regelmäßig auf Zucht und Ordnung halten wird. Ein anderer großer Teil besteht aus verheirateten Hausarbeiterinnen."

Was in dem vorstehenden Citat ausgesprochen ist, scheint mir persönlich nur in sehr beschränktem Maße durch die Thatsachen bestätigt zu werden. Daß eine große Zahl der Arbeiterinnen verheiratet ist und keine Prostitution treiben wird, ist selbstverständlich. Ähnlich liegt es mit denen, die noch im elterlichen Haushalt leben. Es kommen hier in Betracht in erster Linie und in volkswirtschaftlicher Bedeutung ausschließlich wiederum diejenigen, die allein leben und auf ihrer Hände Arbeit als ausschließliches Substrat ihrer Existenz angewiesen sind. Da scheinen denn doch die vorausgesprochenen Ansichten nach mehr als einer Richtung zu optimistisch zu sein.

Was zunächst die Zucht und Ordnung in den Werkstätten auf sich hat, so mag das zugegeben sein für einen Teil der Werkstätten, in denen eine Meisterin die Aufsicht führt, aber auch da nur für einen ganz geringen Teil. Im Gegenteil ist mir allgemein bestätigt worden, daß da, wo nur ein Geschlecht, sei es nun ein Meister oder eine Meisterin, die Leitung hatte, wo also nicht ein Chepaar an der Spize steht, der Ton in den Werkstätten ein mehr als bedenklicher sei und zwar da, wo das weibliche Geschlecht nach Möglichkeit unter sich ist, noch bedenklicher als da, wo ein Meister an der Spize steht.

Was weiter die Prostitution selbst anlangt, so stehe ich nicht an, nach den Mitteilungen, die mir von verheirateten Konfektionsarbeiterinnen, und namentlich von Büglern, Steppern, Zuschneibern u. s. w. gemacht worden sind, zu behaupten, daß, wo nicht besondere Gründe im Wege stehen, kaum

eine Konfektionsarbeiterin, die isoliert dasteht, der gelegentlichen Prostitution fernbleibt; damit soll nicht gesagt sein, daß sich jede Konfektionsarbeiterin der gedachten Art der Prostitution vollkommen hingiebt, oder
sie auch nur mit Häusigkeit betriebe, aber es soll doch damit ausgesprochen sein, daß in dem Budget fast aller unverheirateten und alleinstehenden Konfektionsarbeiterinnen Einnahmen aus der gelegentlichen Prostitution
eine stete Position ausmachen.

Man überlege sich doch nur ohne Voreingenommenheit die Berliner Berhältniffe. Nirgend in gang Deutschland barf die gewerbsmäßige Prostitution in so offener und aufdringlicher Weise ihr Wesen treiben. giebt wohl keine Straße in der ganzen Residenz, in der man nicht fast zu allen Tageszeiten schon von morgens 10 Uhr ab gewerbsmäßige Prostituierte ihre Versuche machen fieht, die Augen der Männerwelt auf fich zu ziehen. Auch der von Hause aus noch so streng erzogenen Arbeiterin muffen bei diefem steten Anblick des äußeren Glanzes, mit dem die gewerbemäßige Proftitution auch bei dem größten inneren Elend sich zu umgeben beliebt, die Gedanken kommen, daß doch auf mühelose und, wie die Unerfahrene glaubt, freudenreiche Weise ein bequemes Leben zu führen sei; man muffe eben nur ben Mut dazu haben. Immer wieder und immer wieder regt berfelbe Unblick benfelben Gedankengang an, Bergnugungsfucht und Begehrlichkeit thun das ihrige dazu, den etwa vorhandenen inneren Widerstand immer mehr und mehr herabzumindern.

Man würdige weiter den außerordentlich geringen Grad von sittlichem Empfinden, der beiden Geschlechtern in den unteren Ständen infolge der beengten Wohnungsverhältnisse, ganz abgesehen von der Begleiterscheinung des Schlafstellenunwesens, gerade in Berlin anhaftet. Es würde aber zu weit führen, auf diese Verhältnisse noch näher einzugehen. Es ist auch oft genug über das Schlasstellenunwesen in Verlin geschrieben und gesprochen worden. Auch das Kapitel über die Wohnungen der Heimarbeiter wird das Seine sagen. Ich will nur daran erinnern, daß die Kinder der unteren Schichten der Berliner Bevölkerung von den frühesten Jahren an den intimen Verkehrzwischen Mann und Weib, oft den außerehelichen und unerlaubten Verkehr zwischen Unverheirateten, vor ihren Augen sich abspielen sehen.

Ich erinnere mich eines perfönlichen Erlebnisses, wo in einer Straße im Centrum Berlins eine Anzahl noch nicht schulpflichtiger Kinder im Gänse-marsch marschierten und ein Lied sangen, aus dem ich vorübergehend die zwei Zeilen verstand:

Ich ging einmal spazieren Ein Mädchen zu verführen . . .

und ein Befannter, bem ich bies Erlebnis erzählte, hatte in berselben Zeit im Norben einen gleichaltrigen Jungen fingen hören:

Und da hat er mich geliebet, Und da gab er mir kein Geld.

Man wende nicht ein, daß die Kinder für deraleichen fein Verständnis haben, daß sie vollständig verständniflos nachplapperten, mas sie irgendmo gehört haben. Gewiß gebe ich zu, daß das vorkommt, aber das Verständnis fommt bei ben Berliner Rindern außerordentlich früh, viel früher, als die gehildeten Klassen es annehmen. Es ist auch ziemlich gleichgültig, ob bas Berftandnis im 6ten Sahre oder im 10ten Sahre fommt, in allen Fällen fommt es erheblich eher, als irgendwelche Einflüsse gerade auf Kinder aus diefen Kreifen fich geltend gemacht haben können, die ihr fittliches Gefühl irgendwie gebildet oder gefräftigt hätten. Von irgendwelchen moralischen Empfindungen, irgendwelchem Bewuftfein sittlicher Aflichten im Verkehr zwischen Mann und Weib kann in diesen Lebensjahren überhaupt noch nicht die Rede sein, auch in den gebildeten Rreisen sind berartige Empfindungen in diesem Alter noch nicht vorhanden. Hier thut das Geheimnisvolle, das diese Beziehungen umgiebt, aber das Seine, um eine gewisse unbewußte Ehrfurcht vor dem Unbekannten zu erwecken, die es als etwas besonderer Scheu murbiges erscheinen läßt, auch wenn aus bem Unbekannten Bekanntes geworden ift. Erft in späteren Sahren oder wenn die Fürforge für jungere Angehörige, Schwestern ober Brüder, gefordert wird, dringt eine andere reifere und fittlichere Auffassung dieser Verhältnisse durch.

Vielfach wird gerade beim weiblichen Geschlecht der niederen Klassen für sittliches Gefühl gehalten, was in Wirklichkeit nur ein Bastard von äußerlichem Anständigkeitsbedürfnis und Furcht vor der Sittenpolizei ist 1.

¹ Eben, nach Abschluß der Arbeit, fällt mir der Jahresbericht der "Berliner Stadtmiffion" für 1898 in die hände. S. 63−64 ift zu lefen, daß der Stadt= miffion 1898 gefallene Mädchen zugeführt wurden:

	1	von	12	Jahren	 (0		10	0: r
36	8	=	13	_ '	<u>1</u>		non	13	Jahren
Polizei	13	=	14	=	m m	8	=	14	=
	24	=	15	=	en D	24	=	15	=
ğ	35	=	16	=	i i de	45	=	16	=
noa	68	=	17	=	, <u>j</u>	7 8	=	17	=
ā	79	=	18	=	#	83	=	18	=

Der Bericht fagt bazu: "Wer fich an frühere Berichte erinnert, ber wird barüber erschrecken, wie schauerlich die Zahlen der Jugendelichen machsen!"

Schon aus diesen Erörterungen ergiebt sich, daß das hohe sittliche Piedestal, auf das die Erhebungen der Reichskommission für Arbeiterstatistist die Berliner Konfektionsarbeiterinnen stellen, nicht vorhanden sein kann. Ich will aber damit durchaus nicht ausgesprochen haben, daß die Berliner Konfektions= arbeiterin neben ihrer Arbeit sich mit einem gewissen Taumel den geschlecht-lichen Vergnügungen hingebe. Das wäre auch ganz verkehrt. Es ist überhaupt nicht seicht, zu einem Verständnis der Empsindungen und Motive zu kommen, aus denen dieser Nebenerwerb entspringt. Ich selbst habe oft meine Ansicht darüber geändert, ehe ich zu einem, wie ich glaube, abschließen= den Urteil gekommen bin.

Die typische alleinstehende Berliner Konfektionsarbeiterin ist, unter dem Gesichtspunkt der gelegentlichen Prostitution betrachtet, in ihren Empfindungen ein ganz eigenes Konglomerat von Vorsicht und Vernunft, einem gewissen äußerlichen Wollen, das teils aus Vorsichtsgründen, teils aus dem Streben, den äußeren Nimbus aufrecht zu erhalten, entspringt; daneben hat sie den eben erörterten Mangel an wirklichem sittlichen Gefühl und schließlich spielt neben der positiven Not und oft grausamem Mangel auch hier und da die Genußfreudigkeit bei ihr eine Rolle.

Um diese eigenartig komplizierten Empfindungen, aus denen die Art entspringt, wie die Gelegenheitsprostitution wahrgenommen wird, zu verstehen, muß man bedenken, daß die Konfektionsnäherin im Durchschnitt über 30 Jahr alt ist und durchweg ihre Vergangenheit hat.

Ich muß hier einen Augenblick auf die Ursachen eingehen, die die ledigen Konfektionsarbeiterinnen zum Ergreifen ihrer Beschäftigung veranlaßt haben. Wir haben gefehen, daß, soweit die Konfektionsarbeiterinnen früher einen anderen Beruf hatten, sie überwiegend Dienstmädchen maren. wenigen Ausnahmefälle, wo eine Näherin früher Arbeiterin ober Verfäuferin war, können wir außer Acht laffen. Zweifellos ift, daß die wirtschaftliche Lage eines Dienstmädchens eine unverhältnismäßig gesichertere und günftigere ift, als die einer Konfektionsarbeiterin; und wenn wir nach dem Grund fuchen, weshalb benn bas Dienstmädchen biefe unverhältnismäßig gunftigere Lage mit der schlechteren und ungunftigeren in der Konfektion vertauscht hat, fo ist die Ursache in erster Linie der Trieb nach Selbständiakeit oder, wie man meines Crachtens richtiger fagt, ber Drang nach Ungebundenheit; und geht man diesem Drang auf den Grund, so heißt es hier wieder regelmäßig "cherchez l'homme". Überall, wo das Mädchen aus dem herrschaftlichen Dienst zur Konfektion übergeht, spielt ber Bräutigam und ber Bunfch, mit bem Bräutigam ungehindert verkehren zu können, die ausschlaggebende Rolle. Natürlich ist in der Regel der Glaube vorhanden, daß binnen kurzem die Schriften LXXXV. - Sausinbuftrie II. 18

Hochzeit folgen wird. Sie folgt dann nicht, der Bräutigam verduftet, aber das ungebundene Leben ist einmal begonnen, und die Wenigsten haben die Kraft, in die alten Berhältnisse zurückzukehren. Es ist ja zweifellos unter diesen Verhältnissen auch schwerer, wieder eine Stelle zu bekommen, als es vorher gewesen wäre, immerhin gehört es bei der herrschenden Dienstbotens not aber nicht zu den Unmöglichkeiten.

Die Konfektionsnäherin mit ihren 30 Jahren überlegt nun ganz nüchtern. Sie ift meist sehr sparsam und wirtschaftlich; sie weiß, daß sie den unerlaubten Verkehr mit Männern nur sehr selten pflegen darf, aber sie beobachtet bei den gerade in Berlin herrschenden Verhältnissen der Prostitution ganz ohne eigenes Zuthun, man möchte fast sagen "zwangsweise" täglich das Treiben Anderer und weiß, ohne daß sie besonders gerade ihre Beobachtungen darauf gerichtet hat, ganz genau, wann und wo sie Gelegensheit zu dem unerlaubten geschlechtlichen Verkehr zu suchen hat. Sie weiß aber andererseits auch oder erfährt es doch sehr bald, daß sie nicht mehr schon und nicht mehr jung ist, sie weiß weiter, daß sie fein eigenes Heim hat und infolgedessen außerordentlich geringe finanzielle Ansprüche an den Ertrag ihres Nebenerwerdes stellen kann. Sine Auskunstsperson sagte mir, daß das Entgegenkommen einer Mäntelnäherin vielsach schon um ein warmes Abendbrot zu erreichen wäre. So ist dann dieser Nebenerwerd thatsächlich ein außerordentlich geringer.

Zu dieser Gelegenheitsprostitution, halb aus Überlegung, halb aus Mangel an sittlichem Gefühl und aus Not, kommt dann noch eine gelegentlich aufgärende Genußsucht, oft hervorgerusen durch geringfügige Veranlassung, ein neues Kleidungsstück, in dem man sich sehen lassen kann, die Gelegenheit an irgend einem Vergnügen teilzunehmen u. s. w.

So wird man den aus der Gelegenheitsprostitution entstehenden Nebenerwerb nur auf wenige Mark im Monate schätzen können, im Berhältnis zur Arbeitseinnahme der Mäntelnäherinnen macht er jedoch schon einen erheblichen Prozentsatz des Gesamteinkommens aus. Natürlich wird er nur in den schlechten Zeiten gesucht, in der Hochsaison ist er nicht nötig, und die Zeit dazu fehlt überdem.

Zu dieser großen Gruppe der älteren Konfektionsarbeiterinnen steht die kleine Gruppe der jüngeren Alleinstehenden, die überwiegend noch aus Genußsucht mit wenig Verständnis für die Gesahren, denen sie sich aussetzen, sich der Prostitution hingeben, in dem Glauben, dadurch einen leichteren Erwerd zu haben, die unregelmäßig zur Arbeit kommen, und deren Streben dahin geht, ein sogenanntes "besseres Verhältnis" zu bekommen. Endlich kommt es noch vor, daß wirklich unter polizeilicher Aussicht stehende

Brostituierte in Konfektionswerkstätten arbeiten, und es wurde mir von glaubwürdiger Seite versichert (Stadtmission), daß es Zwischenmeisterwerkstätten giebt, die ausschließlich Brostituierte, und zwar ganz oder fast nur unentgeltlich, beschäftigen, die durch den Nachweis einer geregelten Beschäftigung sich von der sittenpolizeilichen Aufsicht losmachen wollen.

Aus dem Borstehenden geht hervor, daß es ganz verkehrt wäre, die Prostitution für eine Goldgrube für die Konsektionsarbeiterinnen anzusehen, sie ist im Gegenteil nur ein ganz geringer Nebenerwerb, der seine Bedeutung nur daraus nimmt, daß auch das Arbeitseinkommen der Mäntelnäherinnen ein sehr geringes ist, so daß im Verhältnis zu diesem der Nebenerwerb aus der Gelegenheitsprostitution doch noch einen nicht unerheblichen Prozentsfat ausmacht.

Wir kehren zurück von dieser Abschweifung zu den weiteren Erörterungen der wirtschaftlichen Lage der Konfektionsarbeiterinnen und wenden uns zunächst der Ernährung zu.

Zehnter Abschnitt.

Ernährung und Gesundheit.

Wir ersehen aus den Tabellen, daß die Konfektionsarbeiterin, soweit sie als unverheiratetes Mitglied im Haushalte der Eltern lebt, 4,50, 6, 7, auch 10 Mk. Kostgeld pro Woche zahlt; vielsach ist die Angabe schwankend, und es wird überhaupt angenommen werden können, daß das volle Kostgeld nur in Zeiten vollen Berdienstes abgegeben wird. Unders liegt es natürlich, wo die junge Arbeiterin einen Hauptteil des Unterhaltes für die Familie zu erwerben hat. Wir wollen aber hier von diesem Berhältnisse wiederum absehen und wollen die Ernährungsverhältnisse betrachten unter der Zusgrundelegung einer alleinstehenden unverheirateten Arbeiterin.

Soll der Versuch gemacht werden in Geld die Ausgaben für den Lebensunterhalt auszudrücken, so wird die folgende Aufstellung den Thatsfachen entsprechen: Der Morgenkaffee wird in der Regel von der Schlafztellenwirtin mitgeliefert. Der wöchentliche Betrag für die Schlafstelle wird auf 1,20—1,60 Mk. zu berechnen sein. Zweites Frühstück besteht in der Regel aus einer Schrippe oder einer Schnitte und Kaffee. Die Kosten werden auf 10 Pf. anzunehmen sein. Das Mittagessen läßt sich mit 25 bis 35 Pf. in Ansah bringen, das Vesperbrot wieder mit 10 Pf. und das Abendbrot je nachdem, ob es mit oder ohne Bier eingenommen wird, mit 20 bis 30 Pf. Wir erhalten damit eine Wochenausgabe für Kost und Logis von 6,30 Mk. oder im einzelnen

18*

und das bei Ansprüchen, so niedrig, daß sie mit Fug als nicht weiter herabschraubbar hingestellt werden können. Hier ist zu beachten, daß bei so ganz außerordentlich niedrigen Sägen jede, auch die geringste Abweichung eine außerordentliche Mehrbelastung des Budgets bedeutet.

So ift z. B. die Lebenshaltung einer Wäschenäherin, wie Feig sie barstellt, schon luguriös im Verhältnis zur obigen Aufstellung.

Feig rechnet:

```
Für Schlafstelle
                      0,20 Mf. wie oben,
 = 2. Frühstück . . . 0,15
                               gegen oben
                                          0.10
                                                   Mf.
 = Mittagessen . . 0,30
                                          0,25 - 30
 = Besper
          . . . . 0,15 =
                                          0.10
 = Abendbrot . . .
                      0.20 =
                                          25 - 30
                                =
                                     =
 = 2 Flaschen Bier
                  . 0,20 =
           Zusammen 1,20 Mf. pro Tag
```

ober 8,40 Mf. wöchentlich. Es werden also durch die je 5 Pf., die das Frühstück und Besper täglich mehr kosten und durch die 20 Pf. mehr für Bier die Wochenausgaben um 2,10 Mf., d. h. genau 1/18 erhöht.

Eine Werkstattarbeiterin der Damenkonfektion mit ihrem Durchschnittse einkommen von 7,42 Mk. wöchentlich würde also bei dem ersten Tageskonto 1,12 Mk. für ihre gesamten übrigen Ausgaben einschließlich Kleidung und Wäsche übrig behalten, d. h. monatlich etwa 4,85 Mk. und jährlich 58,24 Mk.

Bei dem zweiten Tagesfonto würde die Werkstatarbeiterin bereits um 0,98 Mk. über ihren Verdienst verdrauchen. Bei der Heimarbeiterin haben wir einen Wochenverdienst von 5,95 Mk. gefunden. Sie kann also nicht einmal die erdärmliche Lebenshaltung des ersten Tageskontos erschwingen. Thatsächlich stellt sich bei ihr der Auswand für Wohnung und Verpstegung auch anders. Wohnt sie in Schlafstelle, so giebt sie sich meist bei ihren Wirtsleuten in volle Pension und bezahlt dafür 5—6 Mk. wöchentlich; anders ist es, wenn sie als direkte oder als Aftermieterin wohnt. In diesem Falle verpstegt sie sich selbst und als Mittagessen sind dann Kartosseln mit Hering oder Kührkartossel mit Buttermilch (soll für 10 Pf. herzustellen sein) und ähnliche Gerichte an der Tagesordnung, selten wird ein Gemüse gekocht. Regelmäßig wird auch zum Mittagessen Kassee getrunken.

Haben bie alleinstehenden Heimarbeiterinnen eigene Wohnungen, so haben sie meist an Schlafgänger abvermietet und entlasten auf diese Weise ihr Wohnungskonto.

Die etwas trockenen Angaben über die Mahlzeiten der Werkstatt= arbeiterinnen will ich versuchen, etwas mit Fleisch und Blut zu umgeben.

Das erste Frühftud nimmt die Arbeiterin selbstverständlich in der Schlaf-Das zweite Frühstud, je nach ben Ginnahmen aus einer ge= schmierten ober trodenen Schrippe ober Schnitte bestehend, selten mit etwas Belag versehen, wird mitgenommen und nebst dem gleichfalls mitgenommenen falten Raffee in der Regel mahrend der Arbeit nebenbei verzehrt. Mittagszeit ift in ben Zeiten ber Hochsaison eine fo kurze, bag nur gang in der Nähe mohnende Arbeiterinnen etwa die Möglichkeit haben, bei ihren Wirtsleuten zu effen, falls biefe für fie kochen follten. Falls eine Arbeits= genoffin in der Nähe wohnt, deren Wirtsleute bas Mittageffen beforgen, oder die noch im Saushalte der Eltern lebt, so wird das Mittagessen auch wohl gegen eine bestimmte Bergütigung bort eingenommen. Selbst mitaebracht wird es felten und nur von Ginheimischen. Häusiger kommt es vor, daß eine bei den Eltern wohnende Arbeitsgenoffin für eine unverheiratete alleinstehende Effen mitbringt; auch die Benutung der Volksküche ift eine verhältnismäßig seltene. Häufiger ist der Besuch einer in der Nähe belegenen Die Art ber Berforgung mit bem Mittageffen wechselt fehr, scheint aber innerhalb der einzelnen Werkstätten eine gewiffe Gleichförmigkeit aufzuzuweisen; mohl weniger beshalb, weil die Berhältniffe der Arbeiterinnen innerhalb einer Werkstatt gleichmäßige find, als beshalb, weil die jeweiligen äußeren Bedingungen — Vorhandensein einer Volksküche oder Budike 2c. für alle gleich maßgebend find. Außerdem wirft das Beispiel in folchen Sachen zweifellos anstedend. In Zeiten besonders ftarten Geschäftsganges wird das Mittagessen nicht felten überhaupt ausgelassen. Bielfach wird fo bas Auslassen bes Mittagessens zur Gewohnheit, die beibehalten wird, wenn zwar die Reit zu einem regelmäßigen Mittagessen vorhanden märe, aber der gleichzeitig zurückgegangene Berdienst die Ginnahme besselben nicht mehr aestattet. So kommt es benn, daß in sehr vielen Fällen die Abendmahlzeit, bie oft in ben aufgewärmten Überreften bes Mittagsmahles ber Wirtsleute besteht, die einzige marme Mahlzeit ift, die die Konfektionsarbeiterin erhält. Bu Zeiten ber Hochsaison wird es auch bei verheirateten Werkstellenarbeite= rinnen die Regel, daß fie erst des Abends nach der Rudfehr in die Wohnung eine warme Mahlzeit einnehmen.

Ein Auffat bes "Konfektionär" "Das Los ber Mäntelnäherinnen in Berlin, wie sie leben und mas fie verdienen" enthält folgende Stellen 1:

"Eine Schlafstelle, wohlgemerkt, nicht etwa ein eigenes Zimmer kostet monatlich etwa 8—10 Mk., ein Mittagessen wenigstens 30 Pf. Wer besser leben, sagen wir, wer sich satt essen will, braucht hierzu wöchentlich 6 Mk. Man rechne Kleidung und Wäsche hinzu, alles in den Grenzen des Notwendigsten, und man wird überzeugt sein, daß der Verdienst im Ansang nicht zur Vestreitung der Lebensbedürfnisse hinreichen kann. Dann wird durch Fleiß und Entbehrung die mangelnde Fertigkeit zu ersetzen versucht, der Schlaf wird geopfert, Kassee und Brot treten an Stelle einer ordentlichen Mittagsmahlzeit."

Da ich den Zweck der vorliegenden Arbeit weniger in der Sammlung und Zusammenstellung von Durchschnittsangaben und Übersichten suche, — solche sind von der Reichskommission für Arbeiterstatistif und dem Berliner Einigungsamt ja reichlich gegeben, — als in dem Bersuch, möglichst ansschaulich in die konkreten Berhältnisse der Konfektion einzudringen, so möchte ich an dieser Stelle auszugsweise eine kurze Stizze folgen lassen, die vor Jahren zu einem bestimmten Zweck versaßt wurde und die Berhältnisse von 3 Hauptgruppen der Konfektionsarbeiterinnen durch 3 typische Beispiele darzulegen versucht. Die Beispiele sind Fragebogen entnommen, deren Angaben durch Nachforschungen ergänzt wurden 2.

"1. In der Staliterstraße hat sie auf dem Hof drei Treppen hoch ihre Schlasstelle; morgens um 1/27 oder 7 steht sie auf, besorgt sich ihr erstes Frühstück, macht sich das zweite zurecht und den Kaffee, den sie sich mitnimmt. Um 8 muß sie in der Werkstelle des Meisters sein, die 15 Minuten entsfernt liegt. Die Berkstelle liegt 4 Treppen hoch im Vorderhause. Ihrer acht sitzen sie da in einer zweisenstrigen Stude beisammen, die 3½ Meter breit und 4 Meter tief ist. Vor dem einen Fenster steht die Maschine der Stepperin, vor dem anderen der Vorrichtetisch, an dem die Frau des Meisters zeitweilig arbeitet. Dahinter sitzen nun die sieden Arbeiterinnen, ohne Tisch, jede auf ihren Stuhl angewiesen. Es ist Ansang März und viel zu thun. Der Meister steht nebenan in der Küche am Bügeltisch, treibend und scheltend, wenn die Arbeiterinnen den mitgebrachten Kaffee am glühenden Herd wärmen. Jede Minute ist ihm kostbar; denn je flotter die Arbeit geht, je schneller er sie seinem Konsektionsgeschäft abliesert, desto größer der Verdienst, desto gewisser die Aussicht auf neue größere Austräge. Das Frühstück muß nebenbei

¹ Rach Timm "Sociale Praxis" IV S. 24.

² Bgl. "Die Frau" Jahrgang II. (1893/94) Heft III u. IV.

verzehrt werden, zu einer Pause ist keine Zeit. Immer heißer wird es in bem Zimmer von dem glühenden Bügelherd, immer schwüler die Luft von bem Dunft ber gebügelten Sachen, aber raftlos jagt die Nadel vorwärts. Endlich ist es 12 Uhr. Bei flauer Zeit ist jest eine Paufe bis 1/22 ober 2 Uhr. Dann geht die Arbeiterin nach Hause und nimmt an dem Mittaas= mahl ihrer Wirtsleute teil; heute aber heißt es jede Minute nüten; schnell wird das Mittagsmahl gewärmt und verzehrt, das eine Arbeitsgenoffin, die bei ihren Eltern wohnt, ihr mitgebracht hat. Die älteren Arbeiterinnen feten fich zurecht, um zwischen Stoffballen und Rlidenhaufen einen Augenblick zu ruhen. Die jungeren leibets nicht in ber dunftigen Stube, auf einige Minuten wenigstens wollen fie in die Luft, vor die Thur oder auf den Hof. - Im Hinterhause ist eine Druderei; männliches Personal von dort ist auch im Hof; fie haben längere Mittagspaufe, bis 1 22 ober 2 Uhr. In Plaubereien und häufig fehr ungarten Scherzen verfliegen die Minuten, bis plötlich eine nahe Fabriffuhr 1 fchlägt. Wie ber Sturmwind fcnurren die erschreckten Mädchen die Treppen hinauf, benn ein Donnerwetter rügt jede Unpunktlichkeit. Die Obengebliebenen fiten schon wieder über ihre Arbeit gebeugt; fie find schon um 3/41 aufgestört worden. Still und gedrückt sucht jede ihren Stuhl Für diesmal kommen sie mit einigen anzüglichen Nedensarten, daß "die Fräuleins wohl ehrliche Arbeit nicht nötig haben" u. f. w. davon. Rastlos geht es nun wieder vorwärts; das Besperbrot wird im Fluge nebenbei eingenommen. Die Luft im Zimmer wird immer unerträglicher; es wird immer hastiger, aber auch immer nervöser und unruhiger gearbeitet. hier und ba wird ein Seufzer laut, und die Uhr einer hubschen jungen "Kollegin" wird in immer fürzeren Paufen zu Rate gezogen. Das Mädchen fticht von den übrigen überhaupt ab, durch feine elegantere Kleidung, fein kedes, vorlautes Wefen, feine Unverfrorenheit bem Meister gegenüber; fie hat es eigentlich nicht nötig, so zu arbeiten, sie könnte gang gut "so" leben, fie hat eben noch eine andere Ginnahmequelle, und für die mehr oder minder unverhohlene Verachtung der älteren Arbeitsgenoffinnen sucht fie sich schadlos zu halten durch ein gönnerhaft renommistisches Wesen gegen die jüngeren, die, wenn sie gleich gern benfelben Ton, wie die älteren anschlügen, doch einen gewissen Neid nicht verbergen können. — Endlich ist es 8 Uhr; der Meister möchte die Erkenntnis dieser Thatsache gern noch um einige Minuten hinausschieben, aber die ominose Kabrikuhr macht jeden Betrug unmöglich. So fucht er benn wenigstens die Beendigung angefangener Teilarbeiten noch zu erzwingen; aber die Arbeiterinnen fennen seine Art, fie haben fich alle so eingerichtet, daß fie in wenigen Minuten einen Abschnitt erreicht haben. Um flinksten ist "Die Schone" fertig, fie packt ihre

Arbeit zusammen, und ohne die Kritif des Meisters abzuwarten, schlüpft sie in einen modischen Umhang, zieht ihre Glacehandschuhe aus der Tasche und faust die Treppe hinunter. Einige verheiratete Frauen, die auch nicht so ausschließlich auf ihren eigenen Arbeitsertrag angewiesen sind, die nur etwas "zuverdienen" wollen, find die nächsten, die fich auf den Beimweg machen. Unsere Freundin gehört zu den letzten, die fortgehen. Vorher hat der Meister ihre Arbeit durchgesehen, mancherlei getadelt, nichts gelobt. Fast jede der Abgehenden nimmt noch Arbeit mit nach Haufe, teils angefangene Stude, die fertig gemacht werben follen, teils neue Sachen, um fie für morgen einzurichten. Auch unsere Freundin macht sich gegen 1/29 Uhr mit einem Bündel auf den Beimweg. Gegen 9 Uhr kommt sie nun endlich zu ihrer Hauptmahlzeit, die ihr von ihren Wirtsleuten aufgehoben ift. Mit ihnen fitt sie dann noch am Tisch, bis gegen zehn einer nach bem anderen in der Rüche oder auf bem Korridor seine Ruhestätte aufsucht, und fie schließlich allein in ber Stube, in ber ihr Lager aufgeschlagen ift, guruckbleibt, bis 11, 1/212, ja vielleicht noch länger mit der mitgebrachten Arbeit beschäftigt. Endlich such fie ihr Lager auf, um am anderen Tage müde und schlaff zu demselben Tagewerk zu erwachen.

Seit 9 Jahren geht fie nun ichon in diefem Joch, und ihre Hoffnung, ihr Wunsch ist, bis an ihr Lebensende nicht aus demfelben herauszukommen. Ja, sie ware froh, wenn sie es wirklich tagein, tagaus tragen burfte, aber vom Mai bis Juli hat sie im vergangenen Jahr gar keine Arbeit gehabt, und im Spätherbst und Anfang Winters kommt sie auch nur auf die Sälfte bis 2/8 ihres jetigen Berdienstes. Immer fürzer wird die Zeit des vollen Berdienstes, und immer höher werden die Anforderungen, die in den Monaten, wo "mit Dampf" gearbeitet wird, an die Arbeitskraft gestellt werden. Schaubern und Angst fagt fie fich immer wieder, daß jede Arbeitsperiode mehr von ihrer Lebensfraft verzehrt, und daß die folgende Ruhezeit fie nicht fräftigt, sondern Sorge und Not an dem nagen, mas die Tage der Mühe übrig gelaffen haben. Wohl hat auch fie andere Tage gesehen. Nicht armer an Arbeit und Mühen, aber ärmer an Sorgen. Bis zu ihrem vierund= zwanzigsten Sahre hat sie in Dienst gestanden, und wenn sie auch abends totmude ihr Lager suchte, so mußte sie doch, daß sie es, folange sie wollte, immer finden konnte, und ihre Sorgen waren höchstens, ob sie auch an Königsgeburtstag zum Compagnieball Urlaub bekommen wurde, und ob sie ebensoviel zu Weihnachten bekommen wurde, wie ihre Freundinnen. wars benn gefommen — fie mar 25 Jahr inzwischen geworben — baß fie auch einen "ernsthaften" Schat hatte, und ausgehen durfte fie gar so felten, und zu ihr kommen konnte er erst recht nicht. Gine ihrer Freundinnen

hatte auch einen Schatz, einen Maurer, der viel Geld verdiente und mit bem fie jeden Abend zusammen mar, benn fie "arbeitete auf Mäntel" und war ihre und ihrer Zeit freie Herrin. Da hatte fie benn eines Tages furz entschlossen aufgesagt, und 6 Wochen barauf hatte sie mit ber Freundin eine Stube und arbeitete mit ihr auf berfelben Werkstelle. Das mar eine Freude und eine Seliakeit gewesen. Bis — nun bis sie gar zu ernsthaft mit den Heiratsgedanken hervorgetreten mar, und bis die Ersparnisse ihrer Dienstmädchenzeit beinahe aufgebraucht maren. Da war der Bräutigam verschwunden und mit ihm gleichzeitig die Monate reichen Arbeitsangebots. Die Freundin reiste nach Sause — und sie? — Nun, wars der eine nicht, so mars ein anderer, aber fie mar flüger geworden, nicht er follte von ihr, nein, sie wollte von ihm Borteil giehen, und mar bas Gelbopfer für einen zu hoch, so konnten ja mehrere es bringen. Ihre Stube behielt fie bei, und so murbe die erfte ftille Zeit übermunden. Bum Glud hatte fie in ber erften glücklichen Zeit für den fünftigen Saushalt eine Nähmaschine erstanden. Das mar ihr Glud, fo verlor fie nicht gang ben Sinn für redliche Arbeit. Durch Bermittlung ihrer früheren Herrschaften erhielt sie hier und da kleine Aufträge, und endlich kam auch die Zeit wieder, wo es in ber Konfektionsbranche Arbeit gab. Die nächste stille Zeit fand fie schon gewitter; fie mußte, daß sie an ihrem hübschen Gesicht ein Kapital besaß, deffen Binfen fie nur abzuheben brauchte, und ihre Geschicklichkeit, mit diesem Pfunde zu muchern, murde immer größer. Auch wohl außer ber ftillen Zeit nutte fie es, wenn irgend eine größere Ausgabe, ein Sackett, ein Mantel, ein neues Rleid nötig waren. Aber fie murbe auch von Sahr zu Jahr älter, und so kam allmählich eine Zeit, wo die Nebeneinnahmen sich nicht mehr so leicht finden ließen, wo aus der Stube eine Schlafstelle murde, und jett? Db fie fich wohl noch ein neues Jackett murbe kaufen können? Dber ob fie fuchte, vom Meister um ein Billiges ein Stück Stoff zu bekommen, bas er beim Zuschneiben "Schmuh" gemacht hatte, und sich felbst eins zurecht schneiberte? Nun. Gott sei Dank, vorläufig ging es ja jum Sommer, also ein halbes Sahr ließ diese Sorge fich noch hinausschieben. -

Sie überrechnete oft im Geiste ihre Einnahmen und Ausgaben. Seit Anfang Januar hatte sie wieder volle Arbeit; freilich war sie nicht so gut untergesommen wie früher. 1,25—1,60 Mk. erhält sie für ein Jackett und mehr als 6—7 bekommt sie in einer Woche nicht fertig. Wenn sie am Montag, dem Zahltage, 9 Mk. erhielt, wußte sie, daß sie für ihre Werkstatt einen hohen Verdienst hatte. Abzüge kamen, Gott sei Dank, selten vor; dafür hielt sich ja der Meister mit Schimpfen schadlos. Von diesen 9 Mk. erhielt die Freundin, die ihr das Essen mitbrachte, gleich 1,80 Mk., für

Schlafstelle und Kaffee am Morgen gingen auch 1,40 ab, für Frühstuck und Besper noch 2,10 und für das Abendbrot 1,40. Dabei mar noch fein Sonntagsmittagbrot berechnet und die Flasche Bier abends, — die wollte sie sich schlieklich auch noch abgewöhnen, wenn sie nur nicht immer so totmüde und durstig nach Saufe kame und bann noch weiterarbeiten mußte. 2,70 Mf. bleiben ihr also jett in der günstigen Zeit noch übrig für alle Nebenbedürfnisse, einschließlich bes Sonntagmittags und des Bieres. Und wie soll das nun erst vom April an werden, wo die Arbeit flau wird, der Verdienst auf 5-6 Mf. sinkt? Hoffentlich werden der Juli und September wieder aut und beffer als die augenblickliche Zeit. Wie aber, wenn sie vom Mai bis Juli wieder ganz arbeitslos ist? Freilich, kleine Privatarbeiten werden fich schon wieder finden, aber die reichen eben nur für das Allernot= Werden ihre Wirtsleute sie wieder so halb mit durchfüttern. dürftiaste. benen fie noch die Schulden aus der letten stillen Zeit nicht bezahlt hat? Dber werben fie fie raussetzen? Und wenn bas, werden fie bann nicht ihre Nähmaschine, ihr einziges Wertstück, aber auch ihr notwendigstes Handwerkszeug zurückbehalten und sie dadurch vollkommen hilflos machen? Was kann sie mit ihren 33 Jahren noch anfangen? Soll sie aufs neue jenen schimpf= lichen Nebenerwerb suchen, oder soll sie ihn gar zum haupterwerb oder zum ausschließlichen Erwerb machen? Ift sie nicht auch dazu zu alt? Ja, wenn fie es gleich gethan hätte! Da hätte sie können Ersparnisse machen und sich jest eine forgenfreie Existenz gründen; könnte sich eine Wohnung mieten, zu Sause arbeiten, noch Nähmädchen hinnehmen, womöglich Lehrmädchen, die nichts bekommen, und fo forgenfrei leben, felbst eine kleine Zwischenmeisterin. Aber hat fie nicht Freundinnen gehabt, die ebenso gedacht haben? Und ist eine von diesen zu dem vorgesetzten Ziele gelangt? Hat sich nicht an allen das Wort bewahrheitet: "Wie gewonnen, so zerronnen?" — Aber wenn auch, fie hatte bann wenigstens ihr Leben genoffen, es nicht hingeschleppt in Dürftigkeit und schließlich, wenn es aus gewesen wäre mit Schönheit und Lebensgenuß, — ware ein Ende mit Schrecken nicht immer noch beffer gewesen, als ein Schrecken ohne Ende?"

"2. In einer Fabrik vor dem Rosenthaler Thore arbeitet ein Werkstührer von bald 50 Jahren, ein fleißiger, nüchterner, sparsamer Mann. In einer der neuesten, spärlich bebauten Straßen hat er eine kleine Parterreswohnung — sogenanntes Tiefparterre mit niedrigen Jimmern — bestehend aus einer Vorderstube, einer Rüche und einem dunklen Verschlag auf dem Korridor. Dort haust er mit seiner Frau und seinen drei Kindern. Die Eltern schlasen in der Stube, zwei von den Kindern in dem dunklen Verschlag und das dritte in der Küche. Als sie jünger waren, hat seine Frau geholsen

ben Lebensunterhalt für die Familie zu erwerben; jest find die beiden Altesten — beides Mädchen — soweit herangewachsen, daß sie ihre Arbeitsfraft an Stelle der Mutter für den Erwerd verwerten können. Beide schneidern in derselben Werkstelle. Die eine verdient schon seit sechs Jahren in den Monaten, in denen in ihrer Branche überhaupt Arbeit zu finden ist, einen hübschen Zuschuß zum Familienetat, die andere, sechzehnjährige, lernt erst d. h. sie muß 4 Wochen unentgeltlich bei einem Zwischenmeister arbeiten.

Vielfach herrscht ja unter diesen Edlen die Praris, ausschließlich ober doch überwiegend mit Lehrmädchen zu arbeiten, die unbezahlte Arbeitsfraft berfelben fo lange wie möglich auszunuten und fie bann gehen zu lassen, ohne fich im geringsten daran zu erinnern, daß man bei ihrem Eintritt ihnen sichere Ausficht auf lohnenden Berdienst gemacht hat. So genasführt zu werden, hat unser Lehrfräulein nun nicht zu befürchten; lernt sie doch bei einem Meister, bei dem ihre altere Schwester seit 5 Jahren in jeder Saison zu den ersten gehört, die Beschäftigung finden. Sie hat mithin schon ihren fünftigen Verdienst sicher in der Tasche und braucht nicht mehr mit geheimem Reid auf die ältere Schwester zu bliden. Dabei ist ber Berdienst berselben gar nicht besonders hoch, sie kommt in aunstigen Wochen wohl auf 12 Mk., muß sich aber in ber flauen Zeit mit 6-8 Mf. begnügen und davon immer 5-6 Mf. an die Wirtschaftsfasse der Familie abführen; aber mas läßt sich nicht mit den übrigbleibenden 2-7 Mf. pro Boche alles anfangen; welche Wohlthat, nicht mehr mit allen feinen Bunfchen von dem Geldbeutel der Eltern abhängig zu fein. Freilich, die ältere Schwester hat nicht viel von ihrem Berdienst für sich verwenden fonnen. Bater und Mutter hielten ftreng barauf, daß zunächst ein Sparpfennig zurückgelegt murbe, und bann mar die Beschaffung einer Nähmaschine bringend nötig geworden, um mit beren Hilfe in der ftillen Zeit durch Privatarbeiten hier und da etwas zu erwerben. Die Abzahlungen für dieses teure Handwerkszeug hatten auch ein aut Teil bes Lohnes verschlungen. Aber ein Sparpfennig, ber, wenn er auch dem Namen nach der Altesten gehörte, doch für die Familie berechnet mar, mar ja nun vorhanden, und eine zweite Nahmaschine anzuschaffen, mare boch Unfinn gemesen. So murde sie, kalkulierte Die Rleine, schon ein aut Teil ihres Berbienstes für sich ins Trockene bringen.

Es ist das alte Bild, das sich bei jeder Familie mit mehreren Kindern wiederholt: während die älteren in erster Linie für Eltern und Geschwister existieren und benken, denken und existieren die jüngeren in steigendem Maße für sich. — Dabei war das Leben der beiden Schwestern durchaus nicht schwer; zwar mußten sie die Arbeitszeit des Meisters von 8—8 pünktlich innehalten, sonst kostete es Strafe; aber zu Hause ließen sie sich bedienen

und hatten alle wirtschaftlichen Funktionen auf die Schultern der Mutter abgewälzt. Arbeit des Abends noch mit nach Hause zu nehmen, daran dachten sie auch nicht, das hatten sie nicht nötig, zumal sie bei einem ordentlichen, tüchtigen Meister arbeiteten, der viel verdiente, und auch selbst verhältnismäßig gut bezahlte, und wer die Nächte hätte zu Hilfe nehmen wollen, der konnte wohl auf 15 Mk. und vielleicht noch etwas mehr in der Woche kommen."

"3. Die andere, gleichfalls verhältnismäßig gunftig gestellte Gruppe wird von verheirateten Frauen gebildet, deren Männer Arbeiter, Handwerker oder Unterbeamte sind — Briefträger, Gerichtsbiener, auch wohl Schutleute u. f. w. — Die Familien bestehen hier auch im Durchschnitt aus fünf Köpfen und haben eine Wohnung von ähnlichen Berhältniffen, wie die vorbeschriebene. Die Kinder befinden sich hier meist in jüngerem, noch nicht erwerbsfähigem Alter. Hier leidet der Hausstand und die Erziehung der Kinder natürlich in ganz derfelben Weise unter der Abwesenheit der Mutter, wie in den Familien der Fabrikarbeiterinnen. Ja, es kommt häufig noch dieses und jenes erschwerende Moment hinzu, weil die so verbreitete und an schädlichen und oft geradezu verwerflichen Auswüchsen so reiche Institution ber Zwischenmeisterwerkstätten bisher von unserer Arbeiterschutgesetzgebung noch so aut wie garnicht gefaßt wird, so daß der Zwischenmeister sich Übergriffe der häßlichsten Art bezüglich der Ausdehnung der Arbeitszeit, Berfürzung der Paufen u. f. w. ungeftraft erlauben kann. — Liegen die Arbeitsftätten ber Eltern weit entfernt und find die Kinder alle in einem Alter, das ihnen den felbständigen sicheren Gebrauch aller ihrer Gliedmaßen gestattet, so werden sie oft den ganzen Tag über der Fürsorge und Pflege einer Nachbarin überlaffen; Mutter und Bater nehmen ihre färgliche Berpflegung am Morgen mit, und erft am späten Abend versammellt sich die ganze Familie zu der schnell zubereiteten Sauptmahlzeit.

Ist das älteste der Kinder bereits über 10 oder 12 Jahr, so wird ihm auch wohl für die schulfreie Zeit die Sorge für das Wohl der Geschwister und die Wohnung anvertraut; so namentlich wenn das älteste ein Mädchen ist, und der jüngste der Familie entstammende Weltbürger noch nicht zur rechten Erkenntnis über Zweck und Gebrauch seiner Geh- und Kauwerkzeuge durchgedrungen ist. Was solche kleinen 12 jährigen Mädchen oft zu leisten vermögen — allerdings stets unter Hintenansetzung ihrer Gesundheit und körperlichen Entwicklung — grenzt ans Unglaubliche. Schon früh, gleichzeitig mit oder noch vor der Mutter, erhebt es sich von seinem Lager und stürzt, im Winter noch in tiesster Dunkelheit, davon, um Milch und Morgensbrot zu holen. Während dann die Mutter das erste Frühstück und den

Tagesproviant für sich und den Bater bereitet, ist die kleine Gehilfin emsia mit dem Waschen und Anziehen der fleineren Geschwister beschäftigt und eilt erst im letten Moment mit ihren Büchern ber Schule zu. Nach ber Rückfehr aus derfelben wird das Mittagsmahl für die Geschwister bereitet — oft auch für die Eltern, und ehe das arme Wurm an sich selber benken fann, muß es noch mit dem Essen den weiten Weg bis zu den Werkstellen von Bater und Mutter gurudlegen; - bann folgt nach bem Effen bas Abwaschen, bas Bettenmachen und bas Aufräumen ber in ber Gile bes Morgens in größter Unordnung zurückgelassenen Wohnung. womöglich noch Bange zu machen, um bies ober jenes für ben haushalt einzuholen, und wenn dann schließlich am Abend die Eltern ermüdet von der Arbeit heimkehren, so verlangen sie wohl auch noch Silfe und Bedienung. Was Wunder, wenn folches Kind feine Zeit für seine Schularbeiten und oft nicht einmal die nötige Spannkraft für den Unterricht findet. — Oft freilich, wo die Arbeitsstätten, namentlich die der Mutter, nicht zu weit entfernt liegen und namentlich in ber flauen Zeit, wo es bem Meifter auf längere Pausen nicht ankommt, kehrt die Mutter zum Mittag nach Hause zurud, um im Fluge das Mahl zu bereiten, das dann, je nach den Umständen, dem Bater auch hingetragen werden muß. —

Aber all' diese Betrachtungen stehen für unseren augenblicklichen Zweck erst in zweiter Linie. Für uns sind das Wesentliche die Gründe, aus denen die beiden letzten Gruppen wirtschaftlich — durch höhere Verwertung ihrer Arbeit — gegen die erste Gruppe im Vorteil sind. Ich habe oben schon dies und jenes angedeutet. Das wesentlichste Moment aber spricht sich am besten in der von diesen Mädchen und Frauen oft selbst angewendeten Redewendung aus, "sie haben es eigentlich nicht nötig zu arbeiten, sie wollen nur etwas zuverdienen." Das heißt nun natürlich sast niemals, daß die Familie wirklich ganz gut ohne den Erwerd der Mutter oder Tochter existieren könnte, sondern nur, daß dieser Erwerd zur Not auch entbehrlich wäre. Aber selbst bei dieser Auslegung behält die oft gebrauchte Redenseart ihre Geltung für unsere Vetrachtung und die abgeschwächte Thatsache ihre Wirksamkeit für die thatsächliche Gestaltung der Lage der in Redestehenden Personen.

Ich muß es dem Leser selbst überlassen, aus diesen drei Typen durch Bariationen und Kombinationen all die unzähligen Einzelerscheinungen des wirklichen Lebens abzuleiten, sowohl die Übergänge zwischen den einzelnen Formen, wie die Extreme nach oben und unten. Ich habe schon einige diesbezügliche Andeutungen gemacht und will sie noch kurz vervollständigen.

Wie die Lage der alleinstehenden Frauen durch schmachvollen Nebenerwerb, so kann sie auch durch hervorragende technische Fertigkeit, durch Wirtschaftlichkeit und Umsicht verbessert, aber auch durch Alter und Krankheit verschlimmert werden; und doch erscheint das in diesem Kall mögliche Elend, meil es eben nur eine einzelne Berson trifft, klein gegen die Möglichkeit in ben sonst günstiger gestellten anderen beiden Gruppen. wirtschaftliche Rudhalt schwindet, den die Familie bisher der Arbeiterin geboten hat, durch zeitweilige oder dauernde Arbeitsunfähigkeit des Saupt= erwerbenden, so bedeutet das eben nicht nur den Verluft eines Vorteils anderen gegenüber, fondern das Erwachsen einer, im Verhältnis auch zu dem bestmöglichen Lohn, ungeheuren Last, indem der Arbeiterin jetzt die Beschaffung des größten Teils, vielleicht der Gesamtheit der Existenzmittel für die ganze Familie zufällt; ja auch die ganze Sorge für die Häuslichkeit kann noch auf basselbe Saupt fallen. — Aber andererseits find auch die aunstigen Chancen hier höhere, und das hier gezeichnete Bild mare unvoll= ständig, wenn ich nicht noch eines Entwicklungsganges gedenken wollte, ber zwar nicht überall zum Abschluß kommt, für ben aber boch in ben meisten Fällen die Möglichkeit geboten ist und zu der in vielen Fällen der Unfang aemacht wird:

Ist einmal eine Nähmaschine vorhanden, und hat die Frau oder Tochter feit Jahren bei bemfelben Meifter gearbeitet, ift fie tuchtig und hat fie bas Bertrauen bes Meisters gewonnen, fo bedarf es nur eines geringen Unlaffes, eines eigenen Unwohlseins ober einer fleinen Krankheit eines Ungehörigen, um die Arbeitsthätigkeit aus der Werkstätte des Meisters in die eigene Wohnung zu verlegen. Die Ausnahme wird zur Regel, da sie größere Freiheit in der Disposition über die Verwendung des Tages gestattet und ber Meister nichts dagegen hat, so lange er punklich und zur Zufriedenheit bedient wird. Bald wird das eine oder andere Familienalied mährend feiner freien Zeit zur Silfe genommen, ja diese und jene Freundin oder Befannte mit herangezogen, und es entsteht eine neue fleine Werkstätte, die der Begründerin außer ihrem eigenen Arbeitsertrage bereits einen kleinen Unternehmergewinn abwirft. Säufig bleibt diese Werkstätte in ständiger Abhängigkeit von der des Meisters, oft auch emancipiert sie sich von ihr und tritt in direften Berkehr mit einem Konfektionshause, namentlich bann, wenn bas männliche Familienhaupt Geschmack an der Sache gewinnt und bei irgend einem guten Freunde das Zuschneiden erlernt. Diefer Entwicklungs= gang ift besonders häufig bei ben Männern, welche durch die Natur ihres Gewerbes für gemiffe Zeiten bes Jahres zur Arbeitslofigkeit verdammt find. wie z. B. die Maurer oder überhaupt die Bauhandwerker. Gine große Bahl ber Zwischenmeister in der Berliner Konfektion haben nie das Schneiders handwerk erlernt, sind in Wirklichkeit aus Gehilfen ihrer Frauen zu Meistern geworden." —

Mit den Ernährungsverhältnissen stehen im engsten Zusammenhang die Gesundheitsverhältnisse, obwohl dieselben in ebenso starker Weise wie von der Ernährung auch von beruflichen Momenten, die zum Teil schon berührt sind, und weiter von den im nächsten Kapitel zu schildernden Wohnungs-verhältnissen beeinflußt werden.

Wir werden bei Betrachtung der sanitären Verhältnisse drei verschiedene Gesichtspunkte zu unterscheiden haben: erstens den allgemeinen Kräftestatus und die Widerstandsfähigkeit der Konfektionsarbeiterschaft, dann etwaige specielle, der Konfektionsarbeit eigentümliche Berufskrankheiten, sowie besonders uns günstige auf die Konfektionsnäherin oder andere in der Konfektion thätige Urbeitergruppen einwirkende Umstände und endlich die sanitären Verhältnisse in ihrem Belang für die Allgemeinheit.

Was die Widerstandsfähigkeit anbetrifft, so ist hier zunächst zu berückssichtigen, daß die Bersonen, welche den Beruf des Schneiders oder der Näherin ergreisen, vielsach zu den schwächlichsten und kränklichsten gehören. Wenn ein Knabe zu einem anderen Handwerk zu schwach erscheint, wird er Schneider, und bezüglich der Näherinnen wird mit Recht darüber geklagt, daß vielsach Mädchen, die schon als Kinder mit Arbeiten überanstrengt sind, nach Verslassen der Schule die Konfektionsarbeit berufsmäßig aufnehmen.

Die Ernährung trägt, wie wir gesehen haben, auch nichts zur Kräftigung ber an sich schon schwächlichen Arbeiterklasse bei, benn entweber wird die Hauptmahlzeit aus Zeitmangel ausgelassen ober es fehlen die Mittel, um sie so einzunehmen, wie dies wünschenwert wäre.

Ein Zwischenmeister der Berliner Herren- und Knabenkonfektion äußerte gegenüber der Neichskommission für Arbeiterstatistik sich dahin, daß es gesunde, kräftige Arbeiterinnen eigentlich nicht gebe; sie seien größtenteils in einem Zustand, daß eine bessere Ernährung allen nichts schaden würde. Zu der schlechten Ernährung kommt der ausgedehnte Aufenthalt in der schlechten Euft der Werkstellen. Bewegung im Freien machen die Konfektionsarbeiterinnen sich verhältnismäßig sehr wenig, entweder sehlt die Zeit, oder wenn sie vorhanden ist, wird häusig Mangel an guter Garderobe, im Winter auch vielleicht Mangel an warmer Kleidung, einen sehnlichst erwünschten Spaziergang oder eine Landpartie unmöglich machen.

Neben dem Aufenthalt in schlechter Luft und dem Mangel an Bewegung in der freien Natur ist es die stete sitzende, über die Arbeit gebückte Haltung

bes Körpers, die auf den ganzen Organismus des männlichen und weiblichen Konfektionsarbeiters nachteilig wirkt.

Unter besonders ungünstigen Verhältnissen arbeiten die Stepperinnen und die Bügler. In den Erhebungen der Reichskommission für Arbeitersstatistik heißt es bezüglich der Stepperinnnen: "Jedenfalls sind nach den Berichten der Berliner Kassenärzte chronische Gebärmuttererkrankungen und namentlich Fehlgeburten bei diesen Arbeiterinnen, die meist schon seit ihrem Austritt aus der Schule mit Nähen beschäftigt sind, ziemlich häusig zu sinden. Bei anhaltendem Maschinennähen treten Störungen der Versdauungsthätigkeit und in ihrem Gesolge Rückgang der Ernährung des ganzen Körpers auf. Das gilt besonders für jugendliche Arbeiterinnen, die, trotzbem sie erst im mittleren Alter stehen, nicht mehr so arbeiten können, wie früher. Erklärte doch unter anderem eine Berliner Hosennäherin ausdrücklich, sie habe das Maschinennähen aufgeben müssen, weil es zu ungesund sei. Freilich muß sie der Handnäherei noch länger arbeiten, um dasselbe zu verdienen."

Noch anschaulicher und nach meinen Informationen durchaus nicht zu pessimistisch sind die Gesundheitsverhältnisse der Stepperinnen in einem Aufsatz aus Fachkreisen geschilbert:

"Die Stepperin ist auf der Werkstelle unentbehrlich, ist sie nicht da, so muß der ganze Betrieb ruhen. Sie muß daher jeden Tag auf der Werkstelle zubringen, und sollten nur 5—6 oder 10 Hosen zu steppen sein. Zu dem allen könnte man noch nicht ein so vernichtendes Urteil sprechen, da die Stepperin, wenn sie Feierabend hat, auch nichts mehr zu thun braucht, wogegen die Handarbeiterinnen zu Hause weiterarbeiten müssen, wenn nicht hierbei in Betracht käme, daß die tägliche Arbeitsleistung einer Stepperin vollkommen genügt, um ihre Gesundheit zu untergraben und nach einiger Zeit vollständig zu vernichten:

Ein gesundes, blühendes Mädchen Iernt Steppen. Nach einigen Monaten schon sind ihre einst so roten Wangen bleich; es stellt sich Appetitlosigkeit ein, die Körperfülle nimmt ab, die Füße sind wie abgestorben, Nasenbluten und schlaflose Nächte stehen auf der Tagesordnung. Die Gesundheit hat einen schweren Stoß erlitten, die Nerven sind geschwächt, zu keinem ans dauernden Marsch ist die Stepperin mehr fähig. Jeht begiebt sie sich zum Arzt. "Sie sind Stepperin?" "Ja", lautet die Antwort. "Sie dürfen einsach nicht mehr steppen", heißt es nun.

Es wird wohl auch eine Medizin verschrieben, die nicht im geringsten hilft, da die Kranke rüstig weiter steppt. Was soll sie auch beginnen? Mit der Hand nähen, eine Lehrzeit erst wieder durchmachen, um schließlich vom Regen in die Traufe zu kommen? Nein, es wird wohl wieder besser

werden. Mit dieser Hoffnung wird dann die alte Thätigkeit wieder aufgenommen. Aber es wird nicht besser, sondern noch schlimmer, denn zu den oben genannten Leiden treten bald noch andere Unterseibskrankheiten. Es ist aber auch gar nicht anders möglich, denn das fortgesetze Treten an der Maschine bewirkt bei dem Mädchen eine Lageveränderung der Gebärmutter und in der Folge weitere Menstruationsstörungen. Der Appetit wird noch geringer, die Körperschwäche noch größer; aber die Stepperin darf nicht krank werden, da sie nur 4 Mk. Krankengeld erhält. Nein, es wird eben einsach weitergesteppt und je nach der Körperkonstitution dauert es 3—6 Jahr. Dann ist es ein für alle mal aus, dann darf nicht mehr gesteppt werden und dann kann sie auch nicht mehr. Das ist das Los einer Stepperin in der Herrenkonsektion und ihren Kolleginnen in den anderen Branchen dürfte es kaum besser gehen".

Daß biefe Ausführungen nicht zu schwarz sehen, mag folgender Ausfpruch eines französischen Fabrikinspektors beweisen:

"Es ift selten, daß eine solche (eine Arbeiterin an der Nähmaschine) selbst wenn sie stark und von guter Beschaffenheit ist, lange das Handwerk betreiben kann, ohne brustkrank zu werden." Eine Besitzerin einer Nähstube, die besragt wurde, sagte ebenso: "Nach Ablauf von 10 Jahren ist eine Maschinennäherin für das Hospital reis." Ein französischer Arzt hat sich dahin ausgesprochen, daß schon eine zweisährige Thätigkeit an der Nähmaschine genügt, um auch den stärksten Organismus eines Mädchens zu zerstören; Veränderungen der Lage der Gebärmutter und Menstruationsstörungen mit all ihren Begleiterscheinungen treten ein und noch einige Jahre Thätigkeit genügen, um den Unterleibsorganismus so zu gestalten, daß eine Stepperin nicht mehr imstande ist, ein Kind vollständig auszutragen, sondern zur Früh- oder Fehlgeburt gedrängt wird. —

Diese allseitig betonte außerordentliche Schädlichkeit der Thätigkeit an der Nähmaschine hat naturgemäß zu Erhebungen geführt, ob die Bewegung durch den menschlichen Fuß nicht durch Maschinenbewegung zu ersezen wäre. Die von der Reichskommission für Arbeiterstatistis vernommenen Auskunstspersonen erklärten zum Teil, daß zahlreiche Bersuche, die Menschenkraft durch Maschinenkraft zu ersezen, sehlgeschlagen seien, die Arbeiterinnen selbst wären davon zurückgekommen, weil die Arbeit dadurch in anderer Beziehung noch angreisender würde: die Mädchen können nicht nach Belieben von der Arbeit ausstehen und der Gang der Maschinen wäre oft ein zu rascher und auch unregelmäßiger; auch das Aussexen der Arbeit wäre mit Umständen

¹ Fachzeitung ber Schneider 1894 Rr. 10. Schriften LXXXV. — Hausindustrie II.

verknüpft, und die Augen würden stärker angestrengt. Demgegenüber bemerkte der Inhaber einer mit Dampsbetrieb für die Nähmaschinen einegerichteten Fabrik für Arbeiterkonfektion, daß die Näherinnen jederzeit ihre Maschinen abstellen könnten, und daß eine Unfallgefahr kast ganz außegeschlossen sei. Nach meinen Informationen ist die Technik so weit, daß die menschliche Krast durch elementare ersett werden kann, ohne daß dadurch irgendwelche anderen Nachteile, z. B. in der freien Beweglichkeit der Arbeiterinnen, hervorgerusen würden, oder daß deren Einsluß auf den Gang der Nähmaschine in nachteiliger Weise beschränkt würde.

Neben den Stepperinnen sind es vor allen Dingen die Bügler, welche unter besonders ungünstigen Einflüssen, wenn auch ganz anderer Art, zu leiden haben.

Der Gewerbeinspeftor für Berlin hat diese Frage besonders genau geprüft, und ist nach seinem Bericht zu dem Resultat gekommen, daß die mit dem Bügeln verbundenen sanitären Übelstände dis zu einem die Gesundheit direkt gefährdenden Grade gesteigert werden, wenn mit Holzschle geheizte Bügeleisen benutt werden; diese entwickeln nicht nur Kohlensäure, welche sich in dem Arbeitsraume ansammelt, sondern auch infolge mangelhafter Luftzuführung zu der glühenden Kohle beträchtliche Mengen des gistigen Kohlenorydgases. Der Berichterstatter hat die dem Holzschlenbügeleisen entströmenden Verdrennungsgase durch einen Chemiker in drei verschiedenen Werkstätten untersuchen lassen. Die Analyse der in Kopshöhe über dem Bügeleisen entnommenen Verdrennungsgase ergaben einen Gehalt an

Rohlenoryd	Rohlenjäi		
0,23	0,34	Volumen	Prozent,
0,29	0,37	=	=
0,19	0,35	=	=

Da die Giftigkeitsgrenze des Kohlenoryds schon in 0,05% liegt, so ergiebt sich von selbst, daß die Benutung von Holzkohlenbügeleisen für die Gesundheit sowohl der Bügler als auch anderer Arbeiter von nachteiligem Einfluß sein muß. Die Holzkohleneisen werden in Berlin nach den Ershebungen häusig angewendet. Daß sie sich trot ihrer schädlichen Wirkungen so vielsach erhalten haben, sindet seinen Grund in der Ersparnis an Kohlen und Zeit.

Auch wo das Erhitzen der Bolzen oder der Bolleisen über Kochherden, wo Gas nicht verwendet wird, geschieht, wird es immer mit Unzuträglichsteiten verbunden sein, da, um Zeitverlust zu vermeiden, der Erhitzungsherd in möglichster Nähe des Arbeitsplates etabliert wird. Das wirkt im

Sommer direkt belästigend und ist im Winter insofern ungesund, als die schlechte Luft zeitweise zum Öffnen der Fenster zwingt, und dann der erhitzte Bügler plötlich in kalte Luft kommt. Auch die Ausdünstung der Bügeleisen scheint oft stark zu sein, dazu kommt die des angeseuchteten Stoffes durch Berührung des heißen Sisens, die namentlich bei minderwertigen Waren und schlechten Farbstoffen sehr lästig und auch sehr ungesund ist. Der Bügler leidet immer am unmittelbarsten darunter; aber auch die anderen Arbeiter trifft es durch Verschlechterung der Luft, wenn der Bügelraum gleichzeitig Arbeitsraum ist.

Über die allgemeinen Gesundheitsverhältnisse, die Todesfälle und die Ursachen der Erkrankungen geben die folgenden Tabellen, die nach Zusammenstellungen der Ortskrankenkassen der Schneider und Schneiderinnen gefertigt sind, Aufschluß:

I. Übersicht der Zahl der Erfrankten, der Krankheitstage und der Todesfälle von 1891—1894.

ıhı	Anzahl	Anzahl ber Erkrankten ² ⁰ /0		An	zahl	Krankheitstage		
Ralenderjahr	der weib= lichen Mit= glieder			-	er Sfälle 0/0	ins= gesamt	auf den einzelnen Erkrankten	
			0.1.000	100				
1891	14 500	4504	31,06 2	138	0,95	124 441	27,85	
1892	19 940	4277	21,45	138	0,69	118 648	27,74	
1893	18 047	4650	25,77	149	0,82	133 328	28,67	
1894	19 078	5051	26,48	151	0,79	210 564	41,39	
							,	

Vorausgeschickt mag werden, daß die weiblichen Mitglieder der Ortsekrankenkassen sich aus allen Branchen der Konfektionsindustrie rekrutieren. Über die Verteilung auf die einzelnen Zweige sind keine Angaben gemacht, doch entfällt der Hauptteil auf die Mäntelbranche. Es sind in der Tabelle nur solche Erkrankungen aufgeführt, die die Erwerbsunfähigkeit zur Folge hatten. Diejenigen Erkrankungen, bei denen die Erwerbsunfähigkeit nicht eintrat, wurden, wenn auch den Kranken Arzt und Medizin frei geliefert wurde, nicht mit aufgenommen. Die Zahl der letzteren wird auf das

¹ Bgl. oben die Beschreibung einer als Arbeitsraum dienenden Küche.

² Die Zahlen find zum Teil schon von Timm in der "Socialen Pragis" publiziert.

II. Specialübersicht der Erkrankungen für die Kalenderjahre 1893 und 1894.

	18	393	1894		
Bezeichnung ber Krankheiten	Zahl ber Erfranften	^{0/0} ber Gefamt= fumme	Zahl ber Erfranften	⁰ /0 ber Sefamt= fumme	
Frauenkrankheiten (Erkrankungen des Unterleibes, Früh= und Fehl= geburten u. s. w.)	782	16,82	859	17,00	
Schwäche)	615	13,23	722	14,27	
Lungenleiden aller Art	534	11,48	652	12,90	
Chirurgische Fälle (Brand, Frost, Entzündungen der Eliedmaßen, Karbunkel, Wirbelentzündung, Jahn- geschwüre, Rose, Kropf u. s. w.).	405	8,71	482	9,74	
Magen= und Darmerkrankungen	402	8,45	562	11,16	
Rheumatismus	296	6,3 8	291	5,76	
Influenza	224	4,82	96	1,90	
Erfrankung der Luftröhre (Kehlkopf= fatarrh)	231	4,97	231	4,57	
Nervenleiden (Geisteskrankheiten, Kopf- weh, Migräne, Hysterie, Schlag- anfall u. s. w.)	194	4,17	250	4,94	
hals= und Mandelentzündung	188	3,87	169	3,34	
Herzfehler	89	1,91	104	2,05	
Hieber (gaftrisches, Wechsel- und Nervensieber), Scharlach, Masern, Typhus, Diphtheritis	83	1,7 8	52	1,02	
Augenerkrankungen	80	1,72	90	1,78	
Nierenkrankheiten (Blasenleiben, Leber- und Milzkrankheiten, Gelbsucht, Gallenstein u. s. w.)	64	1,3 8	64	1,26	
Rippen=, Brust= und Bauchsell=Ent=	60	1,29	73	1,44	
Ohrenkrankheiten	22	0,47	28	0,55	
Afthma	17	0,37	27	0,53	
Nasenkrankheiten	4	0,09	6	0,11	
ohne genauere Angabe)	360	7,85	293	5,80	

III. Übersicht der Todesfälle in den Kalenderjahren 1893 und 1894.

Es ftarben an	1893	0/0 der Gefamt= fumme	1894	o/0 ber Gefamt= fumme
Schwindsucht. Lungenleiden. Unterleibsleiden Hetzleiben. Darmkatarth Bassersucht. Kindbettsieber Entbindung Rippensell-Entzündung Bauch= und Brustsell-Entzündung. Rreds. Karbunkel Gehirngeschwür Influenza Rervenkrankheiten Typhus Selbstmord. Selbstmord.	58 25 16 14 4 3 3 2 2 1 1 1	38,94 16,78 10,74 9,40 2,69 2,69 2,01 2,01 1,34 1,34 — 1,34 — 1,34 0,67 0,67 0,67	48 19 15 8 4 — 2 8 3 — 4 4 4 3 1 2 4 — 4 3	31,79 12,58 9,93 5,30 2,65 — 1,33 5,30 1,99 — 2,65 2,65 1,99 0,66 1,33 2,65 — 2,65 1,99 — 2,65 1,99 — 2,65 1,99 — 2,65 1,99 — 2,65 1,99 — 2,65 1,99 — 2,65 1,99 — 2,65 1,99 — 2,65 1,99 — 2,65 1,99 — 2,65 1,99 — 2,65
Scharlach	1 - 1 - 1 1 - 1 1 1 - 3	0,67 — 0,67 — 0,67 0,67 — 0,67 — 0,67 0,67 0,67 — 2,01		1,32

Doppelte der Erwerbsunfähigen berechnet. Entbindungen sind nicht mit= gezählt, weil normal verlaufene Wochenbetten nicht als Krankheitsfälle gelten. Un Krankengeldern wurden bezahlt:

```
1893 127 961,55 Mf.
1894 137 108,38 =
```

Die Tabelle I sagt uns nichts besonderes und bedarf keiner Erläuterung. In Tabelle II finden wir in Bestätigung der vorstehenden Ausführungen, daß einen breiten Raum einnehmen

```
(Siehe Tabellen S. 292 u. 293.)
```

Noch stärker treten die specifischen Krankheiten in der Tabelle III über die Ursachen der Todesfälle hervor. Darnach starben

```
an Schwindsucht 1893 38,92 % 1894 31,79 % an Lungenleiben 1893 17,38 % 1894 12,58 % an Unterleibsteiben 1893 10.73 % 1894 9.93 %
```

Die eben befprochenen Tabellen, die sich nur auf die weibliche Arbeiterschaft beziehen, sagen uns wenig über die Bedeutung, die die sanitären Verhältnisse in den Kreisen der in der Konfektion Thätigen für die Allsgemeinheit haben. Darüber sinden wir außerordentlich wichtiges Material in den Erhebungen der Reichskommission für Arbeiterstatistik auf Grund der Verichte der Gewerbeinspektion Verlin. Danach hat der Arzt der Ortsskrankenkasse der Schneider mehrsach Arbeitsräume gesunden, in denen Kranke mit ansteckenden Krankheiten, z. B. Scharlach und Masern behaftet lagen. Er sowohl wie auch andere Kassenärzte geben der Besürchtung Ausdruck, daß durch die in solchen Käumen gesertigten Kleidungsstücke die Krankheiten übertragen werden könnten. Zahlen über die Häussigkeit des Vorkommens der in Konfektionswerkstätten an ansteckenden Krankheiten Leidenden hat keiner der Kassenärzte angegeben. Sedesso sind sicher erwiesene Fälle, daß Krankheiten durch Kleidungsstücke übertragen wären, die in Werkstellen mit

infektiösen Kranken hergestellt waren, nicht mitgeteilt worden. Ein Urteil über die Häufigkeit des Vorkommens von Ansteckungen infolge von Kranksheiten in den zur Werkstatt dienenden Räumen läßt sich daher nicht gewinnen. Den einzigen Anhalt giebt die Aussage des Berliner Fabriksinspektors, daß nach Aussagen der Beteiligten in 3046 Betrieben während der letzten zwei Jahre die folgenden Fälle von ansteckenden Krankheiten vorsgekommen seien:

```
40 Erkrankungen an Diphteritis,
23 = = Scharlach,
19 = = Masern,
5 = = Schwindsucht,
je 2 = = Diphteritis und Scharlach, Influenza, Windpocken,
je 1 Erkrankung = Keuchhusten, Typhus, Kräpe.
```

Elfter Abschnitt.

Die Wohnungsverhältnisse.

Über die Wohnungsverhältnisse der Konfektionsarbeiterinnen haben wir Angaben:

- 1. in den von mir verschickten Fragebogen;
- 2. unter ben von ber Arbeitersanitätsfommission angestellten Erhebungen.

Auf meinen Fragebogen waren nach den Wohnungsverhältnissen folgende Fragen gestellt:

Erstens, ob die betreffenden Personen in eigener Wohnung wohnten oder nicht, wenn letzteres zutrifft, ob in Aftermiete oder Schlafstelle. Für diejenigen, die in Schlafstelle wohnten, ist weiter danach gefragt, ob sie bei den Eltern oder Berwandten oder bei Fremden wohnten.

Ferner waren die Fragen nach dem jährlichen Mietspreis der Wohnung, bezw. nach dem monatlichen Schlafftellen= oder dem wöchentlichen Kostgeld gestellt. Endlich war nach der Zahl der Räume, aus denen die Wohnung besteht und nach der Zahl der Personen, mit denen das Schlafzimmer geteilt wird, gefragt.

Auf die Erhebungen der Arbeitersanitätskommission komme ich weiter unten zu sprechen.

Die Wohnungsverhältnisse berjenigen Arbeiterinnen, welche die betreffens ben Fragen in den Fragebogen beantwortet haben, sind gleichfalls in den großen Tabellen am Schlusse bes Kapitels VIII wiedergegeben. Wir unters scheiben bei der hier folgenden Zusammenstellung, wie in den Tabellen Werkstatt- und Heimarbeiterinnen, und innerhalb der einzelnen Gruppen ledige, verwitwete, geschiedene und eheverlassene Versonen auf der einen und verheiratete auf der anderen Seite.

Unter den ledigen Werkstarbeiterinnen haben 32 Angaben über ihre Wohnungsverhältnisse gemacht; 24 von ihnen wohnen in Schlafstellen, 7 in eigener Wohnung und eine als Aftermieterin.

Bon den in Schlafftelle wohnenden gaben 19 an, daß fie bei ihren Eltern bezw. Bermandten wohnten. Ich halte Diefe Ungaben nicht für unbedingt zuverläffig. Es ist eine eigenartige Erscheinung, die sich vielleicht als eine Art von Scham ober Stolz bezeichnen läßt, daß die Arbeiterinnen nicht eingestehen wollen, daß fie gang allein ftehen. Sie weisen es mitunter geradezu als eine kränkende Infinuation zurück, daß sie bei Fremden in Schlafstelle liegen könnten, als ob es etwas Chrenrühiges wäre, allein zu Man kann sich des Gedankens nicht erwehren, als ob in ihren Röpfen so ein verzerrter Begriff von der Erforderlichkeit einer dame d'honneur spukte. Man findet es ja öfter, daß Anschauungen der höheren Rreise in den niederen in absonderlicher bald verstümmelter bald eigenartig aufgeputter Geftalt wiederkehren. Sobald baber die Arbeiterinnen nur in einigermaßen engere Beziehungen ihren Wirtsleuten zu aekommen find, pflegen sie diese als Bermandte auszugeben. Die Zahl 19 für die bei Eltern ober Verwandten wohnenden wird beshalb als zu hoch gegriffen zu betrachten sein. Um wieviel sie zu hoch ift, läßt sich selbstverständlich Unnähernd geben vielleicht einen Unhalt bafür, wie viele nicht sagen. wirklich bei Vermandten wohnen, die Angaben über Kost- bezw. Schlafgeld, denn von den Schlafgängerinnen, die bei Fremden Unterkunft gefunden haben, wird zunächst regelmäßig ein monatliches Schlafgelb gezahlt; zubem, wenn die Mädchen sich außerdem noch in Kost geben, noch das wöchentliche Kostgeld hinzutritt. Wo die Mädchen jedoch bei Berwandten wohnen, ist das Regelmäßige, daß sie bei diesen in Logis und Rost sind, wofür bier aber nur ein Rostgeld erhoben wird, in bem, ber Regel nach, bas Schlafgeld inbegriffen ift, sodaß ein besonderer Sat für letteres nicht zu verbuchen ift

Kostgeld wird, wie oben gesagt, wöchentlich, Schlafgeld monatlich berechnet und entrichtet.

Unter ben 19 ledigen Werkstattarbeiterinnen, welche angaben, bei Eltern oder Verwandten in Schlafstelle zu liegen, braucht eine überhaupt weder Schlaf= noch Kostgeld zu entrichten, bei drei weiteren ist der wöchent=lich zu entrichtende Satz unbestimmt, diese drei wohnen also zweisellos bei ben Eltern. Unter den übrigen 16 sinden sich noch 9 die nur Kostgeld

bezahlen, bei diesen wird man also auch der Angabe, daß sie bei Angehörigen wohnen, Glauben schenken können. Von ihnen:

```
bezahlt 1 . . . 4.— Mf. wöchentlich

2 bezahlen je 5.— = =

4 = = 6.— = =

1 bezahlt . 7.— = = und

1 = . . 10.— = =
```

Die übrigen 7 Arbeiterinnen bezahlen neben dem Koftgeld, das sich in Höhe von 4—7 Mk. bewegt, noch ein monatliches Schlafgeld.

Dasfelbe beträgt:

Hier wird man also die Behauptung, daß sie bei Angehörigen wohnen, in Zweifel ziehen dürfen. Bon den übrigen fünf, die nach ihrer eigenen Aussage bei Fremden in Schlafstelle liegen, zahlen drei nur Schlafgeld (5, 6 und 7 Mf.) eine 5 Mf. Schlafgeld und 5 Mf. Kostgeld.

Eigentümlich ist das Verhältnis der fünften Arbeiterin, die angiebt, daß sie dei Fremden in Schlafstelle liegt, kein Schlafgeld und nur 3 Mk. Kostgeld wöchentlich zahle, das Übrige "arbeite sie ab." Es muß entschieden in Erstaunen setzen, daß eine Werkstattarbeiterin, die bei Fremden wohnt, noch Zeit sinden soll, Schlafgeld und das halbe Kostgeld — also etwa 9 Mk. wöchentlich — abzuarbeiten. Die Vermutung liegt nahe, daß es sich hier um einen eigenartigen "gemeinsamen" Haushalt handeln könnte, zu dem die Arbeiterin 3 Mk. wöchentlich beizusteuern hat.

Die eine in Aftermiete liegende Werkstattarbeiterin bezahlt monatlich 15 Mk. für ihr Zimmer.

Von den 7 eine eigene Wohnung besitzenden Werkstattarbeiterinnen bezahlen:

Im Durchschnitt zahlen sie 140,6 Mk. Miete jährlich, also nicht ganz 12 Mk. monatlich. Nur eine von ihnen hat einen Aftermieter.

Von den ledigen Heimarbeiterinnen haben 13 Angaben über ihre Wohnungen gemacht; 7 davon behaupten bei Verwandten oder Eltern in

Schlafftelle zu liegen, 2 bei fremden Leuten, 2 sind in Aftermiete und 2 haben eigene Wohnungen. Von den bei den Eltern wohnenden gaben 3 an, daß sie wöchentlich 5 Mf. Kostgeld, eine daß sie 10 Mf. Kostgeld wöchentslich geben müsse. Bei einer ist der zu entrichtende Betrag unbestimmt; eine braucht gar nichts zu bezahlen. Bei diesen 6 sind also die Angaben wahrscheinlich glaubhaft. Die siedente Arbeiterin endlich, bei der wieder möglichersweise die Angabe, daß sie der Berwandten wohnt, nicht zutrisst, entrichtet außer 6 Mf. Kostgeld wöchentlich noch 6 Mf. Schlafstellengeld pro Monat. Die 3 Arbeiterinnen, welche nach ihren Angaben bei Fremden in Schlafstelle liegen, entrichten 6 bezw. 7 Mf. monatlich an Schlafstellengeld. Die beiden Aftermieterinnen bezahlen 9 bezw. 6 Mf. pro Monat. Die in eigener Wohnung sigenden endlich bezahlen 120 und 228 Mf. jährlich.

Hier ist bemerkenswert, daß jede von ihnen Aftermieter hat und zwar die in der Wohnung zu 120 Mk. in dem einen, ihr zu Gebote stehenden Raum 2, die mit der Wohnung zu 228 Mk. in ihren zwei Räumen 3 Aftermieter.

Es ist bemerkenswert, daß "Heimarbeiterinnen", die also doch den Tag über einen Arbeitsraum brauchen und die überdies fämtlich Nähmaschinen besitzen, angeben, "in Schlafstelle" zu liegen. Man könnte versucht sein, mehr an Aftermiete als an Schlafstelle zu denken, jedoch spricht dagegen zunächst der Preis, und des weiteren bleibt immer der Unterschied, daß das Zimmer eben nicht der Heimarbeiterin ausschließlich zur Verfügung steht. Jedenfalls müssen aber die Schlafstellen der Heimarbeiterinnen einen anderen Charakter haben, als die der Werkstattarbeiterinnen. Auffallend bleibt dabei, daß sie trozdem nicht teurer sind; das ist wohl daraus zu erklären, daß für die Wirtsleute auch wo kein Kostgeld angegeben ist, durch die Besorgung der Verpslegung noch mancherlei abfällt.

Bon den Witwen, geschiedenen und Sheverlassenen haben unter den Werkstattarbeiterinnen 14 Angaben über ihre Bohnungseverhältnisse gemacht. Danach lagen eine in Aftermiete zu einem Mietspreis von 5 Mt. monatlich, zwei lagen in Schlasstelle und bezahlten 4 Mt. bezw. 7 Mt. monatlich. Hier ist der letztere Fall als besonders kläglich bemerkenswert, weil hier Mutter und Tochter für zusammen 7 Mt. bei fremden Leuten in Schlasstelle liegen. Die übrigen Verhältnisse dieser Gruppe gehen aus der folgenden Tabelle hervor:

(Siehe Tabelle G. 299.)

Danach bezahlten die in eigener Wohnung sitzenden zwischen 99 und 403 Mf., im Durchschnitt 211,45 Mf. Miete jährlich. 10 machen Angaben

über die Anzahl der Personen in einer Wohnung. Es kommen 36 Menschen auf 10 Wohnungen, also 3,6 Personen auf eine Wohnung. 10 machen Angaben über das Vorkommen von Aftermieterinnen. In 4 Wohnungen sind im ganzen 11 Aftermieter vorhanden, nämlich einmal 2 und dreimal 3. Die Zahl der Räume beträgt bei 11 Wohnungen 20; die Zahl der in einem Zimmer schlafenden Personen bei 14 Angaben 34, also im Durchsschnitt 2,4 Personen pro Raum, davon entfallen 28 auf die in eigener

Wohnungsverhältnisse der Werkstattarbeiterinnen. Wohnungen der Witwen, Geschiedenen und Sheverlassenen.

Nr.	After= miete Monatl. Mf.	Schlaf= ftelle Wonatl. Mf.	Eigene X Pro Monatl. Mf.			lonen in Wohnun im ganzen	g After=	Zahl der Näu≠ me	Zahl der Personen im Schlaf= zimmer
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14	5	7 - 4 -	15 33,75 22 8 —————————————————————————————————	180 405 264 96 255 120 192 282 180 120 228	1 1 2 1 - 3 1 - 3 4 - 5 3 3	1 4 ? 1 — 6 1 — 3 7 — 5 3 5	0 3 ? 0 — 3 0 — 3 — 0 0 2	1 3 2 1 3 1 2 2 1 1 1 3	1 1 1 1 2 3 1 3 6 6 1 5 3 8

Wohnung Wohnenden, wo der Durchschnitt pro Raum 2,5 Personen beträgt, also etwas höher ist, als wenn die in Aftermiete oder Schlafstelle Wohnenden hinzugerechnet werden.

Schon in dieser kleinen Darstellung kommt die charakteristische Erscheisnung zum Ausdruck, daß durch die Zurechnung der Aftermieter sich die Wohnungsverhältnisse scheinder verbessern, dadurch, daß auch einem einzelnen Aftermieter oft ein besonderer Raum für sich überlassen wird; es nimmt also die Zahl der Fälle zu, in denen ein Mensch einen Raum für sich allein hat.

Über die Wohnungen der Witwen, Geschiedenen und Eheverlassenen unter den Heimarbeiterinnen, giebt die folgende Tabelle Aufschluß:

Wohnun	gsv	erhältnij	je der	Hein	narb	eiterinnen.
Wohnungen	ber	Witmen,	Geschief	denen	und	Cheverlaffenen.

p	ro Monat Mf.	pro Jahr Mk.	An= gehörige	der Person im ganzen	After= mieter	Zahl ber Räume	Personen im Schlaf= zimmer
1 2 3 4 5 6	17,50 22 21,25 17 27 21,25	210 264 255 204 324 255	3 5 3 8 6 3		2 3	2 3 2 3 2	1 3 3 5 5

Diese Gruppe der Heimarbeiterinnen wohnt durchweg in eigenen Wohnungen. Sie zahlen im Durchschnitt 217 Mf. Miete jährlich. 2 von den 6 Arbeiterinnen, von denen wir Angaben haben, haben Aftermieter und zwar in einem Falle 2, in dem anderen 3. Die Zahl der Personen, die in demselben Zimmer schlafen, beträgt im Durchschnitt 3,66; sie ist also ungünstiger als bei den Werkstattarbeiterinnen.

Über die Wohnungen der verheirateten Werkstattarbeiterinnen wie Heimarbeiterinnen ist den folgenden Tabellen nicht viel hinzuzufügen:

Wohnungen der verheirateten Werkstattarbeiterinnen.

Nr.	Miete Mf.	Zahl ber Räume	Ropfzahl der Familie	Personen im ganzen	Zahl ber Aftermieter	Zahl der Perfonen im Schlafzimmer
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16	246 282 252 285 330 255 225 300 282 168 201 321 258 258 240 270	2223323331222223	3256352752724554	4 2 5 6 5 5 3 7 7 2 7 3 4 5 6 4	1 0 0 0 2 0 1 0 2 0 0 1 0 0 1 0 0 2 0 0 1 0 0 0 0	2 2 5 4 3 2 2 3 2 2 7 2 2 2 2 5 2 2 2 2 5 2 2 2 2 2 2 2

	Woh	nungen	der verheir	ateten Hein	iarbeiterini	ten.
Nr.	Mf.	Zahl ber	30 ber Familie	ahl der Person	ber	Zahl der Personen im
	Miete	Räume	Det Humitie	tiit guitzeit	Aftermieter	Schlafzimmer
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21	294 247 204 282 210 260 225 240 228 180 180 219 204 360 210 240 240 258 200 111 165	232333223322233242231222	84355237754327522333225	543573377543275322553225	2 0 0 0 2 1 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	22322346243275223332223
22	204	$\overset{2}{2}$	$\frac{2}{2}$	$\overset{\scriptscriptstyle 2}{2}$	0	$\frac{2}{2}$
23 24 25	234 228 276	2	5	5 fehlen Angab	o en	3
26 27 28 29 30 31 32 33	270 267 171 300 228 255 240 204	3 2 2 3 2 2 2 2 2	2 4 6 6 3 4 3 5	2 4 6 8 6 6 8 5	0 0 0 2 3 2 0 0	2 3 6 5 6 6 2 7

Wohnungen der verheirateten Beimarbeiterinnen.

Bir haben 16 Angaben von Werkstattarbeiterinnen, die im Durchschnitt 260,8 Mk. Miete zahlen. Die 16 Wohnungen bestehen aus 37 Räumen und werden von 75 Personen bewohnt, unter denen sich 8 Uster=mieter besinden. Die 8 Aftermieter verteilen sich auf 6 Haushaltungen in der Art, daß auf 2 Haushaltungen je 2 und auf 4 Haushaltungen je 1 Aftermieter kommen. In 16 Schlafräumen schlasen 47 Personen, im Durchschnitt pro Raum also 3 Personen.

Bon den verheirateten Heimarbeiterinnen haben wir 33 Angaben über die Wohnungsverhältnisse; pro Wohnung werden im Durchschnitt

231,33 Mf. Miete bezahlt. Bei 31 Wohnungen ist die Zahl der Räume mit im ganzen 72 angegeben und zwar bestehen aus:

 1
 Raum
 1
 Bohnung

 2
 Räumen
 20
 Bohnungen

 3
 =
 9
 =

 4
 =
 1
 Bohnung

In diesen 31 Wohnungen wohnen 135 Personen, von denen 15 Schlafsgänger find. Auf den Raum entfallen also fast 4,3 Personen; auf einen Schlafraum kommen im Durchschnitt $3^{1/2}$ Personen.

Weiter bringen in die Wohnungsverhältnisse die Erhebungen der Arbeitersanitätskommission ein.

Uber diefe Enquete muß ich einige einleitende Bemerkungen voraus- schicken:

Die Enquete wurde veranlaßt durch den Wunsch, irgend etwas Positives zu leisten. Man mählte für den Bersuch eine bessere, nach neuerer Bausordnung gebaute Straße, die "Sorauer Straße" im Südosten der Stadt.

Die Wahl ber Straße muß als eine burchaus glückliche bezeichnet werden.

Die Sorauerstraße ist 225 Meter lang und 18 Meter breit; mit den Hinterhäusern hat sie eine Breite von 79 Metern. Es fehlen ihr also die mehrsachen Höfe und coulissenartigen Reihen von Hinterhäusern. Die Straße umfaßt 805 Wohnungen (einschließlich 22 nicht ermittelter). Sie wird hauptsächlich von Arbeitern bewohnt, also den Kreisen, aus denen die Konsektionsnäherinnen sich hauptsächlich rekrutieren 1.

¹ Auf ben Fragebogen waren für die Haushaltungsvorstände folgende Berufsangaben gemacht: 259 Arbeiter, 70 Tischler, 37 Maurer, 24 Schlosser, 16 Schulmacher, 15 Jimmerleute, 14 Kutscher, je 10 Maler und Näherinnen, je 8 Handelsleute, Drechsler, je 6 Klempner und Schmiede, je 5 Schneider, Arbeiterinnen, Böttcher, Gürtler, je 4 Bahnarbeiter, Milchhändler, Wirte, Schlächter, Droschkenkutscher, Former, Kupferschmiede, Steindrucker, je 3 Kaufeleute, Bäckermeister, Möbelpolierer, Tapezierer, Rohrleger, Dreher und Feuerleute, je 2 Kentiers, Beamte, Polizeibeamte, Briefträger, Invaliden. Pferdebahnekutscher, Gemüschändler, Gärtner, Friseure, Fuhrwerksbesitzer, Töpfer, Dacheder, Bauarbeiter, Stuckateure, Bergolder, Stellmacher, Kistenmacher, Lederarbeiter, Sattler, Schneiderinnen, Heizer, Maschinenbauer, Mechaniker, Fabrikarbeiter, Cigarrenarbeiter, Kellner, Drehorgelspieler, je 1 Sekretär, Postbeamter, Kanzleidiener, Wächter, Pensionär, Lokomotivsührer, Bahnschaffner, Bremser, Bahnwächter, Pferdebahnscheiter, Wehls und Borkosthändler, Bäckereiarbeiter, Viersabzieher, Müller, Pischen, Möbelhändler, Bilbhauer, Holzbilbhauer, Pianoarbeiter,

Die praktischen Arzte Dr. Zabek und Dr. Blaschso entwarfen den Fragebogen, der für jede Wohnung besonders auszufüllen war. (Außerdem wurde ein Hausdogen für jedes Haus ausgefüllt.) Eine Reihe von Instruktionsstunden wurden abgehalten, um die mit der Aufnahme Betrauten ganz mit den Fragebogen und der Erhebungsmethode bekannt zu machen. Die Aufnahmen wurden an einem Sonntag, dem 26. Februar 1893 vorgenommen. Das Personal, das die Aufnahme besorgte, bestand aus Kandidaten der Medizin und Arbeitern, zumeist Bauhandwerkern. Die Enquete wurde dann von Adolf Braun in einer kleinen Broschüre verarbeitet, der die vorstehenden Bemerkungen über die Art der Erhebung entnommen sind, nicht, wie ich hier ausdrücklich bemerken will, die unten folgenden Ergebnisse.

Ich habe das Gefühl, als ob aus der Enquete sich erheblich mehr hätte machen lassen als geschehen ist. Trot der sehr genauen und brauchbaren Angaben der Fragebogen und des großen Umfanges hat man wenig von ihr gehört. Es liegt das zweifellos überwiegend an der ziemlich dürftigen Berarbeitung des an sich wertvollen Materials.

Ich hörte seiner Zeit von dieser Enquete und wandte mich an Dr. Zadeck mit dem Ersuchen, mir das Urmaterial, wenn es dortseitig verarbeitet wäre, zu überlassen. Diesem Ersuchen wurde bereitwilligst Folge geleistet.

Für das Verständnis der Verarbeitung wird es am besten sein, wenn ich ein Beispiel eines ausgefüllten Fragebogens hier folgen lasse:

(Siehe Fragebogen S. 303.)

Aus den Fragen 19—21: "Werden Wohnräume als Arbeitsstätten benutt?" "Welche?" "Wieviel Personen arbeiten darin?" "Was wird gearbeitet?" ließ sich feststellen, wo Heimarbeit für die Konfektion betrieben wurde. Diese Fragebogen suchte ich heraus und unterzog sie einer gesonderten Bearbeitung. Bei dieser Bearbeitung blieben zunächst alle die Fragen außer Betracht, die dem subjektiven Ermessen des Untersuchenden einen erheblichen Spielraum ließen, so die Fragen 25, 29, 30, 31, 32. Unter den übrigen Fragen wurden dann diesenigen ausgewählt, die für die Beurteilung der sanitären und wirtschaftlichen Verhältnisse am wichtigsten waren.

Bosamentierhändler, Handelsfrau, Droschkenbesitzer, Bauunternehmer, Anschläger, Elsenbeinschneider, Kolorist, Brettschneider, Bürstenmacher, Korbmacher, Maschinensführer, Uhrmacher, Metallarbeiter, Metalldrücker, Metalldreher, Dreher, Gelbgießer, Siebmacher, Buchdrucker, Cigarrenarbeiterin, Gasarbeiter, Wagemeister, Schreiber, Bote, Hausdiener, Straßenseger, Knopfarbeiter.

2. 3.	SorauerStraße Nr Lage ber Wohnung	27. Borderhau: Kellerwo XX-Arbeit zwei.	hnung.2	enfl., <u>5. </u>	ge, Dach=,
5.	Verwendung als	Stube	Rüche		
7. 8. 9. 10. 11.	Söhe	2,75 3,80 5,65 2 3	2,75 2,80 5,10 1 1		
12.	Wieviel Personen schlafen in jedem Raum?	4	2		
	Davon wieviel Kinder unter 14 Jahr?	_	-		
	Wieviel männliche Schlafgänger? Wieviel weibliche Schlafgänger?	<u>-</u>			
	Ift Beizgelegenheit vorhanden? (Ofen,	1			
10	Rochofen, eiserner Ofen, Berd.)	Dfen	Herd		
17.	Wird regelmäßig geheizt?	2mal	<u>j</u> a		
-0.	Familie tags über auf?	_	Rüche		
19.	Werden Wohnräume als Arbeitsstätten		0 " · · ·		
20.	benutt? Welche?	_	Rüche		
	Was wird gearbeitet?	Mäntel ger	näht.		
22.	Lage des Klosetts?			<u>idor,</u> Trepp	e².
	Welche Art?	Wasserklose	tt, Tonnen	=, Grubenfi)stem 2.
24.	Im ganzen von wie viel Haushaltungen benutt?				
25.	Wie ist dasselbe gehalten? (Reinigung,	zwei.			
	Desinfektion.)	reinlich, oh	ne Bentila	tion.	
26.	Ist die Küche mit anderen Mietern				
27.	(Aftermieter) gemeinsam?	nein.			
	handen? Wo?	Korridor,	am Klosett		
28.	Im ganzen von wie viel Haushaltungen benutt?	zwei.			
29.	Wie ist die Wohnung beschaffen?	gut unterho		gene Roften) ht <u>, hell,</u> du	
30.	Belche besonderen Mißftande?			•	
31.	Worüber beschwert sich der Mieter?.	Klosettgeru	ıch.		
3Z.	Wie ist der Gesundheitszustand der Bewohner?	gut.			
33.	Ist einer der Bewohner arbeitslos?	,			
0.4	Wie lange?				
34.	Wie lange wohnt der Mieter in der	Soit Ditone	r 1887.		
35.	Wohnung?	pro Duari	al, pro M	onat 21 M	. .
	Raum für weitere Bemerkungen:	•			

Untersucht Berlin, ben 26. Febr. 1893, 11 Uhr Borm. N. N. Scontrolleure.

Die an Aftermieter abvermieteten leeren Räume gelten als besondere Bohnung und erhalten einen besonderen Bogen; Mieter von möblierten Zimmern find als Schlafgänger aufzuführen.
2 Das Zutreffende unterstreichen.

```
Also die Fragen nach:

Lage und Stockwerk (2),

Zahl der Räume (4),

Art und Benutzung der Räume (5—8),

den Schlafräumen und Schlafstätten (10—12, 14 und 15),

der in der Wohnung verrichteten gewerblichen Arbeit (19—21),

nach Klosett und Ausguß (22, 24, 27, 28),

und endlich nach der Miete (35).
```

Nach biefen Borbemerkungen können wir in die Betrachtung ber Ergeb= nisse eintreten.

Unter den 782 Fragebogen ließ sich bei im ganzen 84 feststellen, daß in den auf ihnen beschriebenen Wohnungen Heimarbeit für die Berliner Konfestion getrieben wurde, und zwar handelte es sich in 73 Fällen um Heimarbeit aus der Damenkonfestion, in 11 Fällen (den Nr. 74—84) um Heimarbeit aus der Herren- und Knabenkonfestion.

Die 84 Wohnungen bestanden aus 168 Räumen, in denen 374 Personen wohnten. Es kommen im Durchschnitt also auf die Wohnung 2 Räume und etwa 4 Personen.

Ihrer Lage nach verteilen sich 68 Wohnungen auf die Vorderhäuser, 16 auf die Hinterhäuser.

Die Berteilung auf die Stockwerke mar folgende:

3	Wohnungen	lagen	im	Relle	r
6	=	=	=	Part	erre
12	=	=	=	I	Stockwerk
24	;	=	=	II	=
21	=	=	=	III	=
14	=	=	*	IV	=
4	=	=	=	V	=

Aus nur einem Zimmer bestanden 9 Wohnungen; aus 2 Räumen und zwar Zimmer und Küche 69 Wohnungen; aus 3 Käumen 3 Wohnungen (in 2 Fällen 2 Zimmer und Küche und einmal 1 Zimmer Küche und Laden)-Wohnungen von 4 Käumen waren gleichfalls 3 vorhanden (zweimal 3 Zimmer und Küche und einmal 2 Zimmer, Küche und Kammer).

Von den Wohnungen mit 1 Raum hatten:

Schriften LXXXV. - Hausinbuftrie II.

20

im Durchschnitt also je 3 Bewohner.

In einer biefer Wohnungen fommt ein Schlafgänger vor bei im ganzen 3 Bersonen.

Doch kommen wir mit der Verteilung der Personen auf die einzelnen Räume nicht weiter, als mit den Angaben aus meinen eigenen Ersbebungen.

Genauer eindringen in die Verhältnisse können wir mit Hilfe der Angaben über die Grundflächen und über den Kubikinhalt der Wohnungen.

Die gesamte Bobenfläche aller Wohnungen betrug $2885,28~\mathrm{qm}$; also pro Wohnung $34,349~\mathrm{qm}$, pro Raum $17,174~\mathrm{qm}$ und pro Person $7,705~\mathrm{qm}$.

Der gesamte Luftraum in allen Wohnungen belief sich auf 8190,27 cbm, sodaß im Durchschnitt auf die Wohnung 97,50 cbm entsielen, auf den Raum 48,75 cbm und auf die Person 21,899 cbm kommen.

Wichtig für die Beurteilung der sanitären Berhältnisse ber Wohnungen ift por allen Dingen eine eingehende Betrachtung der Schlafräume.

In ben 84 Wohnungen werben von ben im ganzen 168 Räumen 136 Räume zum Schlafen benutzt und zwar 87 Zimmer und 49 Küchen. In biesen 136 Räumen schlafen in ganzen 374 Personen; im Durchschnitt in einem Raum also 2,75 Personen. Bon biesen 374 Personen schlafen 276 in 87 Zimmern, sodaß auf das Zimmer etwa 3,87 Personen kämen. 98 Personen schlafen in den 49 Küchen, pro Küche also genau 2 Personen. Im einzelnen stellt sich das Verhältnis zwischen Personen und Räumen folgendermaßen:

Es schliefen

Berfonen in einem	Raun	te	1	2	3	4	5	6	7	
	i	n 8	32	40	24	20	12	6	2 3	ällen
Personen in	1 Zim	mei	1	2	3	4	5	6	7	
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		in	13	21	18	17	11	5	2	Fällen
Persone	n in 1	R	üche	1	2	3	4	5	6	
			in	19	19	6	3	1	1 %	ällen

In 30 Räumen, nämlich in 22 Zimmern und 8 Rüchen kommen Schlafgänger vor und zwar im ganzen 38. Sie verteilen sich in folgender Weise:

Zahl ber Schlafburschen	1	1	1	1	2	2	3	2	
bei im ganzen	1	2	3	4	2	6	3	5 Personen	
in	9	7	4	4	3	1	1	1 Källen.	•

Die gesamte Bobenstäche ber Schlafräume beträgt 2469,27 qm, sodaß also auf den Raum 18,149 und auf den Kopf 6,6 qm entfallen. Der gesamte Luftraum beläuft sich auf 7037,99 cbm, sodaß auf den Raum 51,75 und auf den Kopf 18,818 cbm kommen.

Im einzelnen gruppieren sich die Schlafräume nach der auf den Kopf entfallenden Bodenfläche bezw. dem auf den Kopf entfallenden Luftraum folgendermaßen:

Bodenfläche.

Bodenfläche pro K	opf: bis 3	über 3—4	über 4— 5	über 5—6	qm
	in 2	3	9	17	Wohnungen,
Bodenfläche	pro Kopf:	über 6—7	über 7—8	über 8—9	qm
	in	19	9	3	Wohnungen
Bodenfläche pro	Ropf: über	9—10 ül	er 10—11	über 11—12	2 qm
	in	3	8	3	Wohnungen,
Bodenfläche pro	Ropf: über	12—13 ü	iber 13—14	über 141	.5 qm
	in	6	1	1	Wohnungen.
	***		_	_	

Luftraum.

Luftraum p	ro Kopf: üb	er 7—8	über 9—10 i	iber 10—11 (ebm
	in	2	3		Wohnungen,
Luftraum pro	Kopf: über	11—12	über 12—13	über 13—14	\mathbf{cbm}
	in	2	3	5	Wohnungen,
Luftraum pro	Kopf: über	14—15	über 15—16	über 16-17	cbm
	in	2	2	11	Wohnungen,
Luftraum pro	Kopf: über	17—18	über 18—19	über 19—20	ebm
	in	6	2	10	Wohnungen,
Luftraum pro	Ropf: über	20-21	über 21—22	über 23—24	cbm
	in	5	5	1	Wohnungen,
Luftraum pro	Ropf: über	24 - 25	über 26—27	über 27—28	cbm
	in	1	2	1	Wohnungen,
Luftraum pro	Kopf: über	28-29	über 29—30	über 31—32	\mathbf{cbm}
	in	4	2		Wohnungen,
Luftraum pro	Kopf: über	32—33	über 33—34	über 34—35	cbm
	in	1	1	1	Wohnungen,
Luftraum pro	Ropf: über	36-37	über 37—38	über 38—39	cbm
	in	1	2	1	Wohnungen,
Luftr	aum pro Rc	pf: über	42—43 über	43-44 cbm	
		in	2	1 Wohn	ungen.

Fassen wir die Angaben über den Luftraum in Gruppen zusammen, so ergiebt sich:

Diese Bahlen geben jedoch fein ausreichendes Bild von den mirklichen fanitären, Berhältniffen unter benen die einzelnen Bersonen leben, beshalb, weil der Inhalt fämtlicher zum Schlafen dienenden Räume einer Wohnung regelmäßig zusammengefaßt ift. Es findet sich nun aber außerodentlich häufig, daß in einem Raum nur ein ober 2 Personen, die sämtlichen übrigen Personen des betreffenden Haushaltes dagegen in dem anderen Raum nächtigen, insbesondere werden häufig Schlafgängern Räume gang allein überlaffen — die Rüche ober das Zimmer — und die fämtlichen Familien= mitglieder behelfen fich mit dem anderen Raum. Naturgemäß wird auf diese Weise, wenn auch die im Durchschnitt auf den Kopf entfallende Quantität von Bobenfläche ober Luftraum nicht geandert wird, doch bas Refultat infofern beeinfluft, als die Beenaung, welche durch die Zusammen= brängung fämtlicher ober eines großen Teils ber Familienmitglieder auf einen Raum entsteht, nicht genügend zum Ausdruck kommt, weil scheinbar die auf den einen Raum zusammengedrängten Personen, den nur einem oder zweien zur Verfügung stehenden Luftraum des anderen Raumes mit genießen. Ich habe beswegen in ber zweiten Schluftabelle bie Schlafraume befonders ausgezogen, und wir werden sehen, daß die Bahl der Räume mit geringer Bodenfläche und weniger als 15 cbm Luftraum pro Kopf bei dieser Aufstellung erheblich zunimmt:

(Siehe Tabelle S. 309.)

Während nach der vorigen Aufstellung unter 4 qm Bodenfläche pro Person 5 Wohnungen waren, kommen jetzt bereits 13 Räume mit weniger als 4 qm Grundsläche pro Person zur Erscheinung. In diesen 13 Räumen wohnen nicht weniger als 72 Personen.

Ühnlich verschiebt sich das Resultat bei den folgenden Gruppen: Es hatten von den in den 136 Schlafräumen nächtigenden 364 Personen (daruuter 276 in 87 Zimmern, 98 in 49 Küchen) zur Verfügung eine Bodenfläche:

```
von unter 3 qm 6,15 %

= = 4 = 19,52 =

= = 5 = 41 =

= - 6 = 57,75 =

= - 7 = 68,72 =

= 8 = 79,14 =

= 10 = 83,69 =

= 12 = 94,44 =
```

Die in den	Schlafräumen	auf eine	Person	entfallende				
Bodenfläche.								

Größe der auf eine	Anz	ahl ber Rä	iume	Anzahl der Personen			
Person entsallen= den Bodenfläche	Zimmer	Rüchen	Zu= ∫ammen	in Zimmern	in Rüchen	Zu= sammen	
1	2	3	4	5	6	7	
bis 3 qm iber 3— 4 qm = 4-5 = 5-6-7 = 7-8 = 8-9 = 10-11 = 11-12 = 12-13 = 13-14 = 14-15 = 16-17 = 17-18 = 18-19 = 19-20 = 20-21 = 21-22 = 24-25 =	2 7 14 14 10 10 1 4 7 3 4 1 — 1 2 1 1 — 3 1 1	2 2 7 3 4 6 4 3 2 2 3 7 2 2 	4 9 21 17 14 16 5 7 9 5 7 8 2 2 1 1 	12 41 61 55 33 27 2 4 17 6 7 1 2 1 1 3	11 8 20 8 8 12 7 5 5 3 7 2 2 	23 49 81 63 41 39 9 20 8 10 8 10 8 2 1 1	

Noch viel braftischer kommt ber Irrtum zum Ausdruck, ber erregt wäre, wenn man die Schlafräume ber einzelnen Wohnungen nur zusammensfassend betrachtet hätte, wenn wir den auf die Wohnungen entfallenden Luftraum nach den einzelnen Schlafräumen betrachten:

(Siehe Tabelle S. 310.)

Danach haben zur Berfügung einen Luftraum

von	weniger	als	8	$_{ m cbm}$	4,81°/o	aller	Personen
=	=	=	9	=	6,15 =	=	=
=	=	=	10	=	16,31 =	=	=
=	=	=	12	=	22,73 =	=	=
=	=	=	15	=	44,39 =	=	=
=	>	=	2 0	=	69,79 =	=	=

Der in den Schlafräumen auf eine Person entfallende Luftraum.

Größe des auf eine Person ent=	Anz	ahl ber Rö	iume	Anzo	ihl der Pei	cfonen
fallenden Luft= raums	Zimmer	Küchen	Zu= fammen	in ben Zimmern	in den Küchen	Zu= famen
. 1	2	3	4	5	6	7
bis 8 cbm iber 8— 9 cbm = 9—10 = 10—11 = 11—12 = 12—13 = 13—14 = 14—15 = 15—16 = 16—17 = 17—18 = 18—19 = 19—20 = 20—21 = 21—22 = 22—23 = 23—24 = 24—25 = 25—26 = 26—27 = 27—28 = 28—29 = 29—30 = 30—35 = 35—40 = 40—45 = 45—50 = 50—55 = 55—60 =	2 - 5 2 2 3 5 7 7 5 3 2 2 5 3 4 1 2 4 2 9 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2	3 1 1 2 1 1 2 2 1 2 2 2 2 1 1 - 3 - 1 - 2 1 8 5 2	$egin{array}{cccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	12	6 6 5 8 2 3 2 7 5 3 6 4 4 4 4 2 2 - 2 - 4 1 9 5 2 3 - - - - - - - - - - - - -	18 5 38 12 12 17 29 35 29 25 11 18 14 13 5 8 2 4 12 5 26 7 5 1 2
= 60—65 = = 65—70 = = 70—75 =	2 1 1	_ _	2 1 1	2 1 1	_ _	2 1 1

von weniger als 22 cbm 77,01 % aller Personen 25 80,51 = 28 82.09 =

= 30 = 86.63 =

Es fragt sich nun, mas diese Zahlen in hygienischer Hinsicht besagen. — Ich habe oben Kapitel V schon Zahlen angeführt über die Anforderungen, welche die Hygieniker an gesunde Schlafraume stellen, ober richtiger, welche Mindest= forderungen von ihnen aufgestellt werden, damit das Schlafen in den betreffenden Räumen nicht geradezu gefundheitschädigend wirkt. Die Meinungen find aber sehr geteilt und wenn man nicht auf die Gründe eingehen will. mit benen die einzelnen Autoritäten ihre verschiedenen Ansichten stüten, fo führen fie zu keinem befriedigenden Resultat. Ich will mich beshalb hier wie oben barauf beschränken, einige thatsächliche Beispiele anzuführen über ben auf den Kopf entfallenden Luftraum in Rafernen und Gefängnissen 1. Die beutschen Rasernen, sahen wir, bieten pro Kopf 24, aber auch 15-16 cbm und das Gefängnis in Plötensee 28-30 cbm Luftraum pro Person.

Danach sind also 44,39 %, also annähernd die Hälfte aller Bersonen in den beschriebenen Wohnungen schlechter gestellt als die Soldaten und 86,63 % schlechter als die Plötenfeer Gefangenen.

Noch bei 16,31 % bleibt ber zur Verfügung stehende Luftraum selbst hinter der niedrigsten unter den bisher laut gewordenen Normierungen des unbedingt Nötigen, nämlich ben vom Samburger Wohnungsgefet geforberten, 10 cbm zurück.

Wir menden uns jett den Bedingungen zu, unter denen die Ermerbsthätigen existieren. In den 84 Wohnungen sind in 84 Räumen im ganzen 109 Personen in der Konfektion erwerbsthätig und zwar

je	6	5	4	2	1	Personen
in	1	1	2	10	70	Räumen.

Auf den Kopf der Erwerbsthätigen entfällt eine Bobenfläche von 11,89 gm, ein Luftraum von 33,17 cbm.

Im einzelnen entfallen

in	der	Werkstätte	mit	6	Perj.	4,3	qm	Bodenfl.	u.	12, 9	$_{\mathrm{cbm}}$	Luftr.	auf	ben	Ropf
=	=	=	=	5	=	7,9	=	=	=	25,45	=	=	=	=	=
=	,	=	=	4	=	5,4	=	=	=	15, 5	=	=	=	=	=
=	=	=	=	4	=	4,4	=	=	=	13, 9	=	5	=	=	=

¹ Rach der Zusammenstellung von Braun a. a. D.

Des weiteren finden sich

mit	unter	15	ebm	2	Werkstellen
=	=	20	=	4	*
=	=	25	=	13	3
=	=	30	=	17	=
=	=	35	=	29	=
=	*	40	=	38	-
=	=	45	=	48	=
=	=	50	=	52	=
=	=	55	=	55	=
=	=	60	=	65	=

An Miete wird bezahlt für die 84 Wohnungen 20643 Mf., im Durchschnitt 245,75 Mf. pro Wohnung. Das giebt 7,16 Mf. pro Quadratsmeter und 2,52 Mf. pro Cubikmeter. — Auf die Mietshöhe nach Stockswerken eventuell pro Quadratmeter und pro Cubikmeter einzugehen, würde hier zu weit führen, da, um zu einem brauchbaren Resultat zu kommen, weiteres Vergleichsmaterial beigebracht werden müßte. Überdies würden gerade berartige Operationen, obwohl die Untersuchungen erst wenige Jahre zurückliegen, nicht mehr ein für heute unbedingt gültiges Resultat ergeben, da die Mietsverhältnisse sich seitebem bereits wieder verschoben haben.

Als von besonderer Wichtigkeit für die Würdigung des Niveaus der in Rede stehenden Wohnungen sind die Spalten 22 und 23 der Tabelle über die Zahl der Haushaltungen, die dasselbe Alosett und die denselben Ausguß benußen. Danach beträgt bei den Ausgüssen die Zahl der besnutzenden Haushaltungen

```
1 in 64 Fällen

2 = 14 =

4 = 3 =

9 = 1 Fall

10 = 1 =
```

und in 1 Fall wird angegeben, daß der Ausguß zur allgemeinen Benutzung auf dem Treppenflur sich befinde.

Bei ben Klosetts beträgt bie Zahl ber benutenden Saushaltungen

```
1 in 7 Fällen
2 = 49 =
3 = 4 =
4 = 11 =
5 = 5 =
6 = 2 =
```

9 in 1 Fall 10 = 1 = 11 = 1 = 12 = 1 =

In zwei Fällen find nur offene Klosetts auf den Sofen vorhanden.

Da die vorstehenden, wesentlich statistischen Betrachtungen konfrete Borsstellungen davon, wie die Arbeiter und Arbeiterinnen der Berliner Konfektion thatsächlich wohnen, nicht zu geben vermögen, so sei es gestattet, noch eine Anzahl von Stizzen über die Wohnungen von Konfektionssarbeitern bezw. Arbeiterinnen hier anzuführen. Dieselben sind entnommen aus Aufzeichnungen, die mir von der Stadtmission als Beispiele unwürdiger Wohnungen zur Verfügung gestellt wurden.

Es waren in dem mir zugegangenen Material im ganzen 67 Wohnungen beschrieben. Unter den 67 Beschreibungen gaben 26 ein einigermaßen anschauliches Bild von den Verhältnissen der Wohnung. Bei 16 von diesen 26 verwendbaren Beschreibungen ließ sich konstatieren, daß sie von in der Konsektion beschäftigten Personen bewohnt wurden.

Ich nehme natürlich bavon Abstand, die Hausnummern zu nennen, begnüge mich mit der Benennung der Straßen und der Bezeichnung der Lage der Wohnungen.

Ich schicke noch voraus, daß die folgenden Beschreibungen ohne besondere Auswahl alles wiedergeben, was in dem mir zugegangenen Material vorshanden war. Es sind also nicht besonders elende Beschreibungen heraussagesucht.

1. In der Swinemunderstraße befindet sich in einem Seitenflügel eine Treppe hoch eine Wohnung, bestehend aus einem Berliner Zimmer, einer einsenstrigen Küche und einem dunklen Korridor. Die Wohnung wird bewohnt

von 1 53 jährigen Witwe (Almosenempfängerin),

- = 1 18 = Tochter (Näherin),
- = 1 16 = = (besorgt die Bedienung ber Mutter),
- 1 26 = = (beren Mann eine Gefängnisstrafe verbüßt),
- = 1 1 = Enfelin und
- = 1 26 = Schlafburschen (bem Bräutigam der Näherin).

Die 5 Frauenspersonen schlafen zusammen in dem dunklen Korridor, je 2 in einem Bett, das Kind auf zwei zusammengesetzten Stühlen. Der Schlafdursche schläft in der Küche. — Die alte Frau hat ein krankes Bein, das sie erwerdsunfähig und fast undeweglich macht. Der Himmel ist 1 Meter vom Fenster nicht mehr zu sehen.

Der Mietspreis für die Wohnung beträgt 20 Mf. monatlich. Der Schlafbursche trägt dazu 9 Mf. bei.

2. In der Friesenstraße, in einem Quergebäude eine Treppe hoch, wohnen in einer Küche eine 40 jährige Näherin mit drei Kindern und zwar

Der Sohn leibet an Epilepsie.

Der Mietspreis beträgt 12 Mf. monatlich.

3. Die Wohnung liegt in der Bellealliancestraße auf dem Hof im Keller. Eine völlig dunkle steinerne Treppe führt zu ihr hinab; sie besteht auß zwei 35 bezw. $32~\rm qm$ großen durch je ein Kellersenster sehr mangelhaft erhellten, seuchten, mit Fliesen belegten Räumen, von denen der eine zum Kochen dient. In dem anderen schlafen:

eine 50jährige Amosenempfängerin (15 Mf. pro Monat), beren 25jährige Tochter,

eine 14jährige Berwandte (nur zeitweilig anwesend und dann auf dem Erdboden nächtigend),

ein 17jähriges Schlafmädchen.

Mutter und Tochter schlafen in einem Bett, das Schlafmädchen in dem anderen.

Die beiden Räume werden durch einen kurzen dunklen Gang verbunden, durch den das freiliegende Kanalisationsrohr führt.

4. Eine Wohnung in der Ritterstraße im Quergebäude fünf Treppen hoch, bestehend aus einem Zimmer von $4^{1/2}$ Meter Tiefe, $3^{1/2}$ Meter Breite, 2,5 Meter Höhe, mit einem einzigen kleinen Hoffenster und einer 4,5 Meter tiefen, 1,5 Meter breiten, 2,5 Meter hohen fensterlosen Küche, die durch eine Wendeltreppe zugänglich ist, bewohnen

1 73 jährige, gelähmte Großmutter,
1 41 = Mutter,
1 15 jähriger Sohn,
1 13 = = = und
1 7 = = =

Das Klosett zu dieser fünf Treppen hoch befindlichen Wohnung liegt im Hofe.

Der Mietspreis beträgt pro Monat 15 Mf.

- 5. Urbanstraße auf dem Hof, im Keller, neben Wagenremisen und Ställen, liegt eine Stube von ca. 16 Quadratmeter, die von 2 Schlafburschen bewohnt ist, und eine Küche von 8 Quadratmeter Bodensläche, welche eine 40 jährige Witwe mit 4 Kindern bewohnt. Beide Käume sind 2 Meter hoch. Die Wohnung ist so seucht, daß das Mobiliar schimmelt; das Klosett liegt auf dem Hose. Der Mietspreis beträgt 16 Mk. pro Monat.
- 6. Die Wohnung liegt in der Naunynstraße auf dem zweiten Hof im Duergebäude im Keller. Auf dem Hof befinden sich Pferdestall, Kuhstall mit 13 Kühen, Düngergruben. Im Hause ist ein Grünkram= und ein Käsekeller. Zur Wohnung führt ein 6 Schritt langer dunkler Gang. Die Wohnung besteht aus einem 10 Schritt langen, 7 Schritt breiten und 3 Meter hohen Raum, mit einem Fenster aus 6 Scheiben, $3^{1/2}$ Fuß breit, $2^{1/2}$ Fuß hoch; der Himmel ist ein Schritt vom Fenster nicht mehr zu sehen. Mietspreis 13,50 Mk. Es wohnen darin

1 Schneibergeselle, 31 Jahre, seine Frau, 29 Jahre,
1 Sohn von 5 Jahren,
1 = = 3 = 1 = 2 =

Bu Schlafftätten für die 5 Personen dienen 2 große Bettstellen und 1 Kinderbettgestell.

7. In der Pallisadenstraße, im Quergebäude drei Treppen, wohnt in einem einfenstrigen Raum von 18 Quadratmeter Grundfläche und 3,15 Meter Höhe

1 33 jährige Näherin mit 1 12 jährigen Sohn, 1 10 = Tochter und 1 7 = Sohn.

Durch die Wohnung geht das Klosettrohr. Für die 4 Personen sind 2 Betten vorhanden.

Der Mietspreis beträgt 14 Mf. monatlich.

8. In der Grenzstraße im Quergebäude im Keller befindet sich eine Wohnung, bestehend aus einer Stube von 5:4 Metern und einer Küche von 2:4 Metern. Die Fenster liegen unter der Bodenhöhe. Die Dielen sind vermodert. In den Käumen wohnen ein Arbeiter, der wöchentlich 12—15 Mark verdient, seine in der Konsektion thätige Frau und 6 meist kleine

Kinder. Für diese 8 Personen sind ein mit Strohsack und Lumpen ausgestattetes Bett und ein besgleichen Kinderbett vorhanden.

Die Ungabe bes Mietspreises fehlt.

9. In der Greifswalderstraße in einem Hause mit 6 Stockwerken bestindet sich eine Dachwohnung, bestehend aus einem Zimmer und einer Küche. Das Zimmer hat 22 Duadratmeter Bodensläche, ist am Boden 5 Meter und an der Decke 2,25 Meter tief, infolge der schrägen Vorderwand, die durch das Dach gebildet wird. Das Zimmer ist mit einem Fenster von 1,30:1,50 Meter versehen. Die Küche hat 13,50 Quadratmeter Bodenssäche, gleiche Vorderwand bezw. Dachverhältnisse und ein Fenster von 1,30:1,80 Meter. In der Wohnung wohnen: ein Schlosser (am Kehlkopfskeds leidend und bereits zweimal operiert), seine Chefrau, in der Konfektion thätig, ein 17 jähriger Sohn, Tischlerlehrling, ein 7 jähriger Sohn, eine 2 jährige Tochter und ein 32 jähriges Schlasmädchen. — Für die 6 Personen sind 4 Betten vorhanden. — Die Kinder sind durchweg skrophulös.

Für die 30 im Hause wohnenden Familien sind im ganzen 6 Klosetts vorhanden.

Der Mietspreis der Wohnung beträgt 16,50 Mf. monatlich.

10. In der Lübeckerstraße befindet sich auf dem Hofe im Keller eine aus einem Zimmer von $14^{1/2}$ Duadratmeter und einer Küche von $7^{1/2}$ Duadratmeter Grundsläche bestehende Wohnung, deren Dielen verfault sind und deren Fenster alle tief unter der Erde liegen. Der Himmel ist auch unmittelbar am Fenster nicht zu sehen. In diesem Raume wohnen zwei 40= und 25 jährige Schwestern, die in der Konfektion thätig sind.

Durch die Rüche führt das unverkleidete Kanalisationsrohr. Der Einsgang ist dunkel.

Der Mietspreis beträgt 160 Mf. jährlich.

11. In der Naunynstraße, auf dem Hofe, parterre, befindet sich eine Wohnung, bestehend aus einer Küche $(2^{1/2} \text{ m})$ tief, $1^{1/2} \text{ m}$ breit, 1,90 m hoch) und einer Kammer von denselben Maßen. Hinter beiden liegt, ohne eigenes Fenster, ein doppelt so großer Naum, der als Wohnraum dient. In diesem Naume haust eine in der Konsektion thätige Witwe mit 5 Kindern von 16-7 Jahren.

Der Mietspreis beträgt 12 Mf. monatlich.

12. In der Manteuffelstraße im Seitenflügel im Keller befindet sich eine Wohnung, bestehend aus einer zweisenstrigen Wohnstube und fenstersloser Küche. Die Wohnung ist außerordentlich seucht und dumpfig. Die Räume werden bewohnt von einem seit Jahren bettlägerig kranken, 45jährigen Arbeiter, seiner 40jährigen in der Konsektion thätigen Frau und 4 schuls

pflichtigen Kindern. Für die 6 Personen sind 2 Betten vorhanden, von benen das eine durch den Kranken belegt ist.

13. In der Gneisenaustraße im Hof im Keller führen zunächst eine Treppe, sodann zwei im rechten Winkel auseinanderstoßende dunkle Gänge, die durch eine Thür verbunden sind, zu einer Wohnung, die aus einer zweisenstrigen Stube von 4:4 m und 2,75 m Höhe und einer Küche von $4:2^{1/2}$ m und gleicher Höhe besteht. Die Räume werden bewohnt von einem 40 jährigen Arbeiter, seiner 35 jährigen in der Konsektion thätigen Frau und 5 Kindern im Alter von 1/2—10 Jahren.

Der Mietspreis pro Monat beträgt 17,50. Der Abort liegt auf bem Hofe.

14. In der Schönleinstraße auf dem Hofe im Keller liegt eine Wohnung, die auß einem Raum besteht, dessen einziges Fenster zu $^2/8$ unter der Erde liegt. Der Hof, nach dem das Fenster hinausstührt, ist nur 8 Schritt breit. Der Wohnraum hat $20 \,\square\,$ m Fläche und zwar $2^{1/2}$ m Höhe; ist dunkel und seucht. Ein Kanonenosen dient zum Heizen und Kochen. Der Raum wird bewohnt von einem 40 jährigen Arbeiter, der an der Schwindsucht darniederliegt, von seiner 36 jährigen Frau und einem 12 jährigen Sohn. Das Klosett besindet sich im Thorweg des Vorderhauses.

Der Mietspreis beträgt 9 Mf. monatlich.

15. In der Rüdersdorferstraße liegt im Entresol eine Wohnung, bestehend aus einer Stube von $12 \,\square\,$ m Bodensläche und $2^{1/2}$ m Höhe mit einem kleinen Fenster und einem kleinen eisernen Ofen. Zur Küche, die 4 m tief, 2 m breit und 4 m hoch ist, gelangt man vermittelst einer Leiter. In dem ersteren Raum wohnen eine 48 jährige, verwitwete Mutter mit einer 18jährigen Tochter. Beide sind in der Konfestion thätig.

Der Mietspreis beträgt 11 Mf. monatlich.

16. In der Klosterstraße, im Duergebäude III. Etage (dem obersten Stockswerf) befindet sich eine Wohnung, bestehend aus einer $2^{1/4}$ m hohen Stude, deren eine Wand durch das Dach gebildet wird und infolgedessen schräg ist. Das Zimmer hat zwei kleine Dachsenster; hinter dem Zimmer liegt eine dunkle Kammer. Ein eiserner Ofen dient zum Kochen und Heizen. Das Klosett liegt auf dem Hose. Treppe, sowie Vorraum sind absolut dunkel. In den beiden Räumen wohnen ein 55 jähriger Schneider, seine 40 jährige zweite Frau, ein 17 jähriger Sohn, ein 13 jähriger Sohn, ein 10 jähriger Sohn, eine 6 jährige Tochter und eine $^{8/4}$ jährige Tochter. Für diese sieben Versonen sind 2 Bettstellen, 1 Sopha und 1 Vettkasten vorhanden.

Die Miete beträgt 16,15 Mf. pro Monat.

Berteilung der Schlafgelegenheiten.

Nr.	Zahl ber Betten	Zahl ber fonstigen Schlaf= gelegen= heiten	Zahl ber Schlaf= gelegen= heiten im ganzen	Zahl der Perfonen im ganzen	Davon Schlaf= gänger	Zahl ber Familien= glieber	Schlaf= gelegen= heiten für die Familie
1	2	3	4	5	6	7	8
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 43 35 36 36 37 38 38 38 38 38 38 38 38 38 38 38 38 38	323223242342342342342352434343332133322334333		3332232242342442962434333554443313322343333	53323415655626733633446364742633333223567853		522234136555256203344636263243333323456853	32222320423323316324343433142423313322242333

Berteilung der Schlafgelegenheiten.

Nr.	Zahl ber Betten	Zahl der fonstigen Schlaf= gelegen= heiten	Zahl ber Schlaf= gelegen= heiten im ganzen	Zahl der Perfonen im ganzen	Davon Schlaf= gänger	Zahl ber Familien= glieber	Schlaf= gelegen= heiten für die Familie
1	2	3	4	5	6	7	8
43 44 45 46 47 48 49 50 51 55 55 55 56 67 57 57 57 77 77 77 77 77 77 77 77 77 77	333553233324233423413434323233133234234232	1	433532333242444234432443244324233133334244332	355974464554547334245457336425134436465634		355974264534446324225447336424114436464534	433532133222343224214334324232113334243232

Aus diesen, wie schon gesagt, nicht ausgewählten Stizzen spricht beutlicher als aus statistischen Zahlen, der Status, in dem ein Teil der Konfektionsarbeiterschaft lebt. Auch unter den statistisch erfaßten 84 Wohnungen würden manche ähnliche Verhältnisse zu sinden sein, und wer die großen Tabellen mit Verständnis durchsieht, wird mancherlei zwischen den Zeilen lesen können.

Eine Möglichkeit, bis zu einem gemissen Grade auch statistisch in die konkreten Berhältnisse, unter denen der Einzelne lebt, einzudringen, bot bis zu einem gewissen Grade die Berechnung des Luftraumes pro Kopf.

Ein noch etwas anschaulicheres Bild giebt die Betrachtung des Vershältnisses, in dem die Zahl der Betten zur Zahl der Personen steht; ich will sie hier noch ansügen, weil sie zeigen wird, daß die in den 16 Stizzen gezeichneten Verhältnisse durchaus nicht als so gar abnorm ärmlich und jämmerlich anzusehen sind.

(Siehe Tabellen S. 318 u. 319.)

Den 374 Menschen, die in den statistisch erfaßten 84 Wohnungen leben stehen 249 Betten und 15 sonstige Schlafgelegenheiten (Schlafsophaß, Bettkasten, Kinderwagen u. s. w.) im ganzen also 264 Schlafpläße zur Verfügung. Es kommen also auf eine Schlafgelegenheit 1,42 Personen d. h. etwa die dritte Person hat einen Schlafplaß für sich allein. Zu den Personen, denen ein Schlafplaß zur alleinigen Benußung zur Verfügung steht, gehören natürlich in erster Linie die Schlafgänger. Zieht man für die 38 Schlafgänger die 38 Betten ab, so bleiben für die 336 Familienglieder noch 226 Betten. Daß giebt pro Bett 1,48 Personen, also 0,06 mehr als wenn man Schlafgänger und Familienglieder in einen Topf wirft.

Die 226 den 336 Familiengliedern verbleibenden Betten verteilen sich im einzelnen, wie folgt:

Es fomme	n 0	1	1	1	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	Schlafgelegenheiten
au	f 3	1	2	3	1	2	3	4	5	6	2	3	4	5	6	Personen
i	ι 1	2	4	1	1	7	7	8	3	1	1	10	9	7	4	Fällen

Betten und fonstige Schlafgelegenheiten werben im folgenden nicht mehr außeinandergehalten, wo von Betten die Rede ift, sind also sämtliche Schlafgelegensheiten gemeint.

Eŝ	fommen 3	3	4	4	4	4	4	4	5	5 Schlafgelegenheiten
	auf 7	8	2	3	4	5	6	7	9	10 Personen
	in 1	1	1	1	3	2	6	1	1	1 Fällen.

Es sind also in 4 Haushaltungen mit im ganzen 8 Personen überzählige Betten vorhanden und zwar

in	einem	Haushalt	mit	1	Person	2	Betten
=	=	=	=	2	Personen	3	=
=	=	=	=	2	=	4	=
=	=	=	=	3	=	4	=

In einem Falle handelt es sich um eine eheverlassene Frau, in den übrigen Fällen werden es wohl z. Z. nicht belegte Schlafstellen sein.

In weiteren 22 Haushaltungen mit i. g. 58 Personen kommt je 1 Bett auf die Person.

In 58 Haushaltungen mit i. g. 271 Personen kommt nicht auf jede Person ein Bett, und zwar gruppieren sich diese Haushaltungen folgendermaßen:

Es kommen 0	1	1	2	2	2	2	3	3	3	3	3	4	4	4	5	6 Betten
auf 3	2	3	3	4	5	6	4	5	6	7	8	5	6	7	9	10 Personen
in 1	4	1	7	8	3	1	9	7	4	1	1	2	6	1	1	1 Fällen.

Überall, wo in den vorstehenden 58 Haußhaltungen die Zahl der Betten noch größer ist, als die Hälfte der zur Familie gehörenden Bersonen, da wird wenigstens ein leicht zu berechnender Teil der Personen noch einen Schlafplatz für sich allein haben. Rechnet man diese von der Gesamtzahl der 271 in den 58 Haußhaltungen lebenden ab, so erhält man 216 Personen, die kein Bett für sich allein haben. Das sind 57,75% aller Personen oder 64% der Familienglieder. Also rund zwei Drittel der Heimarbeiterinnen und ihrer Angehörigen schlafen zu mehreren in einem Bett.

In 7 Haushaltungen mit i. g. 40 Personen ist die Zahl der Betten kleiner als die Hälfte der Familienglieder. Dort kommen also Fälle mit mindestens 3 Personen in einem Bett vor. In einem Fall endlich steht für die ganze aus 3 Köpfen bestehende Familie überhaupt weder Bett noch Schlafsopha zur Berfügung.

Schriften LXXXV. - Sausinduftrie II.

84 Wohnungen von Beimarbeitern

(Rr. 1-73 betreffen die Damen-

Nr.	Border= oder Haus	Dach, Reller, wie= vielte Etage	Zahl ber Zim= mer	Rüche	ahl brigen ume Ram= mer	Bahl ber Räume zu= fam= men	Ge= famt= boden= fläche qm	Se= famt= Iuft= raum cbm	Zahl der darin Schlas fenden	bavon Schlaf= gänger	qm
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1 2 3 4 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 6 17 18 19 20 21 22 23 24 25 6 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42	######################################	IV. III. III. III. III. III. III. III.	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	1	1 &aben	212212122122222222222222222222222222222	35,44 21,45 35,29 29,43 27,72 38,55 13,80 32,72 31,61 10,80 35,07 35,75 34,50 32,72 69,34 38,05 40,64 38,85 38,70 38,81 31,32 36,33 37,62 29,50 38,66 19,90 31,24 34,40 21,08 27,80 21,08 27,26 37,04 39,04 35,84 41,88 81,36	92,14 62,20 95,28 79,43 58,74 104,12 42,09 94,88 83,82 35,64 95,70 98,03 94,87 87,23 93,93 83,41 223,28 100,83 109,73 112,86 87,03 112,73 112,86 87,03 86,84 110,10 110,78 59,67 78,01 94,59 60,08 69,92 81,79 115,17 244,08	533234156556267336344636474263333323567853	1 1 1 2 - 1 1 1 1 1 3 3 3 - - - - 2 1 1 1 2 - - - - - - - - - - -	23,10 21,45 35,29 21,50 21,72 21,60 13,80 32,72 31,61 10,80 35,07 35,75 20,62 34,79 20,62 34,79 20,62 34,79 20,62 34,79 20,62 34,79 20,62 34,79 38,81 38,80 38,81 31,80 38,81 31,80 38,81 38,80 38,81 31,80 38,81 38,80 38,81 38,80 38,81 38,80 38,81 38,80 38,81 38,80 38,81 38,80 38,81 38,80 38,81 38,80 38,81 38,80 38,81 38,80 38,81 38,80 38,81 38,80 38,81 38,80 38,81 38,80 38,81 38,80 38,81 38,80 38,81 38,80 38,81 38,80 38,81 38,80

und Beimarbeiterinnen der Kleiderkonfektion.

Nr. 74-84 die herrenfonfektion.)

insgefan	nt Boden=	Erwerbsthätige					Miete	Rlosett, Zahl der be= nupen=	Ausguß, Zahl der be= nuten=	
Luft=	fläche	raum	An=	•	Luft=	pro	Jahr	pro Jahr	den Haus=	den Haus=
raum	pro	pro	zahl	Fläche	raum	Jahr	und	und	haltun=	haltun=
cbm	Ropf	Ropf	30191	qm	cbm	mi.	qm Mf.	cbm mr.	gen	gen
13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
60,06 62,20 95,28 58,05 58,74 66,45 42,09 94,88 82,82 35,64 95,70 98,03 56,70 87,23 93,93 52,58 100,83 64,80 104,90 119,97 120,83 64,80 101,81 131,54 70,50 90,22 112,86 87,03 65,22 110,10 110,78 59,67 78,71 94,59 60,08 46,82 81,79 118,52 117,12 89,20 70,95 50,70	4,6 7,1 11,7 10,75 6,15 13,8 6,5,3 5,16 7,0 5,3 6,9 5,3 8,0 7,7 6,4 6,4 12,2 12,8 6,4 11,5 10,5 10,5 10,5 10,5 10,5 10,5 10,5	12,1 20,7 29,0 19,6 16,6 42,09 18,97 13,9 7,1 19,1 28,3 14,5 13,4 17,5 16,8 26,2 29,9 537,3 21,9 17,6 12,9 28,2 43,5 11,5 30,0 15,6 16,3 19,7 11,1 16,7 11,1 16,9 11,1 11,1 11,2 11,2 11,2 11,3 11,4 11,5 11,5 11,5 11,5 11,5 11,5 11,5	$\begin{bmatrix} 1 & 2 & 1 & 1 & 1 & 1 & 1 & 1 & 1 & 1 &$	23,10 10,70 22,79 7,93 21,72 13,95 13,80 11,44 18,56 10,80 20,07 14,28 13,88 15,05 12,75 20,62 7,90 13,87 16,64 14,85 14,70 15,50 6,90 22,04 7,20 19,66 8,20 11,0 9,40 21,20 5,40 19,90 16,54 13,10 21,08 18,36 17,59 4,40 14,08 13,44 4,30	60,06 31,10 61,53 21,38 58,74 37,67 42,09 33,17 48,63 35,64 58,20 39,29 38,17 41,39 34,42 52,58 25,58 40,10 45,57 42,60 74,93 17,30 60,95 24,80 52,45 21,62 63,60 15,50 59,67 41,67 36,01 60,08 46,82 52,77 13,90 42,24 33,60 12,90	240,— 192,— 258,— 258,— 256,— 132,— 246,— 246,— 252,— 252,— 234,— 210,— 252,— 240,— 240,— 240,— 240,— 240,— 240,— 270,— 282,— 210,—	6,77 8,95 7,30 7,95 6,71 6,82 9,56 6,64 11,66 7,52 6,41 7,70 6,72 6,41 7,70 6,97 6,93 6,17 6,97 6,98 8,69 7,12 10,79 6,81 8,74 7,11 13,07 9,79 10,12 5,99 5,35 6,47 6,71	2,60 3,171 2,915 2,155 2,157 2,155 2,157 2	12122234 G222241 G2222241 11014432292221 11014432292221	1 1 1 1 1 1 1 1 1 2 1 2 2 2 2 2 2 2 1

21 *

(9	'n	r	t.	
121	'n	t	Ť:	

Nr. Sinter= vielte hauß Etage Rüche mer Rüche mer Maume 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11											(0	
haus Stelle Etage mer Küche mer men men men men men men men men men men	Nr.	ober	Reller, wie-	ber	der ü	brigen 1me 	ber Räume	famt= boden=	∫amt=			lafräume Boben=
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11		· ·		_	Rüche	!	∫am=			darin Schla=	Schlaf=	fläche qm
## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ##	1	2	3	4	5	6	7				11	12
81	44 45 46 47 48 49 50 51 55 55 55 56 66 66 67 77 77 77 77 77 77 77 77 78 81 82 83	ස් රාංගත්ත්ත් රාත්ත්ත්ත්ත්ත්ත්ත්ත්ත්ත්ත්ත්ත්ත්ත්ත්ත්ත්	IV. HH. HH. V. et V. HH. I. I. HH. HH. HH. IV. H. I. I. P. IV. V. HH. I. IV. I. H. H. H. IV. H. H. P. II. II. II. II. II. II. II. II. II.		1 11		421221220222222222222222222222222222222	30,76 32,50 37,19 29,77 38,47 38,47 33,47 35,48 32,10 35,86 35,15 42,63 30,57 41,64 40,26 32,57 33,57 41,64 40,26 32,57 33,98 37,97 27,59 30,97 27,59 32,74 33,98 32,75 34,98 32,75 34,98 32,74 35,98 32,75 36,98 37,97 36,98 37,97 38,98 37,97 38,98 38,75 38,98 38,75 38,98 38,75 38,98 38,75 38,98 38,75 38,98 38,75 38,98 38,75 38,98 38	92,27 81,25 88,79 43,49 79,63 98,02 83,75 99,86 89,88 107,58 96,66 113,86 95,73 93,33 113,64 112,44 108,85 84,72 96,28 104,74 116,65 73,38 81,30 94,43 111,25 94,43 111,25 99,89 115,07 86,77 86,78 91,50 81	7446455454733424545733642513443646563		15,93 20,719 19,14 18,77 22,57 33,47 35,40 19,66 35,15 42,17 21,95 33,33 40,57 25,84 40,31 30,26 32,12 33,57 39,98 38,89 37,80 21,07 21,52 21,92 34,97 12,95 21,95

seţung.)

insgefan	Boden=	Luft=		Erwerbsthätige benupte Räu			Miete pro	pro	Rlosett, Zahl der be= nuten= den	Ausguß, Zahl der be= nußen= ben
Luft=	fläche	raum	An=	-	Luft=	pro	Jahr	Jahr	Haus=	Haus=
raum	pro	pro		Fläche	raum	Jahr	und	und	haltun=	haltun=
1	Ropf	Ropf	zahl			,	qm	cbm	gen	gen
cbm	qm	cbm		qm	cbm	Mt.	Mt.	Mł.		
13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
50,88	5,3	16,9	2	7,90	25,40	450,—	8,91	2,78	1	1
62.13	4.1	12,4	1	20,71	62,13	270.—	8,77	2,92	2	1
81.25	6,5	16,2	1	32,50	81,25	138,—	4,24	1,90	2	2
88,54	4,1	9,8	1	13,13	24,78	228.—	6.13	2,58	4	Flur
$54,\!55$	2,7	7,8	1	19,14	54,55	255.—	8,67	3,05	5	1
43,49	4.6	10,8	1	18.77	43,49	165,	8,79	3,79	5	1
79,63	7.—	19,9	1	8,75	21,88	234	8,36	2,94	5	1
56.42	3.9	9,4	1	12,47	34,42	180.—	4.83	1.94	6	$\frac{1}{2}$
83.45	8,3	20,8	ī	22,57	56,42	225,—	6.72	2,70	$\tilde{2}$	ī
95,75	$\tilde{6}.\tilde{7}$	19,1	î	13,40	37,82	261,—	7,70	$\frac{5}{2.73}$	$\tilde{2}$	î
99,86	7,8	19.9	ĺ	14.75	42,04	267,—	7,54	$\frac{1}{2},67$	$\bar{2}$	î
54.88	4,9	13,7	Î	19.60	54,88	264.—	8,22	2,94	5	î
107,58	7.1	21.5	$\frac{1}{2}$	10,30	31.—	261,—	7,27	2,43	5	i
96,66	8,8	24.1	ī	22.43	61,68	252.—	7.17	2,60	2	i
113.86	6.2	16.2	$\frac{1}{2}$	9.60	26.10	252,—	5,97	$\frac{2,00}{2.21}$	5	1
58,80	7,3	19,6	ī	13,70	36,93	261,—	7,32	$\frac{2,21}{2,54}$	5	i
93,33	11,11	31.11	1	19,70	55,17	276,—	8,28	$\frac{2,94}{2,96}$	ែខ	1
	10,1	28,4	$\frac{1}{2}$	10,80	30,30	252,—	6,21	$\frac{2,30}{2,22}$	5	1
113,61	12.9	34.8	í	25,84	69,77	216,—		1,92	1 4	1
69,77	10,8		1	24,51	66,18		5,18 4,74	$\frac{1,92}{1.75}$	4 1	
108,85		27,2	$\frac{1}{2}$			192,—			4	1
84,72	6,5	16,9	1	7,50	21,18	225,—	7,43	2,66		$\frac{1}{2}$
96,28	8,8	24,7		18,44	55,50	246,—	7,61	2,54	Z	1
104,74	6,7	20,9	1	20,72	65,27	276,—	8,28	2,63	2	1
123,94	5,7	17,7	1	26,00	80,60	204,—	5,10	1,65	4	4
116,67	12,9	38,8	1	18,76	56,28	253,—	6,50	2,34		1
112,65	12,6	37,5	1	24,60	73,31	210,—	5,55	1,86	0	4
55,84	3,5	9,3	1	21,07	55,84	228,—	8,23	3,10	2	1
56,17	5,4	14,—	1	21,52	56,17	240,—	7,75	2,96	2	1
64,66	10,9	32,3	1	21,92	64,66	234,—	8,52	2,87	2	1
96,87	6,9	19,4	1	23,01	63,74	234,—	6,40	2,44	2	1
42,50	12,88	42,50	1	12,88	42,50	138,—	10,71	3,25	4	1
63,18	7,8	21,06	1	9,—	24,30	198,—	8,42	3,13	$\frac{2}{2}$	1
53,14	4,7	13,3	$\frac{2}{1}$	7,50	21,—	236,	7,	2,46	$\frac{2}{2}$	1
63,80	5,5	15,9	1	10,75	31,18	236,—	7,20	2,46	2	1
63,28	7,15	21,09	1	10,56	31,15	252,	7,87	2,67	24555622222222222442222426222242222422	1
114,25	5,9	18,5	1	23,25	73,24	210,—	5,95	1,89	4	4
64,55	5,8	16,1	1	23,22	64,55	237,60	6,61	2,37	2	1
115,07	5,8	19,1	1	14,25	47,02	276,—	7,91	2,40	2	2
86,76	6,5	17,3	1	12,21	32,35	225,—	6,87	2,60	12	1
122,77	5,9	20,5	1	11,40	39,90	240,—	6,79	1,95	$\overline{2}$	1
54,—	6,6	18,—	1	12,49	33,70	240,—	7,38	2,74	3	1
46,19	5,09	11,5	1	10,96	29,04	240,—	7,63	2,96	$\check{3}$	1
.,	,	, -	1	,	,	• •		, ,	•	

Die Schlafräume in 84 Wohnungen von

							3 i	m m	e r					
				1						2				3
Nr.	Zahl ber Schlafenben	Bobenfläche gm	La Suftraum cbm	Bodenfläche pro Kopf qm	Luftraum pro Ropf cbm	Zahl ber Schlafgänger	Zahl ber Schlafenden	Vobenfläche gm	Suftraum cbm	Bodenfläche pro Kopf gm	Luftraum pro Kopf cbm	Zahl ber Schlafgänger	Zahl der Schlafenden	Bobenfläche qm
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1 2 3 4 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 1 22 23 24 25 26 27 28 9 31 32 33 34 35 36 37 38 9 40 41 42	53223414553421634532351425216113122343155	23,10 21,45 22,79 21,50 21,72 24,60 13,80 21,28 18,56 10,80 20,07 21,47 20,62 19,76 24,18 24,— 23,31 17,36 22,04 14,52 19,66 21,06 21,06 21,06 21,06 21,58 19,90 21,58 19,90 21,08 17,59 17,49 22,40 22,40 24,40 24,40 24,40 24,40 24,52 21,08 2	60,06 62,20 61,53 58,05 58,74 66,45 42,09 61,71 48,63 35,64 58,74 56,70 45,84 59,51 52,58 63,63 64,80 64,80 64,40 72,25 56,42 74,93 60,95 63,18 54,58 65,22 60,95 61,92 59,67 41,67 58,08 46,82 59,67 41,67 58,08 46,80 67,48	4,6 7,1 11,3 10,7 7,2 13,8 5,3 3,7 2,6 6,7 4,9 4,8 12,- 4,7 17,3 6,9 4,8 8,- 12,- 17,3 16,5 18,5 15,5 18,5 15,5 18,5 15,5 18,5 15,5 18,5 18	12,1 20,7 30,7 19,6 42,09 15,4 9,7 119,4 14,7 28,3 45,8 17,5 12,2 31,5 45,4 24,8 14,4 56,42 17,3 12,2 31,5 54,58 10,67 29,2 15,6 13,2 15,6 13,2 15,6 13,2 15,6 13,2 15,6 15,6 15,6 15,7 15,7 10,7 10,7 10,7 10,7 10,7 10,7 10,7 10			19,76	63,63	6,6	21,2		3	14,82

Beimarbeitern der Rleiderkonfektion.

Zimmer K ü ch e										R	a m	m	e r	
	3				or u	и) с				30				
Bobenfläche pro Kopf qm	Luftraum pro Kopf cbm	Zahl der Schlafgänger	Zahl ber Schlafenden	Bobenfläche qm	Luftraum cbm	Bobenfläche pro Kopf qm	Luftraum pro Kopf cbm	Zahl der Schlafgänger	Zahl ber Schlafenben	Bobenfläche qm	Luftraum cbm	Bodenfläche pro Kopf gm	Laftraum pro Kopf cbm	Zahl ber Schlafgänger
17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
4,9	15,9		$\begin{bmatrix} - & 1 & 1 & 1 & 2 & 2 & 2 & 1 & 1 & 2 & 2$	12,50	33,75 33,17 34,19 37,50 39,29 41,39 34,42 48,30 36,75 40,10 45,57 45,39 45,39 45,61 35,75 63,60 48,86 37,04 36,01 29,02		33,75	1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 -						
- - - -	_ _ _		$\begin{bmatrix} 2\\6\\3\\-\\3 \end{bmatrix}$	9,67 9,35 14,08 13,44 — 16,90	29,93 42,24 33,60 — 50,70	9,67 4,6 2,3 4,4 — 5,6	29,02 14,9 7,6 11,2 16,9	-		_ _ _ _	_ _ _ _			

	<u> </u>		_											(Fort=	
-						3	i	m m	e r						
			1					2						3	
Nr.	Zahl ber Schlafenden	Bobenfläche qm	Luftraum cbm	Bobenfläche pro Kopf gm	Luftraum pro Ropf cbm	Zahl der Schlafgänger	Zahl ber Schlafenben	Bodenfläche qm	Luftraum cbm	Bodenfläche pro Kopf qm	Luftraum pro Kopf cbm	Zahl ber Schlafgänger	Zahl der Schlafenden	Bobenfläche qm	Luftraum ebm
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
43 44 45 47 48 49 55 55 55 55 56 57 58 59 66 61 62 63 64 65 66 67 67 77 77 77 77 77 77 77 77 77 77	5577426312442332222216126424124435434434	20,71 32,50 24,06 19,14 18,77 19,25,7 21,60 20,60 22,43 22,80 21,95 21,97 21,67 25,84 24,51 15,13 14,40 20,72 21,92 21,92 21,92 21,93 22,80 21,95 20,65 20,13 21,92 21,92 21,93 22,80 21,95 21,95 21,97 21,67 21,92 21,92 21,92 21,93 22,80 21,95 21,9				-	3	15,98	50,88	5,3	16,9				

setung.)

	Zimme	r				ch e				R	· …	***		
	3				ot u	d) e				31	a m	m	e r	
pro Ropf	Luftraum pro Ropf ebm	Zahl der Schlafgänger	Zahl der Schlafenden	Bobenfläche qm	Luftraum cbm	Bobenfläche pro Ropf qm	Luftraum pro Kopf cbm	Zahl ber Schlafgänger	gahl ber rad lång	Bobenfläche qm	Luftraum ebm	Bodenfläche pro Kopf qm	Luftraum pro Kopf cbm	Zahl ber Schlafgänger
17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
_ _ _	_	-	_ _ _ 2			- - 6,5	_ _ _ 12,3	_		 - - -	_ _ _	_ _ _		 - -
			2 - 1 4 3	8,75 12,47 13,40 14,75	21,88 32,42 37,82 42,04	4,3 — 12,47 3,3 4,9	10,9 - 32,42 9,4 14,-	_ _ _ _ _ 1						
_ _ _ _	_ _ _ _		$-\frac{1}{2}$ $\frac{4}{-}$ 1	15,16 12,72 19,37 — 13,63	45,48 34,98 52,30 — 38,16	15,16 6,3 4,8	45,48 17,4 13,1	1 - -	11111			-		
	_ _ _ _	_ _ _ _	$\begin{bmatrix} 2 \\ -2 \\ 3 \\ 2 \end{bmatrix}$	15,80 15,13 13,88 12,85	52,92 42,67 42,36 40,78	13,63 9,45 - 7,9 5,4 6,9	38,16 26,4 ————————————————————————————————————					 - - - -		
_ _ _ _			4 1 2 1 —	12,85 13,98 18,76 13,20	39,47 43,34 56,28 39,34	7,9 5,4 6,9 3,2 13,98 9,3 13,20	9,9 43,34 28,1 39,34 —		_ _ _ _		— — — —			_ _ _
	_ _ _ _		- 1 - 1	11,96 - 9,- -	33,13 	11,96 - 9,-	33,13 - 24,30	_ 1 _ _ _						_ _ _
- - -		_ _ _ _	— 1 — 3	13,02	41,01	13,02	41,01	_	_ _ _ _		— — —	_	<u>-</u>	
			3 1 2 —	14,25 12,21 11,40 —	47,02 32,35 39,30 —	4,7 12,21 5,7 —	15,7 32,35 19,6	<u>1</u> <u>-</u> -						

Zwölfter Abschnitt.

Die zahlenmäßige Erfassung der Erwerbsthätigen.

Die letzte Frage, die wir uns noch vorzulegen haben, ehe wir mit der Darlegung der Thatsachen abschließen, wäre die nach der Zahl der in der Konfektion erwerdsthätigen Personen. Man greift hier vertrauensvoll nach den Bänden der Reichsstatistik, welche die Ergebnisse der Beruss= und Gewerbezählung enthalten, sieht sich aber in seinen Erwartungen bitter enttäuscht. Die Reichsstatistik enthält weder diese Zahlen an sich, noch giebt sie die Möglichkeit sie durch Rechnung zu erhalten.

Die Reichsstatistif enthält unter Nr. 120-122 die Berufsarten:

Näherinnen,

Schneiber und Schneiberinnen,

Kleider= und Wäschekonfektion.

Abgesehen davon, daß das Zusammensassen von Kleider- und Wäschekonfektion den Einblick erschwert und erst eine Auseinanderrechnung ersorderlich machte, die vielleicht vermittels Schätzungen an der Hand der über die Wäschekonfektion vorhandenen Arbeiten möglich wäre, sind die Angaben aber, wie ein Blick auf die Gesamtsumme der Erwerbsthätigen lehrt, unzuverläffig:

Es find nämlich vorhanden nach der Berufszählung von 1895 in der Kleider= und Wäschefonfektion im ganzen 17739 erwerbsthätige Personen, darunter 12445 weibliche.

Daß diese Zahlen der Wirklichkeit Hohn sprechen, bedarf keiner Aussführung. Man wird ohne weiteres den großen fehlenden Teil der Erwerbsthätigen in den Berufsarten:

Näherinnen und

Schneiber und Schneiberinnen

suchen. Hier stehen wir nun vor der absoluten Unmöglichkeit, die in der Konfektion Erwerbsthätigen herauszuschälen; denn in den "Schneidern" steckt außer dem männlichen Personal der Konfektion die ganze Maßschneiderei und in den "Schneiderinnen" sind gleichsalls alle in der Kostümbranche, der Damenmaßschneiderei u. s. w. Beschäftigten mit enthalten. Die aber auszusondern giebt es keine Anhaltspunkte¹.

¹ Bgl. auch in der Einleitung zu Bd. 111 der Reichsftatistif folgenden Passus: "Auch bei der Abnahme in der Berufsart B. 120 Näherinnen handelt es sich um bloß formelle Verschiebungen. Die Personen der Konsektionsindustrie haben sich

Ganz ebenso liegt es mit den Näherinnen. In dieser Berufsart sind neben den Konfektionsnäherinnen in unserem Sinne, die Wäsche- und Weiß- näherinnen, die in der Handschuh- und Kravattenmacherei, die in der Kürschnerei und wo sonst noch beschäftigten Näherinnen enthalten. Auch hier fehlen die Grundlagen, sie zahlenmäßig auszuscheiden.

So sehen wir also die Erwerbsthätigen der Konsektion über 3 Berufsearten verteilt und mit den Angehörigen der verschiedensten Erwerbszweige vermischt. Da die Gewerbestatistif sich auf der Berufszählung aufbaut, sind auch deren Angaben nicht verwendbar.

Es ist nun fraglos, daß von der Summe der in den 3 Berufsarten aufgeführten Erwerdsthätigen (88 240 im ganzen, darunter 63 775 weibliche) mehr als die Hälfte dis zu zwei dritteln der Konfektion angehören müssen. Weiter ist es bekannt, daß die mit der Konfektion vermischten Gewerde eine ganz ähnliche Arbeitsversassung zeigen wie die Konfektion. Es liegt also die Frage nahe, ob nicht trot der Unmöglichkeit, die Erwerdsthätigen der Konfektion herauszuschälen, doch ein Versuch zu machen sei, die 3 Berufseraten im ganzen mit den Ergebnissen der Jählung von 1882 zu vergleichen, um auf diese Weise einen Einblick in den Entwicklungsgang zu erhalten, der sich während der zwischen den beiden Zählungen liegenden 13 Jahre vollzogen hat, insbesondere also sestzuskellen, ob die Heimarbeit im ganzen abe oder zugenommen, und wie das Verhältnis des Betriebsumfanges sich etwa verschoben hat.

Auch dieser Versuch muß leider aufgegeben werden. Ein Beispiel wird genügen dies zu beweisen: Die Zahl der selbständigen Näherinnen wird angegeben:

1882 auf 17 866 Personen, darunter 8136 hausindustrielle 1895 = 10 967 = 6934

Daß eine berartige Abnahme nicht eingetreten ist, lehrt die Erfahrung. Ein solcher Rückgang auf 62% könnte sich nicht vollzogen haben, ohne auch außerhalb der statistischen Feststellung bemerkt zu werden, jedenfalls könnte der Augenschein, wenn die statistischen Zahlen Recht hätten, nicht gerade das Gegenteil lehren. Da die in der Position "Näherei" im Berlauf der 13 Jahre verschwindende Summe auch in den Zahlen unter "Schneider

nämlich teils schlechthin als Näherinnen, teils als Schneiberinnen, teils als Arbeiterinnen in der Schneider- und Wäschekonsektion bezeichnet; um ein einiger- maßen zutreffendes Vild von der Entwicklung dieses Verufszweiges zu geben, muß man daher die drei einschlägigen Verufsarten B. 120, 121 und 122 zusammen nehmen."

und Schneiberinnen" und "Konfektion" nicht auftaucht, — in beiden Berufsarten haben die Selbständigen nach der Statistif in den 13 Jahren nur um 2516 zugenommen — so kann hier nur ein Fehler vermutet werben. Da diese eigentümliche Verschiebung sich nur bei den Näherinnen findet, so kann man ihren Ursprung vielleicht in der subjektiven Auslegung des Beariffes "selbständig" suchen. Nach dem unter den Näherinnen herrichenden Sprachgebrauch werben biefelben ben Begriff "felbständig" häufiger unter bem privatwirtschaftlichen als unter bem beruflichen bezw. gewerblichen Gesichtspunkt aufgefaßt haben; man benke nur an den Ausdruck "sich felbständig machen" und man wird es verständlich finden, wenn die Näherin die Frage nach ihrer "Selbständigkeit" unter dem Gesichtspunkt ber wirtschaftlichen Unabhängigkeit beantwortet hat. Dieser Gesichtspunkt dürfte aber, wenn die Erklärung zutreffen follte, nur für die Bählung von 1882 Plat gegriffen haben, für die Zählung von 1895 dagegen nicht mehr. Es entsteht nun die Frage, warum benn die Näherin 1895 ihre "Selbständigkeit" überwiegend unter dem vom Statistiker geforberten beruflichen Standpunkt aufgefaßt habe? Die einzige Antwort, die hier bleibt, ift, daß gerade in ben letten 12-15 Jahren durch die socialbemokratische Barteithätigkeit, die gewerkschaftliche Organisation mit ihren Versammlungen und Vorträgen und durch die Streiks ein Grad von volkswirtschaftlicher Bildung gerade in die Arbeiterfreise getragen worden ift, der beispielsweise den im sogenannten Mittelstand vorhandenen ganz außerordentlich überragt. Ich weiß, daß sich ebensoviel gegen biefe Erklärung wie für biefelbe fagen läßt; ich finde aber feine andere, wenn man nicht einen Fehler bei ber Berarbeitung bes Materials annehmen will. Jedenfalls bleibt, ob man biefe Erklärung annehmen will oder nicht, die Thatsache bestehen, daß eine Bergleichung ber Erhebungen von 1882 und 1895 — auch unter Inkaufnahme der Zusammenfassung einer Reihe von Gewerben, — ein brauchbares Ergebnis für die Entwicklungstendenzen hinfichtlich ber beruflichen Bliederung und ber Betriebsformen nicht haben fann.

Es bleibt nun noch zu erwägen, ob es wirklich ratsam wäre, gleichfalls unter Zusammenfassung aller in den drei Berufsarten vertretenen Gewerbe, den Versuch zu machen, nur für 1895 einen Einblick in die gewerbliche Versassung zu gewinnen. Auch hier werden wir durch einen merkwürdigen Fehler, der gerade bezüglich der Hausindustrie bei der Verarbeitung des statistischen Materials begangen ist, der Mühe überhoben, zu der Frage Stellung zu nehmen:

Die Zählkarte fragte nämlich die Betriebsleiter nach der Zahl der von ihnen außerhalb ihrer eigenen Räume direkt oder in direkt be-

schäftigten Arbeitskräfte. In Beantwortung biefer Frage gaben also bie Konfektionäre an:

- 1. Die Bahl ber von ihnen beschäftigten Zwischenmeister,
- 2. die Zahl der von diesen beschäftigten:
 - a) Werkstattarbeiter,
 - b) Heimarbeiter.

Die Zwischenmeister gaben ihrerseits die Zahl der von ihnen beschäftigten Heimarbeiter an.

Diese beiben Angaben hat man nun mechanisch zusammengezählt und badurch folgendes Resultat erhalten:

Betriebe bezw. Betriebsleiter = Konfektionshäuser + Zwischenmeister= betriebe.

Beschäftigte Personen = Zwischenmeister + Werkstattarbeiter + 2mal Heimarbeiter.

Also auch hier, an dem für uns wichtigsten Bunkt, versagt die Statistik.

Nach diesem in jeder Beziehung negativen Resultat mussen wir uns nun nach einem anderen Wege umsehen, die Zahl der in der Konfektion Thätigen wenigstens annähernd sestzustellen.

Wir werden zunächst an die aus Fachkreisen erhältlichen Schätzungen benken.

Die mir privatim mitgeteilten Schätzungen erweisen sich bezeichnenderweise, obwohl sie von durchaus urteilsfähigen Leuten herrühren, die seit einem Menschenalter und länger in der Berliner Konsektion thätig waren, als durchaus unzuverlässig; sie weichen bis zu 50 % von einander ab und schwankten in concreto zwischen 50 000 und 100 000 Personen. Das richtige wird natürlich zwischen diesen Extremen liegen. She wir auf eigenem Pfade eine Annäherung an die wirkliche Summe versuchen, wollen wir noch einen Blick auf einige bisher veröffentlichte mehr oder minder amtliche Schätzungen wersen.

Der Bericht ber Altesten ber Kaufmannschaft giebt für 1884 die Zahl der Arbeiter und Arbeiterinnen der Konfektion auf 25 000 an bei einem Gesamtumsatz der Konfektion von 90—100 000 000 Mk.

Im Jahre 1887 gab der Inhaber der Firma B. Mannheimer in einem Bericht an die Altesten der Kaufmannschaft die Arbeiterzahl der Damenkonfektion auf 40 000 Köpfe an, und der amtliche Bericht über die Berliner Gewerbeausstellung giebt die Zahl der Arbeiterschaft aus dem Jahre 1895/96 für die Damenkonfektion auf 50 000 an bei einem Jahresumsah

von 100—110 000 000 Mf. und für die Herrenkonfektion auf 25 000 bei einem Jahresumsat von 30—33 000 000 Mk.

Auch diese Zahlen geben kein zuverlässiges Bild, ja, sie erweisen sich bei genauerer Beachtung als fast unvereinbar:

Setzt man bei ben Jahresumfäten statt zweier Grenzzahlen bie arithmetischen Mittel ein, so erhält man:

```
1884 bei 95 000 000 Mf. Umfaţ 25 000 Arbeiter in der Damenkonfektion 1895 = 105 000 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50 000 = 50
```

Aus diefer Aufstellung müßte man nun folgern:

- 1. Es wird in der Herrenkonfektion im Verhältnis zum Gesamtwert des Produktes viel mehr Arbeitskraft verbraucht als in der Damenskonfektion.
- 2. Der Berbrauch an Arbeitskraft im Berhältnis zum Gefamtwert bes Produktes in der Konfektion ist von 1884—1895 ganz erheblich gestiegen. Die Arbeit muß also in ganz enormer Progression extensiver oder unproduktiver geworden oder der Wert der fertigen Ware um einen geradezu riesenhaften Prozentsatz gefallen sein.

Beides trifft aber nicht oder doch nicht in dem Maße zu, das erforderlich mare, um die obigen Angaben glaubhaft erscheinen zu lassen. Der Preis ber Konfektionsmare ift allerdings etwas zurückgegangen, aber gleichzeitig ift die Arbeitsleiftung auch durch Einführung von Zuschneidemaschinen und organisatorische Fortbildung intensiver geworden. Gin gang grober Fehlschluß wäre auch, anzunehmen, daß der Quotient der erforderlichen Arbeitsleiftung in ber herrenkonfektion foviel größer mare als in ber Damenkonfektion, daß in jener schon auf 1260, in dieser erst auf 2100 Mt. Umsatz eine Arbeitskraft erforderlich märe. Gerade das Umgekehrte ist der Fall. Arbeitsquotient ist in der Damenkonfektion größer als in der Herrenkonfektion. — Wir kommen also auch auf diesem Wege nicht zum Ziel. Wir werden aber als Refultat diefer Erörterungen festhalten können, daß in ber Angabe für 1884 der Jahresumsatz entschieden zu hoch angegeben ift, mährend 1895 die Zahl der Personen für die Damenkonfektion mahrscheinlich etwas, für die Herrenkonfektion aber gang erheblich zu hoch gegriffen ift. Dagegen werden wir die auf 1895/96 bezüglichen für die Zwecke des Ausstellungsberichtes vorgenommenen Umsatschätzungen, wie ichon eingangs ber Arbeit betont, für zuverläffig halten bürfen.

Diese Angaben über die Umsätze bleiben also schließlich die einzigen glaubhaften Daten, und wir werden den Bersuch machen müssen, aus ihnen die Zahl der beschäftigten Personen zu berechnen. Die Handhabe dazu giebt uns eine, wie ich glaube, durchaus zuverlässige Angabe:

Kapitel II S. 156 wurde gesagt, daß das größte Damenkonfektionssgeschäft am Ort einen Umsat von 16 000 000 Mk. gehabt habe und 500—600 Zwischenmeister nebst 7—8000 Arbeitern bezw. Arbeiterinnen beschäftige. — Vor der Reichskommission für Arbeiterstatistisk wurde die Zahl der beschäftigten Personen noch um etwa 1000 höher angegeben, doch greift diese Schätzung, wie überhaupt sast alle auf die Personenzahl bezüglichen Schätzungen in der Konfektion, erheblich zu hoch. — Runden wir die von uns für zuverlässig erachteten Angaben ab, so erhalten wir etwa 7500 Arbeiter und Arbeiterinnen und rund 500 Zwischenmeister oder im ganzen 8000 Personen, das giebt bei einem Jahresumsatz von 16 000 000 Mk. auf 2000 Mk. Umsatz eine Person.

Berücksichtigen wir nun, daß in diesem Geschäft fast durchweg Sachen hergestellt werden, bei denen über den Durchschnitt sauber gearbeitet wird und daß dies Geschäft notorisch besser zahlt als der Durchschnitt der übrigen Geschäfte, berücksichtigen wir weiter, daß ein großer Teil der Konsektionssgeschäfte sehr niedrige Löhne zahlt, daß die Lohnquote also nur einen sehr geringen Bruchteil vom Verkaufspreis des fertigen Stückes beträgt, so werden wir bei dem Rest des Umsatzes der Damenkonsektion nur auf 2500 Mk. Umsatzeine Berson annehmen dürfen

Bei der Herrenkonfektion wird dies Verhältnis zwischen Arbeitslohn und Verkaufspreis noch ungünstiger, ohne daß deshalb die Produktivität proprotional fänke. Wir werden deshalb hier kaum weniger als 3000 MK. Jahresumsaß für eine Person annehmen dürsen. Es ergiebt sich somit für uns folgendes Nechenezempel:

Q - K ... - S F . 4.

Damenkonfektion:

Jahresumsat 1895/96	110000000	Mf.			Jahresi pro Pe								
davon ab	16000000	=	mit	jе	2000	Mŧ.	=	8 000	Personen				
Rest	94 000 000	Mf.	=	=	2500	=	==	37600	=				
Herrenkonfektion	:												
Jahresumsat 1895/96	33000000	=	=	=	3000	=	=	11 000	=				
Das ergiebt in Summa an Zwischenmeistern, Arbeitern und													
Arbeiterinnen													
Rechnen wir dazu nod	j für die ru	nd 2	250	Eng	rosgeschäf	te hoch	ge=						
rechnet je	e 10 Angeste	eUte .						2500	=				
und für die in den	und für die in ben Detailgeschäften bezw. ausschlieglich für												
diese Thi	ätigen gleich	falls	hoch	ge	rechnet w	eiter .		5000	=				
so erhalten wi	r als in der	Ale	iderf	onf	ektion ern	verbsth	ätig	64100	Personen				

Diese Summe wird der Wahrheit sehr nahe kommen. Sicher ist sie eher nach unten als nach oben abzurunden; denn ich habe nicht das arithmetische Mittel zwischen den für die Umsätze angegebenen Grenzzahlen, sondern die oberen Grenzzahlen in die Rechnung eingestellt, um dem Borwurf zu begegnen, daß die eingesetzen Zahlen von den Umsätzen der letzten Jahre überholt seien. Positive Angaden über die Umsätze der letzten Jahre existieren bekanntlich nicht, aber nach dem Gesamteindruck, den man aus dem Gange des Geschäfts zu gewinnen vermag, wird man — mit Ausnahme des allerletzten Jahres — eher einen Rückgang, sicher aber einen Stillstand vermuten dürsen. So bin ich geneigt die Gesamtzahl der in der Berliner Kleiderkonfektion Erwerbsthätigen auf rund 62 000 Personen anzunehmen.

Bon einer Gliederung nach Alter, Geschlecht und Familienstand sowie nach der gewerblichen Bosition im Organismus des Konfektionsgeschäftes muß leider abgesehen werden, da alle erforderlichen Grundlagen sehlen. Ich habe die Lücke, die hier durch die Unbenutharkeit der amtlichen Statistift geschaffen wird, durch die auf eigene Beobachtungen gegründeten Darlegungen der vorhergehenden Kapitel auszufüllen gesucht. Nur soviel will ich noch sagen, daß ich nach ganz roher subjektiver Schätzung die Zahl der weiblichen Erwerdsthätigen auf etwa 40 bis 42 000 anzunehmen geneigt bin, von benen man etwa bis zu 12 000 wird als Heimarbeiterinnen ansprechen dürfen.

Dreizehnter Abschnitt.

Betrachtungen und Forderungen.

(4 Teile.)

A. Urfachen der niedrigen Löhne und deren Befeitigung.

Mit dem Vorstehenden wäre die Schilderung der thatsächlichen Vershältnisse der Berliner Kleiderkonfektion im wesentlichen abgeschlossen. Ich habe mit Absicht soweit als irgend möglich die Thatsachen selbst sprechen lassen und die Reslexionen über diese nach Möglichkeit eingeschränkt. Ich habe es auch vermieden, bei der Besprechung von theoretischen oder rein begrifflichen Gesichtspunkten auszugehen und etwa nach diesen zu disponieren, sondern habe mich, soweit dies möglich war, an den Produktionsprozeß und an die für die Lage der arbeitenden Klasse bestimmenden Momente ansgeschlossen. Die Fülle der Reslexionen, die bei der Abwicklung des Themas

möglich gewesen wäre, mußte schon aus Raummangel unterdrückt werden. überschreitet der Umfang dieser Arbeit doch schon bei weitem bas von ben Herausgebern gewünschte Maß. Die unumgänglich erforderlichen Betrachtungen werden feinen allzubreiten Raum mehr einnehmen.

Überblicken wir das auf den vorstehenden Seiten gegebene Material. jo fällt zunächst ins Auge, daß wir es mit einer Industrie zu thun haben. in der speciell der weiblichen Arbeiterschaft Löhne gezahlt merden, Die in den meisten Fällen nicht ausreichen, um unter den grokstädtischen Berhältnissen auch nur die allerbescheibenfte Eriftenz zu friften. Wenn mir uns fragen, durch welche Urjachen diese Erscheinung veranlaßt wird, so wird in der Regel ein Grund in erfter Linie dafür aufgeführt.

Es wird ben Konfektionsfirmen die Schuld gegeben, infofern als biefelben ben Versuch machten, in Berlin auch die niedrigsten Genres der Konfektion herzustellen, die an sich ihre Hauptsitze in Städten wie Stettin, Breslau. Aschaffenburg und vor allen Dingen auf dem platten Lande haben, also mit Arbeitsfräften wirtschaften, die unter erheblich günftigeren privatwirtschaft= lichen Bedingungen leben. Um mit jenen Produktionsorten in Wetthemerb treten zu fonnen, drückten nun, fo wird behauptet, die Berliner Konfektionshäuser die Arbeitslöhne unter das Niveau des bei den örtlichen Breisperhältnissen unbedingt erforderlichen. Wie weit diese Behauptung richtig ift. läßt sich außerordentlich schwer beurteilen. Nach meinem Empfinden ist sie falich und ungerechtfertigt. Die gang niedrige Konfektion wird meines Wiffens in Berlin gar nicht ober nur in gang verschwindenden Spuren hergestellt.

Der Hauptgrund für die außerordentliche Niedrigkeit der Löhne liegt meines Erachtens auf dem Gebiete des außerordentlich starken Angebotes von Arbeitskräften, und dieses starke Angebot von Arbeitskräften hat seine Urfache wiederum darin, daß die zur Verwendung kommenden Kräfte zum großen Teil als annähernd ungelernte angesprochen werden muffen. Überangebot von Arbeitskräften wirkt umfo verhängnisvoller beshalb, weil für einen nicht unerheblichen Teil der weiblichen Arbeiter, wie wir gesehen haben, der in der Konfektion erworbene Lohn nicht das ausschließliche Eristenzsubstrat sondern nur einen Buschuß für fie bezw. Die Familie, ber fie angehören, bilbet. All die Arbeitsfräfte, die noch als Töchter im Saufe ber Eltern und all die verheirateten Frauen, die im Saufe der Männer leben, betrachten, soweit die Glieder beider Kategorien nicht infolge besonderer unglücklicher Berhältniffe die Saupterwerbenden der Familie find, die Konfektionsarbeit nur als Nebenerwerb. Aber gerade, weil diefer Nebenerwerb nicht ein absolut entbehrlicher ift, weil, wie gezeigt murbe, die Lebenshaltung ber Kamilie einen immerhin erheblichen Stoß durch Weafall dieses Neben= 22

Schriften LXXXV. - Sausinbuftrie II.

erwerbs erleiben würde, so wird gerade eine so ungünstige Verteilung der Lasten herbeigeführt, daß diese nebenerwerbsthätigen Arbeiterinnen sich am ersten den von den Konfektionsfirmen mittelbar durch die Meister außegeübten Lohndruck fügen. Der Nebenerwerb ist nicht so entbehrlich, daß die nicht alleinstehenden weiblichen Arbeitskräfte bei allzugroßer Herabminderung desselben einsach die Arbeit aufgeben, andererseits macht er nicht das außeschließliche Einkommen auß, sodaß bei allzu großem Zurückgehen ein Aufebäumen gegen diesen Lohndruck und der Versuch eintreten würde, durch irgendwelche Mittel, seien es Streiks oder ähnliche, eine Besserung herbeiszussühren.

Db diefer Lohndruck mehr von feiten der Konfektionare oder mehr von feiten ber Zwischenmeister ausgeübt wird, läßt sich generell nicht entscheiden, fagen läßt sich nur, daß der Lohndruck umso stärker wird, je niedriger die Stufe der betreffenden Konfektion liegt. Es folgt dies aus zwei Erwägungen: In der besseren Konfektion finden wir im großen und ganzen nur folide fundierte Firmen, die an sich schon eher dem Grundsatz zuneigen murben, daß für gute Arbeit auch ein ausreichender Lohn gezahlt werden muß. Weiter bedürfen diese Firmen zur Herstellung ihrer Produkte auch relativ tüchtiger Zwischenmeister, die bemgemäß bezahlt sein wollen, die vor allem aber auch die geleiftete Arbeit und deren Wert zu beurteilen vermögen. Anders fteht es in der niederen Konfektion, wo wir häufig Geschäften mit geringem Unlage= und Betriebskapital begegnen, die infolgebeffen bestrebt fein muffen, die Berzinfung ihres Kapitals durch möglichst ftarke Reduktion ber auf die Löhne entfallenden Ausgaben zu erhöhen. Diese beiben Tendenzen, die wir bei den Konfektionsfirmen je nach ihrer Qualität finden. erfahren noch eine Verftärkung durch die Qualität der diesen beiden Firmengruppen entsprechenden Gruppen der Zwischenmeister. In der besseren Konfektion finden wir in der Bildung und namentlich in der technischen Kähigfeit höherstehende Verfönlichkeiten, vor allen Dingen noch einen größeren Prozentfat gelernter Schneider, und es ift eine eigentumliche Beobachtung. daß überall da, wo thatfächlich noch eine handwerksmäßige Vorbildung vorhanden ift, der so Ausgebildete immer die Neigung hat, sein Metier und die Leiftungen seiner Berufsgenoffen nach Möglichkeit hochzustellen und eine bementsprechende Entlohnung berselben zu beanspruchen. Dazu kommt ohne weiteres, daß all die Meifter, die aus der handwerksmäßigen Schneiderei hervorgegangen sind, wissen, welche Löhne in der Maßschneiderei gezahlt werden, und daß sie demgemäß die Unterschiede, welche zwischen den Löhnen ber niederen Konfektion und der Maßschneiderei bestehen, besonders stark empfinden.

Welche Extreme die befte Maßschneiderei und die niedere Konfektion bilden, mögen folgende Zahlen andeuten:

Man kann in der Berliner Maßbranche drei Gruppen von Geschäften unterscheiden, die, an ein paar Beispielen erläutert, etwa folgende Löhne zahlen:

<i>a</i>		Se schäfte	
Gegenstand	I. Ordnung	II. Ordnung	III. Ordnung
	Mf.	Mf.	Mf.
Jackett	16—18	12—13	9—10
ğoje	4,50—5,00	3,50-4,00	2,50—3,00
Beste	4,50	3,00—3,50	2,50

Bei ben Geschäften erster Ordnung werden neben der höheren Gemeinlöhnung noch alle über das allgemein übliche hinausgehenden Sonderarbeiten besonders vergütet:

So werben für

Pattentaschen	1,— Mf.
2 äußere Taschen	1,— =
innere Taschen	,25 =
Ürmelfchlițe	,5 0 =
Steppen einmal	,3 0 =
Steppen zweimal	,50 = extra

gezahlt.

Die niedere Konfektion zahlt

Im Gegensatzu den Meistern in der besseren Konfektion haben wir es in der niederen Konfektion meist mit Persönlichkeiten zu thun, die technisch so unfähig wie möglich sind und höchstens einen gewissen kaufmännischen, oder richtiger, ausbeuterischen Instinkt besitzen, die außerdem keine Uhnung

22*

bavon haben, welchen Wert sachgemäß geleistete Schneiberarbeit hat, und welcher Wert im Verhältnis zu dieser auch noch den von ihnen bezw. ihren Arbeitern und Arbeiterinnen geleisteten Stümperarbeiten beizumessen wäre. So trifft Unfähigkeit, den Wert der Arbeit zu schäßen, zusammen mit dem Streben, einen möglichst hohen Prozentsat des vom Konsektionär gezahlten Lohnsates für sich zu behalten, die Arbeiternehmer also nach Möglichkeit auszubeuten. Zu diesen beiden Motiven kommt als Drittes noch, daß die aus dem Gefühl der eigenen Unfähigkeit entspringende Angst, es mit den Konsektionären zu verderben und infolgedessen Austräge einzubüßen, jede Bethätigung des Wunsches, dem Konsektionshause eine besser Bezahlung abzunötigen, hintenanhält. Der aus diesen drei Momenten entspringende Lohnsbruck wird nun noch dadurch verstärkt, daß wir bei den Konsektionären der niedern Branchen denselben Gesichtspunkten begegnen.

Als weiteres Moment, das die Ausbeutung der Arbeiterinnen erleichtert, kommt zu den bisher erörterten die außerordentliche Foliertheit der Konfektionsarbeiter und -arbeiterinnen hinzu. Man denke aber dabei nicht bloß an die Heimarbeiterinnen, deren Foliertheit ja auf der Hand liegt, auch die Werkstattarbeiterinnen sind viel isolierter, als die Arbeiterinnen wohl irgend einer anderen gleich großen städtischen Industrie. Ich glaube nicht, daß es eine zweite Industrie giebt, in der auf eine gleich hohe Arbeiterzahl eine gleich große Anzahl von Werkstellen kommt. Man muß bedenken, daß die vielen Zehntausende von Konfektionsarbeitern und -arbeiterinnen verteilt sind in Tausende von Betrieben mit 1 bis 15 oder 30 und nur ausnahmsweise mehr Arbeitskräften. Das erschwert ohne weiteres jeden Versuch, die Vesserung des eigenen Loses selbst in die Hand zu nehmen.

Weiter begünstigt die Unstetheit der zu bewältigenden Arbeitsmengen, (das Borhandensein der Saison) die beiden Etagen der Arbeitgeber — Konfektionäre und Zwischenmeister — in dem Kampf um die Stabilierung der Lohnhöhe. Bei immer gleichbleibender Beschäftigung würde es den Arbeitnehmern schließlich nicht so schwer fallen, doch allmählich durch eigene Bethätigung eine Steigerung der Löhne durchzusetzen, aber wo, wie in der Konsektion, monatelang nur eine halbe und in anderen Wochen oder vielleicht auch Monaten fast gar keine Beschäftigung zu sinden ist, da werden die etwaigen Lohnerhöhungen, die in den Zeiten der Hochsaison freiwillig oder notgedrungen von den Konsektionären bezw. Zwischenmeistern bewilligt sind, mit Zins und Zinseszins von den Arbeitern durch Reduktion der Löhne wieder eingetrieben, und etwa errungene Borteile werden nie länger als höchstens für die Dauer einer Saison genossen.

Die Möglichkeit, errungene Vorteile über die Dauer einer Saison zu

halten, wird noch weiter erschwert durch die außerordentliche Verschiedensartigkeit und, vor allen Dingen, Beränderlichkeit der in der Konfektion, d. h. besonders in der Damenkonfektion vorkommenden Verrichtungen. Es ist klar, daß eine gewisse Beständigkeit der Löhne nur eingeführt werden kann, wo immer dieselben Arbeiten wiederkehren, sodaß also hier für dasselbe Arbeitsquantum derselben Arbeitsart dann immer der gleiche Betrag gezahlt wird. Aber in der Damenkonfektion sind in diesem Jahr lange Jacketts mit ganz bestimmten Schößen und vielleicht mit besonders gesteppten Kragen und Armelausschlägen und einer besonderen Art von Tressenbesaß Mode, in der nächsten Saison sind an ihrer Stelle ganz kurze Jacketts ohne jede Außestattung, vielleicht mit Atlasspiegeln und buntfardiger Abfütterung des aufsgeschlagenen Kragens am meisten begehrt, vielleicht ist auch das Jackett saft ganz durch das Cape verdrängt worden. Damit sind dann alle etwa erzielten Verabredungen über Löhne ohne weiteres hinfällig geworden.

In dem Vorstehenden wird der Beweis erbracht sein, daß alle aus der Mitte der Arbeiterschaft herausgewachsenen Bestrebungen, das eigene Los zu verbessern, höchstens einen vorübergehenden nie einen dauernden Erfolg gehabt haben können. Die Lage der großen Mehrzahl der weiblichen Arbeitssfräfte, nämlich die aller alleinstehenden, ist aber, wie wir gesehen haben, eine unwürdige und Hand anzulegen, um eine Besserung anzubahnen, ist eine unabweisbare Aufgabe.

Es fragt sich nun, in welcher Richtung biesbezügliche Bersuche sich zu bewegen haben.

Man wird sich zunächst fragen, wie denn die Nächstbeteiligten felbst die Möglichfeit einer Besserung ihrer Lage sich benken.

Bisher sind von den Arbeitern und Arbeiterinnen zwei Forderungen zur Besserung ihrer Lage aufgestellt worden: Die eine ist das Verlangen nach der Festsetzung von Lohntarisen, specialisiert nach den einzelnen in den verschiedenen Branchen der Konfestion vorkommenden Arbeiten, und die Veröffentlichung dieser Tarise durch Aushang in jeder Werkstatt. Diese Maßregel soll, so hoffen die Arbeiter, eine Stabilität der Löhne herbeissühren und vor allem den vorhin beregten Mißstand beseitigen, daß die in der Hochsalison gezahlten Löhne in der flauen Zeit erniedrigt werden.

Die zweite von den Arbeitern aufgestellte Forderung ist die nach der Einrichtung von Betriebswerkstätten.

B. Der Streit von 1896.

Wenden wir ung zunächst der Betrachtung der ersten Arbeiterforderung zu, der nach der Aushängung bestimmter Lohntarife. Alle Streiks in der Konfektion haben bisher dieses Ziel im Auge gehabt, keiner hat es bisher erreichen können. Um nächsten war diesem Ziele der Konfektionsarbeiterstreik von 1896. — Der Verlauf dieses Streiks ist auch nach anderer Richtung außerordentlich lehrreich. Wir wollen ihn deshalb kurz verfolgen.

Die Forderungen der Arbeiter, welche durch den Streif verwirklicht werden follten, waren in der am 13. Januar 1895 in Berlin abgehaltenen Konferenz der Konfektionsschneider- und Näherinnen Deutschlands beschlossen worden.

Die Forberungen lauteten:

- 1. Anerkennung von festzusetenben Lohntarifen.
- 2. Errichtung von Betriebswerkstätten. Der Endtermin wird auf den 1. Februar 1896 festgesetzt.
- 3. Einsetzung einer Kommission zur Austragung etwaiger Streitigkeiten, welche zu gleichen Teilen aus Geschäftsinhabern oder beren Bertretern und aus Schneibern bestehen soll.
- 4. Eine anständige, eines Menschen würdige Behandlung. Rohe Redens= arten oder gar Handgreiflichkeiten (wie sie vorgekommen) müssen unterbleiben.
- 5. Schnelle Abfertigung bei Empfangnahme und Abliefern von Arbeiten. Bei länger als einstündigem Warten wird pro Stunde 40 Pf. vergütet.
- 6. Mindestens wöchentliche Lohnzahlung am Schluß jeder Woche.
- 7. Anerkennung von Arbeitsnachweisen in Sänden ber Arbeiter.

Für uns ist unter den vorstehenden Forderungen von Interesse nur die nach der Aufstellung sest normierter, für den Aushang in den Werkstätten bestimmter Lohntarise, und diesem Punkt werden wir im folgenden unsere Ausmerksamkeit zuzuwenden haben; wir wollen daneben aber die symptomatischen Erscheinungen nicht außer acht lassen, die der Verlauf des Streiks an das Tageslicht gebracht hat.

Infolge der Beschlüsse der Berliner Konferenz wurden am 6. Mai 1895 in Berlin überall Versammlungen abgehalten, in denen die von der Konsferenz aufgestellten Forderungen von den Arbeitern durch ausdrücklichen Beschluß allseitig anerkannt wurden. Die Beschlüsse wurden den Untersnehmern und Händlern der Industrie durch Anschreiben bekannt gemacht. Von der Konferenz wie den Arbeiterversammlungen waren insbesondere die Forderungen nach Betriedswerkstätten als hervorragend wichtig anerkannt und als Frist für die Erfüllung dieser Forderung, wie unter Nr. 2 bemerkt, der 1. Februar 1896 sestgesett. Am 20. Januar 1896 wurden aufs neue

Versammlungen abgehalten, und am 21. Januar gingen in Berlin 3000 Intereffenten aufs neue die Forberungen ber Arbeiter zu, gleichzeitig mit ber Einladung zu einer Konferenz für ben 27. Januar. Die in biefer Konferenz erschienenen Unternehmer und Händler vermieden jede Aukerung zu der Frage, die Zwischenmeister verhielten sich vollständig ablehnend. So fam der 1. Februar, der Endtermin der von den Arbeitern für die Erfüllung ber Forberungen nach Betriebswerkstätten gesetzten Frift heran. Die bis zu diesem Tage einlaufenden Antworten der Unternehmer gaben kein zuverläffiges Bild über die Stellungnahme berfelben und die am 3. Februar einberufenen Berfammlungen der Konfektionsschneider und =Schneiderinnen beschloffen beshalb, die endgültige Stellungnahme der Arbeiter noch um eine Woche, bis jum 10. Februar zu verschieben, um den Unternehmern jeden Vorwand zu nehmen, daß die Arbeiter nicht alles gethan hatten, um eine friedliche Beilegung des Kampfes zu ermöglichen. Wenn bis zum 10. Februar die Forderungen nicht erfüllt maren, bezw. die Bereitwilligkeit, fie zu erfüllen, unzweibeutig erflärt märe, follte ber Streif proflamiert werden.

Die bei bem Streit in Betracht kommenden Parteien waren diesmal nicht, wie gewöhnlich, 2, sondern 3: Konfektionäre, Zwischenmeister und Arsbeiter. Nach der Schätzung des Einigungsamtes handelte es sich um 4-500 Konfektionäre, 3-4000 Zwischenmeister und $80-90\,000$ Arbeiter und Arbeiterinnen. Die Zahl der Konfektionäre ist, wie die der Arbeiter, ersheblich zu hoch gegriffen, die der Zwischenmeister jedenfalls auch, wenn auch in geringerem Maße.

In der Woche vom 6 .- 10. Februur 1896 fetten bereits die Ber= mittlungsversuche außerhalb ber Parteien stehender Verfönlichkeiten und Kreife ein, und schon am 3. Februar begann bas Berliner Gewerbegericht feine Thätigkeit, um eine Ginigung ber Parteien herbeizuführen. Zunächst handelte es sich darum, die drei beteiligten Parteien zu veranlassen, anerkannte Ber= tretungen einzuseten. Bei ben Arbeitern mar bereits am 6. Februar burch Bermittlung bes Vorsitenden ber Gewerkschaftskommission festgestellt, baß bie Fünferkommission (die nachher auf 7 Röpfe vergrößert murde) zur Bertretung der Arbeiter berechtigt sein follte. Um 7. Februar verhandelte der Gewerbeinspektor mit Vertretern der Arbeiter und Zwischenmeister. 8. Februar fanden Konferenzen zwischen der Lohnkommission und den Konfektionären, und zwar für beide Branchen - Herren- und Damenkonfektion getrennt ftatt. — Much für die Zukunft verliefen von diesem Bunkt an die Streiks ber herren- und Damenkonfektion getrennt. — Trot all biefer Bemühungen und trot der wohlwollenden Stellungnahme unbeteiligter Personen aus den Rreisen der Parlamentarier und Socialpolitiker mar

bis zum 10. Februar, bem Tag ber Entscheibung, nichts positives geschaffen.

Von den Konfektionären war nichts zu erreichen gewesen, als daß viele einzeln für ihre Person wohlwollende Erklärungen abgaben, die nichts nutzen konnten; sie beschränkten sich in der Regel darauf, den Nachweis zu versuchen, daß sie in der Mehrzahl ausreichende Löhne an ihre Zwischenmeister zahlten. Insbesondere in der Damenkonfektion stellten die Konfektionäre sich auf den Standpunkt, daß sie die Bewegung nichts angehe, daß vielmehr die Arbeiter sich nur an die Zwischenmeister zu halten hätten.

Am 10. Februar abends wurde in 14 großen Versammlungen ber allgemeine Streif von seiten der Arbeiter proklamiert. Unmittelbar danach erließ das Gewerbegericht Einladungen an die größeren Firmen der Herrenund Damenkonfektion zu zwei getrennten Besprechungen auf den 12. Februar. In diesen Versammlungen zeigte sich, wie verschieden scheindar die Aufstassung der Pklichten bei den Vertretern der Herrenkonfektion und denen der Damenkonfektion war. Die Vertretern der Herrenkonfektion nämlich erkannten an, daß in ihrer Branche infolge großen Preisdruckes und des Vorhandensseins einer Schundkonkurrenz, teilweise auch infolge zu großer Verdienste der Zwischenmeister, die Entlohnung der Arbeiter wenigstens stellenweise zu niedrig sei, und sie erklärten sich sofort bereit, durch Erhöhung ihrer Lohnsähe, jedoch nur zum Zwecke der Ausbesserung der Lage der Arbeiter, nicht der Zwischenmeister, die Hand zum Frieden zu bieten, desgleichen waren sie bereit, das Einigungsamt anzurusen, sobald dies von seiten der Zwischenmeister geschehe.

Ganz anders stellten sich die Vertreter der Damenkonsektion; sie verwiesen das Gewerbegericht auf Verhandlungen mit ihren Zwischenmeistern und blieben dabei, daß sie mit den Arbeitern nichts zu thun hätten.

Man wird hiernach zunächst geneigt sein, ben Vertretern der Hernerkonfestion einen weiteren und vornehmeren Gesichtskreis zuzutrauen als benen der Damenkonfestion. Der weitere Verlauf des Streiks wird jedoch zeigen, daß eine solche Ansicht ein verfrühter Optimismus ist, und daß es sich nur um eine Maske handelte, die im Geschäftsinteresse für einige Zeit angelegt und nachher fallen gelassen wurde.

Infolge der Berschiedenartigkeit der Stellungnahme der Konfektionäre wird es nötig, von diesem Punkt an die beiden Streiks getrennt zu verfolgen.

Die Herrenkonfektion äre hatten eine Anzahl von Zwischenmeistern namhaft gemacht, mit denen das Gewerbegericht verhandeln sollte. Sie wurden auf den 14. Februar vorgeladen. Gleichzeitig erließ das Gewerbegericht öffentliche Bekanntmachungen in den Zeitungen und an den Anschlags fäulen, in denen die Konfektionäre und Zwischenmeister aufgefordert wurden,

Generalversammlungen abzuhalten und Vertretungen zu wählen, die mit den Berhandlungen vom Einigungsamt betraut werden könnten.

Die vorgeladenen Zwischenmeister der Herrenkonfektion erklärten sich soson bereit, das Einigungsamt anzurusen, und nachdem inzwischen die konstituierenden Versammlungen stattgefunden hatten, zeigten am 17. Februar die Vertreter der Schneidermeister der Herrenkonfektion an, daß die Meister das Einigungsamt anriesen. Die Vertreter der Konfektionäre schlossen sich dieser Erklärung an. Die sofort benachrichtigte Fünserkommission der Arbeiter ries am 18. Februar auch ihrerseits an, und am 19. Februar vormittags 10 Uhr trat das Einigungsamt im großen Bürgersaale des Rathauses zussammen. Statt zwei standen sich hier drei Parteien gegenüber. Die Konsektionäre, vertreten durch eine Rommission von 17 Personen und die Arbeiter, vertreten durch eine Kommission von 17 Personen und die Arbeiter, vertreten durch die auf 7 Personen verstärkte Fünserkommission.

Nach $10^{1/2}$ stündiger Verhandlung mit einstündiger Unterbrechung, die mit Beratungen der einzelnen Kommissionen untereinander ausgefüllt war, wurde der nachstehende Vergleich vereinbart:

"Die vor dem Einigungsamt des Gewerbegerichts zu Berlin versammelten Bertreter der Konfektionäre¹, der Zwischenmeister und der Arbeitnehmer der Herren= und Knabenkonfektion schließen für sich und ihre Machtgeber folgenden Bergleich:

1. Die Konfektionäre bewilligen einen 121/2 prozentigen Lohnzuschlag auf alle vor dem Streik gezahlten Lohnfätze. Sofern dieselben die Minimalfätze des von den Konfektionären vorgeschlagenen Minimaltarifs

Westen	zugeschnitten	,65	Mf.,	unzugeschnitten	,7 0	Mf.
Stoffhosen	=	- ,60	=	=	,65	=
Jacketts	=	1,60	=	;	1,70	=
Röcte	s '	3.25	=	=	3,50	=
Paletots	=	2,75	=	=	3,—	=
Gehröcke	=	4,50	=	=	5,00	=
Pelerinen	(Schuwaloff)					
zugesch	nitten	3,50	=	=	4,—	=

¹ In diesem ganzen Abschnitt ist, wie auch schon früher gelegentlich das Wort "Konsektionär" nicht im Sinne der technischen Funktion gebraucht, die es in den früheren Kapiteln meist bezeichnete; es handelt sich hier vielmehr, wenn das Wort angewendet wird, immer um seine Bedeutung im allgemeinen Sprachgebrauch, wo man darunter die Inhaber der Konsektionssirmen zu verstehen pflegt. In welchem Sinne das Wort gebraucht wird, ist auch ohne weiteres jedesmal aus dem Zusammenshang ersichtlich.

Hohenzoll	lern 3	ugesch	nitten	unzugeschnitten		
mit Glockenpeler	inen	5,—	Mf.		5,50	Mf.
Joppen	zugeschnitten	1,60	=	s	1,75	=
Havelocks	=	2,—	=	\$	2,25	=
Fracks	=	4,50	=	3	5,—	=
Kinderanzüge						
1—6	s	-,65	=	=	,7 5	=
Knabenanzüge	2					
7 - 12	=	1,45	=	=	1,60	=

Burschensachen 38—44 cm 15 % billiger als die großen Sachen, nicht erreichen, ist mindestens der Betrag des vorstehenden tarif= mäßigen Minimallohnes zu zahlen.

- 2. Unter den Lohnsätzen zu 1 dürfen Arbeiten weder an Zwischenmeister noch an Arbeiter ausgegeben oder übernommen werden.
- 3. Die nach diesen Sätzen zu zahlenden Lohnsätze find für jedes Geschäft durch Aushang im Geschäfte und bei den Zwischenmeistern bekannt zu geben.
- 4. Die Zwischenmeister verpflichten sich zur Anbringung bes Aushangs sowie ferner, ihren Arbeitern ben vollen erzielten Lohnzuschlag zu gewähren.
- 5. Die Konfektionäre verpflichten sich, Zwischenmeister, welche die Beftimmungen zu 4 nicht erfüllen, fernerhin nicht mehr zu beschäftigen. Ebenso verpflichten sich die Zwischenmeister, für Konfektionäre, welche die vorstehenden Verpflichtungen nicht erfüllen, nicht zu arbeiten.
- 6. Der Streif der Arbeiter der Herren- und Anabenkonfektion wird fofort aufgehoben.
- 7. Das Einigungsamt wird über die Feststellung eines specialisierten Minimallohntarifs weiter verhandeln und die Feststellung eines solchen durch Vergleich oder Schiedsspruch herbeiführen. Die ersforderlichen Grundlagen sollen durch umfangreiche Beweisaufnahme unter Zuziehung von Vertretern der drei beteiligten Kategorien, welche sich zum Erscheinen vor dem Einigungsamt verpflichten, beschafft werden.
- 8. Über Einsetzung einer Kommission zur Schlichtung von Tarissitreitigsfeiten sowie über die Reformen des Arbeitsempfangs und der Abslieferung soll gleichzeitig mit dem Lohntarise Feststellung erfolgen, ebenso über den Aushang des noch auszuarbeitenden Lohntariss.

- 9. Lohnabrechnung und Lohnzahlung hat wöchentlich einmal zu erfolgen.
- 10. Maßregelungen bürfen nicht stattfinden.

Berlin, den 19. Februar 1896.

Gewerbegericht als Einigungsamt.

gez. v. Schulz, Dr. Gerschel, D. Weigert, Gustav Brock, Hermann Stubbe, A. Schulz, Philipp Witte.

Arbeitnehmer:

gez. J. Timm, Alb. Zander, Carl Reifing, Carl Müller, Frau Emma Reimann, Ww. Anna Noack, Hebwig Gubela, Carl Kullick.

Zwischenmeister:

gez. H. Mattscheck, Paul Krüger, A. Mannheim, Max Mietke, A. Waldhelm, Paul Probst, E. Meyer, Roevert, Stolzenwald, Priewer, A. Blumenthal, C. Schaefer, C. Gebel, W. Hansch, P. Koal, Cheim, Dalch.

Ronfektionäre:

gez. H. Rosenbaum, Hermann Gollop, S. Abam, Morit Loewenthal, Julius Hopp, Martin Moral, Abolf Wollenberg i. F. Martin Flatow, E. Hannes.

Mit biesem Vergleich war die Aufstellung eines Minimallohntarifs im Princip anerkannt und zum Teil schon in Kraft getreten, und es schien auf diese Weise eine solibe Grundlage geschaffen zu sein, zu einer dauernden Erfolg in Aussicht stellenden Verbesserung der Lage der Arbeiter und Arsbeiterinnen. Endgültig sollte, wie unter Nr. 7 des Vergleichs festgesetzt, nachdem die notwendigen Erhebungen vorgenommen wären, um die thatsfächlichen Grundlagen zu erlangen, der Tarif durch Vergleich oder Schiedsspruch von seiten des Einigungsamtes sestgestellt werden.

Die Verhandlungen des Einigungsamtes wurden schon am 24. Februar fortgesetzt. Ein einzelnes Mitglied des Gewerbegerichts wurde mit den Ershebungen betraut. Diese Erhebungen begannen am 25. Februar und dauerten mit im ganzen 65 Verhandlungstagen bis in den Juni. Die Resultate der Erhebungen sind in Beilagen zur "Socialen Praxis" zuerst von seiten des Einigungsamtes publiciert worden, sie sind dann in den Erhebungen der Reichskommission sür Arbeiterstatistit zum Teil verwertet und auch in der vorliegenden Arbeit teilweise benutzt.

Es wurden vom Einigungsamt geladen 56 Konfektionäre, 323 Zwischenmeister, 256 Arbeiter und 576 Arbeiterinnen, im ganzen 1211 Ausfunftspersonen. Es erschienen davon 22 Konfektionäre, 183 Zwischens meister, 156 Arbeiter und 325 Arbeiterinnen. Von den 22 Konfektionären hat jedoch nur ein geringer Bruchteil wirklich brauchbare Auskunfte gegeben;

felbst innerhalb der Neunerkommission gab es Persönlichkeiten, die die Ansicht vertraten, daß sie durch Nennung ihrer Arbeiter und der denselben gezahlten Löhne Geschäftsgeheimnisse preisgäben, und die deshalb die Ausstunft verweigerten.

Etwas mehr Entgegenkommen wurde von den Zwischenmeistern gezeigt. Am bereitwilligsten waren in ihren Auskünften, wie das ja auch erklärlich ist, die Arbeiter und Arbeiterinnen.

Während die Verhandlungen vor dem Einigungsamt schwebten, begann bereits ein Teil der Konfektionare wortbrüchig zu werden und die Ginhaltung ber in dem Vertrage vom 19. Februar ftipulierten Bedingungen zu vernachläffigen, inbefondere die Zahlung der festgesetzten Lohnzuschläge von 121/2 % qu hinterziehen. Thatfächlich hatte sich innerlich bereits ein Teil aller Konfektionäre von bem Bertrage vom 19. Februar losgefagt, bem größeren Teil mangelte nur die Courage, dies öffentlich zu bekennen und diese fuchten daher nach einer Beranlaffung, die ihnen das Bekenntnis erleichtern Allmählich wurde die Behauptung verbreitet, es hätten sich nicht fämtliche 82 Firmen Berlins, sondern nur 60 zu dem Vergleich verbunden; fcon barin läge die Unmöglichkeit, die Bedingungen zu halten; man schädige fich felbst, wenn man bei dem Übereinkommen beharre; benn es sei noch eine umfangreiche Konkurrenz vorhanden, die zu niedrigeren Löhnen arbeiten Ja, man ging noch weiter und versuchte ben Arbeitern die Schuld baran in die Schuhe zu schieben, daß ber Vergleich nicht gehalten murbe; man behauptete nämlich, die Arbeiter hätten dafür forgen muffen, daß die Ronfektionäre, die den Bertrag vom 19. Februar nicht anerkannt oder gebrochen hätten, bonfottiert waren; mit anderen Worten, man verlangte von den Arbeitern, daß sie deswegen, weil große Konfektionsfirmen wortbrüchig geworden maren, furz vor Beginn ber stillen Zeit einen, infolge ber absteigenden Bewegung ber Saifon ganglich aussichtslosen, neuen Streif in Scene fetten. Man wird nicht umhin können, den Arbeitern recht zu geben, wenn sie behaupten, daß dieses Berlangen der Konfektionäre nichts weiter mar, als eine Provokation, die den Konfektionären das Mittel bringen follte, mit einem gewissen Schein bes Rechts von bem Bertrage vom 19. Februar zurückzutreten.

Ein wohlbedachter Schachzug im Spiel der Konfektionäre war die am 8. April an das Einigungsamt gelangte Eingabe, in der dasselbe ersucht wurde, die bisherigen Erhebungen einzustellen, weil dieselben unpraktisch und zwecklos seien, und mit der Festsetzung der Minimaltarise sofort zu beginnen. Es wurde ausgeführt, daß seit dem Vertrage vom 19. Februar Beunruhigungen und Unsicherheiten in der ganzen Branche platgegriffen hätten, die noch

badurch vermehrt würden, daß die provisorische Lohnsestsetzung nicht überall respektiert würde. Jetzt, zum Beginn der Wintersaison, müßten die Konsektionäre wissen, welche Löhne sie der Kalkulation der Preise zu Grunde zu legen hätten.

Die Hälfte der Unterzeichner dieser Eingabe bestand aus Firmen, die in offener Weise den Vertrag vom 19. Februar gebrochen hatten, und die deshalb am allerwenigsten geeignet erschienen, dem Einigungsamt Vorschriften zu machen.

Das Einigungsamt beschloß benn auch in seiner Sitzung vom 9. April einstimmig: 1. die Erhebungen in der bisherigen Weise fortzusetzen, aber gleichzeitig 2. in einer gemischten Kommission aller drei Parteien über einen festen Tarif zu beraten.

Die Vertreter der Arbeitnehmer und Zwischenmeister erklärten sich sofort bereit, an den unter Nr. 2 beschlossenen Beratungen teilzunehmen. Die Konfestionäre lehnten, obwohl sie selbst am 8. April die Festsetzung des Tariss beantragt hatten, nach längerer Beratung die Beteiligung ab, nur der Vorsitzende des Verbandes erklärte sich bereit, für seine Person daran teilzunehmen. Auch andere Konfestionäre haben dann wohl noch privatim bei der Ausarbeitung des endgültigen Tariss mitgewirkt. Mit der Beratung des desinitiven Tariss wurde neben der Fortsetzung der Erhebungen sofort begonnen. Der am 19. Februar sestgestellte Minimaltaris diente als Grundslage für die Verhandlungen.

Auf das Entgegenkommen des Einigungsamtes, wie es in dem Beschluß unter Nr. 2 und dessen Durchführung — Beratung des endgültigen Mini=mallohntarises — bewiesen wurde, waren die Konfektionäre nicht gefaßt. Sie griffen deshalb zu noch brutaleren Mitteln, um der eingegangenen Ber=pflichtung ledig zu werden. Am 24. April ging bei dem Einigungsamte des Berliner Gewerbegerichtes ein Schreiben ein, das zu bedeutungsvoll für die Kennzeichnung der Mehrzahl der Konfektionäre ist, als daß man sich mit einer auszugsweisen Wiedergabe begnügen dürfte:

"Berlin, ben 24. April 1896."

"In Sachen

betreffend den Ausstand der Konfektionsschneider der Herren= und Knaben= konfektion hier J. Nr. 254, Gew...Ger. 96 machen wir folgende Mitteilung ergebenst:"

"In der am 23. April cr. stattgehabten Bersammlung von Konsfestionären, zu welcher alle hiesigen Engroßfirmen geladen und in welcher dieselben zahlreich erschienen waren, ist der neuerdings von einzelnen Arbeitgebern und Arbeitnehmern ausgearbeitete (!) und

vorgeschlagene Lohntarif durch Mehrheitsbeschluß abgelehnt und für un= annehmbar erklärt worden."

"In den Berhandlungen diefer Versammlung ist gleichzeitig eine so große Verschiedenheit der Meinungen und Interessen der einzelnen Konsfektionäre zu Tage getreten, daß wir die Möglichkeit, irgend einen festen specialisierten Minimallohntarif in absehbarer Zeit durch Vergleich zu Stande zu bringen, bezweiseln müssen. Die Versammelten erklärten zwar, daß sie unablässig bemüht bleiben wollen, in direkten Verhandlungen mit ihren Arbeitern die Lohnsähe, soweit dies irgend angängig, zu erhöhen; über die Grundlagen eines Minimallohntariss ergaben die Erörterungen indes keinerlei Übereinstimmung."

"Die Vereinbarungen vom 19. Februar cr. waren provisorische, in der Voraussetzung des Zustandekommens eines festen, definitiven Lohntariss getroffen. Da, wie erwähnt, das Zustandekommen eines solchen Tariss im Wege des Vergleichs zunächst nicht zu erhoffen ist, so er achten sich die Konfektionäre an die Vereinbarungen vom 19. Februar nun nicht mehr gebunden und erklären die selben für hinfällig."

"gez. H. Rosenbaum, Martin & Flatow, Julius Hopp, Martin Moral, J. Gottschalk, E. Hannes, M. Loewenthal."

Mit diesem benkwürdigen Schriftstück setzen sich die Konfektionäre über die Bestimmung sub 7 des Bertrages vom 19. Februar, wonach das Einigungsamt durch Bergleich oder Schiedsspruch einen Minimallohntarif sestsepen konnte, und wodurch das Fügen unter diesen Spruch bedingungsslos versprochen war, einsach hinweg, sie wurden also ungeschminkt wortbrüchig. Der "Konfektionär", das Organ der Berliner Großkonfektion, machte dann in seiner Nummer vom 30. Upril den schwächlichen Versuch, den Beschluß der Konfektionäre vor dem Urteile der öffentlichen Meinung zu rechtsertigen:

"Nicht das Nichtwollen sondern das Nichtkönnen", schrieb er, "war ausschlaggebend für den Entschluß jedes Einzelnen."

Als Gründe für die Ablehnung des vorgeschlagenen Tarifs wurden angeführt:

- 1. Unvollständigfeit.
- 2. Mangelhafte Präcifierung der Arbeitskategorien.
- 3. Unfachmännische Festsetzung der einzelnen Preise.
- 4. Die Sohe ber Minimalpreise.

Zu Punkt 1 wurde erwähnt, daß einzelne Artikel, wie z. B. Knabenspaletots, überhaupt nicht aufgeführt wären,

zu Punkt 2, daß irgendwelche Erläuterungen ober Angaben über Aus- führung ber verschiedenen Arbeitsqualitäten fehlten,

zu Punkt 3, daß einzelne Lohnsätze mit der Arbeitsleistung in keinem Verhältnis ständen, sodaß auch oftmals — und das verdiene hervorgehoben zu werden — der Lohn entsprechend der Arbeit zu gering sei,

zu Bunkt 4, daß die Kestlegung von Minimallöhnen für einen großen Teil der Fabrifanten von nicht zu überschätzender Bedeutung sei, schon die wenigen Wochen des Pausierens, in welchen hiermit hätte gerechnet werden muffen, hatten gelehrt, daß man mit Zugestandniffen vorsichtig zu Werke gehen muffe, nochzumal einmal bewilligte Lohnfäte auch gehalten merben müßten. (!!!) Es fei faum bentbar, bag bie Arbeiter, welche doch auch Fachleute seien, von der Durchführbarkeit dieses Tarifs überzeugt sein könnten. Man habe wohl mit diesem Tarif nur ber Form genügen wollen. Der Tarif fei eben nur beshalb vorgelegt worden, um einen folchen vorgelegt zu haben. Auch auf diefer (der Arbeitnehmer) Seite scheine man schon erfaßt zu haben, daß ein einheitlicher von allen Kabrikanten erfüllbarer Tarif bei ber Berschiedenartigkeit ber Konfektionssorten eine Unmöglichkeit sei, ober wolle man ben Fabrikanten jett den definitiven Tarif aufoctronieren, nur um fie nachher als wortbrüchig hinstellen zu können? Wer von seinen Kontrabenten Verpflichtungen forbere. von beren unmöglicher Erfüllung er vorher überzeugt fei, habe bei eventuellem Bertragsbruch felbst die Berantwortung zu tragen.

Die Sophistif dieser Ausführungen ist so plump, daß eine besondere Darlegung derselben überslüssig wäre, aber dem "Konsektionär" ging jedes Gefühl dafür ab, daß es kaum eine schärfere Geißelung des Benehmens der Konsektionäre gegenüber der Thätigkeit des Einigungsamtes geben konnte, als seine eigenen Worte; denn mit Necht wird den Ausführungen entgegen gehalten, daß die Konsektionäre es sich selbst und ihrer Teilnahmlosigkeit zuzuschreiben hatten, wenn der nach einem ordnungsmäßig mit ihnen geschlossenen Bergleich aufgestellte Lohntaris, bei dem sie sich ausdrücklich zur Mitwirkung verpslichtet hatten, nicht nach ihrem Bunsche ausgesallen war. Das Einigungsamt kehrte sich nicht an diese heuchlerischen Angrisse des "Konsektionärs", sondern fällte in seiner Sitzung vom 14. August 1896 folgenden

Schiedsspruch:

"Der nachstehende Mindesttarif ist als eine angemeffene Regelung der zwischen den Konfektionären, Zwischenmeistern und Arbeitnehmern der Herren-

Riedrigste Lohnfațe für die Herren- und Anabentonfettion.

A: Berrentonfettion.

İ		ern			数 10 25 25	20 10 20 20	50	10 20 10
		ehme	, QI		Mt.	11111		111
	1 1 1 C	Zulage, welche ohne Abzua den Arbeitnehmern	(Spalte 4-7) zu zahlen find	8	für eine Gefäßtafche eine Bauchhofe Gallon auffteppen eine Biese	für eine Geldtasche	für Bauchsachen.	für Baudfachen. » die zweite innere Brufttafche » Borde " Handolftsche Kante
	Bon dem Lohne (Spalte 2) haben zu erhalten		Rnopf= löcher	7	% out. %. %. 5	ا تو		
	3n e	r für	Bügeln	9	\$\$f.	ಌ		
A. Pettenion ettion.	haben	die Arbeitnehmer für	ı Bü		₩ŧ. _			
13 11	te 2)	rbeiti	Steppen	2	\$\$f.	l		06
	Spal	die A			mt. -		4	_ _ _
1126	hne (Hand= nähen	4	\$\$F. \$9	40		_
	n 20		l		DUE.	1		<u> </u>
l	n de	ber	Zwischen= meister	က	Άf. 15	15	20	09
	330	م	3mi me		Mt.		l	
	r den	e 1)	uge= itten		Φf. 65	20		
	Mindeftlohn für den	Artikel (Spalte 1)	zuge= unzuge= schnitten fcnitten	2	mt. 			<i>r</i> o
	beftlo	tifeľ (ge= itten		æf. 60	65	20	20
	Min	E E	ng)		₩.	l	4	4
	i					•	•	
		_	,			•	•	
		 						•
		. Mrtifel			:			ئ
		٠			Hofen	Westen .	Fracks .	Gehröcke
				•		ν .ε	0.0	_

20	20	20	20	50 15	22 22 22 22 22
1	1	l	1	11	
iir Bauchsachen	ür Bauchsachen.	ür Bauchsachen	ür Bauchsachen	ür Bauchsachen	für Bauglagen. " weirechige Jacktis " bie zweite innere Brufttafche " franzölische Kante
1	1	<u> </u>	<u>}</u>	<u> </u>	1
			_		neerstehen.
		_		-	drts zu
_	25	65	25	_[8	30 aufio
_ -	4	1		_ _	eite 1
					Eliger. m Oberw
<u>-</u>	75	35	25		30 % 11 26 01
1	I	ı	1		(e) 15
l	50	25	65	75	70 erwei. Stück
4	5	C 3	-	_	1 n Obe
50	1		20	9	60 44 cr nb gi
ဏ	5	2	П	-	1
rinenmäntel (Schuwa: lows)	Glockenpelerinen mit Glockenpelerinen.	tvelocks	hlafröde	atte Joppen mit und ohne Futter	Jacketts 1 60 1 70 — 30 1 1 30 1 1 30 1 1 30 1 1 30 1 1 30 1 1 30 1 1 30 1 1 30 1 1 30 1 1 30 1 1 30 1 1 30 1 1 30 1 1 30 1
	3 50 4 — 50 <u> 3 — </u>	ntel (Shung-Peter)	3 50 4 — 50 — 30 — 3 — 6 — 6 — 6 — 6 — 6 — 6 — 6 — 6 — 6	3 50 4 — 50 — 5 — 6 — 6 — 6 — 6 — 6 — 7 — 6 — 6 — 7 —	3 50 4 — 50 — 50 — 3 — 60 — 60 — 60 — 60 — 60 — 60 — 60

23

Schriften LXXXV. - hausinbuftrie II.

B. Anabenkonfektion.

		Mindeftlohn					33.01	Von dem Lohne (Spalte 2) haben zu erhalten	Logu	.e (©	valte	2) hak	en 3u	erhal	ten			
Artifel	ds)	fur ven arriler (Spalte 1)		<u>్</u> డ్	<u></u>					bie	Arbe	die Arbeitnehmer für	ier fü	.				
	3uge= fcnitten	unzuge= schritten	ige= tten	Zwifgen meister	Zwischen= meister	Sacke		Sofe		Weste		Mantel		Bügeln	Rnopf= löcher und Verknöpfen	Knopf= öcher und erknöpfen		Anopf= löcher
-		2		(°)	3	4		5		9		7		$_{\infty}$		6	1	10
Япабепапзіде, Егöße 1—6	M. 48f. — 65	- 332£.	₽£. 75	90%. 	2f. \$3f.	90.t.	30 Se	Mf. Pf. Reibhenhofe — 15 Westenhose — 20	PF. W.F. W.F. 15 15 W.F. W.F		\$6. 308. - -	W. Bf.	30#.	% 5.	30.t.	₩ 	mt. _	₩.
Knabenanzüge, Größe 7—12 .	1 45	-	09		- 43 bezw. - 38		45		 	Stehbruft — 15 Shawlbruft — 20	0#2#		<u> </u>			10	1	1
Kelerinenmäntel, Größe 1—6 .		1	70	1	73	l l	<u>'</u>	<u>'</u>	<u> </u> 	<u> </u>	- III	— 50 intl.Anöpfe annähen				1 .		ည
Pelerinenmäntel, Größe 7—12.	1 35	-	40		221/2	1	- '	<u>'</u>	<u> </u> 		<u> </u>	 	<u> </u>	121/2		1		10

und Anabenkonfektion Berlins bestehenden Streitigkeiten bezüglich der derzeitigen Lohn= und Arbeitsverhältnisse zu erachten.

Die Bestimmungen des Bergleichs vom 19. Februar treten außer Kraft. (Siehe Tabellen S. 352—354.)

Allgemeine Bestimmungen.

- 1. Der vorstehende Tarif ist ein Mindesttarif, nach welchem die niedrigsten Qualitäten des betreffenden Artikels zu löhnen sind. Für bessere Qualitäten sindet ein Lohnzuschlag statt, dessen Festsetzung der freien Bereinbarung unterliegt.
- 2. Unter ben Mindestlohnsätzen dieses Tarifs durfen Arbeiten von den Konfektionären an Zwischenmeister oder Arbeitnehmer und von den Zwischenmeistern an Arbeitnehmer nicht ausgegeben werden.
- 3. Sämtliche Buthaten sind vom Konfektionar beziehungsweife Zwischen= meister zu liefern.
- 4. Die Lohnzahlung muß wöchentlich an einem bestimmten Tage erfolgen. Der Zahltag ist durch Aushang bekannt zu machen.
- 5. Der Tarif ist in den Geschäftsräumen der Konfektionäre und Zwischenmeister, in denen die Ausgabe und Empfangnahme der Arbeit stattfindet, auszuhängen. Bei Ausgabe der Arbeit an die Arbeiter ist der Lohnsat mitzuteilen, welcher für jedes Stück gezahlt wird.
- 6. Die Abfertigung (Ausgabe und Empfangnahme der Arbeit) hat mit möglichster Beschleunigung zu erfolgen.
- 7. Jedem Zwischenmeister beziehungsweise Arbeiter ist ein Lohnbuch auszusertigen, in welches bei Ausgabe der Arbeit deutlich die Lohnfätze für dieselbe einzutragen sind.

Grünbe:

Nachdem durch den Vergleich vom 19. Februar 1896 dem Einigungsamte der Auftrag erteilt worden ist, über die Feststellung eines specialisierten Minimallohntarises weiter zu verhandeln, die Feststellung eines solchen durch Vergleich oder Schiedsspruch herbeizusühren und die ersorderlichen Grundlagen durch umfangreiche Beweisaufnahme unter Zuziehung von Vertretern der drei beteiligten Kategorien, welche sich zum Erscheinen vor dem Einigungsamt verpslichteten, zu beschaffen, hat das Einigungsamt auf breitester Grundlage Erhebungen über die in dem hier fraglichen Industriezweige obwaltenden Lohn- und Arbeitsverhältnisse angestellt. An den diesbezüglichen Verhandlungen haben sich Vertreter der Arbeitnehmer regelmäßig beteiligt. Die Zwischenmeister haben an den Erhebungen nur kurze Zeit Teil genommen. Die Konsektionäre haben, nachdem sie in wenigen Sitzungen vertreten waren, ihre Mitwirkung an den Arbeiten des Einigungsamtes voll-

23*

ständig eingestellt und mit den zur Erklärung erforderlichen Informationen meist zurückgehalten, nachdem ein größerer Teil der beteiligten Firmen, obwohl sie dem Bergleiche beigetreten waren, die bewilligten Forderungen von Anfang an nicht, oder nur teilweise erfüllt und schließlich durch eine dem Einigungsamte zugestellte Eingabe sich einseitig von dem geschlossenen Bergleiche losgesagt hatte.

Aus diesem offenbaren Bruch der getroffenen Bereinbarungen von seiten einer großen Mehrzahl der Konfektionäre hat das Einigungsamt die Überzeugung gewinnen müssen, daß es denselben bei ihren in dem Bergleiche vom 19. Februar 1896 den Arbeitnehmern gemachten Zugeständnissen nur um eine Beilegung des ihnen in der Hochsalfen schaenbringenden Streikes zu thun gewesen ist, daß sie aber nicht beabsichtigten, an diesen Bereinbarungen auch nach der Saison festzuhalten und auf Grundlage derselben zu einer dauernden Verständigung mit ihren Arbeitnehmern zu gelangen.

Bu ber gleichen Überzeugung ist das Einigungsamt bei Gelegenheit von Berhandlungen gelangt, welche einen Abschluß der Streitigkeiten durch einen von einer Tarifkommission auszuarbeitenden definitiven Tarif bezweckten. Diese Berhandlungen haben, obwohl sich an denselben die Inhaber maßegebender Konfektionssirmen beteiligten, zur Aufstellung eines von den letzteren für annehmbar erklärten, von den Arbeitnehmern angenommenen Tarifs geführt, welcher, nach genauer Prüfung durch das Einigungsamt, mit unwesentelichen Ergänzungen den Beteiligten unterbreitet worden ist, in jedem Stadium seiner Ausarbeitung aber den Widerspruch aller Konfektionssirmen, ja sogar derjenigen, deren Inhaber denselben aufgestellt hatten, in dem Maße erfahren hat, daß die Konfektionäre jede weitere Thätigkeit des Einigungsamtes abelehnten.

Das Einigungsamt hat aus diesem Verhalten der Konfektionäre keine Veranlassung zur Einstellung seiner Thätigkeit entnehmen können, da ein einseitiger Rücktritt von dem geschlossenen Vertrage, nachdem derselbe durch Aushebung des Streikes seitens der Arbeiter erfüllt worden, als unzulässig erachtet werden mußte. Sehnsowenig konnte der dem Einigungsamte in den Verhandlungen und Eingaben der Konfektionäre und in der von denselben inspirierten Presse gemachte Vorwurf der Einseitigkeit und Verschleppung eine Fortsetzung der gründlichen Erhebungen ohne Teilnahme der Konfektionäre verhindern.

Auf Grund ber stattgehabten Ermittelungen hat das Einigungsamt die Überzeugung gewonnen, daß thatsächlich in dem Industriezweige der Herren= und Knabenkonfektion Mißstände bestehen, indem die gezahlten Löhne in vielen

Fällen auf ein Niveau gefunken find, welches ein menschen = würdiges Dasein der Arbeitnehmer trot angestrengter fleißiger Arbeit nicht ermöglicht.

Es hat sich ergeben, daß dies Zurückgehen der Löhne im wesentlichen nicht in den Absatzerhältnissen der Branche seinen Grund hat, sondern in dem Bestreben einzelner Firmen, mit auswärtigen Geschäften, welche unter ganz anderen lokalen Verhältnissen eine besonders geringe Ware herstellen, zu konkurrieren. Daß eine solche Konkurrenz mit kleineren Plätzen (z. B. Aschaffenburg), in welchen die Lebenshaltung der Arbeiter eine viel weniger koskspielige ist, als in der Hauptstadt, ein fruchtloses Bemühen ist, hat sich klar herausgestellt. Es mußte deshalb die Aussehnung der Arbeiter gegen den auf dieser Grundlage erwachsenen Lohndruck als eine durchaus berechtigte anerkannt werden.

Auf der anderen Seite konnte aber auch festgestellt werden, daß eine Anzahl von Konfektionssirmen des hiesigen Platzes Löhne zahlt, welche als angemessene und auskömmliche bezeichnet werden müssen.

Das Einigungsamt war nicht in der Lage, einen allgemeinen Lohntarif für den in Frage kommenden Geschäftszweig aufzustellen, da sowohl die Ausstatung der einzelnen Arbeitsgegenstände, wie die Ansprüche, welche an die Aussührung der Arbeit gestellt werden, so verschiedenartige sind, daß eine Tarisierung nicht möglich erschien. Aus dem gleichen Grunde hat es sich auch als unmöglich herausgestellt, dem Borschlage der Arbeitnehmer, den die Arbeitgeber teilweise gebilligt hatten, zu solgen, und einen specialisierten Lohntarif für die besseren Qualitäten der einzelnen Artikel auszuarbeiten, denn keiner der Interessenten ist im stande gewesen, irgend welche objektiven Merkmale zur Bestimmung der zu tarisierenden Qualität anzugeben.

Unter diesen Umständen war das Einigungsamt nur in der Lage die niedrigsten Lohnsätze für die geringsten, in Berlin herzustellenden Qualitäten der einzelnen Artikel festzulegen.

Durch diese Festsetzung allein kann einem Herabsinken der Löhne unter ein zur Existenz eines Arbeiters in Berlin ersorderliches Maß vorgebeugt und verhütet werden, daß diejenigen Artisel, welche in Berlin nach den obswaltenden Verhältnissen ohne Beeinträchtigung einer menschenwürdigen Lebenschaltung der Arbeiter nicht hergestellt werden können, einen ungerechtsertigten Lohndruck ausüben.

¹ Ich will hier noch einmal zur Vermeibung von Migverständniffen barauf hinweisen, daß ich, wie oben ausgeführt, dieser vom Einigungsamt angenommenen Begründung nicht beipflichten kann.

Mus diefen Gesichtspunkten ist ber im Tenor bes Schiedsspruchs niebergelegte Mindesttarif aufgestellt worden. Derselbe umfaßt alle wesentlichen. in dieser Branche in Frage kommenden Artikel und beruht auf den ein= gehenden Erhebungen, welche vor dem Gewerbegerichte stattgefunden haben. Die Minbeftfäte besfelben ftimmen in allen wefentlichen Bunkten mit ben von der Vertretung der Konfektionäre in der Vergleichsverhandlung vom 19. Februar 1896 vorgeschlagenen Saten überein, sodaß ber Einmand ber Arbeitgeber, daß diefe Mindestfate ohne Schädigung des Industriezweiges nicht getragen werden können, ausgeschlossen erscheint. Auf ber anderen Seite haben die Vertreter ber Arbeitnehmer ihre ausdrückliche Buftimmung zu diefen Mindestfäten erklärt. Selbstverständlich gelten diese Mindestfäte nur für die geringste Qualität der Arbeitsleiftung, so daß jede erhöhte Anforberung an Diefelbe befonders durch einen Bufchlag abzugelten ift. Diefer Zuschlag muß, da die Mehrleiftung nicht durch objektive Merkmale zu kenn= zeichnen ist, der freien Bereinbarung überlassen bleiben. Es wird sich bemnach aus diesem Zuschlage zu den Mindeftlöhnen eine burchgehende Erhöhung der bisher von vielen Firmen gezahlten niedrigen Breise für bessere Qualitäten ergeben müffen.

Die Berteilung bes Lohnsatzes unter die Zwischenmeister und die einzelnen bei der Herstellung beteiligten Arbeiterkategorien ist auf Grund einer Bergleichung des über den bisherigen Modus der Berteilung gesammelten Materials erfolgt.

Die Festsetzung eines wöchentlichen, zum voraus bestimmten und im Geschäftslokal des Arbeitgebers beziehungsweise Zwischenmeisters durch Ausshang bekannt zu gebenden Zahltages muß als berechtigte Forderung der Arbeitnehmer bezeichnet werden, die auf eine regelmäßige, pünktliche Lohnzahlung angewiesen sind. Die Bestimmung des Zahltages muß dem Zahlensden nach den besonderen Berhältnissen seines Geschäfts überlassen bleiben.

Sbenfo erscheinen die bezüglich des Aushanges des Tarifs und der obligatorischen Einführung von Lohnbüchern auf Anregung der Arbeitnehmer getroffenen Bestimmungen als zweckmäßig und ohne Belästigung der Intersessenten durchführbar. Da der Tarif nur Mindestsätze für niedrigste Qualitäten enthält, ist für die Thätigkeit einer Tarifkommission kein Raum gegeben.

Auch eine Beschleunigung ber Abfertigung, die nach den gemachten Ermittelungen oft ein stundenlanges Warten bedingt, ist dringend zu empfehlen, um die Arbeitnehmer vor Berlusten zu schützen. Sine Entschädigung für längere Wartezeit konnte aber als angemessen nicht erachtet werden. Allgemeine Normen für das Berfahren bei der Ausgabe und

Empfangnahme ber Arbeit aufzustellen, hindert die Berschiedenartigkeit ber Geschäftseinrichtungen ber einzelnen Firmen.

Die Bestimmungen bes Bergleichs vom 19. Februar 1896, welche bis zur Beendigung des Berfahrens vor dem Einigungsamte in Kraft bleiben follten, treten sämtlich durch diesen Schiedsspruch außer Wirksamkeit."

Mit diesem Schiedsspruch war formell der Streif den Abmachungen entsprechend erledigt; in Wirklichkeit hatte der Streif zu keinem Erfolg gesührt; diejenige der in Betracht kommenden Parteien, die die Macht in Händen hatte, die der Konfektionäre, hatte sich eigenmächtig und vertragssbrüchig von den eingegangenen Verpflichtungen losgesagt, und der einzige Erfolg des ganzen, mit vieler Mühe und großen Kosten in Bewegung gesetzten Apparates war, daß vereinzelt in einigen Werkstätten der vereinbarte Tarif zum Aushang kam.

Immerhin muß man anerkennen, daß aus dem umständlichen Apparat, zu dem die Herren Konfektionäre die Sache erst gedeihen ließen, hervorgeht, daß auf ihrer Seite doch wenigstens eine gewisse Schamhaftigkeit vorhanden war, die sie hinderte, ganz direkt und offen ihre Verständniskosigkeit für geschäftliche Anständigkeit und sociale Pflichten zu bekennen. Erheblich einssacher und eigentlich auch geschickter hatten die Damenkonfektionäre, denen gegenüber der Streik gleichzeitig mit dem in der Herrenkonfektion prosklamiert war, die Sache angesangen.

Zwischen den Damenkonfektionären, den zu ihnen gehörigen Zwischenmeistern und der Lohnkommission der streikenden Schneider und Schneiderinnen war am gleichen Tage, an dem das Einigungsamt tagte, ohne dessen Mitwirkung ein Vergleich zu stande gekommen, in dem folgendes vereinbart worden war:

(Siehe Lohn=Tarif S. 360-362)

Bon der Aufstellung eines Minimallohntarifes hatte man also Abstand genommen. Die Konfektionäre hatten denfelben unter der Drohung einer allgemeinen Aussperrung abgelehnt, und man suchte den Arbeitern einzuseben, daß durch den citierten Vergleich ein dauernd gutes Verhältnis zwischen den Beteiligten durch Gewährung der prozentualen Zuschläge herbeisgeführt wäre. Das war natürlich eine Täuschung, der meines Erachtens auch die Arbeiter sich nicht hingegeben haben. Die Sache lag wohl nur so, daß man gern mit einem formellen Sieg sich zufrieden gab, in der Erskenntnis, daß ein materieller nicht zu ersechten sei.

Man hatte die Genugthuung, als Zeichen bes formellen Sieges ben

Lohn-Tarif

der Arbeitslöhne in der Arbeitsstube des Schneidermeisters Herrn (Frau).....

Auf die bisher gezahlten Arbeitslöhne sollen folgende Zuschläge gezahlt werden: bis zu 1,50 Mk. 30 %

von 1,60 Mf. bis 3 = 20%

= 3.10 = = 7 = 15%

= 7,10 und barüber 10 %

Diefe Bufchläge beziehen fich nur auf Studarbeiter

I. Auf die disher vom Meister gezahlten Löhne erhöht sich der Lohn für die Arbeiter um 30% die zu 1,50 Mt., so daß statt der disher an die Arbeiter gezahlten Löhne nunmehr auf 0,10 Mt. jeht gezahlt werden 0,13 Mt. 0,20 =				Viele P	ujajiage	Degi	egen 1	ia) nu	r au	। ७।	uaarven	er.	_	
Söhne erhöht fich der Lohn für die Arbeiter um 30% bis zu 1,50 Mf., so daß statt der bisher an die Arbeiter gezahlten Löhne nunmehr auf 0,10 Mf. jest gezahlt werden 0,13 Mf. 0,20 =				I.							II.			
um 30% bis zu 1,50 Mk., so daß statt ber bisher an die Arbeiter gezahlten Löhne nunmehr auf 0,10 Mk. jeht gezahlt werden 0,13 Mk. 0,20 =	Auf	bie	bis	her vom	: Meifter	: gezo	hlten	Au	f bie	e bis	her von	n Meift	er geza	hlten
ber bisher an die Arbeiter gezahlten Löhne nunmehr auf 0,10 Mf. jest gezahlt werden 0,13 Mf. 0,20 =														
nunmehr auf 0,10 Mf. jekt gezahlt werden 0,13 Mf. 0,20 =	um 30	0 °/o	bis	zu 1,50	Mf., fa	daß	ftatt	um 2	0 %	pon	1,60 M	bis 8	3,00 M	ŧ., ĵo
0,10 Mf. jett gezahlt werben 0,13 Mf. 0,20 =	der bis	äher	an di	e Arbeit	er gezah	lten S	döhne	daß	tatt	der	bisher a	n die :	Arbeite:	r ge=
0,20 =	nunme	hr a	uf					zahlte	n Lö	hne	nunmehr	auf		
0,30 = = = = = 0,39 = 1,75 = = = = 2,10 = 0,40 = = = = 0,65 = 1,80 = = = = 2,16 = 0,50 = = = = 0,65 = 1,90 = = = = 2,28 = 0,60 = = = = 0,78 = 2,00 = = = = 2,40 = 0,70 = = = = 0,91 = 2,10 = = = 2,52 = 0,80 = = = = 1,04 = 2,20 = = = = 2,60 = 0,90 = = = = 1,17 = 2,25 = = = 2,60 = 0,90 = = = = 1,17 = 2,25 = = = 2,70 = 1,00 = = = = 1,30 = 2,50 = = = = 2,60 = 0,90 = = = = 1,30 = 2,50 = = = = 2,70 = 1,10 = = = 1,43 = 2,75 = = = = 3,00 = 1,10 = = = = 1,43 = 2,75 = = = = 3,00 = 1,10 = = = 1,43 = 2,75 = = = = 3,60 = 1,30 = = = = 1,69 = 1,40 = = = = 1,69 = 1,40 = = = = 1,82 = 1,50 = = = = 1,95 = 1.82 = 1,50 = = = = 1,95 = 1.82 = 1,50 = = = = 1,95 = 1.82 = 1,50 = = = = 1,95 = 1.82 = 1.82 = 1,95 = 1.82 = 1,95 = 1.82 = 1,95 = 1.82 = 1,95 = 1.82 = 1	0,10	Mf.	jeţt	gezahlt	werden	0,13	Mŧ.		Mŧ.	jeţt	gezahlt	werbei	n 1,95	Mŧ.
0,40 =	0,20	=	=	=	=	•	=			=	=	=		=
0,50 =	0,30	=	=	=	=	0,39	=	1,75	=	=	=	=	2,10	=
0,60 = = = = = 0,78 = 2,00 = = = = 2,40 = 0,70 = = = = 0,91 = 2,10 = = = = 2,52 = 0,80 = = = = 1,04 = 2,20 = = = = 2,60 = 0,90 = = = = 1,17 = 2,25 = = = 2,70 = 1,00 = = = = 1,30 = 2,50 = = = = 3,00 = 1,10 = = = 1,43 = 2,75 = = = = 3,00 = 1,10 = = = 1,56 = 1,30 = = = 1,69 = 1,40 = = = 1,69 = 1,40 = = = 1,82 = 1,50 = = = 1,82 = 1,50 = = = 1,95 = 1,95 = 11. HII. Auf die die die die der Lohn für die Arbeiter um 15 % von 3,10 Mt. die 7,00 Mt., fo daß ftatt der dießer an die Arbeiter gesahlten Löhne nunmehr auf 3,10 Mt. jest gezahlt werden 3,60 Mt. d. 3,25 = = = 3,74 = 3,50 = = = 4,02 = 3,75 = = = = 7,183/4 = 3,50 = = = 4,02 = 3,75 = = = = 7,471/2 = 3,75 = = = 4,31 = 4,31 = 6,75 = = = = 7,81 = = 1,81 = 1,82 = 1,83 = 1,95 = = 1,95 =	0,40	=	:	=	=			· '	=	=	=	=		=
0,70 = = = = = 0,91 = 2,10 = = = 2,52 = 0,80 = = = = 1,04 = 2,20 = = = = 2,60 = 0,90 = = = = 1,17 = 2,25 = = = = 2,70 = 1,00 = = = = 1,30 = 2,50 = = = = 3,00 = 1,10 = = = 1,43 = 2,75 = = = = 3,00 = 1,10 = = = 1,56 = 1,30 = = = 1,69 = 1,40 = = = 1,82 = 1,50 = = = 1,82 = 1,50 = = = 1,82 = 1,50 = = = 1,95 = 1.80 = 1,95 = 1.80 = 1.80 = 1,95 = 1.80 = 1.80 = 1,95 = 1.80 =	0,50	=	=	=	=	0,65	=			=	=	=		=
0,80 =	0,60	=	=	=	=	,	=		=	=	=	=		=
0,90 = = = = = 1,17 = 2,25 = = = = 2,70 = 1,00 = = = = 1,30 = 2,50 = = = = 3,00 = 1,10 = = = 1,43 = 2,75 = = = = 3,30 = 1,20 = = = 1,56 = 3,00 = = = = 3,60 = 1,30 = = = = 1,69 = 1,40 = = = = 1,82 = 1,50 = = = 1,95 = 1,9	0,70	=	=	=	=		=		•	=	=	=	$2,\!52$	=
1,00 =		¢	=	=	=	,	=		=	=	=	=	,	=
1,10 =		=	=	=	=	•	=		=	=	=	=	•	=
1,20 =		=	=	=	=		=		=	=	=	=		=
1,80 =	1,10	=	=	=	=	,	=			=	=	=	3,30	=
1.40 =	,	=	=	=	=	,		3,00	=	=	=	=	3,60	=
III. Auf die bisher vom Meister gezahlten Löhne erhöht sich der Lohn für die Arbeiter um 15 % von 3,10 Mf. bis 7,00 Mf., so daß statt der bisher an die Arbeiter gezahlten Löhne nunmehr auf 3,10 Mf. jeht gezahlt werden 3,60 Mf. 3,10 Mf. jeht gezahlt werden 3,60 Mf. 3,25 = = = 3,74 = 6,00 = = = 6,90 = 6,25 = = = 7,183/4 = 3,50 = = = 4,02 = 6,50 = = = 7,471/2 = 3,75 = = = 4,31 = 6,75 = = = 7,81 = 5,80	,	=	=	=	=		= "							
III. Auf die bisher vom Meister gezahlten Löhne erhöht sich der Lohn für die Arbeiter um 15 % von 3,10 Mf. bis 7,00 Mf., so daß statt der bisher an die Arbeiter gezahlten Löhne nunmehr auf 3,10 Mf. jetzt gezahlt werden 3,60 Mf. 3,10 Mf. jetzt gezahlt werden 3,60 Mf. 3,25 = = = 3,74 = 6,00 = = = 6,90 = 6,25 = = = 7,183/4 = 3,50 = = = 4,02 = 6,50 = = = 7,471/2 = 3,75 = = = 4,31 = 6,75 = = = 7,81 = 5,80 = = 5,60 = = 5,50 = = = 7,471/2 = 6,50 = = = 7,471/2 = 6,50 = = = 7,81 = 5,81	,	=	=	=	=		=							
Auf die bisher vom Meister gezahlten Löhne erhöht sich der Lohn für die Arbeiter um 15° /o von $3,10$ Mt. die $7,00$ Mt., so daß statt der dieher an die Arbeiter gezahlten Löhne nunmehr auf $5,700$ Mt. jest gezahlt werden $3,60$ Mt. $6,700$ Mt. jest gezahlt werden $3,60$ Mt. $6,700$ = = = = $6,900$ = $6,900$ = $6,25$ = = = $7,183/4$ = $6,50$ = = = $7,471/2$ = $6,75$ = = = $7,471/2$ =	1,50	=	=	=	=	1,95	=							
Auf die bisher vom Meister gezahlten Löhne erhöht sich der Lohn für die Arbeiter um 15° /o von $3,10$ Mt. die $7,00$ Mt., so daß statt der dieher an die Arbeiter gezahlten Löhne nunmehr auf $5,700$ Mt. jest gezahlt werden $3,60$ Mt. $6,700$ Mt. jest gezahlt werden $3,60$ Mt. $6,700$ = = = = $6,900$ = $6,900$ = $6,25$ = = = $7,183/4$ = $6,50$ = = = $7,471/2$ = $6,75$ = = = $7,471/2$ =							1	r						
Löhne erhöht sich der Lohn für die Arbeiter um $15^{\circ}/_{\circ}$ von $3,10$ Mt. die $7,00$ Mt., so daß statt der dießher an die Arbeiter gezahlten Löhne nunmehr auf $5,50$ = = = = $6,03$ = $6,32^{1/2}$ = $6,61$ = $6,00$ = = = $6,61$ = $6,00$ = = = $6,90$ = $6,25$ = = = $6,90$ = $6,25$ = = = $6,90$ = $6,25$ = = = $7,18^{8/4}$ = $6,50$ = = = $7,47^{1/2}$ = $6,50$ = = = $7,47^{1/2}$ = $6,50$ = = = $7,47^{1/2}$				III.				4,50	Mŧ. j	eţt :	gezahlt r	verben	5,17	Mŧ.
um 15 % von 3,10 Mf. bis 7,00 Mf., fo baß ftatt der bisher an die Arbeiter gesahlten Löhne nunmehr auf 5,75 = = = 6,03 = 6,32\frac{1}{2} = 6,61 = 3,10 Mf. jest gezahlt werden 3,60 Mf. 6,00 = = = 6,90 = 6,25 = = 7,18\frac{3}{4} = 3,50 = = 4,02 = 6,50 = = 7,47\frac{1}{2} = 7,47\frac{1}{2} = 3,75 = = 4,31 = 6,75 = = = 7,81 = 7,81	Auf	die	bisl	jer vom	Meifter	geza	hlten	4,75	=	=	=	=	5,65	=
baß ftatt der bisher an die Arbeiter gesahlten Löhne nunmehr auf 5,75 = = = 6,821/2 = 5,75 = = = 6,61 = 6,00 = = = 6,90 = 6,25 = = = 7,188/4 = 6,50 = = = 4,02 = 6,50 = = = 7,471/2 = 6,75 = = = 7,471/2 = 6,75 = = = 7,81 = 5,80 = = 5,50 = = = 7,481 = 6,50 = = = 7,481 = 6,50 = = = 7,881 = 6,80 = = 7,881 = 6,80 = = 7,881 = 6,80 = = 8,80 = 9	Löhne	erhö	ht fic	h der Lo	hn für d	ie Arl	beiter	5,00	=	=	=	=	5,75	=
3,10 Mt. jest gezahlt werden 3,60 Mt. 6,00 = = = 6,61 = 6,90 = 3,25 = = 3,74 = 6,50 = = 7,18\(^3/4\) = 3,50 = = = 4,02 = 6,50 = = 7,47\(^1/2\) = 3,75 = = = 4,31 = 6,75 = = = 7.81 =	um 15	0/0 1	oon 8	3,10 M£	. bis 7,0	00 M	ť., jo	5,25	=	=	=	=	6,03	=
3ahlten Löhne nunmehr auf 5,75 = = = 6,61 = 3,10 Mt. jest gezahlt werden 3,60 Mt. 6,00 = = = = 6,90 = 3,25 = = 3,74 = 6,25 = = = 7,18 ³ / ₄ = 3,50 = = 4,02 = 6,50 = = = 7,47 ¹ / ₂ = 3,75 = = 4,31 = 6,75 = = = 7,81 =	daß ft	att 1	ber I	isher a	n die A	rbeite	r qe=	5,50	=	=	=	=	$6,32^{1/2}$	=
$3.25 = $ = $ = 3.74 = 6.25 = = 7.18^3/4 = 3.50 = = 4.02 = 6.50 = = = 7.47^1/2 = 6.75 = = = 7.81 = 7$				•				5,75	=	=	=	=	6,61	=
3,50 = = = 4,02 = 6,50 = = = 7,47 ¹ / ₂ = 3,75 = = = 4,31 = 6,75 = = = 7.81 =	3,10	Mf.	jeţt	gezahlt	werben	3,60	Mŧ.	6,00	=	=	=	=	6,90	=
3.50 = 2.50 =	3,25	=	=	=	=	3,74	=	6,25	=	=	=	=		
0,10		=	=	=	=	4,02	=	'	=	=	=			=
	3,75	=	=	=	=	4,31	=	'	=	=	=	=		=
4,00 4,00 1,00	4,00	=	=	=	=	4,60	=	7,00	=	=	=	=	8,05	=
4,25 = = = = 4,89 =	4,25	=	=	=	=	4,89	=							

IV.	7,30	Mŧ.	jeţt	gezahlt	werben	8,03	Mf.
Auf die bisher vom Meifter gezahlten	7,50	=	=	=	=	8,25	=
Löhne erhöht fich ber Lohn für die Arbeiter	7,75	=	=	=	=	$8,52^{1/2}$	=
um 10% von 7,10 Mf. und barüber, fo	8,00	=	=		=	8,80	=
baß ftatt ber bisher an die Arbeiter ge-	8,50	=	=	=	=	$9,\!35$	=
zahlten Löhne nunmehr auf	9,00	=	=	=	=	9,90	=
7,10 Mf. jest gezahlt werden 7,70 Mf.	10,00	=	=	3	=	11,00	=
7,20 = = = 7,92 =				u. s.	w.		

Breis=Tarif der Meifter.

Die beschloffenen Bereinbarungen:

- 1. ber Konfektionsfirmen ber Damen= und Rinbermantel= branche,
- 2. der Meifter biefer Branchen,
- 3. ber Arbeiter und Arbeiterinnen biefer Branchen lauten wie folgt:

Auf die bisher gezahlten Preise bis

zu 1,75 Mt. soll ber Meister einen Zuschlag von 30% erhalten;

pon 1,80 Mf. bis 4 Mf. 20%;

pon 4,10 Mf. bis 8 Mf. 15%;

von 8,10 Mf. an 10% Zuschlag.

Die Wochenarbeiter (Bügler, Stepper, Zuschneiber 2c.) erhalten einen Zuschlag von 10% zu ben bisher gezahlten Wochenlöhnen.

Diese Erhöhungen sollen in ben Werkstätten in sichtbarer Weise gebruckt zum Anschlag gebracht werben.

Unter dem Anschlage find die Kommissionen der Kaufleute, ber Meifter und ber Arbeiter bekannt zu geben.

In Zukunft soll bei Umgehung der hier gefaßten Beschlüffe kein Meister bei einem derartigen Kaufmann arbeiten, ebensowenig dieser einem derartigen Meister Arbeit geben; es soll aber auch der Meister keine Arbeiterin zu geringeren Lohnstäten beschäftigen. Die Arbeiter verpslichten sich, bei keinem Meister zu arbeiten, der diese Beschlüffe nicht hält.

Die Löhne der Arbeiter sind auf den Lieferscheinen jedesmal zu vermerken.

Den Meistern soll für die Folge Nachlieferung von Materialien zu den Ginrichtungen, Restierendes auf Gutscheine, Stickereisachen und einzelne Piecen auf Kosten der Auftraggeber zugesandt werden.

Die Abrechnung für die bis Freitag gelieferten Arbeiten soll am Sonnabend bis spätestens 6 Uhr geschehen.

Die Lieferungen haben täglich von 9—1 Uhr zu geschehen und müffen in dieser Zeit angenommen werden.

Prozente dürfen nicht in Unrechnung gebracht werben.

Sämtliche Zuthaten (Leinen, Mouffeline, Haartuch) find von den Auftraggebern zu liefern.

Für die fich in Bufunft ergebenden Streitigkeiten foll eine ftandige Kommiffion von je 5 Raufleuten, je 5 Meiftern und je 5 Arbeitern bestellt werden, von denen bie lettgenannten Fünf von der legalen Fünferkommiffion zu prafentieren find.

Nach einstimmigem Beschluß ber Rommiffionen burfen Magregelungen aus Unlag bes Streiks nicht ftattfinden.

> Ferdinand Manheimer, Vorsitender

L. Benl, Vorsitender J. Timm.

NB. Die von den Kaufleuten an die Meister zu zahlenden Prozentsätze verteilen fich an die Arbeiter nach oben angegebener Berechnung.

Nachtraa.

Die Arbeitsstunden sind vom 1. April bis 30. September von 7 Uhr früh bis 12 Uhr mittags, und von 11/2 nachmittags bis 7 Uhr abends; vom 1. Oftober bis 30. März von 8 Uhr früh bis 12 Uhr mittags, und von 11/2 Uhr nachmittags bis 8 Uhr abends. — Frühstück- und Besperpause betragen je 1/4 Stunde.

Zuwiderhandlungen gegen vorstehende Bereinbarungen sind bei den event. Rommiffions-Mitgliedern fcriftlich zu melben.

Für die Fünfzehner-Kommission der Damen- und Kinder-Mäntel-Branche die Fünfer-Rommiffion:

Borfitender Bermann Bamberg, Jerufalemerftraße 17, C.

Stellvertreter Beinrich Singer, Werberscher Markt 4, W.

Theodor Sernau, Leipzigerftraße 50, SW.

D. Cbenftein, hermann Szafrangin, Taubenftraße 23b W. Jägerftraße 27, W.

Stellvertreter:

S. Baich. Kerdinand Manheimer, Richard Sante, Oberwallstraße 6/7. W. Dbermallftraße 19, W. Jerusalemerftraße 17, C.

Für die Einundzwanziger=Rommission der Damen= und Kinder= Mäntel = Branche die Fünfer-Rommiffion:

Borfitender 2. Benl, Rosenthalerstraße 37, C. Stellvertreter 2B. Suhr,

Ernft Michaelis, Stallschreiberstraße 5, S. Zionskirchftraße 12, II, N.

Rarl Dreicher,

Baul Stolzmann,

Sebaftianftraße 9, S, vom 1./4. Grüner Beg 130, O. Zionskirchftraße 12, N.

Stellvertreter:

Wilhelm Soppe, Friedenstraße 7, NO.

Albert Witte. Frit Teste, Stralauerplat 17, O. Rurftraße 50, im Laben.

Für die Arbeiter und Arbeiterinnen der Damen= und Kinder=Mäntel=Branche:

Albert Bander, J. Timm,

Alte Jakobstraße 18/19. Alte Jakobstraße 83, bei Baafc.

Rarl Reifing, Frau Noak, Frau Reimann, Alexandrinerstraße 37 a. Admiralstraße 12. Wrangelstraße 53.

mitgeteilten Lohntarif im Riefenformat von 75: 50 cm auf schönes Kartonpapier mit mächtigen Lettern gebruckt in ben Werkstätten aushängen zu sehen.

Thatsächlich wurden wohl in einzelnen Fällen die Löhne etwas erhöht, in Wirklichkeit aber kam die Sache so, daß der Konfektionär einsach in dem Charakter der Arbeit, die er den betreffenden Meistern zuteilte, einen Wechsel eintreten ließ, sodaß ein Vergleich mit den früher gestellten Löhnen, insolge der außerordentlichen Verschiedenheit der Stücke, die miteinander hätten versglichen werden müssen, nicht möglich war. Bemerkt muß noch werden, wie auch schon früher angeführt wurde, daß in der Herrens wie Damenkonfektion alle Lohnbücher, die etwa in den Händen der Zwischenmeister oder der Arbeiter waren, diesen, sodald die Aussicht auf Abschluß eines Vergleichs sich zeigte, und der Inhalt dieses Vergleichs sich absehen ließ, abgenommen worden waren.

C. Einführung von Lohntarifen.

Aus dem Verlauf dieser beiden Streiks läßt sich nun zweierlei folgern; und zwar läßt sich eine negative und eine positive Konsequenz ziehen. Die negative Folgerung ist die, daß unzweideutig die Konsektionäre sowohl der Damen- wie der Herrenkonsektion bewiesen haben, daß sie ihrerseits die Hand zur Sebung ihrer Arbeiterschaft, zur Schaffung menschenwürdiger oder auch nur einer blühenden Industrie nicht geradezu Schande bringender Vershältnisse nicht bieten wollten. Das charakterisiert ohne weiteres das persönliche und geschäftliche Niveau eines großen Teiles der berliner Konsektionäre als niedriger, als man es von einem ehrenhaften Kausmann erwarten und verslangen muß.

Das Verhalten der Konfektionäre beweist aber weiter, daß man bei allen Erwägungen über die Besserung der Lage der Arbeiterschaft auf ihre Mitwirkung nicht rechnen darf, vielmehr ihren offenen und heimlichen Widerstand erwarten muß, wenn je Hand an die Aussührung irgend welcher Verbesserungspläne gelegt wird. Das Verhalten der Konfektionäre gebietet weiter, alle Meinungsäußerungen von ihrer Seite zu etwaigen Resormplänen auf das gründlichste auf die Motive zu analysieren, da zu erwarten steht, daß bei der Mehrzahl nach Ausscheidung des jobberhaften Erwerdseinstinktes nur ein der Null sehr nahestehender Kückstand von sachlichen Gründen bleiben wird.

Die positive Folgerung, die an das Ergebnis des Streiks zu knüpfen ist, ist die sehr wichtige Thatsache, daß es möglich ist, bestimmte Tarife

aufzustellen, und zwar möglich zunächst in der Herren- und Anabenkonfektion; benn die gegen den Tarif von seiten der Herrenkonfektionäre geltend gemachten Einwürfe, waren, wie wir sahen, derart, daß alle Mängel sich hätten abstellen lassen, wenn nur die Konfektionäre in der schuldigen Weise an den Berhandlungen sich beteiligt hätten.

Nicht erwiesen durch den Erfolg des Streiks ist dagegen die Möglichsteit, in der Damenkonfektion Tarife aufzustellen; auf diese Frage mussen wir also noch eingehen.

Bon seiten des Einigungsamtes wurde in der ofsiziellen Publikation über den Bergleich in der Herrenkonsektion in der Beilage zur "Socialen Prazis" die Behauptung der Konfektionäre, daß ein Minimallohntarif in der Damenkonsektion nicht durchführbar wäre, als von den berusensken Bertretern der Herrenkonsektion als unrichtig bezeichnet, hingestellt, und in der That wird man dem nur beipflichten können. Daß ein Lohntarif auch in der Damenkonsektion möglich ist, beweist der folgende für die von der Gewerkschaft der Schneider und Schneiderinnen eingerichteten Betriebs= werkstätte aufgestellte Minimaltarif für die Mäntelkonsektion:

(Siehe Lohn=Tarif S. 365-366.)

Wirft man einen Blid auf die beiden Tarife, so fällt als das Wefentliche bei benfelben ins Auge, daß die Bointe barin beruht, daß zunächst eine Auflösung ber gesamten Schneiberarbeit nach zwei Richtungen bin ftatt= gefunden hat. Einmal find alle diejenigen Arbeiten, welche unumgänglich zur Herstellung eines Kleibungsstückes notwendig sind, ausgeschieden, und für diese ist ein Minimaltarif aufgestellt; sodann find fämtliche Teilarbeiten, welche die auf die Herstellung eines Kleidungsstückes unumgänglich notwendige Mühe erhöhen, ganz detailliert aufgeführt und die für dieselben zu zahlenden Zuschläge festgesett. Sowohl in der Herrenkonfektion wie in der Damenkonfektion ift dieser Weg befolgt, und er ist auch der einzig mögliche. Der Unterschied zwischen den beiden Tarifen liegt aber darin, daß der Tarif der Herrenkonfektion im großen und ganzen jahraus jahrein seine Gültigkeit behalten kann, mährend bei ber Damenkonfektion die Minimal= fate, welche für die zur herstellung eines einzelnen Rleidungsstückes in ein= fachster Ausführung unumgänglich notwendige Arbeit zu zahlen sind, für jebe Saison, je nach der Mode, neu normiert werden mussen. Die Sätze für die Ruschläge, welche zu diesen Minimallöhnen für besondere Ausschmüdungsarbeiten zu zahlen find, werden dagegen weniger oft einer Underung bedürfen; es werden gelegentliche Zusäte notwendig sein und so

¹ V N. 22.

Tarif für die Mäntel-Konfektion.

Beifere Konfektion.	Glatte Tresse aufheften pro
Jackett, bis 100 cm lang,	Meter
Steppkante, Steh= oder Um=	Glatte Treffe aufnähen, pro
fallkragen 7,00 Mf.	Meter
Mäntel, über 100 cm lang 9,50 =	Breite Treffe aufnähen, pro
Glatte Radmäntel 6,00 =	Meter
Radmäntel mit fertigem Stepp=	Schmale Tresse und Soutache
futter 7,50 =	verschnüren, pro Meter,10
Radmäntel mit Futter und	Gold-Soutache oder Tresse —,15
Zwischenlage 10,00 =	Stridschnur verschnüren, pro
Radmäntel, Steppfutter mit der	Meter
Hand durchgenäht17,50 =	Hohl=Tresse verschnüren, pro
Pelzbezug 7,50 =	Meter
Plüsch=Jackett mit Steppfutter. 10,00 -	Spițengarnierungen, Band= garnierungen, Aufnähen von
Plüsch=Jackett mit Futter und	
Ginlage 13,00 =	Posamenten, pro Stunde —,45 = Ünderung, pro Stunde —,45 =
Staubmäntel 6,00 =	Jebe Extra-Anprobe 1,00
Glatte Regenmäntel 8,00 =	Jebe Extra-Tasche über 3 cm
Regenmäntel mit Pelerine 11,00 =	in Mänteln und Jacketts —,25
Lange Stoff = Capes, an-	Fächertaschen in Rädern — ,75
schließend 6,00 =	Sonstige vorkommenden Extra-Arbeiten
	Continue distributedora (strazvitarite)
Lange Seiben-Capes, an-	
schließend 10,00 =	
schließend 10,00 = Rurze Stoff=Capes 5,00 =	
schließend 10,00 = Rurze Stoff=Capes 5,00 = Rurze Seiden=Capes 7,00 =	
fchließend	Mittlere Konfektion.
schließend 10,00 = Rurze Stoff=Capes 5,00 = Rurze Seiden=Capes 7,00 =	Wittlere Konfektion. Glattes Jackett 3,00 Mf.
fchließend	Wittlere Konfektion. Glattes Jackett 3,00 Mk. Schwarzer Frauenmantel mit
fchließend	Mittlere Konfektion. Glattes Jackett 3,00 Mk. Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelerine 4,00 =
fchließend	Mittlere Konfektion. Glattes Jackett 3,00 Mk. Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelerine 4,00 = Glatte Capes 3,50 =
fchließend	Mittlere Konfektion. Glattes Jackett 3,00 Mf. Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelerine 4,00 = Glatte Capes 3,50 = Glatte Capes gefüttert 4,50 =
fchließend	Mittlere Konfektion. Glattes Jackett 3,00 Mf. Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelerine 4,00 = Glatte Capes 3,50 = Glatte Capes gefüttert 4,50 =
fchließend	Wittlere Konfektion. Glattes Jackett 3,00 Mk. Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelerine . 4,00 = Glatte Capes 3,50 = Glatte Capes gefüttert 4,50 = Glatter Kragen 2,00 =
fchließend	Wittlere Konfektion. Glattes Jackett 3,00 Mf. Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelerine . 4,00 = Glatte Capes 3,50 = Glatte Capes gefüttert 4,50 = Glatter Kragen 2,00 = Glatter Kragen gefüttert 3,00 = Regenmäntel, glatt 3,00 =
fchließend	Mittlere Konfektion. Glattes Jackett 3,00 Mk. Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelerine . 4,00 = Glatte Capes 3,50 = Glatte Capes gefüttert 4,50 = Glatter Kragen 2,00 = Glatter Kragen gefüttert 3,00 = Regenmäntel, glatt 3,00 =
fchließend	Mittlere Konfektion. Glattes Jackett 3,00 Mk. Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelerine . 4,00 = Glatte Capes 3,50 = Glatte Capes gefüttert . 4,50 = Glatter Kragen 2,00 = Glatter Kragen gefüttert 3,00 = Regenmäntel, glatt 3,00 = Regenmäntel, mit abnehmbarer Pelerine 4,00 =
fchließend	Mittlere Konfektion. Glattes Jackett 3,00 Mk. Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelerine . 4,00 = Glatte Capes 3,50 = Glatte Capes gefüttert . 4,50 = Glatter Kragen 2,00 = Glatter Kragen gefüttert 3,00 = Regenmäntel, glatt 3,00 = Regenmäntel, mit abnehmbarer Pelerine 4,00 = Havelock 3,50 =
fchließend	Mittlere Konfektion. Glattes Jackett 3,00 Mk. Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelerine . 4,00 = Glatte Capes 3,50 = Glatte Capes gefüttert . 4,50 = Glatter Kragen 2,00 = Glatter Kragen gefüttert 3,00 = Regenmäntel, glatt 3,00 = Regenmäntel, mit abnehmbarer Pelerine 4,00 = Hovelock 3,50 = Staubmäntel, glatt 3,50 =
fchließend	Mittlere Konfektion. Glattes Jakett 3,00 Mk. Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelerine 4,00 = Glatte Capes 3,50 = Glatte Capes gefüttert 4,50 = Glatter Kragen 2,00 = Glatter Kragen gefüttert 3,00 = Regenmäntel, glatt 3,00 = Regenmäntel, mit abnehmbarer Pelerine
fchließend	Mittlere Konfektion. Glattes Jakett 3,00 Mk. Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelerine 4,00 = Glatte Capes 3,50 = Glatte Capes gefüttert 4,50 = Glatter Kragen gefüttert 3,00 = Kegenmäntel, glatt 3,00 = Regenmäntel, mit abnehmbarer Pelerine 4,00 = Hovelock 3,50 = Staubmäntel, glatt 3,00 = Radmäntel, mit und ohne Futter 4,00 = Radmäntel, mit Wolants 5,00 =
fchließend	Mittlere Konfektion. Glattes Jackett 3,00 Mk. Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelerine 4,00 = Glatte Capes 3,50 = Glatte Capes gefüttert 4,50 = Glatter Kragen 2,00 = Glatter Kragen gefüttert 3,00 = Regenmäntel, glatt 3,00 = Regenmäntel, mit abnehmbarer Pelerine 4,00 = Havelock 3,50 = Staubmäntel, glatt 3,00 = Rabmäntel, mit und ohne Hutter 4,00 = Rabmäntel, mit und ohne Futter 4,00 = Rabmäntel, mit Bolants 5,00 = Anschließender Paletot 4,50 =
fchließend	Mittlere Konfektion. Glattes Jakett 3,00 Mk. Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelerine 4,00 = Glatte Capes 3,50 = Glatte Capes gefüttert 4,50 = Glatter Kragen gefüttert 3,00 = Kegenmäntel, glatt 3,00 = Regenmäntel, mit abnehmbarer Pelerine 4,00 = Hovelock 3,50 = Staubmäntel, glatt 3,00 = Radmäntel, mit und ohne Futter 4,00 = Radmäntel, mit Wolants 5,00 =

Plüsch=Capes 4,50 Mf.	Kragen gefüttert 1,50 Mf.
Rostüm 5,00 =	Regenmantel, glatt 1,75 =
,	Regelmantel, mit Pelerine 2,50 =
Bacfiichsachen.	Havelock mit Pelerine 2,50 =
Größe 1—10. Mäntel und	Staubmäntel, Stoff 2,— =
	Staubmäntel, Seide 3,— =
Sactetts	Radmäntel wattiert 2,50 =
Größe 10-14. Stoff-Jacketts 2,75 =	Radmäntel mit Volants 3,50 =
Sonstige vorkommende Arbeiten	Anschließender Paletot 3,50 =
	Seidenes Plüsch=Jackett 4,— =
	Seidener Plüschentel 6, =
	Seidenes Plusch:
Ertra=Arbeiten.	
•	Rostüm 3,— =
Federbesat aufnähen, verperlen	00 - 2017 5.7 - 5
und garnieren pro Stunde . —,35 Mf.	Badfijdfaden.
Kordel und Schnur aufnähen,	6—12. Mäntel 1,75 Mf.
pro Meter	Stoff=Jacketts 2,00 =
Soutache flach aufnähen, pro Meter	Sonstige vorkommende Arbeiten
Soutache hochstehend, pro Meter —,10	
Sammetkragen extra	
Sammetkragen und Stulpen .—,75	
Sohle Kante	Extra-Arbeiten.
	Federbefat aufnähen, verperlen
zecije sinjuljeni	95 mg
Q. C. OY	und garnieren, pro Stunde. —,39 mi.
Jede Anprobe	und garnieren, pro Stunde. —,35 Mf. Rordel und Schnur aufnähen,
Seiden= oder Sammetspiegel,35 =	Kordel und Schnur aufnähen,
Seiden= ober Sammetspiegel .—,35 = Futter für den Stepper auf	Rordel und Schnur aufnähen, pro Meter
Seiden= oder Sammetspiegel . —,35 = Futter für den Stepper auf Watte heften, pro Stunde . —,35 =	Rorbel und Schnur aufnähen, pro Meter
Seiden= ober Sammetspiegel .—,35 = Futter für den Stepper auf	Rorbel und Schnur aufnähen, pro Meter
Seiden= oder Sammetspiegel . —,35 = Futter für den Stepper auf Watte heften, pro Stunde . —,35 =	Rorbel und Schnur aufnähen, pro Meter
Seiden= oder Sammetspiegel . —,35 = Futter für den Stepper auf Watte heften, pro Stunde . —,35 =	Rorbel und Schnur aufnähen, pro Meter
Seiben= ober Sammetspiegel . —,35 = Futter für ben Stepper auf Watte heften, pro Stunde . —,35 = Sonstige vorkommende Extra=Arbeiten	Rorbel und Schnur aufnähen, pro Meter
Seiben= ober Sammetspiegel . —,35 = Futter für ben Stepper auf Watte heften, pro Stunde . —,35 = Sonstige vorkommende Extra=Arbeiten	Rorbel und Schnur aufnähen, pro Meter
Seiden= oder Sammetspiegel,35 = Futter für den Stepper auf Watte heften, pro Stunde,35 = Sonstige vorkommende Extra=Arbeiten	Rorbel und Schnur aufnähen, pro Meter
Seiden= oder Sammetspiegel,35 = Futter für den Stepper auf Watte heften, pro Stunde,35 = Sonstige vorsommende Extra=Arbeiten Nicdere Konfestion. Glattes Jackett 2,— Mf.	Rorbel und Schnur aufnähen, pro Meter
Seiden= oder Sammetspiegel,35 = Futter für den Stepper auf Watte heften, pro Stunde,35 = Sonstige vorkommende Extra=Arbeiten Nicdere Konfektion. Glattes Jackett 2,— Mf. Jackett, unverklothet 1,25 =	Rorbel und Schnur aufnähen, pro Meter
Seiden= oder Sammetspiegel , 35 = Futter für den Stepper auf Watte heften, pro Stunde , 35 = Sonstige vorsommende Extra=Arbeiten **Micdere Konfestion.** **Glattes** Jackett 2, — Mf. Jackett, unverklothet 1,25 = Schwarzer Frauenmantel mit	Rorbel und Schnur aufnähen, pro Meter
Seiden= oder Sammetspiegel . — ,35 = Futter für den Stepper auf Watte heften, pro Stunde . — ,35 = Sonstige vorkommende Extra=Arbeiten Nicdere Konfektion. Glattes Jackett 2,— Mf. Jackett, unverklothet 1,25 = Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelerine 2,50 =	Rorbel und Schnur aufnähen, pro Meter
Seiden= oder Sammetspiegel . — ,35 = Futter für den Stepper auf Watte heften, pro Stunde . — ,35 = Sonstige vorsommende Extra=Arbeiten **Nicdere Konfestion.** **Sidettes** Jackett 2,— Mf. Jackett, unverklothet 1,25 = Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelerine 2,50 = Glatte Capes 1,50 =	Rorbel und Schnur aufnähen, pro Meter
Seiden= oder Sammetspiegel , 35 = Futter für den Stepper auf Watte heften, pro Stunde , 35 = Sonstige vorkommende Extra=Arbeiten Nicdere Konfektion. Glattes Jackett 2, — Mf. Jackett, unverklothet 1, 25 = Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelerine 2, 50 = Glatte Capes gefüttert 2, — =	Rorbel und Schnur aufnähen, pro Meter
Seiden= oder Sammetspiegel .—,35 = Futter für den Stepper auf Watte heften, pro Stunde .—,35 = Sonstige vorkommende Extra=Arbeiten Nicdere Konfektion. Glattes Jackett	Rorbel und Schnur aufnähen, pro Meter
Seiden= oder Sammetspiegel .—,35 = Futter für den Stepper auf Watte heften, pro Stunde .—,35 = Sonstige vorkommende Extra=Arbeiten Nicdere Konfektion. Glattes Jackett 2,— Mf. Jackett, unverklothet 1,25 = Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelerine 2,50 = Glatte Capes 1,50 = Capes gesüttert 2,— = Kragen	Rorbel und Schnur aufnähen, pro Meter
Seiben= ober Sammetspiegel .—,35 = Futter für den Stepper auf Watte heften, pro Stunde .—,35 = Sonstige vorkommende Extra=Arbeiten Nicdere Konfektion. Glattes Jackett	Rorbel und Schnur aufnähen, pro Meter
Seiben= ober Sammetspiegel .—,35 = Futter für den Stepper auf Watte heften, pro Stunde .—,35 = Sonstige vorkommende Extra=Arbeiten Nicdere Konfektion. Glattes Jackett	Rorbel und Schnur aufnähen, pro Meter
Seiden= oder Sammetspiegel .—,35 = Futter für den Stepper auf Watte heften, pro Stunde .—,35 = Sonstige vorkommende Extra=Arbeiten Nicdere Konfektion. Glattes Jackett 2,— Mf. Jackett, unverklothet 1,25 = Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelerine 2,50 = Glatte Capes 1,50 = Capes gesüttert 2,— = Kragen Die Anfertigung der Mustersachen Änderungen in Zeitlohn. Minimal-Wochenlohn für Näherinnen bei Minimal-Wochenlohn für Stepperinnen bei	Rorbel und Schnur aufnähen, pro Meter
Seiden= oder Sammetspiegel .—,35 = Futter für den Stepper auf Watte heften, pro Stunde .—,35 = Sonstige vorkommende Extra=Arbeiten Nicdere Konfektion. Glattes Jackett 2,— Mf. Jackett, unverklothet 1,25 = Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelerine 2,50 = Glatte Capes 1,50 = Capes gesüttert 2,— = Kragen Die Anfertigung der Mustersachen Änderungen in Zeitlohn. Minimal-Wochenlohn für Näherinnen bei Minimal-Wochenlohn für Stepperinnen bei	Rorbel und Schnur aufnähen, pro Meter
Seiben= ober Sammetspiegel .—,35 = Futter für den Stepper auf Watte heften, pro Stunde .—,35 = Sonstige vorkommende Extra=Arbeiten Nicdere Konfektion. Glattes Jackett 2,— Mf. Jackett, unverklothet 1,25 = Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelerine 2,50 = Glatte Capes 1,50 = Capes gesüttert 2,— = Kragen	Rorbel und Schnur aufnähen, pro Meter

Bei ber Ausgabe ber Arbeit ift mitzuteilen, wieviel für jedes Stuck ges zahlt wird.

Die Lohnzahlung erfolgt wöchentlich am Sonnabend.

Der Tarif hängt in den Arbeitsräumen aus.

Die durch die wechselnde Mode erforderlichen Beränderungen find mit den Arbeitern und Arbeiterinnen bei Beginn jeder neuen Saison tarifmäßig zu vereinbaren.

wird eine allmähliche Vervollständigung, ein organischer Ausbau des Tarifs sich vollziehen. Im wesentlichen sind aber die Manieren des Garnierens doch schließlich immer dieselben, nur daß bald die eine, bald die andere mehr in Mode ist und häusiger zur Anwendung kommt. Soll also in der Damenkonsektion durch einen Tarif eine Besserung der heillosen Zustände herbeigeführt werden, so muß gleichzeitig eine Instanz bezeichnet werden, die diesen Tarif von Saison zu Saison zu revidieren und aufs neue den jeweiligen Ansorderungen entsprechend festzusethen hat.

Die Frage also, ob die Festsetzung von Lohntarifen für die Herrenund Damenkonfektion möglich ist, muß bedingungsloß bejaht werden.

Noch bei einem Punkt bes vom Einigungsamt gefällten Schiedsspruches muffen wir furz verweilen. Es hieß ba:

"Das Einigungsamt war nicht in der Lage, einen allgemeinen Lohntarif für den in Frage kommenden Geschäftszweig aufzustellen, da sowohl
die Ausstattung der einzelnen Arbeitsgegenstände, wie die Ansprüche,
welche an die Aussührung der Arbeit gestellt werden, so verschiedenartige
sind, daß eine Tarisierung nicht möglich erschien. Aus dem gleichen
Grunde hat es sich auch als unmöglich herausgestellt, dem Vorschlage der Arbeitnehmer, den die Arbeitgeber teilweise gebilligt hatten, zu folgen, und
einen specialisierten Lohntarif für die besseren Dualitäten der einzelnen Artikel auszuarbeiten; denn keiner der Interessenten ist im stande gewesen,
irgend welche objektiven Merkmale zur Bestimmung der zu tarisierenden
Dualitäten anzugeben."

Die Gründe, die das Einigungsamt hier anführt gegen die Aufstellung von festen Tarifen für die verschiedenen Qualitäten der Konfektion, sind entsichieden beachtenswert und die darin ausgesprochenen Bedenken nicht unsbegründet.

Das Einigungsamt beutet an, daß die Arbeitnehmer einen berartigen Tarif vorgelegt hatten. Ich lasse einen folchen Entwurf unter Weglassung aller Nebenbestimmungen hier folgen:

(Siehe Tarif S. 368 bis 371.)

Man sieht ohne weiteres, daß die vom Einigungsamt geäußerten Bebenken, bezüglich der Benennung objektiver Merkmale ihre volle Bestätigung

Tarif für Berren: und Knaben: Konfektion.

I. Tarif für herren-Ronfeftion

für Werk=	für Haus=
ftattarbeite	r industrielle
Frack mit Seibe	. 8,75 Mf.
= = Banella 6,— =	7,50 =
2 reihig. Gehrock, Kammgarn, mit Borde 6,- =	7,50 =
*= = Kammgarn und Tuchstoffe, ohne Borde. 5,50 =	7, *
= = Stoff 4,50 =	5,50 =
1 reihig. = Kammgarn, mit Borde 4,50 =	5,50 =
= = Rammgarn und Tuchstoffe, ohne Borde . 4,- =	5, =
= = Stoff	3,75 =
2 reihig. Rodjackett, Kammgarn, mit Borde 5,— =	6,25 =
= = Rammgarn und Tuchstoffe, ohne Borde . 4,50 =	5,50 =
= = Stoff, 1. Qualität 3,50 =	4,25 =
= = 2. = 3,25 =	4,— =
1 reihig. = Rammgarn, mit Borde 4,— =	5,— =
= = Kammgarn und Tuchstoffe, ohne Borde. 3,50 =	4,25 =
= = Stoff, 1. Qualität	4, =
<u> </u>	3,75 =
2 reihig. Satto Rammgarn, mit Borbe, seid. Spiegel . 4,25	5,25 =
=	5,— =
= Stoff, 1. Dualität mit 100 Zanella . 3,25 =	4,— =
= = 2. = = \$\frac{100}{3anella} \frac{2,75}{2} =	3,50 =
= = 3. = = loder Ravenna . 2,25 =	2,75 =
= = 4. = = 50 Zanella 2,— =	2,50 =
1 reihig. = Kammgarn, mit Borbe 3,50 =	4,25 =
# Rammgarn und Tuchstoffe, ohne Borde. 3,— #	3,75 =
= Stoff, 1. Qualität mit 100 Zanella 2,75 =	3,50 =
= = = 2. = = 100 = 2,50 =	3,— =
= = 3. = - Ravenna 2,25 =	2,75 =
= = = 4. = = 50 Zanella 1,75 =	2,25 =
Bei niederen Qualitäten, Borde mehr	,25 =
Kante, mit der Hand genäht 1,— =	1,- =
2 reihig. Joppe, mit 4 Taschen, gefüttert 2,50	3,— =
= = = 4 = ohne Futter 2,25 =	2,75 =
1 reihig. = = 4 = gefüttert 2,25 =	2,75 =
= = 4 = ohne Futter 2,— =	2,50 =
Jede weitere Tasche, mehr	—,1 5 =
Jadett, Lüstre, gefüttert	2,— =
= = ohne Futter	1,75 =
Rellner-Sakto, Tuch ober Kammgarn, mit Taschen 3,— =	3,75 =
= Jacken, ohne Seitentaschen 2,— =	2,50 =

minton (data 1 cm) Omifica 1 Destriction (für A stattart		für Haus= industrielle					
Winterpaletot, 1= und 2reihig, 1. Qualität, mit Borbe, Kappnähten und Futter		Mf.	7,—	Mf.				
Winterpaletot, 1= u. 2reihig, 1. Qualität, Ratiné, ohne Borde	5,—	=	6,25	=				
= 2. = Eskimo od. Double	4,—	=	5,—	=				
= 3. = Stoff mit Zanella.	3,50	=	4,25	=				
Sommerpaletot 1. Qualität	4,—	=	5,	=				
= 2. =	3,50	=	4,25	=				
= 3. = Stoff	3,—	=	3,75	=				
Kappnähte	-,25	=	-,25	=				
Ulster und Schumaloffs 1 reihig	4,—	=	5,—	=				
2 =	4,50	=	5,50	=				
Hohenzollern-Mantel mit Belerine	6,—	=	7,50	=				
Havelock	4.—	=	5,—	-				
hofe, Kammgarn ober Satin, mit hintertasche	1,25	=	1,50	=				
= = = ohne =	1,—	=	1,25	=				
= Stoff, 1. Qualität	— ,90	=	1,20	=				
= 2. =		=	1,—	-				
3	-, 75	=	90	=				
Drell= oder Lüftre-Hosen		=	—,50 —,75					
	1,25	=	 ,13	=				
			,	=				
	,	=	1,25	=				
s Stoff, 1. Qualität	 ,85	=	1,10	=				
= = 2. =	,	=	1,—	=				
g 3. g	-,10 -,10	=	—,85 —,10	=				
Aufschlag für Einzelanfertigung, ohne höhere Ansprüche	,20		,10	•				
an die Berarbeitung, ohne Probe, bei Röcken,								
Paletoti u. s. w	1,—	_	1,25					
bo. bei Hofen			90	=				
do. bei Westen			-,65					
Burschensachen von 36—42 em Oberweite merden in allen	,50	-	—,00	=				
Lagen mit 15% billiger bezahlt.								
Bügler = Minimal = Wochenlohn, bei täglich 10 ftündiger	97		07					
Arbeitszeit			27,—	=				
Tagschneiber bei 10 ftundiger Arbeitszeit pro Stunde			-,40	=				
Überstunden und Conntagsarbeit für Bügler und Tagschneider	,60	=	—,6 0	=				
II. Tarif für Anaben-Konfektion								
Größe I—VI.								
Reinwollener Anzug, Qualität I	2,—	=	2,50	=				
# # II ,	1,75	=	2,25	=				
Plusch= und Sammet-Anzug mit Futter	_′	=	3,75	=				
= = ohne =		=	2,50	=				
Halbwollener Anzug		=		=				
Schriften LXXXV. — Hausindustrie II.	-,	24	-,					

Baumwollener Anzug	für Werk= ftattarbeiter 1,25 Mk.	für Haus= industrielle 1,50 Mf.							
Basch-Anzug, farbig		1,25 =							
= weiß	,	1,50 =							
Offizier=Baletot, gefüttert		2,25 =							
Englischer Baletot =	1,75 =	2,25 =							
Belerinen-Mantel =	•	2,25 =							
ohne Futter	1,15	1,50 =							
Trifot-Anzug	1,25 =	1,50 =							
Etitot-anguy	1,20	1,00							
Größe IV—VI.									
Weste extra	— , 30 =	−-,4 0 =							
Größe VII—XII.									
Reinwollener Anzug, Qualität I	4,— =	5,— =							
: : II	2,50 =	3,— =							
Halbwollener Anzug	1,75 =	2,25 =							
Baumwollener =	1,25 =	1,50 =							
Wasch=Anzug	1,25 =	1,50 =							
Façon-Paletot	2,50 =	3,— =							
Belerinen=Paletot	2,25 =	2,75 =							
ohne Futter		2,25 =							
Reinwollenes Jackett, Qualität I	2,25 =	2,75 =							
Reinwollene Hofe, = I	1,10 =	1,35 =							
Reinwollene Hofe, = I	65	 80 =							
Reinwollene Hofe, = II		1.40 =							
Reinwollene Hose, = II	,85 =	1,05 =							
= Weste = II	·	-,65 =							
Halbwollenes Jackett		1,05 =							
Halbwollene Hose		—,70							
= Weste	•	45 =							
Baumwollenes Jackett	,	-,70 =							
Baumwollene Hose		-, 50 =							
# Wefte		-,35 ±							
	,	,							
Extra=Arbeiten.		F 0							
Anprobe		,5 0 ≠							
Seidener Spiegel		− , 20 =							
Paletot, unten und Armel steppen	−,2 5 ≠	,2 5 =							
Sachen mit Seide steppen extra		—,15							
Schnallen-Hose		 ,10 =							
Überkragen und Lat	,2 0 =	—,2 0 =							
Seiden- oder Stoffshlips		,10 =							
Soutache oder Tresse aufsteppen, pro Meter		−, 02 ≠							
Paffepoilieren, pro Meter	-,05 =	-, 05 =							

								für Werk=		für Haus=	
								ftattarbei	industrielle		
Zierstiche, pro Faden								—,05 W	≀ŧ.	,05	Mŧ.
Schnurfalten, pro Dutend .		•,						-,10 =		,10	=
Gelegte Falten, pro Dutend .								—,20 =		—,20	=
Anöpfegarnierung								-,10 =		—,10	=
Extra=Einsat	•		•		•	•	•	,2 0 =		—,2 0	=

finden und daß ein solcher Tarif der subjektiven Auslegung einen ungeheuren Spielraum läßt. Auch der nach den gleichen Gesichtspunkten aufgestellte Tarif für die Damenkonfektion (vgl. S. 365 u. 366) rechtfertigt den Standpunkt des Einigungsamtes. Die Folgen der Einführung eines solchen Tarifs würden also endlose und verhängnisvolle Meinungsverschiedenheiten zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern sein, und das Einigungsamt hatte somit ganz recht, wenn es sich den diesbezüglichen Ansinnen der Arbeitgeber gegenüber absolut ablehnend verhielt.

Um so interessanter muß ein Versuch erscheinen, die von den Arbeitnehmern vorgeschlagene Art der Tarisierung in die Prazis zu übertragen. Dieser Versuch ist in der schon erwähnten Betriebswerkstätte gemacht worden, die vor Jahren von socialdemokratischer Seite unter dem Namen "Solidarität" ins Leben gerusen wurde. Wir kommen auf dieselbe noch zurück. Den dort für die Herren- und Knabenkonsektion in Brauch gewesenen Taris habe ich nicht mehr erhalten können, doch sagte mir der ehemalige Leiter der Werkstätte, daß er genau den unter der Überschrift "für Werkstatarbeiter" bes zuletzt angeführten Tarises ausgeführten Daten entsprochen hätte.

Es wird nun behauptet, daß diese Art der Tarisierung sich in der genannten Betriedswerkstätte durchaus bewährt hätte. Die Nichtigkeit dieser Behauptung läßt sich, da die Werkstätte seit Jahren nicht mehr existiert, natürlich nicht mehr prüsen, man wird dem Zweisel an der absoluten Objektivität der Aussage nicht alle Berechtigung absprechen können. Aber selbst, wenn man annimmt, die angegebene Form des Tarises habe sich in jener Werkstätte durchaus bewährt, so deweist das absolut nichts für die allgemeine Einführbarkeit; denn jene Werkstätte war eingerichtet mit der bewußten und ausgesprochenen Absicht zu zeigen, was in Bezug auf Arbeitersfürsorge zu leisten sei, sie wurde dirigiert von den leitenden Persönlichseiten der Gewerkschaft und beschäftigte wohl überwiegend oder ausschließlich Leute mit stark ausgeprägtem socialdemokratischem Klassenbewußtsein, die vielleicht sogar von den Fesseln der Parteidisciplin recht sest umstrickt waren. Sie ist also alles andere als ein Paradigma, das Analogien zuließe.

24*

Wir werden also bei unserer früheren Ansicht beharren dürfen, daß die vom Einigungsamt gewählte Art der Tariffestsetzung die zur Zeit einzig mögliche und richtigste war.

D. Ginrichtung von Betriebswertstätten.

Unterzieht man die Vergleiche, die in den beiden besprochenen Streiks, dem der Herren- und Knaben-, und dem der Damenkonfektion, geschlossen sind, einer weiteren Betrachtung, so muß es auffallen, daß derjenigen Forderung, die die formale Veranlassung zum Ausbruch des Streiks gegeben hat, nämlich der Forderung sud 3, betreffend die Einrichtung von Betriebs-werkstätten, in keinem der Vergleiche Erwähnung gethan wird.

Wir werben bieser Forberung noch für einen Augenblick unsere Aufmerksamkeit zuwenden müssen, schon weil wir uns später noch mit den Tendenzen, die etwa in der Entwicklung der Betriebsform der Berliner Konsektion zu konstatieren sind, zu beschäftigen haben werden.

Bei der Forderung nach der Errichtung von Betriebswerkstätten ist zwischen zwei verschiedenen Gesichtspunkten zu unterscheiden: Dem der Arbeiterschaft und besonders der weiblichen Arbeiterschaft auf der einen Seite und dem der Sprecher und Agitatoren der organissierten Arbeiter auf der anderen Seite.

Die Forderung nach der Einrichtung von Betriebswerkstätten ent= fpringt nicht aus der direkten Empfindung ber großen Maffe ber Konfektionsarbeiter, sondern sie ist eine mehr deduktiv aus der reflektierenden Betrachtung gebildete Forderung ber leitenden Berfonlichkeiten. Die an der Spite ber Schneiberbewegung stehenden Personen argumentierten, bag burch Einführung der Betriebswerfstätten einmal die Unwendung der Arbeiterschutbestimmungen auf die Konfektionsindustrie ermöglicht werden würde, (mas befanntlich durch die Berordnung vom 31. Mai 1897 zum Teil geschehen ift), daß zweitens der die Löhne drückenden Konkurrenz der Frauen und Töchter aus Kreisen, die nach Ansicht jener Führer diesen Nebenerwerb nicht nötig haben, ein Ende gemacht werden wurde; brittens nahmen sie mit Recht an, daß die Arbeitszeit begrenzt werden und endlich, daß die Mittels= personen der Zwischenmeister verschwinden murden. Aus dem letzteren Umftand folgerten fie dann weiter, daß die dadurch in Wegfall fommenden Provisionen, die bisher die Zwischenmeister für sich erhoben, mindestens jum Teil auf die Aufbefferung der Arbeitslöhne verwendet werden könnten.

Es ist nun eine eigentümliche Beobachtung, daß ein großer Teil der Arbeiterschaft und namentlich die Arbeiterinnen unter dem Begriff "Betriebswerfstätte" etwas anderes versteht. Die Arbeiterinnen denken sich, wenn sie von der

Einführung der Betriebswerfstätte reben, in der Regel nur, daß die Thätigkeit in der eigenen Wohnung fortfallen und die Konfektionsarbeit künftig ausschließlich in den Werkstätten ber Zwischenmeister verrichtet werben foll. Sie alauben bann weiter, baf mit ber Verleihung ber Bezeichnung "Betriebswerkstätte" an die Zwischenmeisterwerkstellen deren Unterstellung unter die Kabrifinspeftion verbunden sein und damit ihnen der Arbeiterschutz in seinem vollen Umfange zu Gute kommen würde. Macht man den Arbeiterinnen ben Unterschied zwischen ihrer Vorstellung von der Bedeutung des Wortes Betriebswerkstätte und beffen wirklicher Bedeutung klar und fragt fie bann. ob sie lieber in der Werkstätte des Konfektionars ober in der des Zwischenmeisters arbeiten wollten, so antworten fie fast ausnahmslos, daß sie die Betriebswerkstätten im Sinne von Konfektionsfabrik nicht munichen, fondern nur die Abschaffung der Arbeit in der eigenen Wohnung. Der Grund für biefe Auffassung ist hauptfächlich der, daß bei der augenblicklichen Arbeits= verfassung eine berartige Distocierung ber Ronfektionswerkstätten eingetreten ift, daß es der großen Mehrzahl der Arbeiterinnen möglich ift, in nicht allzu großer Entfernung von der Werkstatt ihres Zwischenmeisters zu wohnen. bezw. die Zwischenmeister haben ihre Werkstätten eben in den Vierteln der Unders murden diese Verhältnisse sich gestalten, sowie Arbeiterwohnungen. von seiten der Ronfektionshäuser große fabrikartige Betriebswerkstätten eingerichtet murben; benn in biesen murbe bann eine kleine Unzahl von Arbeitscentren entstehen, in benen das Arbeiten für viele und namentlich für große Teile der verheirateten Frauen wegen der großen Entfernung der eigenen Wohnung unmöglich märe.

Auch eine unbestimmte Ahnung bavon, daß wohl Zucht und Ordnung, die bekanntlich zur Zeit in den Zwischenmeisterwerkstätten viel zu wünschen übrig lassen, in einer ganz anderen Weise, d. h. viel strenger, gehandhabt werden und damit der bisherigen Bewegungsfreiheit ein Riegel vorgeschoben werden würde, mag namentlich bei den alleinstehenden Arbeiterinnen einen Grund zur Abneigung gegen die Einführung von Betriebswerkstätten im eigentlichen Sinne abgeben.

Die Frage der Betriebswerkstätten ist mit diesen kurzen Erörterungen noch nicht erschöpft, wir werden deshalb noch einmal auf sie zurücksommen müssen. Vorher werden wir aber kurz Umschau halten müssen, was die bisherigen realen Erscheinungen etwa über diese Frage uns sagen.

Es wurde schon mehrsach erwähnt, daß eine Anzahl von Konfektionsgeschäften, namentlich die Konfektionsgeschäfte besseren Genres, in engster Berbindung mit dem Berkaufshause Werkstellen halten. Die Ursachen, welche zur Sinrichtung berartiger Werkstellen führen, sind verschiedener Urt. Die Werkstätten bienen zur Herstellung von Mustern und Mobellen, bei benen man vermeiben will, daß sie durch Zwischenmeister weitergetragen werden, sie dienen zur Anfertigung von Maßsachen, oder endlich zur Bornahme von Änderungen. Letzteres beides namentlich, soweit es sich um Detailgeschäfte handelt oder um Engrosgeschäfte, welche gleichzeitig einen Detailverkauf haben.

Neben diesen Gründen wurde mir noch einer genannt, der namentlich bei Engrosgeschäften zutrifft und ba, wo es sich um Werkstätten von einigem Umfang handelt, wie bei der S. 163 befchriebenen Wertstelle, nämlich ber, "man will ber Rundschaft etwas zeigen können", wie meine Gewährsmänner sich Das heißt also, man will ben Einbruck fast regelmäßig ausbrückten. erwecken, als ob man durchweg ober doch alles bessere Genre in eigenen Werkstätten herftellen ließe. In diefen Werkstätten werden alfo außerhalb ber Musterzeit auch Stapelsachen gefertigt; trotbem durfen wir diese Werfftätten nicht als eigentliche Betriebswerkstätten in bem Sinne ansprechen, baß fie für die allgemeine Durchführbarkeit bes Betriebswertstättensnstems etwas bemiesen. Sie beweisen für bas System garnichts, weil sie in ben vorliegenden Fällen eben nicht ausschließlich die volle Befriedigung ber ganzen Arbeitsanforderungen zu beforgen haben, sondern weil neben ihnen das Zwischenmeistersustem fortbesteht und die Anschmiegung an die Schwankungen ber Saison ermöglicht.

Beifpiele, daß wirkliche Betriedswerkstätten in unserem Sinne, d. h. Werkstellen, die zur Herstellung von Massenware dienten und ohne Zuhilsenahme der Hausindustrie den Bedarf ihres Konfektionshauses deckten, dauernd ihre Existenz gefunden hätten, sind mir nicht bekannt geworden. Ich glaube auch bestimmt behaupten zu können, daß ein Beispiel, daß derartige Werkstellen über den Versuch hinausgegangen wären, nicht existiert. Es kursieren allerdings namentlich in der Arbeiterschaft eine Reihe von Erzählungen über das Vorhandensein solcher Werkstätten, aber wenn man diesen vagen Gerüchten auf den Grund geht, so verslüchtigen sie sich immer mehr und als Rückstand bleiben einige nach relativ kurzer Zeit eingegangene Ansätze übrig, die, in den Dienst der gewerkschaftlichen Forderungen gestellt, zu Parteislegenden geworden sind.

Ich habe mit positiver Sicherheit nur zwei Versuche zur wirklich fabrikmäßigen Herstellung ber Konfektionsware konstatieren können. Einer bieser Versuche wurde vor Jahren von Amerikanern gemacht. Es wurden zwei große Säle von ca. 1000 Quadratmeter Bobenfläche, in welchen je 300 Personen arbeiten konnten, mit elektrischem Licht und den sonstigen den Anforderungen der Neuzeit entsprechenden Einrichtungen versehen. Die

fämtlichen Maschinen, wie Zuschneibe- Knopfloch- und Nähmaschinen konnten durch elektrische Kraft in Bewegung gesetzt werden. Die Werkstelle ist nach verhältnismäßig kurzer Zeit wieder eingegangen.

Ebenso hat eine von einer hiesigen Firma in ganz ähnlicher Weise eingerichtete Werkstatt nur eine kurze Lebensdauer gehabt.

Als dritter Versuch, eine Betriebswerkstätte zu bilden, wird bann in ber Regel die feitens der Gewerkschaft der Schneider und Schneiderinnen im Jahre 1894 eingerichtete Werkstelle aufgeführt. Sie wird als Versuch ausgegeben, die oft von seiten der Organisation der Schneider und Schneiberinnen erhobene Forberung nach ber Ginrichtung von Betriebs= werkstätten, aus eigener Rraft in Die Wirklichkeit zu überfeten und Die Ausführbarkeit ber Forderung auf diesem Wege zu beweisen. Wie weit Schluffolgerungen diefer Urt aus dem Leben der Werkstelle gezogen werden fonnen, wird eine kurze Betrachtung lehren. Die in diefer fogenannten "Betriebswerkstätte" hergestellten Sachen follten mit ber fogenannten Kontrollmarke versehen werden. Die Kontrollmarke follte den Beweis bringen, daß bie Berftellung ber betreffenden Stücke unter Wahrung aller gerechtfertigten von den Arbeitern gestellten Unsprüche geschehen mar; die Bestimmungen find beshalb gleichzeitig für die Ginrichtung ber "Betriebswerkstätten" maßgebend. Die Kontrollmarke follte beswegen der Ware einen besonderen Wert verleihen und vor allen Dingen alle gesinnungstreuen Arbeiter veranlaffen. die mit der Kontrollmarke versehene Ware in erster Linie zu kaufen. für die Erteilung der Kontrollmarke aufgestellten Grundbedingungen maren folgende 1:

- 1. "Errichtung von Betriebswerkstätten, welche ben gesundheitlichen und fanitären Berhältnissen burchaus entsprechen.
- 2. Die Aufstellung aller modernen technischen Betriebsmittel, als da find Bügeleinrichtung, Nähmaschinen, Knopflochmaschinen u. f. w.
- 3. Festsetzung einer bestimmten Arbeitszeit von 8—6 Uhr, mit einer halben Stunde Mittagspause. Sonntags= und Überstundenarbeit ist unzuläßlich. Am Sonnabend und den Tag vor den Feiertagen wird um 5 Uhr geschlossen. Die Lohnzahlung muß am Sonnabend 4 Uhr beendet sein.

¹ Ich gebe die Satungen für die Erteilung der Kontrollmarke in dem Wortslaut wieder, wie sie mir mitgeteilt sind. Leider waren sie mir nur in einem handsschriftlichen Exemplar zugängig, das bereits so ramponiert war, daß Teile der Schrift herausgerissen waren. An diesen Stellen muß die Wiedergabe natürlich Lücken zeigen. Ich hielt es für richtiger die Lücken zu lassen wie sie sind, statt sie zu ergänzen, da dies, soweit es überhaupt möglich ift, auch vom Leser geschehen kann.

- 4. Als Übergangsstadium der Stücklohn, als weitere Konfequenz die Teilarbeit und Einführung des Stundenlohnes.
- 5. Entnahme fämtlicher Arbeiter und Arbeiterinnen vom Central-Arbeitsnachweisbureau.
- 6. Um die Einführung und Durchführung der in Punkt 4 gedachten Teilarbeit zu ermöglichen, sind Personen einzustellen, die von seiten der Kommission vorgeschlagen werden, und deren Gehalt im Bereine mit der Firma sestgesett wird.
- 7. Gute Behandlung der Arbeiter von seiten der Leitung, sowie alle gung Etwa ausbrechende Streitigkeiten werden nach Unhörung beider Teile durch die Kommission geschlichtet.
- 8. Der Lohntarif ist a) für Konfektion aller Schattierungen, b) für Maßarbeit. Die Lohntarife und obigen Bestimmungen sind auf allen Arbeitöstuben auszuhängen.
- 9. Bei Erfüllung obiger Bestimmungen erfolgt von seiten ber dazu gewählten Kommission die Erteilung der Kontrollmarke zur Kennszeichnung der unter den obigen Bedingungen hergestellten Erzeugnisse.
- 10. Die Herstellung ber Kontrollmarke wird von ber Kommission veranlaßt und wird dieselbe gesetzlich geschützt. Die Ausgabe an die Firma erfolgt zum Herstellungspreis unter Entschädigung der Unkosten, welche die Kommission näher bestimmt.
- 11. Die Entziehung der Kontrollmarke erfolgt, wenn obige Bedingungen nicht inne gehalten werden und wenn dieselbe zu anderen nicht vollständig in den Betriebswerkstätten hergestellten Stücken Berswendung findet.
- 12. Die Kommission verpklichtet sich, mit allen ihr zu Gebote stehenden Mitteln dafür Sorge zu tragen, daß die durch Kontrollmarke geschützten Waren den Arbeitern zugänglich gemacht werden. Die hierdurch entstehenden Kosten werden von seiten der Geschäfte getragen."

Die Betriebswerkstätte, die die Organisation der Schneider und Schneiderinnen im Jahre 1894 unter der Firma "Solidarität" gründete, hat, wie ihre von Geschäftsleuten in's Leben gerusenen Namensschwestern, nur ein kurzes Dasein gefristet, sie hat nur von April 1894 bis August 1895 bestanden. Die über dieselbe mir zur Verfügung stehenden Mitteilungen sind naturgemäß außerordentlich knapp. Die Thatsache, daß diese Betriebswerkstätte seiner Zeit von der Presse, namentlich der liberalen Parteien, mit der größten Ausmerksamkeit in all' ihren Phasen verfolgt und nicht gerade wohlwollend beurteilt wurde, hat natürlich alle dabei Beteiligten außersordentlich vorsichtig gemacht. Dazu kommt, daß ein thatsächlicher Mißersolg

vorliegt, und daß man naturgemäß über deffen Ursachen nicht gern reden mag, zumal man doch glaubt, außerhalb der eigenen Partei überall der festen Ansicht zu begegnen, daß die Betriebswerkstätte gescheitert sei, weil sie eben auf irrationeller Grundlage, auf falschen Josen aufgebaut war.

Nach mir gewordenen Mitteilungen ist die Betriebswerkstätte "Solidarität" jedoch nicht aus diesem Grunde in die Brüche gegangen, sondern aus anderen, außerhalb ihrer Eigentümlichkeit liegenden. Um das zu verstehen, mussen wir erst einen Blick auf ihre Einrichtung und Organisation werfen.

Die Betriebswerkstätte fertigte sowohl Berren- wie Damenkonfektion und bestand aus zwei verschiedenen Abteilungen, der einen für Konfektion. der anderen für Maßsachen. In der Konfektionsabteilung waren durchschnittlich etwa 15 Leute beschäftigt, in der Maßabteilung etwa 10 Leute. In beiden Abteilungen überwogen die männlichen Arbeitsfräfte; weibliche Arbeitsfräfte murben im ganzen nur 4 beschäftigt und zwar für hofen und Westennaben und an der Knopflochmaschine. Außer diesen etwa 25 Arbeitsfräften mar noch ein Meister, mit einem Gehalt von 36 Mf. pro Woche, 2 Bufchneiber mit einem Wochenlohn von 30 und 27 Mf. vorhanden (Anfänger, die in ber Betriebswerkstätte ausgebildet maren). Dazu kamen noch zwei Bügler mit je 30 Mf. und ein Tagschneider mit 27 Mf. Wochenlohn 1. Knopflochmaschinenarbeiterin erhielt 12 Mf. wöchentlich, ebenso waren die Näherinnen auf Zeitlohn angestellt und erhielten 10-12 Mf. aber auch 8—10 Mf. Wochenlohn. Die Stücklöhner kamen auf 14-18 Mf. wöchentlich, doch kamen auch Löhne von 11 und 29 Mk, pro Woche por.

Gefertigt wurde in der Werkstelle sowohl Herren- wie Damenkleidung. In der Konfektion herrschte das Engrosgeschäft vor, es wurde aber auch Detailverkauf in einem eigenen mit der Werkstelle in Berbindung stehenden Berkaufsraum getrieben. Die Engrosware ging zum Teil an Konsumvereine, namentlich natürlich an solche mit socialdemokratischen Tendenzen, der größte Teil jedoch ging an ein Berliner Konfektionshaus. Das ist nach meiner Unsicht der wichtigste Punkt dei der ganzen Betriebswerkstätte und außerdem nach den mir gemachten Mitteilungen auch die Ursache ihres Aufkliegens.

Den Persönlichkeiten, welche die Betriebswerkstätte ins Leben riefen, ging natürlich einerseits das nötige Kapital ab, um gleichzeitig ein

¹ Tagschneider ist ein technischer Ausbruck für die in Zeitlohn beschäftigten Schneibergesellen, welche Anderungen und ähnliche, die Stücklöhnung ausschließende Arbeiten vorzunehmen haben. Sie finden sich, wie wir sahen, einzeln oder zu mehreren in allen Werkstätten der Herrendetailfonfektion oder der Maßschneiderei.

Konfektionsgeschäft aufzumachen, sobann fehlte ihnen auch die erforderliche Geschäftskenntnis, um ein berartiges Geschäft zu leiten. Soweit es also nicht möglich mar, durch Bertrieb in kleineren Boften an Konsumvereine und durch den Detailverkauf die Produkte abzusetzen, war man durch Unlehnung an das Konfektionsgeschäft angewiesen. Diefen Ausweg hat man bann auch thatfächlich gewählt. Es war ein Konfektionsgeschäft in ber Leipzigerstraße, mit dem die Betriebswerkstätte in festem Bertragserhältnis ftand. Wir haben es hier also, wie wir feben, nicht mit einer Betriebs= werkstätte im eigentlichen Sinne bes Wortes zu thun, wir haben es auch nicht zu thun mit einer Einrichtung von ausgesprochen socialbemofratischem Charafter; benn die Angestellten sind auf Löhne gestellt, die je ihren Leistungen entsprachen, ohne daß etwa eine Berteilung bes Gewinnes nach focialdemokratischen Principien stattfindet, ja nicht einmal eine Geminn= beteiligung der Arbeitsfräfte fommt vor. Die fogenannte Betriebswerkstätte charafterisiert sich vielmehr nur als ein aus dem besten Willen heraus gemachter Berfuch, ju zeigen, daß bei richtiger Ginrichtung und bei Fortfallen bes Zwischenmeisterprofits auch unter den jetigen Berhältniffen, selbst bei Stellung aller erforderlichen Maschinen und gesundheitlich tadelloser Arbeits= räume, ausreichende Löhne gezahlt werden können.

Betrachtet man die Betriebswerkstätten ausschließlich von diesem Gesichtspunkt, so kann der Versuch als geglückt bezeichnet werden; denn das Eingehen der Betriebswerkstätte erfolgte nicht, weil sie zu teuer arbeitete und deswegen in Zahlungsschwierigkeiten geriet, sondern es erfolgte deswegen, weil das Konfektionshaus, für das die Betriebswerkstätte in erster Linie arbeitete, in Konkurs geriet und die Betriebswerkstätte in seinen Fall mit hineinzog. Diese Schlußsolgerung hat natürlich nur Gültigkeit unter der Boraussehung, daß die über die Betriebswerkstätten mir gemachten Angaben der Wahrheit entsprechen. Eine Prüfung der Angaben ließ sich, da Bücher und Belege nicht zur Verfügung standen, nicht vornehmen.

Vierzehnter Abschnitt.

Bukunftsfragen.

Wir haben uns nun zum Schluß noch die Frage vorzulegen, wohin benn wohl die Entwicklung der Konfektion drängt, soweit aus den vorsliegenden Thatsachen diese Frage sich beantworten läßt.

Das Bestreben, überall Entwicklungstendenzen konstatieren zu wollen, entspricht meinen persönlichen Neigungen burchaus nicht. Aus der einfachen

Gestaltung ber Betriebsform und ber Arbeitsverfaffung, auch wenn man fie mehr ober minder weit in ihrer geschichtlichen Entwicklung zurückverfolgen fann, läßt sich nach meiner Überzeugung niemals ein Schluß von einiger Buverläffigkeit auf die Zukunft ziehen, Es giebt eine unendliche Bahl von Momenten, die ihr durch ihr Auftreten ober Verschwinden diesem Schluf ben Boben unter den Füßen entziehen können. So ist z. B. die zukünftige Gestaltung ber Betriebsform und ber Arbeitsverfassung in ber Berliner Konfektion abhängig vor allen Dingen von der Gestaltung der künftigen Konjunktur; man mußte, um über die vermutliche Weiterentwicklung ber Betriebsform mit einiger Sicherheit fich außern zu können, zunächst mit ber erforderlichen Bestimmtheit die Frage zu beantworten vermögen, ob für die Zukunft eine mehrjährige steigende Konjunktur, eine Ausdehnung des Abfates, zu erwarten fei, ober ob die Bermutung bafür fpricht, daß ein Stillftand ober gar ein Rudgang bes Ubfates eintritt. Machen mir ben Bersuch, diese Frage zu beantworten, so werden wir uns sagen muffen, daß in ber Damenkonfektion gur Beit eine Ausbehnung bes Exports faum gu erwarten ist, daß im Gegenteil man mit ben Thatsachen rechnen muß, daß nur mit Mühe die bisherigen Absatgebiete erhalten werden konnten; daß möglicherweise ein Exportland nach dem anderen dem Beispiele Amerikas folgen und sich in der Konfektion von Deutschland unabhängig machen wird. Nur durch weitere Verbilliaung der Produkte, oder durch weitere Ausbreitung des Ronfums in den oberen und unteren Schichten innerhalb derfelben Bevölferung und derfelben Gegend wird fich ber Absatzumfang erhalten laffen.

Günstiger liegen meines Erachtens die Aussichten in der Herrenkonfektion. Hier hat nach dem Gutachten von zuständiger Seite in den letzten Jahren eine außerordentliche Berbreiterung des Bedarfs nach fertiger Garderobe stattgefunden, und diese Bewegung kann nicht für abgeschlossen gehalten werden.

Des weiteren ist die Frage nach der künftigen Gestaltung der Betriebsformen davon abhängig, wie viele und wie geartete Arbeitskräfte zur Berstügung stehen werden. Die Frage, ob der Zuzug vom platten Lande nach der Stadt gleich stark fortdauern wird, ob die verheirateten Frauen mehr als disher oder weniger als disher die Neigung haben werden, einen mehr oder minder großen Nebenerwerb in der Konfektion zu suchen, sind Momente, die von durchschlagendem Einfluß auf die Weitergestaltung der Betriebsformen sein müssen. Aber gerade über diese Punkte läßt sich ein Urteil absolut nicht fällen, ja, es ist nicht einmal möglich, die Bewegung der Bergangenheit mit der erforderlichen Deutlichkeit zu erkennen. Man wird also diese Momente

ohne weiteres ausschließen bei der Erörterung über die zukünftigen Tendenzen in der Gestaltung der Betriebsformen. Die Erörterung wird sich also darauf beschränken mussen, zu konstatieren, welche Entwicklungskeime etwa die jetzigen Betriebsformen in sich tragen, und wohin, ceteris paridus, die zukünftige Entwicklung etwa führen könnte.

Rekapitulieren wir zu biefem Zwecke kurz die Entstehung ber jetigen Betriebsform.

Die Zur-Verkaufstellung fertiger Aleidungsstücke begann in der Damenstonfektion im Anschluß an den Verkauf der Shawls und Tücher, die eine Zeit lang die Mode beherrscht hatten. Als die Mode Mäntel oder Jacketts verlangte, versuchten die Geschäfte, die bisher die wärmenden Hüllen geliesert hatten, um nicht einen Ausfall in ihren Einnahmen zu haben, den neuen Ansforderungen der Mode Folge zu leisten und ließen durch männliche und weibliche Personen Kleidungsstücke zum Verkauf herstellen, bezw. übernahmen die Lieserung derartiger Kleidungsstücke auf Bestellung. Die Personen, die hier die Anfertigung dieser Kleidungsstücke besorgten, waren zunächst also noch selbständige männsliche oder weibliche Gewerbetreibende.

Der Verkauf fertiger Männerkleider geht zum Teil weiter zuruck. Auf seine ersten Ursachen einzugehen, würde hier zu weit führen. Die thatsäche liche Entwicklung ist hier jedoch mehr die, daß minderwertige, in Not befindliche Existenzen ihre Produkte an Trödler und Althändler absetzen, deren Geschäfte sich dann zu Konsektionsgeschäften entwickelten, ganz ähnlich, wie auch in der Tischlerei aus Trödelgeschäften kleine Möbelmagazine werden, die von heruntergekommenen Meistern einfachere und meist liederlich gearbeitete Stücke übernehmen.

Wir verfolgen die Entwicklung der Konfektion weiter. — Die Beschäftigung der in der Damenkonfektion mit der Herstellung der zum Verkauf zu stellenden Waren betrauten selbständigen Persönlichkeiten von seiten des offenen Geschäfts ist zunächst nur eine vorübergehende. Sie ist von Anfang an eine Saisonbeschäftigung. Nur in bestimmten Zeiten des Jahres treten die Aufträge der Kausseute an sie heran. Im Gegensat dazu ist die Beschäftigung kleiner Männerschneider niedriger Stuse von Ansang an eine weniger sporadische. Allerdings werden auch hier zum Frühjahre und Herbit etwa vorrätige Anzüge sich besser absehen lassen. Immerhin ist von Ansang an die Einwirkung der Saison nicht so ausgesprochen, aus dem schon öfter erwähnten Grunde, weil die Mode nicht die gleiche Herrschaft ausübt. Der kleine Schneider konnte im Winter eine Anzahl Sommeranzüge, im Sommer eine Anzahl Winteranzüge arbeiten und sie dem Trödler zum Verkauf hindbringen, er war ziemlich sicher, sie los zu werden; denn auch der Trödler

konnte auf ihren Absatz rechnen. In der entstehenden Damenkonsektion dagegen mußten die für diese Konfektion Thätigen warten, dis ihnen die Muster, nach denen sie zu arbeiten hatten, von den Kausseuten zugestellt waren. Wir sehen also von Ansang an in der Herrenkonfektion eine gleich= mäßigere, in der Damenkonfektion eine ungleichmäßigere Beschäftigung.

Allmählich nimmt die Neigung des weiblichen Geschlechtes, fertige Kleidungsstücke zu kaufen zu. Der Umfang der Geschäfte wächst. Gleich= zeitig und parallel mit diesem Vorgange vollziehen sich drei andere.

Die Bevölferung Berlins nimmt fehr fchnell zu; die Wohnungsmieten steigen außerordentlich, dadurch mächst ber Drang nach einem Nebenerwerb. Bu gleicher Zeit gewinnen die Moden, die bis dahin ihre Herrschaft auf bie oberen und nur jum Teil auf die mittleren Stände ausgeübt hatten, immer mehr Einfluß auf die unteren Schichten ber Bevölkerung. alfo die Möglichkeit gegeben, billigere, mit geringerer Sorgfalt hergestellte Stücke in größeren Quantitäten abzuseten. Das Angebot von Arbeits= fräften mehrt sich bei ber starken Zunahme der Bevölkerung Berlins immer weiter, und gleichzeitig steigt ber Bedarf namentlich nach billiger Konfektion durch das immer weitere Zurücktreten der Bolkstrachten auf dem platten Lande und Einbürgerung ftädtischer Rleidung unter ber Landbevölferung. Die geringen Unsprüche dieses Kundenkreises geben die Möglichkeit, in immer ausgedehnterem Make ungelernte Arbeitskräfte zu beschäftigen, eine Möglichkeit, die verstärkt wird burch ben außerorbentlichen Drang nach Selbständigkeit, ber fich in ben letten 50 Jahren besonders ftart der unteren Schichten der Bevölferung und namentlich ber Unverheirateten bemächtigt hat. Es ist bas ein Drang, ber Sand in Sand geht mit ber Steigerung ber Genuffucht, die meines Erachtens in Berlin zum Teil in bireftem Zusammenhange steht mit ben un= geheuerlichen Berhältniffen, die hier in sittlicher oder richtiger unsittlicher Beziehung bestehen. Es ist eine Frage, die nicht ohne weiteres zu bejahen ift, ob mit berfelben Säufigkeit Dienstmädchen ihre Stellung aufgeben und Mäntelnäherinnen werden wurden, nur um ungehindert mit dem Bräutigam verkehren zu durfen, wenn nicht in Berlin auf Schritt und Tritt die Prostitution öffentlich sich breit machen durfte, und es ift ein bemerkenswertes Moment in der Geschichte, daß der Beginn der Entwicklung der Berliner Konfektion zeitlich zusammenfällt mit dem Aufhören der Interierung der Prostitution und beren Beraustreten in die Offentlichkeit. Gine weitere Bewegung endlich, die der anderen parallel läuft, ift die Ausbildung des modernen Berkehrs, durch den auch die Mode mit noch nie dagemesener Schnelligfeit sich verbreitet und unmittelbar nach ihrer Entstehung in Gegenden bringt, in die sie früher erft um Wochen, ja um Monate und Sahre fpater zu gelangen pfleate.

Gegeben ist also bei der Betriedsform in der Berliner Konfektion zunächst die Thatsache, daß der Regel nach von Anfang an die Kleidungsftücke nicht in dem Betried dessen hergestellt wurden, in dessen Geschäft sie zum Berkauf gestellt wurden; gegeben ist weiter von Ansang an in der Damenkonfektion das Borhandensein einer Saison und in der Herrenkonfektion eine besondere wirtschaftliche und technische Inferiorität der Arbeitskräfte. Die Sache stand also so: In der Herrenkonfektion lag kein Grund vor, weshalb man die Herstellung in den eigenen Betrieb einbeziehen sollte; in der Damenkonfektion war mehr als ein Grund vorhanden, die Herstellung außerhalb des eigenen Betriebes zu halten.

Je mehr die Mode ihre Herrschaft geltend machte, je breitere Schichten immer unmittelbarer ihr unterworfen wurden, desto mehr lag es im Interesse des Konfektionärs, wie wir gesehen haben, die Zeit der Herstellung, der eigentlichen Arbeitskampagne, zu verkürzen, desto länger hätten eigene Werkstellen, wenn er solche besessen hätte, brachgelegen. Die ganzen Bedingungen der Industrie wiesen auf eine Organisation hin, in der es ohne Vermehrung des Anlagekapitals möglich war, beliebig viele Arbeitskräfte heranzuziehen, und ohne Teile des Anlagekapitals brach liegen lassen zu müssen, sie wieder abzustoßen.

Wie dann schließlich aus dieser Tendenz, infolge gesteigerter Konkurrenz und gesteigerter Ansprüche der Wiederverkäuser, das Konfektionsgeschäft auf immer kürzere Spannen sich zusammendrängte; wie endlich das Platzgeschäft entstand und wie dieses wiederum wenig kapitalkräftigen Spekulanten ein Feld bot, durch geschickte Operationen mühelos erhebliche Summen zu erwerben, wie dadurch das ganze Konfektionsgeschäft in den Angeln erschüttert wurde und auch die solideren Firmen gezwungen wurden, den dadurch immer mehr gesteigerten Ansprüchen der Wiederverkäuser in kurzkristiger Bestellung und schleuniger Effektuirung der Aufträge Rechnung zu tragen, ist in dem ersten Kapitel dargelegt worden.

Die zu beantwortende Frage wird sich nun dahin präcisieren: wie wird diese Bewegung weitergehen? Werden die Zwischenmeisterwerkstätten sich vergrößern oder verkleinern? Wird der Heimbetrieb zu- oder abnehmen? Wird etwa das schon einmal erwähnte Kontraktorensystem auch bei uns Eingang sinden und endlich, ist überhaupt unter den geschilberten Umständen, abgesehen von der aus den Interessen der mächtigsten Bartei — der der Konsektionäre — zu erwartenden Beeinflussung, bei ungestörter Entwicklung die Möglichkeit vorhanden, aus dem Zwischenmeister= und Heimbetrieb in den Fabrikbetrieb überzugehen?

Die Frage, ob die Tendenz auf ein Bergrößern oder Verkleinern der

Zwischenmeisterwertstätten geht, muß bezüglich ber besten Konfektion babin beantwortet werden, daß hier die Werkstätten schwerlich über eine bestimmte Größe hinauswachsen werden. Die Sorgfalt, mit der gearbeitet werden muß, die Auswahl im Personal, die dazu nötig ift, machen auch bei tüchtiger Leitung es unmöglich, die Organisation allzusehr wachsen zu lassen. der mittleren Konfektion geht die Tendenz entschieden auf die Bildung möglichst großer Zwischenmeisterwerkstätten. Das Streben ber Ronfektionshäuser geht dahin, mit möglichst wenig Berfonlichkeiten abrechnen zu muffen. und berjenige Zwischenmeister, ber die größten Lieferungen übernehmen kann, ist der angenehmste. Die technischen Anforderungen sind gerade groß genug, um das Niveau der Arbeiterschaft nicht bis an die Grenze der undisciplinierten Horbe finken zu laffen, sondern um noch eine ausreichende Organisation zu ermöglichen. Sie find andererseits nicht so hoch, daß eine allzugroße Vorsicht bei der Auswahl der Arbeitsfräfte notwendig mare, und bei der nötigen organisatorischen Veranlagung des Meisters ift die Möglichkeit der Bildung recht großer Bereinigungen von Arbeitsfräften gegeben.

In der niederen Damenkonfektion wird bei Bestehen der jetigen Ber= hältnisse die Heimarbeit stets das Überwiegende bleiben. Daß die Beim= arbeit aus dem inneren Wesenstern der Konfektion heraus Veranlassung zur Runahme erfahren follte, ift für den Augenblick nicht anzunehmen. Tendenz geht offenbar dabin, daß in Berlin die Serstellung der geringeren Ware allmählich zurücktritt, fie geht in Gegenden mit billigerer Lebenshaltung. Nur die Konfektionshäuser, deren Inhaber einen mehr oder minder industrie= ritterhaften Charafter haben, versuchen es noch mit minderwertiger Konfektion. Des weiteren ift es die Berrenkonfektion, die noch in breiterem Mage Beimarbeiter beschäftigt. — Aber im großen und ganzen geht die Tendenz auf Erhöhung ber Qualität, und damit muß das Burudtreten ber Beimarbeit Gleichzeitig machsen immer mehr die Unsprüche an die verbunden fein. Lieferung großer und gleichmäßiger Quantitäten, und es ift nicht anzunehmen. baß bie Schulung ber Beimarbeiterinnen in bem Mage machfen könnte, baß es ben Zwischenmeistern möglich ware, größere gleichmäßige Quantitäten befferer Ware nur mit Silfe der Beimarbeiterinnen herzustellen. Soweit in neuerer Zeit eine Ausbehnung ber Beimarbeit platgegriffen hat, hat fie im wefentlichen infolge außerer Ginfluffe ftattgefunden, wie 3. B. Ginführung ber Krankenversicherung und die Ausdehnung der Bestimmungen der §§ 135 bis 139 und 139 b der R.-G.D. auf die Werkstätten der Rleider- und Wäschekonfektion durch die Verordnung vom 31. Mai 1897, während in ben Zeiten, mo folche äußeren Ginfluffe nicht in Wirkfamkeit getreten find, bie Tendenz immer mehr auf Bereinigung mehrerer Arbeitskräfte als auf Bereinzelung gegangen ist.

Daß das Kontraktorensystem in Berlin sich einbürgern könnte, ist nicht anzunehmen. Meiner Ansicht nach kann das Kontraktorensystem bei Insustrien, deren Arbeiterschaft in enger Konzentration, d. h. also nicht über das platte Land verstreut wohnt, nur dann eintreten, wenn die einzelnen Betriedsleiter intellektuell so außerordentlich niedrig stehen oder so außerordentlich wenig kapitalkräftig sind, daß es einer gescheiteren und kapitalkräftigeren Persönlichkeit bedarf, um zwischen ihnen und dem kaufmännischen Geschäft, das ihre Waren vertreibt, zu vermitteln. Auf diesem niedrigen Niveau stehen aber die Berliner Zwischenmeister nicht.

Eine andere Frage wäre die, ob etwa die Zwischenmeister zu Konstraktoren sich ausdilden und die bisherigen Heimbetriebe zu kleinen Zwischensbetrieben sich auswachsen könnten. Das wäre möglich und vielleicht wahrscheinlich, wenn, bei Stillstand der wirtschaftlichen Verhältnisse und Rückgang der allgemeinen Lebenshaltung, die Tendenz in Berlin auf Verringerung der Qualität ginge. Da sie aber auf Erhöhung der Durchschnittsqualität geht, ist diese Entwicklung nicht wahrscheinlich.

Was endlich die Entstehung der Betriebswerkstätten anlangt, so ist an diese aus der natürlichen Entwicklung heraus nach allem vorher Gesagten selbstverständlich nicht zu denken. Die Frage muß daher so gestellt werden, ob überhaupt ihrem eigentümlichen Charakter nach die Konfektion die Einstührung von Betriebswerkstätten, falls dieselben direkt oder indirekt durch die Gesetzgebung erwirkt werden könnten, würde ertragen können. Meine subjektive Überzeugung hierin ist, daß, wenn durch irgendwelche Maßnahmen die Konfektion genötigt werden sollte, Betriebswerkstätten einzurichten, dies in der Herrensonsektion ohne erhebliche Schwierigkeit durchzusühren wäre und hier nur durch verständige Disposition eine vernünstige Verteilung der Arbeit über das ganze Jahr herbeigeführt zu werden brauchte. Die Mode spielt hier, wie wir gesehen haben, nicht eine so ausschlaggebende Kolle, die Saison ist an sich länger, und es lassen sich eine Neihe von Gegenständen sinden, die immer in der Mode bleiben, und mit deren Hersellung die stille Zeit ausgefüllt werden könnte.

Schwieriger liegt die Sinführung der Betriebswerkstätten in der Damenstonfestion, weil hier die Mode tyrannisch herrscht. Aber man darf nicht vergessen, daß diese Herrschaft der Mode willfürlich verstärft ist in dem Streben, die Spekulation für die Einheimsung von Gewinnen nutbar zu machen.

Wenn man den Einfluß der Mode und damit die Länge der Saison

auf das unbedingt erforderliche Maß zurückführt, so mird schon die Zeit der Arbeitslosigkeit und damit die Zeit, in der das Anlagekapital, das in einer Betriebswerkstätte steckt, zeitweilig zinslos liegen würde, nicht unerheblich verkürzt. Aber trothem würde durch Einführung der Betriebswerkstätten in der Damenkonsektion die Produktion noch erheblich verteuert werden. Es muß deshalb zu einem ähnlichen Mittel, wie in der Herrenkonsektion gegriffen werden, nämlich man müßte anderweitige Produkte während der stillen Zeit herzustellen suchen, d. h. mit anderen Worten, die Specialisierung auf einen oder einige wenige Artikel müßte aufhören, man müßte eine Reihe von Artikeln herstellen, die in ihrer Herstellungszeit sich aneinander anschlössen und so das ganze Jahr ausfüllten.

Thatfächlich haben nun ichon die meisten großen Konfektionsgeschäfte einen berartigen Rreislauf eingerichtet, aber im Konfektionshaufe fpielen Mufter= und Reisezeit eine große Rolle. Das Personal bes Geschäftshauses ift mahrend biefer Zeit schon ausreichend beschäftigt, mahrend die Arbeiter noch feine oder nur halbe Beschäftigung haben. — Des weiteren aber, wo wirklich bisher schon verschiedene Branchen in einem Geschäfte vereinigt find, und so Arbeitssaison an Arbeitssaison sich anschließt, besteht doch eine ständige Beschäftigung ber Zwischenmeister und Arbeiter vielfach beswegen nicht, weil im einzelnen Konfektionshaus oft für jeden einzelnen Zweig andere Gruppen von Zwischenmeistern in Betracht kommen, andere für Capes, andere für Spitenund Sommersachen, andere für Winterjacketts. Ein notwendiges Korrelat ber Einführung der Betriebswerkstätten, die an fich auch in der Damenfonfektion nicht unmöglich erscheint, mare also eine bessere Ausbildung ber Arbeitsfräfte, die bann nicht mehr auf eine Specialität ober die Teilarbeit an einer Specialität eingefuchst sein durften, sondern eine weitergehende Sandfertiafeit befiten müßten.

Es ist selbstverständlich, daß nur die hochklassigen, intelligent geleiteten und mit dem nötigen Kapital ausgestatteten Geschäfte diese Wandlung durchsumachen vermöchten. Diese Geschäfte würden sich erheblich vergrößern, ihren Thätigkeitsbereich erweitern und andererseits würde eine größere Zahl von kleineren Geschäften, vor allem aber alle die Winkelgeschäfte mit beschenklichem Geschäftsgebaren bei dieser Gelegenheit über die Klinge springen müssen. Aber diese Folge tritt ein bei allen socialpolitischen Maßnahmen, und die Frage, die man sich vorzulegen hat, ist die, ob die Vorteile die Nachteile auswiegen.

Das Eingehen der gekennzeichneten Spekulationsgeschäfte niederer Art wird man als einen Nachteil keinesfalls bezeichnen können.

Schriften LXXXV. - Sausinduftrie II.

25

Aber mit dieser Erwägung ist das Urteil über die Durchführbarkeit der Betriebswerkstätten nicht abgeschlossen. Ebenso berechtigte Faktoren in der Erörterung wie die Konfektionäre sind die Zwischenmeister und die Arbeiter bezw. Arbeiterinnen.

Den Zwischenmeistern wird man geneigt sein nach beliebtem Rezept Stellen als Angestellte (Werkmeister, Aufseher u. s. w.) in den Konfektionssfabriken anzuweisen, und in der That wüßte ich keinen anderen Ausweg. Aber ich glaube nicht, daß ein sehr großer Prozentsat der bisherigen Zwischensmeister sich für solche Stellen eignen würde. Der Mehrzahl würde, ganz abgesehen von den technischen Fähigkeiten, die für solche Bosten unumgänglich nötige Selbstdisciplin mangeln. Nur den Zwischenmeistern der oberen und eines Teils der mittleren Konfektion darf diese Eigenschaft in ausreichendem Maße zugesprochen werden.

Erwägt man nun noch, daß eine derartige Konfektionsfabrik, wie wir sahen, ihre Produkte vermannigsachen muß, um ihre Arbeiterschaft das ganze Jahr hindurch möglichst gleichmäßig beschäftigen zu können, so folgt daraus, daß sie auch an das technische Vermögen ihrer Werksührer wird Ansprüche stellen müssen, denen nicht nur der größte Teil der jetzigen Zwischenmeister z. Z. nicht gewachsen ist, sondern denen ein übergroßer Teil derselben nach dem Maße ihrer natürlichen Begabung überhaupt niemals wird gerecht zu werden vermögen.

So würde sich also der Prozentsatz der Zwischenmeister, die auf Anstellung in den Konfektionsfabriken rechnen dürften, noch weiter erheblich verringern, und es muß angenommen werden, daß ein großer Teil der Zwischenmeister brotlos werden würde. Hierbei ist ganz außer Ucht gelassen, ob denn die Konfektionsfabriken überhaupt eine Anzahl derartiger Mittelstellen bieten würden, die für die Unterbringung der Zwischenmeister hinseichend wäre. Die Frage muß natürlich verneint werden; sie ist aber belanglos dei dem Resultat, das die Analyse der Zwischenmeister bezüglich ihrer Eignung für derartige Bosten ergeben hat.

Was nun die Arbeiter betrifft, so ist für die männlichen zweisellos eine Besserung ihrer Lage zu erwarten; ebenso liegt die Sache sür die alleinstehenden weiblichen Arbeiter der Werkstätten. Ganz anders aber liegt die Sache bei dem Groß der Heimarbeiterinnen (alle mit Ausnahme der alleinstehenden) und bei allen verheirateten Werkstattarbeiterinnen sowie bei den bekinderten Witwen, Geschiedenen u. s. w. dieser Kategorie. Hier würden nicht nur die bisher im eigenen Heim thätigen ihren bisherigen Verdienst verlieren, sondern auch der größte Teil der Werkstatarbeiterinnen der gesnannten Kategorien würde den Übergang zur Fabrikarbeit nicht mitmachen

können. Die streng geregelte Arbeitszeit ber Fabriken würde mit ihren häuslichen Pklichten in Kollision kommen, ganz abgesehen davon, daß die letteren überhaupt weite Wege bis zur Arbeitsstätte einfach ausschließen. Sie können aber unmöglich alle in der Nähe der Fabrik wohnen; die Versheirateten schon deshalb nicht, weil hier die Beschäftigung des Mannes in erster Linie bestimmend sein wird.

Diese ganze auf viele Tausende fich belaufende Gruppe von Arbeiterinnen murbe also ben bisherigen Erwerb verlieren. Bei ben Witmen u. f. m. und benjenigen, die für Kranke ober sonst erwerbsunfähige Angehörige zu sorgen haben, ist ihr Arbeitsverdienst aber für sie und die Ihren die einzige Grund= lage der Existenz und bei dem ungeheuer großen Bruchteil der übrigen ist ber aus ber Konfektionsarbeit gezogene Berbienft, wie wir gefehen haben, ein unentbehrlicher Nebenerwerb. Wollte man diesen allen ihre jezige Erwerbsquelle unterbinden, so mußten fie eine andere fuchen, und die unabwendbare Folge der Durchführung ber Betriebswerkstätten im Ginne von Ronfektionsfabrifen murbe fein, daß andere Gewerbezweige, benen biefe Arbeiterinnen fich zuwenden müßten, emporblühen würden, und in diesen würde man zum Teil biefelben Migstände zu bekämpfen haben, wie in der Konfektion. Denn in demfelben Maße wie durch die eigentümliche Organi= fation des Ronfektionsgeschäftes ist die Arbeitsverfassung ber Konfektion bedingt durch die Eigenart der Berliner Berhältniffe überhaupt.

Die Thatsache, daß der Lohn des Mannes in so außerordentlich breiten Volksschichten zum Unterhalt der Familie nicht ausreicht, ist es, die gleich den Köpfen der Hydra immer neue Erscheinungen der gleichen Art zeitigen wird, wenn man die alten beseitigt hat. Aber auch eine allgemeine Lohnerhöhung wird allein nicht im stande sein, in dieser Beziehung gesundere Verhältnisse einzusühren; was hier Not thut, ist vor allem die Verdilligung der Wohnungen. Die hohen Wohnungsmieten im Verein mit den Aufewendungen, die durch die weiten Entsernungen zwischen Wohnung und Arbeitsstätte veranlaßt werden, sind es, die das Budget des Arbeiters in viel stärferem Maße belasten, als sein Lohn höher ist gegen den von Verussegenossen in anderen Städten. Die neuerdings von den Verliner Hausebesitzervereinen beschlossene und zur Zeit in der Durchsührung begriffene allgemeine Erhöhung der Mieten, die mit Steigerungen von 25, ja 33½ 30/0 alles disher Dagewesene an Unverfrorenheit übertrifft, führt diese Mißstände einmal wieder eindringlich vor Augen.

In etwas geringerem aber boch noch in erheblichem Umfange würden Schäbigungen ber Nebenerwerbsthätigen eintreten, wenn man, statt Betriebs-

25*

werkstätten im Sinne von Konfektionsfabriken zu erzwingen, nur die Arbeit in der eigenen Wohnung, die Heimarbeit im engeren Sinne, verbieten, bezw. unmöglich machen würde. —

Aus den vorstehenden Erwägungen geht die bedauerliche Thatsache hervor, daß eine Hausindustrie unter den derzeitigen Verhältnissen in Berlin für breite Volksschichten unumgänglich nötig ist. Es geht aber nicht daraus hervor, daß diese Hausindustrie gerade die Konfektion sein muß.

Erinnern wir uns nun, daß einer der Hauptgründe, weshalb die Bestrebungen der Arbeiterschaft, eine dauernde Aufbesserung ihrer Löhne zu erzielen, disher ohne Erfolg geblieben sind, das Borhandensein der Saison war, also ein nicht der Betriedssorm sondern dem Geschäftscharakter der Konfektion eigentümliches Moment, so werden wir uns der Ansicht nicht verschließen können, daß es immerhin ein gewisser im Interesse der Arbeiter zu wünschender Erfolg wäre, wenn an Stelle der Konfektion eine andere hausindustrielle Beschäftigung träte. Allerdings müßte, ehe man die Staatssraison zu aktivem Singriff ausböte, untersucht werden, ob die erforderlichen Keime für andere Hausindustrien weniger verderblichen Charakters vorhanden sind. Gleichzeitig müßte auch Fürsorge getrossen werden, daß eben diese für die Arbeiter weniger verhängnisvollen Hausindustrien sich entwickeln und nicht etwa andere emporwuchern, denen die gleichen oder andere Übelstände anhasten wie der Konfektion, sodaß man vom Regen in die Trause käme.

Wenn nun das alles — wie ich nicht bezweifle — sich erreichen ließe, so muß man doch sich darüber klar sein, daß auch bei den Nachfolgerinnen der Konfektions-Hausindustrie immer nur eine Ursache des Lohndruckes, das Vorhandensein der Saison, beseitigt sein würde. Die beiden anderen Gründe würden bestehen bleiben. Es würde auf der einen Seite nach wie vor ein so erheblicher Teil der in den Hausindustrien Thätigen Nebenerwerdsthätige der früher charakterisierten Urt sein, daß nämlich der Erwerd aus der Hausindustrie ihnen nicht so entbehrlich ist, daß sie bei Lohndruck ihn als unlohnend aufgäben und daß er andererseits nicht die einzige Existenzgrundlage bildet, sodaß eine Beeinträchtigung derselben eine eine mütige energische Aussehnung zur Folge hätte.

Auf der anderen Seite bleiben die unglaublichen Sittlichkeits= bezw. Unsittlichkeitsverhältnisse in Berlin bestehen, die es ermöglicht haben, daß breite Schichten alleinstehender weiblicher Arbeiter bewußt und fühl rechnend ihr Budget zum Teil auf Einnahmen aus dem außerehelichen Verkehr mit dem andern Geschlecht gründen. Es ist das eine erschreckende Thatsache, aber sie besteht einmal, und es ist besser, ihr klar ins Auge zu sehen, als nach

bisher beliebter Manier mit glatten und mehr ober minder trivialen Redens= arten sich um sie herumzubrücken.

Ein erheblicher Stamm solcher Arbeiterinnen ist vorhanden, und wenn die bestehenden Sittlichkeitsverhältnisse fortdauern, wird die Lebensanschauung dieser durch positive Not auf dieses Niveau gedrückten Kreise wie eine Pest weiterfressen und den Nachwuchs durchseuchen; und auch die Nachsolgerinnen der Konfestionsindustrie werden sich bald daran gewöhnen, eine bewußte Unkenntnis des Nebenerwerds ihrer Arbeiterinnen zu besitzen. Ohne ihr allein auf den Erwerd gestimmtes Gewissen daburch unangenehm belastet zu fühlen, werden sie die Ertötung gesunder Sittlichkeit in ihren Arbeiterinnen als nicht zu unterschätzenden Borteil betrachten, der ihnen die Niedrigshaltung der Löhne ermöglicht.

So bleiben in letzter Konfequenz Wohnungsfrage und Sittlichkeitsfrage die Knoten, an deren Lösung kraftvoll und ausdauernd herangetreten werden muß, wenn die auf die Besserung der Lage der arbeitenden Klassen gerichteten Bestrebungen nicht Stückwerf bleiben sollen.

VII.

Die Betriebsformen und Arbeitsverhältnisse in der Berliner Wäscheindustrie.

Bon

Dr. Johannes Leig.

Die Wäscheindustrie ist ein recht anschauliches, weil modernes Beispiel für den Entstehungs- und Entwicklungsgang, den Bücher als typischen für alle Industrien bezeichnet hat. Ein modernes Beispiel: Während die übrigen Produktionsprozesse, welche das fertige Wäschestück durchgemacht hat, längst aus der Hauswirtschaft ausgeschieden sind, der Bau des Flachses und Hanses auf eigenem Boden, das Spinnen in der Spinnstube, das Weben am eigenen Webstuhl u. s. w., hat sich das Zuschneiden und Nähen der Stücke Leinen zu Wäschestücken in kleinen Städten, auf dem Lande, überhaupt unter patriarchalischen Verhältnissen zum Teil dis heute als ein Gegenstand der Hauswirtschaft, der Thätigkeit der Hausfrauen, Haustöchter und Hausmägde erhalten.

So lange dieser Zustand allgemein bestand, und das war noch im vorigen Jahrhundert der Fall, konnte von einer Wäscheindustrie naturgemäß keine Rede sein. Sine gewerbliche Wäscherstellung beginnt in dem Moment, in dem die Kräfte des Hauses nicht mehr ausreichen und eine fremde Lohn-näherin oder Zuschneiderin zur hilfe ins Haus genommen wird. Während aber auf das Lohnwerk als nächstes industrielles Stadium das Handwerkzu solgen pflegt, ist die handwerkzmäßige Ausübung der Wäschenäherei nur vereinzelt vorgekommen und nur von kurzer Dauer gewesen, wie denn übershaupt die Frau als selbständige Handwerkerin keine Rolle spielt.

¹ Die Entstehung der Bolkswirtschaft, Tübingen, 1893, S. 87 ff.

Es war nach der Erfindung der Nähmaschine durch Elias Howe und ber überaus raschen Berbreitung dieser Erfindung, als sich einzelne Lohnnäherinnen selbständig machten und mit der eigenen Maschine im eigenen Saufe arbeiteten. Sie gerieten aber bald in Abhangigkeit, teils indem fie wieder als Lohnnäherinnen in die Häufer gingen, nachdem die Rähmaschine fich dort fast überall einen Blat erobert hatte, teils indem sie für die Leinengeschäfte Arbeit übernahmen. Diese hatten, nachdem sie mit dem Verkauf englischer und französischer Luxusartikel begonnen hatten, nun auch selbst die Berftellung fertiger Wafcheftude in Die Sand genommen. Sie bedienten fich hierzu auch der ursprünglich Lehrzwecken, später mehr Erwerbszwecken dienenden Nähschulen und richteten selbst Nähstuben mit bis zu 50 und mehr arbeits= teilig beschäftigten Näherinnen ein. Es schien sich damit ein Fabrikbetrieb Allein merkwürdiger Weise bewirkte der Umstand, einbürgern zu wollen. der sonst stets die Entwicklung zum Fabrikbetrieb begunftigt, der Fortschritt ber Technif, in der Wäscheindustrie eine Schwächung bes geschlossenen Be-Die aufkommende Nähmaschine nämlich wurde in den Nähstuben triebes. nicht eingeführt, weil für beffere Artifel noch lange die Sandarbeit bevorzugt Aber auch als die Maschinen in den Nähstuben eingeführt waren, erwiesen diese sich nicht als lebensfräftig. Der Borteil, welchen die Beaufsichtigung der Arbeit und die Arbeitsteilung gemährte, wurde mehr als wett gemacht durch die Ersparnis an Miete, Maschinen, Beleuchtung, die sich bei Beschäftigung zu Hause arbeitender Näherinnen ergab. So ift denn bis heute in einem großen Zweige ber Wäscheindustrie bie hausindustrielle Betriebsform die herrschende geblieben, und die von einzelnen Geschäften gegrundeten eigenen Nahftuben find meift nach furzem Beftehen wieder ein= gegangen ober bienen lediglich bem Zwede kleinerer Reparaturen und befonders eiliger Arbeiten. Reinen Einfluß auf die Betriebsform hatte, daß in der Art ber Herstellung ber Wäsche eine wesentliche Underung eintrat. Während bisher fast ausschließlich nach Maß gearbeitet wurde, begannen in Berlin nach dem Jahre 1864 einzelne Unternehmer Wäsche in bestimmten Normalgrößen auf Vorrat herzustellen. Dies Unternehmen erwies sich als ein überaus glückliches, in der Hauptsache weil der Bedarf nach Wäschegegenständen ein stetig wachsender Es wurde eben mit dem fortschreitenden Wohlstande und der qu= nehmenden Verbilligung der von den Geschäften gelieferten Wasche mehr und mehr die hauswirtschaftliche Serstellungsweise zurückgedrängt. Während man im allgemeinen biefe Engroßherstellung im Gegensatz zur Magarbeit als "Konfektion" bezeichnet, wird unter "Wäschekonfektion" meist auch die übrigens ebenfalls nicht durchweg nach Maß erfolgende Herstellung von Bafche für die Detailgeschäfte verstanden.

Ende der 60 er Jahre kam nun in Berlin ein neuer Zweig der Wäscheindustrie auf, die Fabrikation von gestärkter Wäsche, besonders von Kragen und Manschetten. Diese waren bisher fast ausschließlich von Engeland bezogen worden, wo sie sich schon lange als geeignete Gegenstände der Massenstätten erwiesen hatten.

Es ist begreiflich, daß man diese Gegenstände zunächst in geschloffenen Werkstätten herstellen ließ. Denn man fand keine Arbeitskräfte vor, die in dieser Art der Arbeit bewandert gewesen wären; es mußten solche erst angelernt werden. Während aber in der übrigen Wäscheindustrie nach der Anlernung der ersten Arbeitskräfte der hauptsächlichste Grund des Bestehens von Werkstätten erschöpft war, erwies sich die geschlossene Werkstatt bei der Herstellung von Kragen und Manschetten auch nach Erfüllung des erziehlichen Zweckes als lebenskräftigste Betriebsform.

Der Grund war, daß zur Herstellung von Kragen und Manschetten, im Gegensatz zu anderen Wäschestücken, ein größeres technisches Verständnis und eine strengere Beaufsichtigung der schwierigeren Arbeit gehört, auch Arbeitsteilung zwischen Näherin und Stepperin leicht durchzusühren war. Ferner konnte das Zuschneiden im Großen erfolgen, da Kragen und Manschetten massenweise in gleicher Größe gefertigt werden, und so lohnte es sich, hierfür besondere und zwar männliche Arbeitskräfte einzustellen.

Endlich wurden auch in die Fabriken Produktionsprozesse gelegt, in denen die fortschreitende Technik die Centralisation der Betriebe sehr besümstigte, nämlich die Plätterei und die Wäscherei. Dennoch blieb auch in diesem Zweige die Näherei nicht auf die Fabriken beschränkt. Nachdem ein genügender Stamm von Arbeiterinnen ausgebildet war, konnte tüchtigen Näherinnen, wenn sie heirateten oder aus anderen Gründen aus der Fabrik schieden, Arbeit nach Hause gegeben werden. Besonders aber, nachdem die Fabriken auch die Hespellung von Oberhemben, Serviteurs 2c. an sich gezogen hatten, wurde die Näharbeit an diesen Artikeln an Heimarbeiterinnen ausgethan.

Auch die Fabrikation gestärkter Wäsche nahm einen raschen Aufschwung, begünstigt ebenso durch den zunehmenden Bedarf im Inlande, wie durch einen rasch steigenden Absat in allen Weltteilen.

Um ben Umfang und die Bedeutung ber Wäscheindustrie zu ermessen, seien nur einige wenige Zahlen angegeben:

Es gab in Berlin im Jahre 1895 41 Fabriken und ca. 28 Engrosgeschäfte für Wäschekonfektion. Die Zahl der Detailgeschäfte, welche Arbeit vergaben, war nicht festzustellen, da selbst kleinste Posamentiergeschäfte Wäschenäherinnen beschäftigten. Es mag im Jahre 1895 ca. 400 solcher Geschäfte gegeben

haben, die zum Teil freilich nur in fehr geringem Umfange selbst Ware anfertigen ließen. Die Zahl ber für die Wäschekonfektion beschäftigten Arbeiterinnen mag 4—5000, die für die Fabrikation beschäftigten etwa 11—12000 betragen haben. Von letzteren waren etwa die Hälfte Fabrikund die Hälfte Hervor, daß die Betriebsformen in der "Wäschekonfektion" und in der "Wäschefabrikation" grundverschieden sind.

Die "Wäschekonfektion" hat rein hausindustriellen Charakter. Als Arbeitgeber sind hier vor allem zu unterscheiden die Detail= und die Engros= geschäfte. Unter den Detailgeschäften kann man wieder unterscheiden die großen, meist alten und renommierten Ausstattungsgeschäfte, die aus dem Leinenstückhandel hervorgegangen sind, deren Kundschaft die oberen Zehntausend und der bessere Mittelstand sind, und die hauptsächlich auf Bestellung liesern, serner die Modebazare, die mehr den Stückverkauf pslegen, und die mittleren und kleineren Detailgeschäfte, deren Kundschaft sich hauptsächlich aus dem unteren Mittelstand und der Arbeitersklasse zusammensetzt.

Bei den Ausstattungsgeschäften finden sich außer der Zuschneidewerkstatt vereinzelt kleine Nähstuben für Reparaturen und ganz eilige Sachen, im übrigen wird alle Arbeit vergeben und zwar die ganz seine Arbeit unmittelbar an besonders geschickte Heimarbeiterinnen, die gewöhnlichere Arbeit an Arbeitsstuben besseren Genres, die zum Teil allerdings auch für Engrosgeschäfte arbeiten.

Jene Heimarbeiterinnen für feine Sachen sind sehr gesucht und werden gut bezahlt. Sie müssen sehr sauber arbeiten, eine leichte Hand haben und rekrutieren sich daher vielkach aus besseren Kreisen. Sie sind, wenn sie nicht unter privater Anleitung gelernt haben, in den für Detailgeschäfte arbeitenden Arbeitsstuben angelernt, in denen früher eine Lehrzeit von einem Jahre üblich war, während jetzt Lehrzeiten von 3 Monaten gegen 6 Mk. Lehrgeld oder von 2 Monaten gegen 10-15 Mk. Lehrgeld üblich sind. Die Werkstatzarbeiterinnen stehen meist im Wochenlohn, solche, die nach Maß arbeiten, im Stücklohn; sie werden verhältnismäßig gut bezahlt.

Die Bazare 2c. lassen nur zum kleinsten Teil selbst arbeiten; soweit sie es thun, beschäftigen sie fast nur Arbeitsstuben.

Die kleineren Detailgeschäfte lassen im allgemeinen auch nur wenig, viele überhaupt nicht selbst arbeiten, sie sind wie die Bazare in der Hauptsache Kunden der Engrosgeschäfte.

Die Stickerei von Monogrammen und Muftern geschieht größtenteils

Die Betriebsformen und Arbeitsverhältniffe in der Berliner Bafcheinduftrie. 395

außerhalb Berlins, in Sachsen, Pommern, feine Stickereien werben in Elsaß und in ber Schweiz, ganz feine sogar in Madeira angefertigt 1.

Auch Näharbeit wird teilweise nach auswärts, insbesondere nach Potsbam gegeben 2.

Die Engrosgeschäfte pflegen meist eine Specialität, insbesondere sind die für bunte, sogenannte Arbeiterwäsche und die für weiße Wäsche zu trennen.

Die letzteren arbeiten sowohl unmittelbar mit Heimarbeiterinnen als auch mit Zwischenmeistern, die größere Werkstätten unterhalten, einen kleinen Teil der Arbeit aber an Heimarbeiterinnen weitergeben.

Der Grund für die Beschäftigung von Zwischenmeistern ist, daß diese größere Posten übernehmen und schnell sertigstellen³, serner, daß sie vielsach das Zuschneiden besorgen, so daß dies im Geschäft überhaupt nicht zu erfolgen braucht, endlich, daß sie Specialarbeiten übernehmen, für die teure Maschinen erforderlich sind, wie Festonnieren und Languettieren 4.

In den Nähstuben herrscht Arbeitsteilung. Das Hand-in-Handnähen und die größere Sauberkeit find die Gründe, aus denen wenigstens die besseren Sachen in den Werkstätten gefertigt und nicht vom Geschäft oder vom Zwischenmeister an Heimarbeiterinnen gegeben werden.

In diesen Nähstuben, aus welchen auch die Heimarbeiterinnen hervorgehen, ist eine sogenannte Lehrzeit von einem Jahr üblich, während deren die "Lehrlinge" aber 12 Mt. Monatsgehalt bekommen, ohne daß sie ein Lehrgeld zahlen. Die Werkstattarbeiterinnen dieser Arbeitsstuben werden schlechter bezahlt als die der Nähstuben für Detailgeschäfte.

Die unmittelbar für die Engrosgeschäfte — für weiße Wäsche — nähenden Heimarbeiterinnen liefern meist bessere Qualitäten und werden, wenn auch nicht so gut wie die Näherinnen der Detailgeschäfte, so doch

¹ Bon bem Umfange, in dem dies geschieht, geben folgende Zahlen einen Begriff: Im Jahre 1895 wurden an dichten gebleichten Baumwollgeweben aus Preußen (wohl hauptsächlich Berlin) zum Besticken verschickt

² Über die dortigen Arbeitsverhältniffe vergl. mein Buch "Hausgewerbe und Fabrikbetrieb in der Berliner Wäscheindustrie", S. 107 ff.

⁸ Bergl. Drucksachen ber Kommission für Arbeiterstatistif. Berh. Nr. 11, S. 38, Sp. 1.

⁴ Die Kurbellanguettiermaschine, Berh. Nr. 11, S. 38, Sp. 2. Die Languettiersarbeiten werden auch vielsach nach auswärts z. B. nach Stolp i. P. gegeben.

beffer als die Werkstattarbeiterinnen gelohnt. Die für die Zwischenmeister Arbeitenden nähen meist die schlecht bezahlten Kindersachen.

Die Engrosgeschäfte für bunte Arbeiterwäsche beschäftigen unmittelbar Heimarbeiterinnen, weniger Zwischenmeister. Es handelt sich hier um ziemlich rohe Arbeit, bei der es auf Sauberkeit der Ausführung wenig ankommt, die darum auch keine regelrechte Lehrzeit erfordert. Die Heimarbeiterinnen dieser Art werden sehr schlecht bezahlt.

Noch mannigfaltiger als in der Wäschekonsektion sind die Betriebsformen und Arbeitstypen in der Wäschefabrikation, d. h. der Herstellung
gestärkter Wäsche.

Hier ift mindestens die Hälfte aller Arbeitsfräfte in Fabriken thätig. In diesen werden hauptsächlich Kragen und Manschetten, ausnahmsweise auch Chemisettes, Oberhemden 20. genäht. Diese letzteren werden meist hausindustriell genäht. Zwischenmeister und Arbeitsstuben kommen vor, sind aber seltener als in der Konfektion.

In der Fabrik vollziehen sich vor allem die für die gestärkte Wäsche besonders wichtigen Arbeitsprozesse des Zuschneidens, ferner des Waschens, Stärkens, Plättens 2c. Aber auch das Nähen der besseren Sorten Kragen und Manschetten geschieht fast ausschließlich fabrikmäßig.

Die Heimarbeiterinnen für Kragen und Manschetten sind frühere Fabriknäherinnen, die die in der Fabrik übliche Lehrzeit durchgemacht haben. Diese beträgt 6 Wochen, es wird ein Lehrgeld von 6—9 Mk. gezahlt, das in manchen Fabriken für den Fall, daß das Lehrmädchen 1, 2 oder 3 Jahre in der Fabrik bleibt, zurückgezahlt wird, zuweilen auch, um Arbeitskräfte, die meist gesucht werden, anzulocken, ganz erlassen wird.

Die Chemisettes, Serviteurs, Oberhemden u. f. w. läßt der Fabrikant vielfach in Arbeitsstuben nähen. In diesen herrscht Arbeitsteilung, und einige Teilarbeiten giebt der Zwischenmeister an Heimarbeiterinnen. Auch in diesen Werkstätten herrscht eine sechswöchentliche Lehrzeit und es wird bis 10 Mk. Lehrgelb, manchmal aber auch keines gezahlt.

Eine sehr wichtige Specialarbeit ift das Nähen der Anopflöcher. Die besten und die schlechtesten werden mit der Hand, die gewöhnlichen mit bessonderen Nähmaschinen genäht. In der Fabrik werden nur die besten Handsund Maschinenknopflöcher gearbeitet, die meiste Anopflocharbeit wird aber ausgegeben und zwar hauptsächlich an Zwischenmeister. Diese unterhalten Anopflochnähstuben — deren größte eine Fabrik mit Dampsbetrieb ist — und geben insbesondere die schlechten Handsnopflöcher an Heimarbeiterinnen aus. Diese letzteren werden ebenso wie die unmittelbar vom Fabrikanten

beschäftigten Handnäherinnen sehr schlecht bezahlt, mährend die von der Fabrik beschäftigten Maschinenknopflochnäherinnen sich ziemlich gut stehen.

In den Werkstätten stehen umgekehrt die Handnäherinnen etwas besser als die Maschinennäherinnen, weil es sich hier wie in den Fabriken um Handarbeit handelt, welche die Maschinenarbeit an Güte und Sauberkeit übertrifft.

Nach diesem allgemeinen Überblick über die Betriebsverfassung und ihre Einwirkung auf die Arbeitsverhältnisse müssen die letzteren noch im einzelnen etwas näher betrachtet werden. Dabei wird es zweckmäßig sein, nicht wie es eben geschah, eine Sonderung nach Arbeitszweigen, sondern eine solche nach der Arbeitsstellung vorzunehmen, also die Berhältnisse der Zwischen= meister, der Werkstatarbeiterinnen, der Fabrikarbeiterinnen und der Heim= arbeiterinnen je für sich zu betrachten.

Fast überall, wo wir der Heimarbeit begegnen, treffen wir das Zwischenmeistertum in der einen oder der anderen Form an. Es giebt zwei Typen von Zwischenmeistern, solche die lediglich Arbeitsvermittler sind, d. h. Arbeiten, die sie übernommen haben, an Heimarbeiter weitergeben und keine andere Thätigkeit ausüben, als für rechtzeitige Ablieferung und richtige Ausschrung der Arbeiten Sorge zu tragen; und solche, welche die übernommenen Arbeiten in eigenen Werkstätten aussühren lassen, in denen sie selbst mitarbeiten. Die Zwischenmeister der Wäscheindustrie, wie wir bereits sahen, vereinigen in sich beide Typen. Sie haben sämtlich eigene Arbeitsstuben; sie beschäftigen zum großen Teil aber auch Arbeitskräfte außer dem Hause.

Die Zahl ber Zwischenmeister abzuschätzen, ift nicht möglich, umsoweniger als es sehr viele Heimarbeiterinnen giebt, die, wenn sie viel Arbeit haben, Arbeiterinnen annehmen und damit zu Zwischenmeisterinnen werden. Nur die Inhaber größerer Arbeitsstuben halten regelmäßig fremde Arbeitskräfte, wenn auch nicht das ganze Jahr hindurch in gleicher Anzahl.

Überhaupt sind die Zwischenmeister meist frühere Näherinnen, die infolge besonderer Tüchtigkeit sich einiges gespart haben. Lon den Ersparnissen werden ein oder zwei Maschinen auf Abzahlung genommen, im Wohnsimmer oder in der Küche aufgestellt, und es werden dann ein paar junge Mädchen, vielleicht Bekannte aus der Nachbarschaft angelernt. Nach drei bis sechswöchentlicher Lehrzeit, in der kein Lohn gezahlt, aber auch kein Lehrgeld verlangt zu werden pflegt, werden die Mädchen mit einem äußerst geringen

^{1 3}hre Rahl mag etwa 100 betragen.

Wochenlohn angestellt. Trothem muß bie Meisterin, um ihre Maschine abzahlen zu können, in ben ersten Jahren Tag und Nacht mitarbeiten.

Es ift ein typischer Fall, daß, zunächst durch einen Zusall, Arbeitslosigkeit oder Krankheit, dazu geführt, nun auch der Shemann der Zwischenmeisterin mitzuarbeiten beginnt. Er geht in das Geschäft, für das seine Frau arbeitet, und sieht der Direktrice das Zuschneiden ab, oder er lernt selbst bei seiner Frau nähen, insbesondere mit der schweren Knopslochmaschine. Nun wird eine Maschine nach der andern angeschafft, und in eine größere Wohnung gezogen, in der ein Zimmer ganz der Näharbeit gewidmet wird. Mehr als 10 Arbeiterinnen werden sehr selten gehalten, und eine weitere Ausdehnung des Betriebes ersolgt nur durch Beschäftigung von Heim arbeiterinnen. Kommt eine stille Zeit, so werden zunächst diese außer Brot gesetzt, bei längerer Dauer werden auch eigene Arbeiterinnen entlassen.

Die Zwischenmeister erhalten Stücklöhne. Diese find etwa seit dem Jahre 1880 fast durchgehend sehr zurückgegangen. Es entzieht sich meiner Kenntnis, ob vielleicht in den allerletzten Jahren eine Besserung eingetreten ist. Um einige Beifpiele zu nennen, so erhielt ein Zwischenmeister für ein Dutend Stehfragen, für das er 1883 1 Mf. erhielt, 1895: 45 Pf., ein anderer für ein Dutend Oberhemden, das ihm 1880 mit 9 Mf. bezahlt wurde, 1895 Diese Beispiele ließen sich leicht vermehren, sie erlauben 7.50 Mf. aber noch keinen Schluß auf das wirkliche Ginkommen der Meifter oder Meisterinnen. Dies ist in der That ein sehr verschiedenes, aber fehr oft ftellt es fich kaum als Lohn ihrer eigenen Arbeit bar. Denn in ben meisten Fällen arbeiten die Meister ober Meisterinnen nicht nur mit ihren Arbeiterinnen zusammen, sondern noch über deren Arbeitszeit hinaus, wobei freilich die Thätigkeit der Frau in der Wirtschaft in Abrechnung zu bringen ift. Eine Zwischenmeisterin erklärte vor der Rommission für Arbeiterstatistif1 auf die Frage, ob fie oder ihre Arbeiterinnen mehr verdienen: "Gine Woche habe ich mehr, und eine Woche haben die Arbeiterinnen mehr." Diefelbe berechnete ihren Verdienst in der schlechten Zeit auf 12-15 Mk., wovon fie allein 3 Mf. auf die Maschinen abzuzahlen habe.

Nur furz seien die Verhältnisse der Fabrikarbeiterinnen berührt, denn das eigentliche sociale Problem, das uns beschäftigt, ist das der Lage der Heimarbeiterinnen. Aber wie wir sehen werden, ist auch ein Teil der Fabrikarbeit mit der Hausindustrie aufs engste verbunden und nimmt an ihren Schäden Teil.

Unter den Fabrifarbeiterinnen sind 2 Hauptgruppen zu unterscheiden:

¹ Berh. Nr. 11, Nachtrag S. 29 unten.

die Näherinnen und die Plätterinnen. Daneben giebt es noch eine ganze Reihe weniger wichtiger Kategorien, wie Wäscherinnen, Stärkerinnen, Kleberinnen, Stemplerinnen, Kartonniererinnen u. s. w. Von den männslichen Arbeitern, insbesondere den Zuschneidern, sei hier abgesehen 1.

Näherinnen und Plätterinnen stehen zu einander in einem scharfen Gegensate. Die Plätterinnen, beren Arbeit größere Körperkraft erfordert, find größtenteils frühere Dienstmädchen, stammen also vom Lande, die Näherinnen, die mehr Geschicklichkeit als Kraft brauchen, sind meist Berlinerinnen, Töchter von Sandwerkern oder kleinen Beamten. Sie dunken sich darum in socialer Beziehung eine Stufe höher zu stehen als die Plätterinnen. Dieser Unterschied kommt nicht nur im äußeren Auftreten sondern auch darin zur Erscheinung, daß die Blätterinnen, die sich lediglich als Arbeiterinnen fühlen, weniger fügfam find und mehr Corpsgeist besitzen als die Näherinnen. Der Verdienst beider ift ziemlich der gleiche, trothem die Räherinnen für die gleiche Arbeitszeit im allgemeinen weniger erhalten als die Plätterinnen. Der Brund hierfür ist: Die Näherinnen find thatfachlich keine Fabrikfondern halbe Beimarbeiterinnen. Faft alle nämlich haben auch zu Saufe ihre Nähmaschinen und lassen sich Arbeit nach Hause mitgeben. Und auch die, die keine eigene Maschine haben, besorgen wenigstens das Vorrichten ber Rragen und Manschetten, eine Borarbeit, die mit der Sand geschieht, zu Haufe. So kommt zu ber im Durchschnitt 10=, vielfach 11= und in wenigen Fällen 8-9 stündigen Arbeitszeit in der Fabrik noch eine 2-3 stündige häusliche Arbeit an den Wochen tagen, und eine 3-4ftundige Sonntagsarbeit hinzu. Die §§ 137, 105 b ber Gewerbeordnung find also für diese Arbeiterinnen praktisch wirkungslos. Übrigens pflegen die Näherinnen auch die Frühftücks- und Besperpause hindurch zu arbeiten.

Das Übel ift aber noch größer. Da das Nachhausenehmen der Arbeit allgemein üblich ist, so haben sich auch die Löhne so gestaltet, daß es sür die Näherin von nur durchschnittlicher Tüchtigkeit unmöglich ist, in der Fabriksarbeitszeit von 10 Stunden allein soviel zu verdienen, als zur notdürftigen Lebensführung erforderlich ist. Die Löhne sind sast durchsgängig Stücklöhne. Den durchschnittlichen Berdienst der Näherin konnte ich im Jahre 1895 auf etwa 13 Mk. sesssenst die Wievel hiervon auf die Arbeit im Hause entfällt, das mögen einige Beispiele zeigen. Sine Näherin, die 12 Mk. wöchentlich verdiente, berechnete ein Orittel davon, also 4 Mk. als Ergebnis ihrer häuslichen Arbeit. Sinige Näherinnen, die bei ihren Eltern lebten und, weil sie nicht allein auf ihre Arbeit ans

¹ Bgl. über diefe mein Buch G. 72 ff.

gewiesen waren, zu Hause nicht arbeiteten, verdienten nur 9—10 Mk. und versicherten, bei häuslicher Arbeit 12—14 Mk. verdienen zu können.

Zwei Alassen der Näherinnen, die wegen der Natur ihrer Specialarbeit nicht zu Hause arbeiten können, sind die Stepperinnen, die 11—12 Mk. und die Knopflochmaschinennäherinnen, deren schwierigere Arbeit bessere Berdienste, nämlich 15—18 Mk. wöchentlich, gewährt. Bei den angegebenen Berdiensten sind aber die Auslagen, welche die Näherin hat, noch nicht in Abzug gebracht. Sie muß häusig das bei der Arbeit verwendete Garn selbst kausen, eine Einrichtung, die getroffen ist, um Beruntreuungen zu vershüten, die aber früher zu einem argen Trucksstem führte, da die besseren Fabriken verlangen, daß das Garn von ihnen bezw. von ihren Direktricen, denen sie den Verkauf übertragen haben, entnommen wird. Auch jetzt noch wird in den meisten Fällen das Garn nicht zum Einkaufspreise, wohl aber zum ortsüblichen Detailpreis abgegeben. Außerdem hat die Näherin Nadeln und Maschinenöl selbst anzuschaffen. Die wöchentlichen Auslagen der Näherinnen betragen durchschnittlich 1 Mk., die der Stepperinnen und Knopsslochnäherinnen, die bedeutend mehr Garn brauchen, 2,50—3 Mk.

Der Jahresverdienst der gewöhnlichen Fabrikarbeiterinnen, die meist das ganze Jahr hindurch beschäftigt sind, beträgt im Durchschnitt etwa 500—600 Mk.

Auch der durchschnittliche Wochenverdienst der Plätterinnen läßt sich auf 13 Mf., und der Jahresverdienst auf 500—700 Mf. schätzen. Bei den Plätterinnen kommt ein Nachhausenehmen von Arbeit nur in ganz verseinzelten Fällen vor. Dagegen sollen nach der Aussage eines Arbeitzgebers vor der Kommission für Arbeiterstatistik i, viele Plätterinnen am Sonnabend, an welchem Tage sie aus der Fabrik früher entlassen werden müssen, noch Plättstuben für alte Wäsche aufzuchen und dort stundenlang arbeiten. In der Fabrik wird die Arbeitszeit wie bei den Näherinnen durch Kürzung der Bausen verlängert.

Geringere Löhne als Näherinnen und Plätterinnen erhalten die übrigen Fabrikarbeiterinnen, die meist im Wochenlohn stehen. Unter ihnen sinden sich sehr viele jugendliche Arbeiterinnen, die später Nähen oder etwas anderes erlernen. Daher sind auch die Löhne niedrig: die meist jugendelichen Stemplerinnen erhalten 3,50—5 Mk., die Stärkerinnen, Wäscherinnen und Kleberinnen erhalten 12—13 Mk., jugendliche 7—10 Mk. Ich unterslasse an dieser Stelle das Lehrlingswesen, die Zahl der jugendlichen

¹ Berh. Nr. 11, €. 33.

Arbeiterinnen, die Arbeitsräume und ähnliches zu behandeln 1, und komme nun zu der eigentlichen Sausinduftrie. In diefer fteben den Fabritarbeiterinnen, mas die Arbeitsbedingungen anbelangt, die in ben Werkitätten der Zwischenmeister beschäftigten Näherinnen am nächsten. ihre Lage ungunftiger als die der Fabriknäherinnen, und zwar ist sie, wie ichon oben angedeutet mar, fehr verschieden je nach bem Gegenftande ber Herstellung und besondes je nach dessen Qualität und der erforderlichen Beinlichkeit ber Ausführung. Die Werkstattarbeiterinnen stehen mit Ausnahme ber Knopflochnäherinnen meift im Wochenlohn. Die Wochenlöhne betragen für eine Anfängerin 5-7 Mf. wöchentlich und steigern sich bei geübten Arbeiterinnen bis zu 15 Mf. Durchschnittlich betragen fie in ben Arbeitsstuben für Detailgeschäfte 10-12, in benen für Engrosgeschäfte. für Fabriken und in den Knopflochnähstuben 8-10 Mk. Der durch= schnittliche Berdienst der im Stucklohn Arbeitenden bewegt sich in benfelben Grenzen. Bon dem durchschnittlichen Wochenverdienst ist aber noch kein un= mittelbarer Schluß auf den durchschnittlichen Sahresverdienst zu machen. benn in den Arbeitsftuben ift die Beschäftigung eine ziemlich unregelmäßige und es giebt mehrere Wochen lang feine Arbeit.

Die Arbeitszeit in der Werkstatt währte 1895 üblicherweise von 7—7 Uhr im Sommer und von 8—8 Uhr im Winter mit $1^{1/2}$ Stunden Bause. Frühstücks und Besperpausen waren entweder gar nicht bestimmt oder wurden nicht eingehalten. In einer von mir besuchten Knopflochnähstube wurde von 7—7 Uhr ohne Bausen durchgearbeitet, die Arbeiterinnen tranken nur um 12 Uhr Kaffee und nahmen erst zu Hause die Kauptmahlzeit ein. In der flotten Zeit kamen aber noch Überstunden vor. Der Inhaber dieser Nähstube arbeitete übrigens persönlich von 7 Uhr morgens dis 9 oder 10 Uhr abends, zuweilen auch Sonntags. Seine Frau, die nebenbei die Wirschaft und 4 kleine Kinder zu besorgen hatte, arbeitete ebenfalls oft über die Arbeitesstunden der Arbeiterinnen hinaus.

Daß Zwischenmeister, die so an sich selbst die härteste Arbeit gewohnt sind, und deren ganze wirtschaftliche Existenz auf der Differenz des Lohnes ihrer Arbeiterinnen und desjenigen, den sie selbst vom Unternehmer erhalten, beruht, daß diese geneigt sind, einen harten Druck auf ihre Arbeiterinnen auszuüben, liegt nahe. Dennoch wäre es verfehlt, wie es früher vielsach geschah, sich die Zwischenmeister als Bampyre vorzustellen, die am Blute der Arbeiter saugen. Ich konnte umgekehrt mehrfach die Beobachtung machen, daß sie, selbst frühere Arbeiterinnen, sich für das Wohl und Wehe

¹ Bgl. hierüber mein Buch S. 89-101. Schriften LXXXV. – Hausindustrie II.

ihrer Arbeiterinnen interefsierten und ihnen auch perfönlich näher traten als die Direktricen oder Werkmeister ber Fabriken.

Wir kommen nunmehr zur Untersuchung ber Berhältnisse ber Beim = arbeiterinnen. Bunachft, wer find biese Beimarbeiterinnen? Die Frage ift nicht so leicht zu beantworten. Da treffen wir neben der Frau des Subalternbeamten, die sich ein Taschengeld verdienen will, neben Töchtern herabgekommener vornehmer Familien, die, um der Welt gegenüber ftandesgemäß auftreten zu können, heimlich mit der Nadel einen Verdienst suchen, die große Masse der Frauen und Töchter von Arbeitern, fleinen Sandwerkern, Schutzleuten u. f. w. Neben jungen und älteren Mädchen, die teils allein stehen, teils bei den Eltern leben, finden wir Frauen, finderlose wie kinderreiche, und viele Witwen. Im engsten Zusammenhange mit ber Manigfaltigkeit des Materials der Arbeiterinnen stehen aber die Arbeits= bedingungen. Es ist flar, daß die verschiedenen Lebensstellungen ber Arbeiterinnen maggebend find für die Arbeitszeit, die fie aufwenden fonnen oder müffen, und daß sie damit den größten Ginfluß haben auf die Geftaltung ber Löhne im gangen. Das Borhandenfein einer großen Masse von Frauen, die arbeiten, nicht um ihren Lebensunterhalt zu erwerben sondern nur um einen Buschuß jum Berbienft bes Mannes machen zu können, wird notwendigerweise auf die Sohe ber Löhne ungünstig wirken. Der Zusammenhang zwischen ber Lebensstellung ber Arbeiterinnen und den Arbeitsbedingungen ift aber hoch ein anderer. Frauen aus social höheren Schichten werden sich vorzugsweise den Arbeits= zweigen zuwenden, die eine langere Lehr= und Ubungszeit mit keinem ober geringern Berdienft und Bezahlung eines Lehrgelds erforbern, dagegen wird ein Maffenangebot von Arbeitsfräften in ben Arbeitszweigen ftattfinden, zu beren Erlernung weber längere Zeit und übung noch Sauberkeit und Geschicklichkeit gehört, insbesondere also im Nähen von Kinderwäsche, Arbeitermafche und Sandknopflöchern.

Auf die Lohnhöhe aber hat ferner Einfluß die Konkurrenz unter den Arbeitgebern. Diese ist, da zum Betriebe eines Konfektionsgeschäftes ein sehr geringes Kapital gehört, insbesondere im Engrosgeschäfte eine sehr lebhafte, und sie äußert sich in einem ständigen Druck auf die Löhne, der in keiner Betriebsform geringeren Widerstand findet als in der Hausindustrie mit ihrer aus den oben geschilderten Gründen so zahlreichen und jeglichen Zusammenhangs entbehrenden Arbeiterschaft.

Einige Beispiele mögen die Verschiedenheit der Lohnsätze verdeutlichen: Für ein Dutend Frauenhemden schwanken die Lohnsätze je nach der Qualität zwischen 1,25 und 13 Mk., für ein Dutend Männerhemden zwischen 1,20

und 8 Mk. u. s. w. Natürlich ist auch die Zeit, in der ein Dutzend der besten und eines der schlechtesten Sorte hergestellt werden kann, sehr versichieden. Dennoch ist der Verdienst bei den besseren Sorten auch im allgemeinen ein höherer.

So fommen bei den Arbeiterinnen, die feinste Sachen für Ausstattungsgeschäfte arbeiten, Wochenverdienste von 20-24 Mf. vor. Leider aber ist die große Masse der Hellt der Hellt der Wäschesonsektion für die Engroßgeschäfte thätig oder stellt doch für die Detailgeschäfte die geringere Arbeit her. So läßt sich für unverheiratete alleinstehende Heimarbeiterinnen ein Durchschnittsverdienst von 10-12 Mf. wöchentlich annehmen, für versheiratete dagegen, die gerade für das geringste Genre, z. B. Arbeiterwäsche vorwiegend beschäftigt werden, ein solcher von höchstens 7-9 Mf. Aus der Lohnliste eines Engroßgeschäftes sür Arbeiterwäsche konnte ich selsstellen, daß in einer Woche mitten in der Saison 41 Heimarbeiterinnen durchschnitzlich nur 6,87 Mf. erhielten, es fanden sich darunter 14 Arbeiterinnen, die weniger als 5 Mf., 5, die weniger als 4 Mf. erhielten.

Ein wenig besser gestellt sind die Heimarbeiterinnen der Wäsche = fabrikation. Es sind dies, wie schon ausgeführt, meist frühere Fabrikarbeiterinnen, die wegen Heirat oder aus anderen Gründen aus der Fabrikausgeschieden sind und nun sür die Fabrik, deren specielle Arbeitsmethoden sie kennen, zu Hause weiter arbeiten. Sie erhalten dieselben, zuweilen etwas geringere Lohnsätze wie die Fabrikarbeiterinnen, aber meist Arbeit geringerer Dualität. Ihr Einkommen ist daher kleiner als das der Fabriknäherinnen, zumal da ihre Auslagen größer sind und sie, wenn sie Kinder haben, weniger intensiv arbeiten können. Unverheiratete aber sonst in ihrer Zeit wenig beschränkte Arbeiterinnen verdienen etwa 10-14 Mk. wöchentlich, verheiratete mit Kindern 5-6 Mk.

Gine zweite Gruppe der für die Fabriken arbeitenden Heimarbeiterinnen sind solche, die Gegenstände fertigen, die in der Fabrik wenig oder garnicht genäht werden, wie Einsätze, Chemisettes, Serviteurs, Oberhemden. Sie haben aber vielkach in Arbeitekstuben gelernt und arbeiten für diese. Der Berdienst dieser Arbeiterinnen ist geringer als der der ersten Gruppe.

Die dritte Gruppe sind die Knopflochnäherinnen. Geübte Näherinnen auf der Automatenmaschine verdienen 18-21 Mf. und mehr, mindestens doch 15 Mf.; ich halte es aber nicht für unwahrscheinlich, daß seit 1895 diese Berdienste herabgegangen sind, da damals die Automatenmaschine noch neu war, und darum Arbeiterinnen, die vom Maschinenfabrikanten angelernt werden mußten, gesucht waren. Die Arbeiterinnen auf der älteren zweinadligen Maschine verdienten weniger. Letztere Maschine machte

eine Handarbeit nötig, das Verriegeln. Diese Arbeit, die zwar sehr ansstrengend aber auch sehr einfach ist und für die darum ein besonders großes Angebot von Arbeitskräften bestand, wurde elend bezahlt. Verrieglerinnen verdienten in der Zeit, in der sie Arbeit hatten, 3—4 Mf. in der Woche!

Ebenso traurig ist die Bezahlung der Handknopflochnäherinnen, da die guten Handknopflöcher in der Fabrik oder in Arbeitsstuben gefertigt, und nur die schlechten Sorten vergeben werden. Die Heimarbeiterinnen dieser Art verdienen in stillen Zeiten 2-4 Mk., in der Saison 5 Mk. wöchentlich.

Von ben angegebenen Verdiensten sind nun noch die Auslagen der Arbeiterinnen für Garn, Nadeln und Öl mit ca. 1 Mk. bei den gewöhnslichen Näherinnen in Abzug zu bringen. Hierzu kommt noch die Anschaffung der Nähmaschine und deren Abnutzung. Was übrig bleibt, ist insbesondere bei den Heimarbeiterinnen für Engrossonfektionsware und denen für Handsknopflöcher ein Lohn, der kaum ausreicht, den notdürftigsten Lebensunterhalt der alleinstehenden Arbeiterin zu decken. Um letztere handelt es sich nun allerdings seltener als um Chefrauen und solche Mädchen, die bei ihren Eltern wohnen. Denn die alleinstehende Arbeiterin sindet keine Schlafstelle, sie muß wegen ihres Arbeitens auf der Maschine einen eigenen Mietsraum haben.

Im folgenden ist versucht worden, den durchschnittlichen Stundenverdienst für alle Arbeiterkategorien zu berechnen; doch ist nicht zu vergessen, daß dieser Berechnung eine verhältnismäßig geringe Zahl von Fällen zu Grunde liegt und daß die Angaben, auf denen sie beruhen, nicht immer absolut genaue sind.

Es betrugen die Stundenverdienfte (1895):

- A. in der Bafchekonfektion
 - 1. von Beimarbeiterinnen erster Sand
 - a) für Detailgeschäfte 18 Pf. (bessere bis 30 Pf.),
 - b) für Engrosgeschäfte für weiße Wäsche 15 Pf. (bessere bis 27 Pf.).

für Engrosgeschäfte für bunte Basche 10-14 Pf.,

- 2. von Heimarbeiterinnen zweiter Hand
 - für Engrosgeschäfte (Kinderwäsche) 9—11 Pf.
- 3. von Werkstattarbeiterinnen
 - a) für Detailgeschäfte 19-20 Pf.,
 - b) für Engrosgeschäfte 15 Pf. (Kinderwäsche 12 Pf.);
- B. in ber Baschefabrikation
 - 1. von Fabrifnäherinnen 18-20 Pf.,
 - 2. von Fabrikplätterinnen 21—22 Pf.,

- 3. von Beimarbeiterinnen erfter Sand
 - a) Näherinnen für Kragen 2c. 15-16 Pf.,
 - b) Knopflochnäherinnen 12—16 Pf. (auf Automatenmaschinen 1895 bis 37 Pf.),
 - c) Knopflochhandnäherinnen 6-8 Pf.,
- 4. von Beimarbeiterinnen zweiter Band
 - a) Näherinnen von Chemisettes 2c. 12-13 Pf.,
 - b) Knopflochmaschinennäherinnen (auf Autom. 1895) 25-27 Pf.,
 - c) Knopflochhandnäherinnen 5-7 Pf.,
- 5. Werkstattarbeiterinnen
 - a) Näherinnen für Kragen, Oberhemben 2c. 12-14 Pf.,
 - b) Knopflochmaschinennäherinnen 12-15 Pf.,
 - c) Knopflochhandnäherinnen 13—16 Pf. (beffere bis 26 Pf.).

Die Arbeitszeit ber Heimarbeiterinnen ist außerordentlich verschieden, je nachdem die Näharbeit die einzige Einkommensquelle oder nur Hilfsquelle ist, und daneben Haushalt und Kinder zu besorgen sind oder nicht. Sie ist daher bei verheirateten Näherinnen im allgemeinen geringer als bei unsverheirateten. So betrug beispielsweise die Arbeitszeit von 12 Verheirateten im Durchschnitt 9 Stunden, die von 8 Unverheirateten im Durchschnitt etwas über 12 Stunden. Die Arbeitszeiten sind aber auch innerhalb dieser Gruppen außerordentlich verschieden, sie schwanken zwischen 17 und 6 Stunden. Aber auch das sind nur Durchschnittszahlen und bei jeder einzelnen Näherin ist die Arbeitszeit verschieden bemessen, je nachdem Saison oder flaue Zeit ist. Denn wenn auch die Wäschesonsektion in nicht so hohem Grade wie die übrigen Konsektionsindustrien Modes und Saisonindustrie ist, so zeigt auch sie einen gewissen Wellenschlag. So kommen vielsach Zeiten der Arbeitslosigkeit von 6—12 Wochen vor. Die Arbeitslosigkeit ist geringer bei den für die Fabriken beschäftigten Näherinnen.

Die Arbeitsbedingungen fließen bei den Heimarbeiterinnen zusammen mit den Lebensbedingungen. Das trifft vor allem zu für ihren Arbeits-raum, der eben stets auch ihr Wohn= und Wirtschaftsraum ist. Diese Bereinigung ist sig gerade das Charakteristikum der Hausinduskrie: ihr größter Borzug auf der einen, ihr Kredsschaden auf der anderen Seite. Gewiß wird es dadurch vielen Frauen, die Kinder haben, ermöglicht, durch ihre Arbeit das Einkommen der Familie zu vergrößern, ohne doch Kinder und Wirtschaft völlig vernachlässigen zu müssen. Aber dieser Borteil, der ja überhaupt nur so lange als Borteil zu bezeichnen ist, als der Verdienst des Mannes allein nicht außreicht, der Familie ein behagliches Dasein zu schaffen, wird erkauft durch Nachteile hygienischer und auch sittlicher Art;

hygienischer namentlich dann, wenn, was häusig vorkommt, in der Saison die Heimarbeiterin sich in eine Zwischenmeisterin verwandelt und ein dis zwei Mädchen beschäftigt. Dann ist das meist nur allzu kleine und dunkle Zimmer, das als Wohn=, Schlaf= und Arbeitszimmer zugleich dient oder gar die noch engere Küche den ganzen Tag vom Gerassel der Nähmaschinen, vom Geruch der Küche und des Maschinenöls erfüllt, die Luft durch die ständige Anwesenheit mehrerer Personen verschlechtert. Der sittliche Schaden aber liegt darin, daß die Frau doch nur scheindar ihren häuslichen und mütterlichen Pflichten erhalten bleibt, diese vielmehr über der Arbeit oft mehr, als billig und der Zufunft der Kinder zuträglich ist, vernachlässigt.

Anders als bei den verheirateten Arbeiterinnen, über deren Lebenssbedingungen im übrigen sich wenig Gemeinsames sagen läßt, da diese in der Hauptsache von Stellung und Einkommen des Mannes abhängen, liegen die Verhältnisse bei den ledigen oder verwitweten Arbeiterinnen, soweit sie nicht bei Eltern oder Verwandten leben. Sie wohnen meist an den äußeren Weichbildgrenzen der Stadt, namentlich im Norden und Osten oder in den Vororten, dennoch erhalten sie eine Stude mit Küche selten für weniger als 200 Mk. Finden diese alleinstehenden Näherinnen keinen Nebenverdienst, wie durch Vermieten von Schlafstellen, so sind sie kaum imstande, vom Ertrage ihrer Arbeit auch nur dürstig zu leben, und so muß oft die Armenspslege oder Wohlthätigkeit dazu beitragen, daß die Industrie billige Arbeitsskräfte sindet.

Zum Schlusse seien mit kurzen Worten die Probleme berührt, welche die geschilderten Zustände dem Gesetzgeber und überhaupt dem Socialpolitiker stellen.

Was zunächst die rein hausindustrielle Wäschekonfektion anlangt, so zeigten sich hier die unerträglichsten Zustände in der Engroskonfektion bei den Heimarbeiterinnen für Arbeiter= und Kinderwäsche. Hier sind die Ver= dienste berart gering, daß auf sie allein angewiesene Frauen selbst bei ausgedehntester Arbeitszeit nicht den notdürftigen Lebensunterhalt verdienen können. Dieselben Verhältnisse sinden sich in der Hausindustrie der Wäschekonfektion bei den heimarbeitenden Knopflochhandnäherinnen. Die Lohnfrage steht hier im Mittelpunkt, alles übrige, Arbeitszeit, Arbeitsraum 2c. hängt mit ihr aufs engste zusammen. Der Lohn wird aber in diesen Arbeitszweigen auf dem denkbar niedrigsten Punkt erhalten einmal durch das Überzangebot von Arbeitskräften, das zum Teil seinen Grund hat in dem Zusluß zur Großstadt überhaupt, zum Teil in der leichten Erlernbarkeit der Arbeit und ben überaus geringen Ansorderungen, die sie an Geschick und Sauberzkeit der Arbeiterinnen stellt, und ferner in dem Zudrängen gerade solcher

Arbeiterinnen, die nicht einen vollen Ersatz für die aufgewendete Arbeit fondern lediglich einen Zuschuß zu dem aus der Arbeit des Mannes fließenden Familieneinkommen erlangen wollen.

Besser sind die Verhältnisse der Werkstattarbeiterinnen insbesondere in den für Detailgeschäfte arbeitenden Nähstuben, doch kommen in den Arbeitsstuben vielsach übermäßig lange Arbeitszeiten vor. Bei den Fabriknäherinnen liegt das Hauptübel in der Üblichkeit des Nachhausenehmens von Arbeit.

Am besten sind die wenigen Heimarbeiterinnen gestellt, die unmittelbar für die Ausstattungsgeschäfte arbeiten. Bei allen alleinstehenden, aber auch vielen verheirateten Heimarbeiterinnen sindet sich eine übermäßig lange Arbeitszeit.

Ein direkter Eingriff in die Lohnverhältnisse ist für den Gesetzgeber ausgeschlossen. Einen geringen aber wohlthätigen Einsluß auf dieselben kann die obligatorische Einsührung von Lohnbüchern und Arbeitssatteln haben, die nach dem zur Zeit dem Reichstage vorliegenden Gesetzentwurf vom Bundesrat verordnet werden kann. Sehr mit Recht vermißt A. Weber i eine gleiche Bestimmung für Tarife, wie sie auch die Kommission für Arbeiterstatistik vorgeschlagen hatte.

Von einer Begünstigung der Gewerkvereinsbildung unter den Heimarbeitern fei es im Verwaltungswege sei es durch Zwangsorganisation kann ebenfalls eine erhebliche Besserung nicht erwartet werden, da die Wirfsamseit einer Organisation ja nicht von der äußeren Zugehörigkeit, sondern von Bethätigung derselben abhängt, und eine solche schon von Fabrikarbeiterinnen in nur geringem Grade, gar nicht aber von Heimarbeiterinnen zu erwarten ist, die nicht nur zu einem großen Teil verheiratet sind und lediglich einen Nebenverdienst erstreben, sondern auch trotz Organisation stetzihrem Arbeitgeber allein gegenüberstehen und darum aus psychologischen Gründen geringere Widerstandsfrast besitzen werden als im Fabrikraum verseinte Arbeiter.

Wirksamer würde sein das von A. Weber³ vorgeschlagene Verbot der Heimarbeit — unter Schonung der zur Zeit des Erlasses heimarbeitenden Frauen — in denjenigen Arbeitszweigen, welche die schlimmsten Zustände ausweisen. Als solche würden in der Wäscheindustrie die Räherei von Arbeiter= und Kinderkonfektion und von Handknopslöchern in Betracht kommen. Dabei wird freilich die Gefahr bestehen bleiben, daß die zuströmenden Arbeits=

¹ Soc. Praris 1899 Nr. 26, S. 691.

² Über die bisherigen Organisationen in der Berliner Wäscheindustrie vgl. mein Buch S. 113 ff.

³ a. a. D. S. 694 und Mr. 27 S. 724 ff.

fräfte, wenn sie die bisherigen Abklußkanäle verstopft sinden, nun die offen gebliebenen überfluten, wobei die hier notwendige längere Lehr= und Übungs= zeit und die ersorderliche größere Sauberkeit und Geschicklichkeit keine unüber= windlichen Hindernisse schaffen dürften.

Man könnte aber auch — wenn man sich überhaupt zu so einschneibenden Maßregeln entschließt — daran denken, in jenen Arbeitszweigen, in denen die Löhne durch das Überangebot der Nebenverdienst suchenden Frauen herabsgedrückt sind, allen jenen die Heimarbeit zu verbieten, die hier einen Hauptserwerb suchen, d. h. den unverheirateten und kinderlosen Frauen. Hierdurch würde allerdings eine große Anzahl schwer zu kontrollierender kleinster Arbeitsstuben gezüchtet werden.

Im übrigen ist der Schutz der Heimarbeiterinnen und Werkstatarbeiterinnen in der Hauptsache eine Frage der Kontrolle. Zu der Aufbringung der Kosten für die dazu notwendige Vermehrung des Inspektionspersonals müssen aber in irgend einer Form diejenigen beitragen, welche von der hausindustriellen Betriebsform allein Rutzen haben: die Verleger.

Das Nachhausenehmen von Arbeit durch die Fabrik- und Werkstattnäherinnen wird man nur durch das vollständige, nicht durch das in der Gewerbenovelle geplante teilweise Verbot beseitigen können. Darin liegt auch gar keine Härte, denn die Fälle, daß Heimarbeiterinnen kurze Zeit in der Fabrik oder Werkstatt arbeiten, werden überaus selten sein.

Sind die zulett erörterten Magregeln, die alle auf Ginschränkung ober Erschwerung der Beimarbeit hinauslaufen, schärferer Natur als die bisherigen Eingriffe unserer Arbeiterschutgesetzgebung, und murden fie barum bei ber Durchführung auf ziemlich heftigen Widerstand stoßen, so bietet sich dem beutschen Gesetzgeber boch ein Weg, ber bem ausländischen bisher verschloffen ift, und der nicht nur den Forderungen der Billigkeit entspricht, sondern auch, ohne einen einschneibenden Eingriff darzustellen, von segensreicher Wirkung auf die Arbeitsverhältnisse sein muß, nämlich die Ausdehnung der Arbeiter= versicherung auf die Sausindustrie. Nicht nur im Interesse ber Heimarbeiter, sondern auch im dringendsten Interesse der Fabrikanten liegt es, daß der ungerechte Vorzug, den die Hausindustrie vor dem Fabrikbetrieb durch die Befreiung von den Versicherungslaften genießt, beseitigt werde. Durch jene Ausdehnung der Versicherung wurden aber auch die notwendigen Vorbedingungen für Eingriffe anderer Urt geschaffen werden: Organisation ber heimarbeiter in den Krankenkassen und damit Schulung berselben zu gemeinschaftlichem Sandeln, ferner amtliche Liften ber Seimarbeiterinnen und damit Möglichkeit einer Kontrollierung derfelben. Endlich könnte man einerseits eine Erschwerung der Heimarbeit, andererseits eine Besserung der

hygienischen Verhältnisse in berselben herbeisühren, indem man außer dem Verleger den Eigentümer der Arbeitöstätte, also den Hausebesiher zu einem Beitrage zur Krankenversicherung verpflichtete, was ihn veranlassen würde, die wichtigste Erkrankungsursache, den hygienisch ungenügenden Arbeitsraum und die Arbeitszeit einer strengen Kontrolle zu unterziehen.

Auf gänzlich anderem Gebiete liegt schließlich ein Mittel, durch das ebenfalls auf die Lage der Arbeiterinnen bessernd eingewirkt werden könnte, nämlich die Förderung der fachlichen Ausbildung. Wir sahen, daß Arbeiterinnen für bessere Arbeit in der Wäscheindustrie sehr gesucht und gut bezahlt werden, es wäre also möglich, wenigstens einen kleinen Teil der Arbeiterinnen durch bessere Ausbildung auf eine höhere Stufe zu heben.

VIII.

Die Kostüm= und Weißwarenkonfektion in Berlin.

Von

Dr. Georg Neuhaus.

Die Anforderungen, welche an die Damenkleidung gestellt werden, haben lange Zeit verhindert, daß auf diesem Gebiete außer für Mäntel, Jacketts und Capes eine Massenproduktion auffam. Wohl kaufte man hie und ba ein Kleid, befonders einen Morgenrock, ein Waschkleid, erforderlichenfalls die in kurzer Zeit zu beschaffende Trauergewandung fertig; aber im großen und ganzen verblieben die regelmäßig getragenen Kleider boch der Magproduttion. Im größeren Umfang hat diese bann zuerst die Trikottaille In den achtziger Jahren, wo sie auf dem Höhepunkt der Modegunft ftand, gab ihre Maffenherstellung in Berlin taufenden von Familien Brot 1. Diese Massenherstellung ist nun zwar mit ber Umkehr ber Mobe überwiegend wieder verschwunden. Das durch fie eroberte Stud Produktion aber hat die Konfektion sich erhalten, indem sie an die Stelle ber Trifottaille die Bluse sette. Heute ift das Blusenkostum weit verbreiteter als ehemals das Trikottaillenkostum, und selbstverständlich wird nicht nur die Bluse, sondern auch der dazu gehörige "Kostümrock", sowie die Sade, durch die der Anzug schließlich zum Strafenkostum vervollständigt wird, bis in die besten Qualitäten hinein, ganz von der Konfektion hergestellt. Die Rostümkonfestion ift baber heute auf bem Wege, einen großen Teil ber weiblichen Kleidung für die Massenherstellung zu erobern. — Alles das aber ift noch gang in ber Entwicklung, und die Berftellung von Koftumen fließt zur Zeit noch an vielen Bunkten äußerlich ununterscheidbar mit ber

¹ Bgl. Getrud Dyhrenfurth: Die hausindustriellen Arbeiterinnen in der Berliner Blusen-, Unterrock-, Schürzen- und Tricotkonsektion. Schmollers Forschungen Bb. XV, Heft 4.

Damenmaßschneiderei ineinander. Ein großer Teil der Produktion geschieht durch Magazine, die gleichzeitig auch umfangreiche Maßschneiderei betreiben. Dieselben Arbeitskräfte arbeiten dann für Konfektion, die zu einer andern Zeit des Jahres die Maßarbeit herstellen.

Es follen baher im folgenden nur biejenigen Teile der Koftümkonfestion berücksichtigt werden, die sich zu wirklich großen Engrosbranchen in Berlin entwickelt haben: die Trikottaillen= und Blusenfabrikation. Mit ihrer Darsstellung zu verdinden ist die Schilderung der Herstellung von Unterröcken und Schürzen. Denn die Engros-Geschäfte der Kostümbranche sind gleichzeitig die Hauptträger der sich damit abgebenden Teile der Konfestion. Sie übertreffen in dieser Beziehung die Geschäfte der Weißwarenkonfestion, die sich zwar auch mit der Herstellung der Blusen, Unterröcke und Schürzen befassen, deren Schwergewicht aber in der Ferstellung anderer kleinerer Urtikel liegt. Über ihre Arbeitsverfassung macht ein ganz kurzer Überblick den Beschluß.

1. Die Kostümkonfektion 1.

Der Ursprungsort der Kostümkonsektion in dem hier gebrauchten Sinne der Herstellung von Trikottaillen, Blusen, Schürzen und Unterröcken ist nicht Berlin sondern Plauen im Boigtlande, von wo zuerst die Herstellung von Unterröcken nach Berlin gelangte. Bereits im Jahre 1863 sindet die Untersocken nach Berlin gelangte. Bereits im Jahre 1863 sindet die Untersocken nach Berlin gelangte. Bereits im Jahre 1863 sindet die Untersocken im Bericht der Altesten der Berliner Kausmannschaft Erswähnung. Das älteste, noch jetzt bestehende Engrosgeschäft ist im Jahre 1865 gegründet. Die Massenherstellung von weißen, bestickten Battiströcken, welche von Anfang an in Plauen betrieben wurde, ist dort verblieben, während Berlin sich seinen Ruf in der Produktion fardig gemusterter, wollener und baumwollener Unterröcke gründete. Diese Branche konnte jedoch lange Zeit zu keinem großen Aufschwung kommen, da aus Sparsamskeitsrücksichten in der Regel das abgetragene Kleid in einen Unterrock verswandelt wurde und daher ein Massenabsat ganze neuer Röcke sehlte. Seit Mitte der neunziger Jahre trat plötzlich ein Umschwung der Mode zu Gunsten der Unterrocksonsektion ein, da die holde Weiblichkeit einer Laune

¹ Diese Industrie ist in den von uns zu betrachtenden Zweigen in Bezug auf die Lage der hausindustriellen Arbeiterinnen sorgfältig untersucht worden in dem citierten Buch von Gertrud Dyhrenfurth. Auch die Betriebsformen sind dort, wenn auch nicht eingehend, behandelt. Nach der Natur des gesammelten Materials schildert das Buch im wesentlichen die Stapelkonsektion. Für diese stützt sich die solgende kurze Schilderung der Betriebssormen größtenteils auf das dort Gebotene. Die geschicklichen Angaben beruhen überwiegend auf "Berlin und seine Arbeit" S. 228 ff.

ber Göttin "Mobe" folgend, für ihre "Jupond" fast mehr anlegte als für bas außen sich zeigende Kleid. So gelangten benn für diese Waren auch fostbare seibene Stoffe, Spitzen u. s. w., die früher nur für Galakleider verwendet wurden, zur Verarbeitung.

Die Schürzenkonfektion kam in Berlin ebenfalls erst seit kurzer Zeit zu großer Blüte. Auch diese Branche kam von Plauen nach Berlin. Letzteres produzierte seit Anfang der achtziger Jahre anfangs nur die allergewöhnlichsten Sorten, während Plauen in Tändel- und Luzusschürzen brillierte. Seit 1890 begann man in Berlin sich auf bessere Qualitäten zu verlegen, und mit dem zunehmenden Absatz erhöhte sich auch der Durchschnittspreis. Heute ist Berlin in der Herstellung schwarzwollener und seidener Schürzen unerreicht.

Die Trikottaille, basjenige nach außen hin sichtbare Kleibungsjtück der Damen, bei welchem, wie oben bemerkt, zuerst eine Massenproduktion möglich wurde, kam in Berlin in den siedziger Jahren auf. Die Mode begünstigte sie so sehr, daß in den achtziger Jahren jedes Konsektionsgeschäft sie aufnahm, und von Berlin aus nicht nur in ganz Deutschland
sondern auch nach sast allen europäischen Kultur-Ländern Trikottailen vertrieben
wurden. Als nun gegen 1890 die Borliebe für die Trikottaille schwand und
die Bluse aufkam, entwickelte sich in Berlin ohne Konkurrenz eine großartige Produktion von Blusen jedes Genres und jeder Qualität; die Fabrikation ist heute außerordentlich ausgedehnt und von den meisten
Konsektions- und Beißwarengeschäften ausgenommen.

Da nicht für jeben der in Frage stehenden Branchen Specialgeschäfte bestehen, sondern jedes Geschäft mehrere dieser Konsektionsbranchen betreibt, und außerdem noch die Weißwarenfabrikanten einige dieser Artikel produzieren, so ist eine Feststellung der Zahl der Geschäfte für jede Branche nicht möglich. Das Berliner Abresbuch für 1899 zählt:

- 58 Blufenfabrifen.
- 120 Schürzenfabriken.
- 43 Jupons= und Schürzenfabriken.
- 29 Juponsfabriken.
- 15 Trifot= und Jersengeschäfte 1.

¹ Außerbem giebt es nach bem Abrehbuche 245 Konfektionsgeschäfte für Damengarberobe. Bon diesen sind aber viele in den anderen oben angegebenen Rubriken mitgezählt. Biele betreiben außerdem Damenmaßschneiberei, wie sich auch aus einzelnen Bergleichungen der diesbezüglichen Aubrik ergiebt, und wie es auch aus den bei einzelnen aufgeführten Geschäften befindlichen Annoncen hervorgehen dürfte.

Es giebt unter diesen in den verschiedenen Rubriken mitgezählten Geschäften kein einziges, welches nicht in mindestens zwei Rubriken ebenfalls mitgezählt ist. Außerdem werden Geschäfte, die wie z. B. Herhog im wesentlichen nur Detail-Handlungen sind, als Produzenten angegeben. Dies ist insofern nicht unrichtig, als viele der größten und besten Geschäfte, welche Blusen oder Schürzen u. s. w. verkaufen, häusig die besseren Qualitäten entweder in eigenen Werkstätten — und dies dürfte am häusigsten vorkommen — von Zwischenmeisterinnen herstellen lassen.

Bevor wir auf die in dem Dyhrenfurt'schen Buche vorzugsweise berücksichtigte Stapelproduktion eingehen, soll die Betriebsweise der Herstellung ber besseren und besten Artikel kurz geschildert werden.

Borerft ift zu bemerken, bas bie gesamte Koftumkonfektion ein Saisongewerbe ift, sowohl megen bes intermittierenden Bedarfes als auch megen bes Einflusses der Mode. Bei Saisongewerben versuchen die Leiter der Produktion ihre Waren vor allem in fremden Werkstellen herzustellen, damit sie nicht das Risiko der Bezahlung von Arbeitsräumen und - Kräften mährend einer Zeit zu tragen haben, in ber fie dieselben menig ober gar nicht benuten können. Daher werden von den Geschäften als eigene Werfstätten nur kleinere Betriebe mit höchstens 15-20 Bersonen zur Berstellung der teuersten und besten Waren unterhalten, da diese Sachen megen ber Rost= fpieliakeit des Materials und der erakten Ausführung unter strenger Aufsicht gearbeitet werden muffen. Die gute und mittlere Qualität wird Heim= arbeiterinnen und Zwischenmeisterwerkstätten überlassen. Die letteren werden in der Regel von weiblichen Personen — sowohl verheirateten wie unver= heirateten - im Sauptberuf betrieben, es find burchweg gelernte Modiftinnen. Das Personal dieser Arbeitsstuben besteht auch fast ausschließlich aus gelernten Arbeiterinnen. Die Zwischenmeisterinnen pflegen außerdem noch einen Kurfus in einer der in Berlin bestehenden Schneiderakademien durchgemacht zu haben und betreiben ihre Thätigkeit ausschließlich als Hauptberuf. In der stillen Zeit arbeiten sie, wenn sie nicht genügend Aufträge von den Geschäften erhalten, für Privatkundschaft, um ihr Bersonal, welches als gelerntes schwer anzuwerben ift, durchzuhalten. Das Zuschneiden findet ausschließlich in der Arbeitsstube durch die Inhaberin statt, welcher auch das Unlernen von Mädchen meift ohne Entgelt und nach wenigen Wochen schon unter Gewährung eines sogenannten Kostgeldes von 3-4 Mf. pro Woche obliegt 1. Die Lage ber Zwischenmeisterin ift gewöhnlich eine burchaus gefunde. Die Arbeiterinnen in den Werkstätten — sowohl der Zwischenmeisterinnen

¹ Hierbei möchte ich erwähnen, daß sonft eine gelernte Schneiderin vielfach eine ca. einjährige Lehrzeit durchzumachen hat.

als auch der Geschäfte — arbeiten teils gegen Stücks teils gegen Zeitlohn. Ihr Durchschnittswochenlohn dürfte 12—15 Mf. pro Woche betragen. Die Zwischenmeisterinnen geben ihren Reingewinn häufig auf 6—7 Mf. pro Tag während der Saison an.

Wenden wir uns nun den Engrosgeschäften ber Stapelproduktion zu, so ist zuerst zu bemerken, daß unter denselben eine starke Konkurrenz herrscht, da das Anlagekapital bei dem gewöhnlichen Mangel einer eigenen Werkstätte nur ein geringes zu sein braucht, weshalb bei gunftiger Konjunktur ohne weiteres neue Konkurrenzgeschäfte entstehen, woraus die schon anderen Stellen genugsam besprochenen Migftande sowohl für bie Geschäfte selbst als auch für die Arbeitsfräfte resultieren. Das Buschneiden findet in den Geschäftslokalen ganglich ausschließlich bei der Trikotkonfektion, größtenteils in ber Blufenkonfektion, vereinzelt in ber Schurzenkonfektion und nirgends in der Unterrockfonfektion statt. Die Muster fämtlicher Branchen außer benen der Blufenkonfektion werden regelmäßig von den Zwischenmeistern entworfen, welchen die Muster abgefauft werden und die bann eine größere Bestellung barauf erhalten. Gelegentlich stellt der Konfektionar ober seine Direktrice wohl auch selbst ein Muster auf.

Was nun den Produktionsprozeß anlangt, so besteht derselbe natürlich in der Hauptsache im Nähen auf der gewöhnlichen Singer-Nähmaschine, die in jedem Haushalte anzutreffen sen dürfte. Eine größere Arbeitsteilung sindet dei der Herstellung von Blusen und Schürzen in der Regel nur dort statt, wo an ihnen besondere Garnierungen anzubringen sind. Bei der Trifotkonsektion geht ein Gegenstand gewöhnlich durch die Hände dreier Arbeiterinnen, der Stepperin, der Soutacheuse und der Knopflocharbeiterin. Anders ist der Betrieb der Unterrocksonsektion. Hier wird, wie schon bemerkt, das Zuschneiden ausschließlich vom Zwischenmeister besorgt. Außerzdem ist hier eine größere Arbeitsteilung möglich und schließlich kommen hier mehrere Maschinen zur Ausschlagen u. s. w.

Der Absatz der Waren ist, wie schon oben bemerkt, in der Kostümstonsektion ein sehr schwankender, da er einerseits der Mode unterliegt, andererseits aber der Bedarf kein kontinuierlicher ist und, weil überdies, zumal es sich zum großen Teil mehr um Luzusgegenstände handelt, welche schlimmstensfalls auch im einzelnen Haushalte selbst hergestellt werden können, eine größere Nachfrage in weitem Maße von einer allgemeinen günstigen Geschäftsslage abhängig ist. Hierzu kommen noch, da stark exportiert wird, alle für eine Exportindustrie ungünstigen Momente. Wegen dieses unregelmäßigen Ubsates sind in der gesamten Kostümkonsektion, welche sich mit der Ferstellung

von Stapelartikeln befaßt — auf diese allein beziehen sich jetzt unsere Betrachtungen — größere, kaufmännisch geleitete Betriebswerkstätten nicht vorshanden. Vielmehr bleibt die gesamte Broduktion der Hausindustrie überlassen.

Entscheidend für die Frage, ob in der Hausindustrie die Produktion in größeren Arbeitsstuben vor sich geht ober in der Hauptsache von Beimarbeiterinnen mit einem ober höchstens zwei Gehilfen mit ober ohne Bermittlung von Zwischenmeistern betrieben wird, ift die Möglichkeit einer für ben Nähstubeninhaber vorteilhaften Teilung bes Arbeitsprozesses. Denn bie Unterhaltung einer größeren Arbeitsstube kann sich nur bort rentieren, wo der Zwischenmeister die beffere Arbeit für sich behalten und kleinere Berrichtungen, die leicht auszuführen sind und boch eine gewisse Zeit in Unspruch nehmen, seinen Gehilfen überlassen fann. Daher finden wir in der Unterrockfonfektion die Werkstättenarbeit vorherrschend, zumal in dieser Branche das Buschneiben von den Zwischenmeistern selbst erfolgt. Da letteres in der Schürzenkonfektion, wenigstens für die gewöhnlichsten Sorten, auch von jeder einigermaßen geschickten Arbeiterin geschehen kann, und außerdem eine Arbeits= teilung weniger vorteilhaft ift, so findet sich hier mehr die Beimarbeit. Arbeit wird in dieser Branche von den Geschäften direkt oder von Zwischenmeistern ausgegeben. In der Trikotkonfektion, die als aussterbend wegen ber Mißgunst ber Mode anzusehen ift, und baher im ganzen übergangen werden foll, bestehen Beimarbeit und Zwischenmeistersustem — letteres gewöhnlich ohne Werkstättenbetrieb - nebeneinander. Der Zwischenmeister in der Blusenkonfektion endlich, der hier zumal bei den billigsten Sachen vorkommt, übernimmt, da hier im Geschäft zugeschnitten wird und Arbeits= teilung sich nicht empfiehlt, eigentlich nur die Arbeitsvermittlung; er läßt fehr wenig im eigenen Saufe arbeiten; bas meiste giebt er, so wie er es vom Konfektionar erhalt, an Beimarbeiterinnen weiter. Es ift nun häufig über das Zwischenmeistertum, welches sich nur mit der Verteilung der Arbeit befaßt, der Stab gebrochen worden. Man wird jedoch, wenn man die Verhältnisse einer Großstadt wie Berlin genauer kennen gelernt hat, diese Betriebsform nicht nur nicht als entbehrlich, sondern als durchaus notwendig Denn bei einer Industrie, welche nur hausindustriell betrieben wird, bei welcher also Arbeiter und eigentliche Leiter ber Produktion niemals, auch beim Anlernen nicht — soweit ein solches überhaupt stattfindet — in nähere Berührung fommt und der Arbeitgeber daher die Bertrauenswürdig= feit des Arbeiters festzustellen nicht imstande ift, wird der Geschäftsinhaber nur mit großer Borficht beim Ausgeben von Arbeit vorgehen konnen Daher laffen fich die Berliner Konfektionare von Sausinduftriellen, die fich nicht kennen, häufig als Unterpfand und Legitimation den Mietskontrakt aushändigen, ohne welchen Arbeit nicht mit nach Hause gegeben wird, da der im Centrum Berlins domizilierte Konfektionär sich weder selbst noch durch seine Angestellten nach den Verhältnissen der gesamten aus allen Teilen Berlins ihm zuströmenden Arbeiterinnen erkundigen kann. Trothem kommen Betrügereien auch dann noch oft genug vor. Der Zwischenmeister dagegen giebt nur Arbeit an Personen aus, die in seiner Nähe wohnen, über die er daher leicht Erkundigungen einziehen kann, wenn er sie nicht schon sonst kennt.

Um nun bei den Zwischenmeistern zu bleiben, so sind dieselben in der Schürzen- mehr noch in der Unterrocksonsektion gelernte Arbeiter, natürlich meist weiblichen Geschlechts, welche ihre Thätigkeit im Hauptberuf ausüben. Die Mittelspersonen in der Blusenkonsektion, welche nur die Arbeit verteilen, entstammen hingegen den verschiedensten Berufen, in denen sie nicht mehr fortsommen konnten; unter ihnen sinden sich daher häusig verkrachte Existenzen.

Wie bemerkt, beschäftigen diese letzteren Zwischenmeister nur Heimarbeiterinnen und höchstens nebenbei in ihrer Wohnung zwei dis drei Arbeiterinnen, welche die fertig gelieserten Sachen zu kontrollieren und erforderlichen Falls nachzubessern haben. Der Gewinn, den sie aus ihrer Thätigkeit beziehen, ist somit im wesentlichen die Differenz zwischen den gezahlten Löhnen und den vom Konfektionär erhaltenen Preisen. Da ein Druck auf die Löhne der Heimarbeiterinnen kein unbegrenzter sein kann, so ist dei der ziemlich langen stillen Zeit in der Blusenkonfektion, welche nur mit einer kurzen Unterbrechung im Juli, von Pfingsten dis gegen Weihnachten dauert, die Lage der Zwischenmeister eine recht ungünstige, so daß viele gezwungen sind, in der arbeitslosen Zeit sich andere Beschäftigung zu suchen, die sie, weil in den Sommermonaten, auch meist sinden dürften.

Die Zwischenmeister in der Schürzens und Unterrockbranche besinden sich dagegen in der günstigen Lage, ihre Beschäftigung während des ganzen Jahres beibehalten zu können. Wenn auch hier Saisons und stille Zeiten vorkommen (so daß besonders vor Weihnachten, Ostern und Pfingsten die Menge der Arbeiten kaum zu bewältigen ist, während nach diesen Festen und besonders nach Pfingsten mehrere Wochen hindurch nur soviel Arbeit beschafft werden kann, daß die Werkstättenarbeiterinnen genug zu thun haben), so brauchen sie ihre Thätigkeit unter normalen Zeitverhältnissen doch nie ganz einzustellen. Ihre Verhältnisse sind trozdem nicht diesen Bedingungen entsprechend, da sie dei dem Accordieren der Arbeit mit dem Konsektionär oder dessen Angestellten leicht übervorteilt werden können und auch werden. Bei ihren Werkstattarbeiterinnen, welche sie gewöhnlich gegen Zeitlohn beschäftigen, können sie eine Lohnkürzung schwer durchseten, da deren Anzahl

als immerhin gelernte Arbeiterinnen keine unbegrenzte ift. Nur durch eine vorteilhafte Arbeitsteilung und ausgedehnte eigene Thätigkeit ist es ihnen möglich, sich über Wasser zu halten. Die Arbeitszeit der Filskräfte ist, abgesehen von etwaiger Heimarbeit, die in Berlin übliche zehnstündige, der Durchschnittslohn beträgt etwa 9 Mk. pro Woche für die geübteren, 3—5 Mark für die Anfängerinnen. Letztere werden von den Zwischenmeisterinnen angelernt und können, da ganz geringe leicht auszusührende Handarbeiten für sie vorhanden sind, von vornherein honoriert werden. Nur Maschinen-näherinnen pslegen eine höchstens sechswöchentliche Lehrzeit durchzumachen, während welcher sie gewöhnlich kein Lehrgeld, wenn aber doch, höchstens 15 Mk. im ganzen zu zahlen haben. Eine größere Fertigkeit erlangen dieselben allerdings erst nach längerer Übung. In der Zwischenzeit dürste ihr Wochenlohn zwischen 6 und 7,50 Mk. schwanken.

Die Heimarbeiterinnen sind wohl mehr als zur Hälfte neben= erwerbsthätige Chefrauen, befanden sich doch unter 192 für die Dyhrenfurthsche Arbeit befragten Heimarbeiterinnen nicht weniger als 110 Chefrauen. Aus diesem Grunde find die Löhne besonders für die am leichtesten zu arbeitenden Sachen äußerst gering, das Arbeiterangebot ift ein fast unbegrenztes. bei ben befferen Sachen ftellt fich ber Verdienst gunftiger. Arbeitszeit übermäßig ausgedehnt werden, wenn der Wochenverdienst auch nur 2/8 bes für Berlin ortsüblichen Lohnes der weiblichen Arbeiterinnen von 9 Mf., also 6 Mf., erreichen soll. Nach den Onhrenfurthschen Feststellungen famen von 29 bireft beschäftigten Beimarbeiterinnen ber Schurgen fonfeftion nur 8 d. h. noch nicht 1/4, von 41 indireft beschäftigten nur 4, d. h. noch nicht 1/10 über einen Stundenverdienst von 7 Pf. heraus. Durchschnittlich betrug der Stundenverdienst für die erstere Kategorie anscheinend nur 6 Bf., für die lettere gar nur 5,5 Bf.; er betrug in ber Blufen fonfektion nach ben mitgeteilten Daten für die erstere Kategorie etwa 6-8, für die lettere 6-7 Pf., in der Unterrocktonfektion gingen die Berdienste bis auf 7,7 Bf., in ber Trikotkonfektion bis auf 8,8 Bf. pro Stunde herunter und hoben sich in der ersteren nicht über 15, in der letzteren nicht über 13,8 Pf. pro Stunde. Hierzu kommt noch, daß Arbeit nur mährend verhältnismäßig weniger Monate im Sahre ausreichend vorhanden ift. Denn auch in der Schürzen= und Unterrockkonfektion, in welcher die Arbeitsstuben an Mangel von Aufträgen nicht fehr zu leiben haben, ist Beschäftigung für die Mehrzahl der Heimarbeiterinnen nur mährend der Hochsaison vorhanden, da den Arbeitausgebenden nichts daran liegt, die Arbeitsfräfte, für die sie jederzeit leicht Ersat bekommen, zu halten.

Anders verhält es sich in dieser Beziehung mit den vom Geschäft

birekt beschäftigten Heimarbeiterinnen. Für diese, die man kennt und daher nicht gern durch bezüglich ihrer Leistungen und Vertrauenswürdigkeit unsbekannte Personen ersehen will, wird häusiger Arbeit, soweit möglich, beschafft; doch sind das dann mehr Qualitätsarbeiterinnen, für die man so sorgt. — Die Lage derzenigen Heimarbeiterinnen, welche auf sich allein angewiesen sind, oder denen außerdem noch die Unterhaltung einer Familie obliegt, ist die denkbar schlechteste. Ihre Lebenshaltung ist die niedrigste, die in Berlin möglich ist. Auf sie trifft alles das zu, was über das Elend und die Not in der Hausindustrie geschrieben und gesprochen ist.

Die Zahl der Hausindustriellen anzugeben ist sehr schwer, da Angaben mit Hilse der Statistik nicht ermittelt werden können. Außerdem findet ein Zu- und Abwandern von und nach den anderen Konfektionsbranchen statt, besonders ist dies bezüglich der Damenmäntelkonfektion anzunehmen. Denn die große Masse der Heimarbeiterinnen der hier geschilberten Kostümkonfektion leistet nur die leichteste Räharbeit ebenso wie in der Damenmäntelbranche. Man dürfte nicht zu weit gehen, wenn man die Zahl aller für die Kostümkonfektion irgendwie einmal thätigen Arbeiterinnen auf ca. 8000 schätt; seste Arbeiterinnen wird die Branche aber nicht mehr als 4—5000 besitzen. Man hat mir gegenüber die Zahl der Zwischenmeister auf etwa 500 geschätt, von welchen etwa ²/3 der Arbeiterinnen abhängig sind, während das andere Drittel Arbeit von den Geschäften direkt erhält.

¹ Was die Herkunft der Arbeiterinnen geringster Geschicklichkeit in der Berliner Koftümkonsektion anbetrifft, so ist mir im Gegensate zu dem Dyhrenfurthschen Buche aufgefallen, daß der größte Teil derselben aus von außerhalb zugezogenen, ungelernten Personen besteht. Ich kann mich nach meinen Ersahrungen beim Berliner Gewerbegericht, wo beim Ausnehmen der Klage zugleich Geburtstag und Geburtsort der Kläger festgestellt wird, und nach Umfrage bei Leuten, welche darüber Auskunst geben konnten, dahin präcisieren, daß die meisten derzeinigen Näherinnen, welche unverheiratet waren und allein standen, also entweder in Schlasstelle waren oder sich selbst eine Stube gemietet hatten, frühere Dienstmäden sind. Diese hatten, um frei zu sein, ihren Dienst ausgegeben. Zu besser bezahlten Arbeiten unfähig, hatten dieselben schließlich die leichtesten Näharbeiten ausgenommen.

Was die verheirateten und verwitweten Frauen anbetrifft, welche in der Koftümkonfektion hausinduftriell arbeiten, so kann man von ihnen den Satz aufstellen, daß Frauen, welche durch Alter oder Kränklichkeit gezwungen sind, ihre frühere, größere körperliche und geistige Anspannung erfordernden Arbeiten — mögen dieselben im Schneidern, Rähen oder in anderm bestanden haben — aufzugeben und trotzdem ihren Lebensunterhalt selbst ganz oder teilweise erwerben müssen, die leichteren Räharbeiten, welche die Kostümkonsektion ihnen bietet, aufnehmen, eine Erscheinung, die auch bei der Damenmäntelkonsektion und der Hosensabrikation zu

2. Die Weißwarenkonfektion 1.

In Berlin fand die Weißwarenkonfektion, welche Schleifen, Sabots, Fischus, Shamls, Gürtel, Scharpen, Salstraufen, Ruschen und Kinderstoffhüte herstellt, vom Bogtlande, besonders von Plauen ber, wo in größerem Umfange Damenkragen jum Abfațe für die Leipziger Meffe gearbeitet merben in den Jahren zwischen 1850 und 1860 ihren Eingang. Schwachbemittelte Anfänger suchten auf berfelben Grundlage biefe Art Konfektion nach Berlin zu verpflanzen und wandten sich mit einer kleinen Muster= kollektion, welche sie aus billigem Cretonne mit Hilfe einer Näherin und einer Bascherin in ihrer Behausung anfertigten, an Berliner Detailliften. Nur wenige dieser handwerksmäßig produzierenden Sausindustriellen, die bamals für die Berliner Läden arbeiteten, konnten fich halten, als die Aragen und Manschettenfabrikation und damit auch die Serstellung von Damenkragen von kapitalkräftigen Händen aufgenommen wurde. 1866 wurde die Weikwarenkonfektion auf moderner Grundlage auf= Zuerst versuchte man es mit der Massenfabrikation von Morgenhäubchen, die einen größeren Absat versprachen. Dann gelangte von den Seidenband- und Belzwarenhändlern, welche meist zugleich en gros und en detail verkauften, die Berstellung von Spitenfragen und Fichus an diefe Industrie. Nach dem Kriege 1870/71 trat ein großer Export besonders nach England und Nordamerika ein, und gegen Ende der fiebziger Jahre gewann bann die gesamte berartige Konfektion burchdas Aufkommen von Rüschen einen erheblichen Aufschwung. Diese wurden in den achtziger Jahren durch die Mode wieder verdrängt, und man warf sich nun mehr auf Spiten. Die Gegenstände, welche in der Weißwarenkonfektion hergestellt werden, wechselten also außerordentlich. Alle Weißwarenkonfektionsgeschäfte produzieren deshalb nebenher noch andere Waren, aus weißem Leinen, Tull, Spiten u. f. m., wie Jupons, Schürzen, Blufen, Lampenschirme u. f. m. Die Geschäftsinhaber sind fämtlich Raufleute, welche mit größeren Ravitalien arbeiten können. Wegen ber außerordentlichen Mannigfaltigkeit ber von der Industrie aufgenommenen Artikel ist es sehr schwer, ein zu= treffendes Bild von der Betriebsform, die in dieser Branche vorliegt, zu

beobachten sein bürfte. Ob diese Frauen in der Mehrzahl geborene Berlinerinnen sind oder nicht, dafür läßt sich eine allgemein gültige Regel nicht aufstellen. Diese Frage ließe sich nur dann mit etwaiger Sicherheit beantworten, wenn sestgestellt ift, wie groß der Prozentsatz der in Berlin gebornen unter den Berliner Arbeitersfrauen ist.

¹ Bgl. für die allgemeinen und geschichtlichen Angaben "Berlin und seine Arbeit" S. 247 ff.

geben, da eigentlich keine die herrschende ist. Denn mit der andern Ware ist der Betrieb ein anderer. So giebt es einen Weißwarenfabrikanten, der in seiner Fabrik 350 Arbeiterinnen beschäftigt und daneben nur mährend der Saison Heimarbeiterinnen, deren Zahl 50 kaum übersteigt, während eine andere Firma in eigenen Werkstätten nur einer geringen Anzahl von Arbeiterinnen Arbeit giebt und meistens außerhalb derselben ihre Waren herstellen läßt. Da natürlich unmöglich Monographien von allen einzelnen Geschäften gegeben werden können, so muß ich mich darauf beschränken, nur im allgemeinen die Bedingungen und Gründe anzugeben, aus welchen bald Fabrikbetrieb bald Hausindustrie vorherrscht.

Kabrikbetrieb ift bei den Artikeln überwiegend oder vielmehr fast außschließlich, bei welchen einerseits die Unwendung von schwer zu beschaffenden oft nur für eine einzige Warenart zu benutenden Maschinen vorteilhaft erscheint, wie bei einzelnen modernen pliffierten Schäwlchen, ober bei welchen, wie bei Brautschleiern, ber Rohftoff nach ber Bearbeitung einer Basche nicht mehr unterzogen werden kann, oder nur gang besonders erakte Arbeit vielleicht an fehr teuren Stoffen erfordert wird. Bei letteren Sachen fommt die Hausinduftrie ausschließlich in der Form von Beimarbeit vor. Frühere Fabrikarbeiterinnen, benen der Fabrikant, mas Sauberkeit und gute Ausführung anbetrifft, vertrauen zu können glaubt, erhalten mährend ber Saifon Arbeit nach Hause, welche die Beimarbeiterinnen, meist Frauen der obern Arbeiterschichten, gewöhnlich allein ober nur mit Silfe von nahe verwandten Mädchen ober Frauen herstellen. Es find ausschließlich Näharbeiten, welche ber Heimarbeit überlassen werden. Das Plissieren und Brennen der be= treffenden Stude findet bei den besten Qualitäten in der Betriebswerkstätte statt: die übrigen Qualitäten erhalten die notwendige Kaltung in besonderen Pliffieranftalten.

Die geringeren und geringsten Weißwaren werden vom Konfektionär ganz an Hausindustrielle vergeben. Letztere dürften zum größten Teil Heimsarbeiterinnen sein, da eine größere Arbeitsteilung beim Nähen nur bei wenigen Sachen zulässig ist, und dadurch die schon mehrsach erörterte wesentlichste Anregung zur Ausbildung eines Zwischenmeistersystems im ganzen nicht vorliegt. Wo die Arbeitsteilung vorteilhaft erscheint, sindet man auch die Arbeitsstuben. Die Zwischenmeister, ausschließlich weiblichen Geschlechts, sind dann teils frühere Arbeiterinnen in Betriebswerfstätten, teils gelernte Schneiberinnen, welche sich auf die Hersellung von Weißwaren verlegt haben. Auch Auhmacherinnen geben sich mit dem Anfertigen von Schleisen und Kinderhüten (zumal solchen aus Mull u. s. w.) ab. Wie die Geschäfte die verschiedensten Artisel sühren, so verlegen sich auch die

Zwischenmeisterinnen auf die Herstellung auch anderer als Weißwaren, besonders aus der Wäsches und Damenmaßbranche, und aus der Putmacherei sinden sich viele Überläufer, wenn Mode und Saison die Nachfrage nach Weißwaren, deren Hauptwert im Nähen mit der Hand oder auf den gewöhnslichen Maschinen besteht, zu einer recht lebhaften machen. Von Zwischensmeisterinnen dürften nur ausnahmsweise Heimarbeiterinnen beschäftigt werden.

Die Lage der gesamten Arbeiterinnen in der Beißwarenkonsektion ist, soweit dieselben nicht ausschließlich Unterröcke, Blusen und Schürzen ansertigen, eine gesunde. Der Arbeitsverdienst für geübte Arbeiterinnen der Betriebswerkstätten beträgt 15—20 Mf. pro Woche, der der Heimarbeiterinnen mag bei gleich intensiver Arbeit — was sich natürlich nicht kontrollieren läßt — nicht viel weniger betragen. Da es sich hier um besonders difficil zu behandelnde Stoffe und Waren handelt, so können hier nur Personen beschäftigt werden, welche von Jugend auf nur leichtere weibliche Arbeiten ausgeführt haben. Daher entstammen sie den besseren Berliner Kreisen. Die vorkommenden Zwischenmeisterinnen beschäftigen kaum mehr als 3—4, im Durchschnitt etwa 2 Gehilsinnen, mit denen sie verwandt sind, oder welche bekannten Familien angehören.

Die Zahl der gesamten mit Anfertigung von Weißwaren im engeren Sinne beschäftigten Arbeitsfräfte wird 1500 kaum betragen. Davon kommt etwa die Hälfte auf die Hausindustrie, die andere auf den Fabrikbetrieb. Wie groß die Zahl der Zwischenmeisterinnen ist, läßt sich schwer schäßen. Mehr als 100 dürften nicht anzutreffen sein. Neben ihnen werden etwa 400 alleinarbeitende Heimarbeiterinnen stehen, die, wie wir sahen, durchsgängig direkt von Fabrikanten beschäftigt sind.

IX.

Die Fabrikation von Kravatten, Schirmen, Handschuhen, Hosenträgern und Korsetts in Berlin.

Ron

Dr. Cheodor Münfter.

Neben den Hauptzweigen der Bekleidungsindustrie, der Herren- und Damenkonfestion und der Wäschefabrikation, die in Berlin in fo hoher Blüte stehen, ist hier auch eine Angahl minder bedeutender Industriezweige empor= gewachsen, deren Aufgabe es ist, hinsichtlich der Ausruftung und des Schmudes des modernen Menschen Bedürfnisregungen zweiten und britten Grades zu befriedigen. Die Betriebsformen einiger diefer Fabrikationsbranchen follen im folgenden eingehender geschildert werden. Bei allen spielt die Hausinduftrie eine hervorragende Rolle, und zwar sind vorwiegend weibliche Arbeitsfräfte auf Diefen Gebieten thätig. Die Bedeutung der einzelnen Branchen für den in= und ausländischen Markt ist fehr ungleich und dem= entsprechend auch, abgesehen von den in der Broduktionsweise selbst begründeten Umftanden, die Zahl ber in ihnen thätigen Arbeiter. Bu einer genauen Feststellung dieser Rahl mar leider nicht zu gelangen. öffentlichungen der Berufs- und Gewerbestatistik konnten nur wenig herangezogen werden, da in ihnen mehrfach Industriezweige zu Gruppen gusammengefaßt find, die entweder einzeln von mir zu behandeln maren oder zum Teil überhaupt außerhalb der mir gestellten Aufgabe lagen. So sind 3. B. die Rravatten= und Hofenträgerfabrikation zusammengelegt; bei der Sandschuh= macherei ift fein Unterschied gemacht zwischen Glacehandschuhfabrikation und ber sogenannten "beutschen" Sandschuhmacherei; die Schirmfabrikation ift mit berjenigen von Stoden verbunden. Die betreffenden Bahlen konnten also weder im einzelnen, — abgesehen von der Korsettfabrikation —, noch

zur Berechnung ber Gesamtsumme ber in ben fünf Branchen thätigen Arbeits= fräfte benutt werden, ein Übelstand, der freilich dadurch viel an Bedeutung verliert, daß jene Angaben, wie überall wo es fich um weibliche Hausinduftrielle handelt, ohnehin außerordentlich unzuverläffig find. habe mich beshalb im folgenden hauptfächlich auf die Schätzungen und Berechnungen fachfundiger Leute gestütt; nach beren Angaben kommen für uns im ganzen etwa 10000 Arbeiter in Betracht, von benen 6500 im eigenen Seim arbeiten mögen. Bei diesen Zahlen find jedoch nur diejenigen Rategorien berücksichtigt, die fämtlich ober zu einem Teile Hausindustrielle find, also von männlichen die Schirm- und Sandschuhmacher, von weiblichen die Rravatten=, Schirm=, Handschuh=, Hofenträger= und Korfettnäherinnen. Die übrigen in der betreffenden Industrie thätigen Arbeiter, 3. B. die Buschneider, die fämtlich in der Fabrik arbeiten, ferner das kaufmännische Betriebspersonal blieben außer Berechnung. Das weitaus größte Kontingent zu der ganzen Armee stellt die Kravattenindustrie, der wir zunächst unsere Aufmerksamkeit zuwenden wollen.

1. Die Kravattenfabrikation.

Die Serstellung der Vorläufer unserer modernen Kravatten, jener vier= ectigen seibenen Halstücher von der Größe unserer Cachenez, die um den ungestärften Semdfragen geschlungen murben, später ber steifen breiten Laftingbinden, die man um den Batermörder legte, ruhte zum großen Teile in den händen der "deutschen" Sandschuhmacher, die neben der Fabrikation von wildledernen Sandschuhen auch Hofenträger, Reithofen und viele Artifel. welche heute vom Bandagiften hergestellt werden, verfertigten. Da jene Sals= binden hauptfächlich von den wohlhabenderen Klaffen getragen wurden, fo genügte für ihre Berftellung ber handwerksmäßige Betrieb; erft als die Engländer seit ben 50er Sahren die billige Maffenproduktion von gesteiften Aragen und Manschetten begannen, und diese Artikel in Deutschland bald in immer breiteren Schichten Abfat fanden, mußte auch für die zugleich mit ihnen in Mode kommenden neuen Kravattenformen ein ergiebigerer und billigerer Herstellungsmodus gesucht werden. Es war natürlich, daß auch auf diesem Gebiete England die ersten Schritte that und zunächst den deutschen Markt fast allein versorate; nachdem aber etwa Mitte der 60er Jahre die beutsche Industrie, und besonders Berlin, sich der Wäschefabrikation bemäch= tigt hatte, folgten bald genug die ersten Bersuche, die neuen Kravatten im eigenen Lande herzustellen. Es waren unternehmende Kaufleute, die die Sache in die Sand nahmen; häufig diefelben, die auch die Wäschefabrikation

einführten, sonst wohl Geschäfte, welche englische Berrenartifel importierten, besonders in hamburg, oder im Detailgeschäft verkauften. Bei dem völligen Mangel an geschulten Arbeitern ging der junge Industriezweig natürlich nur langfam vorwärts und noch jahrelang beherrschten England und Frankreich zum großen Teil den deutschen Markt. Die ersten Fabriken in größerem Mage erwuchsen in Leipzig und Berlin, sobann in Rrefeld, Reuß und Elberfeld auf Unregung und mit Unterstützung ber bortigen Seibenfabrikanten : nach dem Kriege von 1870 aber blühte die Kravattenindustrie vornehmlich in Berlin empor, da fie hier ben ihr in Wahrheit zuträglichen Boben fand. Ober kann man sich vorstellen, daß eine folche Industrie, die durch Darbietung immer neuer Schönheiten in Form und Farbe an eine verzeihliche Schwäche bei Jung und Alt, bei Arm und Reich zu rühren hofft und ihrerseits aus der harmlofen Gitelfeit und Freude am But, die bis zu einem gemiffen Grabe auch bem männlichen Geschlecht keineswegs fremb ift, Stoff und Anregung zu neuen Fortschritten schöpft, - kann man sich vorstellen, bag eine folche Induftrie in weltfernen Gebirgsthälern ober amischen ben einförmigen Mauern einer rauchigen Fabrikstadt gebeiht? Sie gehört in die Grofftadt hinein und gerade Berlin bot ihr in jenen Jahren der "focialen Warme", um mit Caren ju fprechen, befonders gunftige Aussichten. lokaler Absatz wurde gefördert burch das schnelle Wachstum der Bevölkerung mit ihrem sich mehrenden Wohlstand, ihr Renomme verbreitete sich nach allen Richtungen mit dem die Strafen der neuen Reichshauptstadt durchflutenden Fremdenstrom, und der Kreis ihrer Abnehmer wurde durch rührige Unternehmer, die unermüdlich waren im Aufsuchen und Erschließen neuer Abfat= gebiete, bald über die Grenzen bes Reiches ausgedehnt. Das folide Kundament ber neuen Industrie aber bilbete das vorzügliche Arbeitermaterial, das ihr hier zu Gebote ftand: Die Berliner Kravattenarbeiterin mit ihrem offenen Muge für bas Kleibsame und, um einen Lieblingsausbruck ber Berlinerin ju gebrauchen, für bas "Chicke", mit ihrer leichten, flinken, geschickten Sand überflügelte bald alle ihre auswärtigen Kolleginnen. Und da auch infolge bes aus allen Teilen bes Landes nach Berlin strömenden Zufluffes an weiblichen Hilfsfräften für die einfachen Vorarbeiten kein Mangel mar, fo ift das schnelle Emporblühen unserer Industrie in den letten Jahrzehnten leicht begreiflich.

Gegenwärtig beherrscht Berlin den deutschen Markt fast vollständig; neben der Reichshauptstadt hat, außer den alten Sigen des Fabrikations-zweiges Krefeld und Neuß, nur noch Hamburg einige Bedeutung. Auch ein ziemlich bedeutender Export ins Ausland findet von Berlin aus statt. Wir sinden Abnehmer in Belgien und besonders in Holland, welches weiter

exportiert, nachdem die Berliner Reisenden ihre Waren außer an Detaillisten dort an Grofsisten und Exporteure abgesetzt haben; ferner in der fast ganz von Deutschland versorgten Schweiz, im Orient, in Bulgarien und Rumänien, während Serdien noch unter österreichischem Einflusse steht. Auch Dänemark ist ein gutes Absatzeit für Berlin; die standinavischen Länder dagegen, die früher sehr viel von hier bezogen, sind infolge ihrer hohen Zölle für Deutschland verloren gegangen und produzieren selbständig. Sigenartig liegen die Verhältnisse mit Rußland; hier hat der hohe Zoll den Import von Kravatten sehr vermindert, da aber die im Lande neu entstandenen Betriebe vielsach noch zu unbedeutend sind, um direst mit den Seidenfabrisen in Verbindung zu treten, so beziehen sie wohl Stosse, Muster und Zuthaten von den Berliner Kravattenfabrisen. Endlich existiert ein nicht unbedeutender überseeischer Export, besonders nach Südamerika, Centralamerika, Australien und Südafrika.

Berforgt die Berliner Fabrifation also mit ihren Produkten die halbe Welt, so hat sie andererseits in ihrer eigensten Domäne mit einer freilich wenig bedeutungsvollen Konkurrenz des Auslandes zu kämpfen. Besonders Wien scheint sich in letzter Zeit zu regen und, wie in andern deutschen Städten, auch in Berlin einen Abnehmerkreis zu suchen. Ferner werden in einer Anzahl vornehmer Geschäfte englische Kravatten zu verhältnismäßig hohen Preisen feilgehalten.

Die Verforgung eines so gewaltigen Absatzgebietes geschieht durch etwa 50 Betriebe, von denen man 3—4 zu den großen, 15—20 zu den mittleren, die übrigen zu den kleinen rechnen kann. Es giebt darunter Fabriken, die einen jährlichen Umsatz von 3—4 Millionen Mk. haben, die mittleren begnügen sich mit 500 000 dis 1 000 000 Mk. und die kleinen schwanken zwischen 30 000 und 100 000 Mk. Die von den Fabriken gebrauchten Zuthaten zu liesern, haben sich eine Anzahl Unternehmungen für Kravattensfournituren zur Aufgabe gestellt; es sind dies Fabriken zur Herstellung der Gummis und Metallbestandteile oder Prägeanstalten zum Druck der Firmen und Fabrikzeichen in Schwarz oder Gold. Außerdem giebt es einige Seidensund Battistkabriken, sowie besonders Unternehmungen zur Ansertigung der Einlegestosse.

Sehr schwankend sind die Angaben über die Arbeiterzahl. Die Berufszählung von 1895 ergab als Summe der in der Kravatten- und Hosen-trägerindustrie in Berlin überhaupt thätigen Personen die Zahl 1489, nach den Angaben der Unternehmer dagegen waren nur als Hausindustrielle in beiden Zweigen thätig 2360 Personen. Die letztere Zahl umfaßt unzweiselshaft nur diejenigen Arbeiterinnen, welche direkt mit den Fabrisanten in

Berbindung stehen, d. h. in der Rravattenindustrie Die Zusammensetzerinnen, von benen wir meiter unten hören werden; rechnet man nun fur die Sofenträgerfabrifation einige hundert Näherinnen ab, so bleiben für die Kravatten etwa 2000 Hausinduftrielle übrig. Ein großer Teil berfelben arbeitet aber mit Gehilfinnen, und ba man die Bahl ber letzteren im Durchschnitt auf 3-5 berechnen kann, so erhält man als Gesamtsumme der Seim= arbeiterinnen in der Kravatteninduftrie 7-9000, ein Resultat, das mit den mir von vertrauenswerter Seite gemachten Schätzungen vollkommen übereinstimmt. Der Bericht der Berliner Gewerbeausstellung von 1896 schätt die Gefamtsumme der Arbeiterinnen mit 6000 offenbar zu niedrig ein. -Nicht ohne Interesse burfte es fein, an bem Beispiel eines ber größten Betriebe die Verhältniszahlen für die Gliederung des gefamten in der Branche thätigen Personals kennen zu lernen; es werden bort beschäftigt: eine Hauptbireftrice, ein Konfektionar, 20 Zuschneiber, 3 Borarbeiter, Die ben Buschneibern bie Stoffe handrecht machen, 4 Ginrichterinnen, 3 Damen gum Abnehmen der von den Arbeiterinnen gelieferten Kravatten, 3 Damen zum Busammenlegen ber Waren nach ben Orbres, 8 Buchhalter, 2 Schreib= gehilfinnen, 9 feste Reisende für Proving und Stadt, 3 Reisende für bas Ausland, für beffen Auftrage außerdem noch feste Vertreter in den einzelnen Hauptorten thätig find, 2 Berfäufer, 3 Ervedienten, 3 Bervackerinnen, 1 Drucker (nur für Schwarzbruck, ba Golbdruck an einen eigenen Betrieb vergeben wird), 1 Musterkartonmacher, 6 Hausdiener, 15 Arbeiterinnen in der Fabrikwertstatt und 400 Heimarbeiterinnen, von benen die meisten aber, wie schon bemerkt, mahrend ber Saison noch eine Anzahl Vorarbeiterinnen beschäftigen.

Die Berliner Kravattenfabriken sind fämtlich Engroßbetriebe, und da sie sowohl hinsichtlich ihrer inneren Organisation wie in der Art des Bertriebes der Waren im ganzen nach denselben Principien geregelt sind, so kann der im folgenden dargelegte Gang des Produktionsprozesses als typisch für die Berliner Industrie angesehen werden.

Der Betriebsunternehmer, ein Kaufmann mit größerem ober geringerem Kapitalbesit, hat für die Beschaffung der Rohstosse Sorge zu tragen. Er tritt zu diesem Zwecke in Berbindung mit einer Seidenfabrik, meistens in Krefeld, und erhält von derselben eine hunderte von Mustern umfassende Kollektion vorgelegt, aus der er eine bedeutende Anzahl auswählt; disweilen giebt er seinerseits dem Fabrikanten neue Joeen an, auf welche der letztere gern eingeht und die eine wachsame Konkurrenz eiligst nachzumachen sich bemüht. Mit den gekauften Stoffen wird eine möglichst große Zahl versichiedener Muster von Kravatten hergestellt. Es sind im Grunde ja stets die alten Façons, die, nachdem der lange, schmale Bindeshlips, der zunächst

die neuen englischen Kragen begleitete, aus der Mode gekommen ist, immer wiederkehren: Die Schleifen und Diplomates, Die Regates (Schifferknoten), Die Selbstbinder und bas meftenförmige, ben gangen Ausschnitt verdedende Plastron. Aber auf der durch diese Formen gegebenen Grundlage bleibt bem Nachgenie für seine Ideen noch ein weiter Spielraum und Konfektionar. Direftrice, hervorragende Arbeiterinnen, ja bisweilen felbst ber Chef metteifern mit einander, immer neue Variationen und Kombinationen zu er= finnen. Es ist oft nur ein einziges Fältchen, eine kleine Underung in ber Schürzung bes Knotens, eine leichte Berfürzung eines Endenteils - faum bemerkbar dem Laien und boch für den Erfinder und Fabrikanten von großer Bedeutung. Man sollte meinen, es muffe endlich keine neue Kombination mehr möglich fein, aber ihre Bahl scheint unendlich, wie die der Stellungen im Schachspiel; besonders auf dem Gebiete der neuerdings fehr in Mode gekommenen Damenkravatten gelingen immer neue Underungen und Umbildungen. Freilich muffen diese in schimmerndem Seidenstoffe zu realem Dasein gelangten Ideen, so lange es irgend geht, sorgsam gehütet werben, benn nicht minder als bei ben Seidenmustern ift auch hier die lufterne Konkurrenz immer bereit, ihres Nächsten geistiges Sigentum sich anzueignen und zu fruktifizieren. hat der Chef die Anfertigung eines neuen Mufters genehmigt, so wird es zunächst vom Konfektionär gezeichnet und kalkuliert; auch hat dieser die Aufgabe, auf Grund seiner Berechnungen die innere Einrichtung ber Kravatte fo ju bestimmen, bag Breis und Form miteinander harmonieren. Sodann wird das neue Modell in der Fabrikwerkstatt in einer größeren Anzahl von Exemplaren ausgeführt und darauf der Mufter= follektion des Reisenden einverleibt.

Sind die Probenkoffer mit alten gangbaren und neuen hoffnungsreichen Mustern gut afsortiert, so ziehen die Reisenden hinaus in Stadt und Land. Drei dis vier mal im Jahre machen sie sich auf die Tournée, das eine Mal für den Bedarf der Weihnachtssaison, das andere Mal für die Oster= und Pfingstsaison wohl gerüstet. Sie ziehen von einem Detaillisten zum andern und aus den Bestellungen, die nun, anfangs spärlich, dann von Tag zu Tag in wachsendem Umfang beim Fabrikanten einlausen, erkennt dieser die Richtung des Geschmackes seiner Abnehmer für die lausende Saison. So entsteht die Mode durch das Zusammenwirken des Produzenten und des Händlers, und erst jetzt giebt der Fabrikant den Seidenfabriken die endgültigen Austräge für die notwendigen Stoffe.

Und langsam, wie die Bestellungen einlaufen, setzt nunmehr auch die Produktion ein. Die Arbeiterinnen, die solange eine oft nur allzu unserwünschte Ruhe genossen haben, merken auf: es geht los! Dann mehrt

fich von Tag zu Tag das anvertraute Arbeitsquantum, immer mehr Hilfsfräfte werden herangezogen, immer schneller dreht sich das Rad der Singermaschine, immer flinker müssen die fleißigen Hände ordnen und zusammenfügen, immer länger dehnt sich der Arbeitstag aus, bis er der Nacht kaum
noch einige Stunden überläßt, um Schlaf und Erholung zu spenden. Dann
kommt der Rückgang, — bisweilen ein langsames und stetiges Abschwellen
von der Flut dis zur tiefsten Ebbe, bisweilen, besonders vor Weihnachten,
ein jäher Abbruch, die plögliche, unheimliche Stille nach den Tagen der auf=
reibendsten und stürmischsten Thätigkeit.

Ist somit die Produktion auf Bestellung ein Moment von hervorsragender Bedeutung für die Gestaltung der Betriebsform geworden, so darf andrerseits nicht unerwähnt bleiben, daß wohl sämtliche Fabriken auch ein mehr oder minder umfangreiches Lager halten, für welches in den stillen Monaten gearbeitet wird. Dieses umfaßt im allgemeinen aber nur die einsfachen und billigen Artikel und wird vor allem von denjenigen, in Berlin die Minderheit bildenden Betrieben gepflegt, welche vorzugsweise geringe Sachen auf den Markt werfen.

Sehen wir uns nunmehr bas Werben bes Produktes im einzelnen an. Der Expedient hat die durch den Reisenden übermittelte Bestellung in bas Buch eingetragen, feine Schreibgehilfin baraus ben Zettel für die Zuschneiber Die Buschneider arbeiten im Geschäftshause des Unternehmers, ein jeber in allen Façons, aber immer nur in einem bestimmten Stoffe; febr schwierig ift es g. B. für einen Ginlagezuschneiber eine Stellung zu erhalten, in welcher ihm das beffer bezahlte Zuschneiden der Oberstoffe anvertraut Die Bestellung geht zuerst an den Zuschneider für die Oberstoffe, biefer führt sie aus und giebt bas zugeschnittene Seibenzeug an bie Ginrichterin; unterdeffen geht die Ordre weiter an den Zuschneider für Einlageund Futterstoff. Letterer bedient sich meistens bei feiner Thätigkeit einer eigenen Maschine, die in manchen Fabrifen von einem Motor getrieben wird; da er aber bei seiner Arbeitseinteilung nicht sofort die von dem erften Bufchneider erhaltene Ordre ausführen fann, fo muß eine Arbeiterin, ber unterdessen von der Einrichterin bereits der Oberstoff zugeteilt ift, eine oder mehrere Stunden warten, bis fie auch die nötige Einlage und das Futter Nachdem diese Sachen endlich angelangt sind, thut die Einrichterin noch Gummiband, Metallteile, Etifetts ober Bandchen mit dem Firmenstempel bes Bestellers hinzu und übergiebt das ganze, nachdem Quantum, Form, Deffin, Lieferfrist in bas mitgebrachte Arbeitsbuch eingetragen find, ber Arbeiterin mit bem Auftrage, an einem bestimmten Tage die fämtlichen Rravatten fertia abzuliefern.

Die nun folgende Arbeit, die ja, abgesehen vom Zuschneiben, die gesamte Herstellung der Kravatte umfaßt, wird in den weitaus meisten Fällen nicht im Geschäftshause des Unternehmers, sondern in dem eigenen Heriebe auch eine eigene Arbeitsstude in der Fabrik selbst, aber diese fällt mit ihren 10—20 Arbeiterinnen gegenüber der ungeheuren Überzahl der Heimarbeiterinnen nicht ins Gewicht; sie ist nur bestimmt zur Ansertigung der ganz eiligen oder extra guten Artikel, ferner der Originalmuster und der Reparaturen bei mangelhafter Arbeit der Heimarbeiterinnen. Wir können also diese Arbeitsstätten zunächst ganz außer Betracht lassen, zumal die Organisation der Arbeit in ihnen eine ganz ähnliche ist wie in der Hauseindustrie.

Die Arbeiterinnen, denen von der Einrichterin in der Kabrik die gugeschnittenen Stoffe übergeben werben, find die eigentlichen Rravatten= Sie find immer nur auf ein bestimmtes Genre, 3. B. Diplomates oder Regates u. f. w. eingearbeitet, ftellen aber keineswegs das ganze Produkt allein her. Zwei Teile der Kravatte werden von ihnen stets an besondere Kategorien von Arbeiterinnen weitergegeben : 1. bei Stehfragen bie um den letteren herumzulegende Binde und 2., die halbmondförmigen Schilder, die nur bei Kravatten für Umlegekragen in Betracht kommen und mittelst einer Gummiöse vorn am hemdknopf befestigt werben. Diese beiden Teile werden von den Binden= resp. Schilderarbeiterinnen in deren eigener Wohnung mit ber Nähmaschine gesteppt und bann an die Kravattenarbeiterin abgeliefert. Die übrigen Teile der Kravatte fertigt unzweifelhaft eine wenn auch verhältnismäßig kleine Anzahl von Arbeiterinnen ohne weitere Hilfs= frafte allein an; fie machen also bie Enden, die Knoten, die Schleifen und feten die fämtlichen Teile dann mit der Binde oder dem Schilde zu einem Bangen zusammen. Je geschickter und schneller jedoch die Arbeiterin ift, besto mehr wird fie barauf bebacht sein, auch für andere Teilarbeiten Bilfisfräfte heranzuziehen. Ihre eigentliche Kunst offenbart sich im Zusammenfeten, benn hierzu gehören in gleichem Mage angeborenes Talent und bedeutende, durch lange Ubung erworbene Geschicklichkeit; diese Arbeit, die ein großer Teil ber Arbeiterinnen niemals erlernt, wird natürlich auch am besten bezahlt und es ist begreiflich, daß die Kravattenarbeiterin ihre beste Rraft nur dieser Thätigkeit zu widmen munscht. So haben die meisten benn wenigstens eine Gehilfin für Enden, Schleifen oder Knoten bei sich im Rimmer sigen, häufiger findet man aber eine größere Anzahl, 3, 4, selbst 10-20 Teilarbeiterinnen unter einer Meisterin, wie man sie in biesem Falle wohl nennen darf, vereinigt. Es ist jedoch keineswegs die Regel, daß

die fämtlichen Gehilfinnen nun auch wirklich die Wohnung der Meisterin als Werkstatt benuten, vielmehr arbeiten die Endenarbeiterinnen häufig. besonders bei Regates, in der eigenen Behausung und geben diesen, wenn fie mehr Arbeitsstoff erhalten, als sie allein bewältigen können, ebenso wie die erwähnten Bindenarbeiterinnen, nochmals an Freundinnen oder Verwandte zur Mitarbeit weiter. Wir finden hier also ein System decentralisierter Hausindustrie mit weitgehender Arbeitsteilung, in welchem aber fämtliche Teilprodukte sich immer wieder in den händen der Meisterin ausammenfinden und von ihr zu einem Ganzen vereinigt werden, dem ihre Kunst allein Chick und Eleganz zu verleihen vermag. Nachdem endlich noch von einer Gehilfin die kleinen Zuthaten: Schnallen, Bändchen, Gummi ange= näht find und die Zusammensetzerin selbst das Bügeln beforgt hat, mandert das fleine Kunstwerk in das Haus des Fabrikanten zurück; hier wird es von der Abnehmerin, oft genug freilich erft nach mehrstündigem harren, ent= gegen genommen, in eine große Lagerkiste gelegt, bann aufgezogen und zur Verfendung verpactt.

Unterziehen wir jett die sociale Lage und die Arbeitsbedingungen ber Hausinduftriellen einer eingehenderen Betrachtung. Sie rekrutieren fich natürlich zum größten Teile aus den Frauen und Töchtern der arbeiten= ben Klaffe, aber auch die Ungehörigen des Kleinburgertums und des Mittel= standes fehlen keineswegs. Da sind Witwen, die für die verwaiste Kinderichar arbeiten muffen, Frauen von Beamten, beren fparliches Gehalt zur Bestreitung des großen Saushalts nicht ausreicht. Raufmannstöchter, Die nach des Baters plöglichem Tobe für sich und die alte Mutter den Lebens= unterhalt zu beschaffen haben. Unzählige Arbeiterinnen geben aus biefen und ähnlichen Berhältnissen hervor und fämpfen mit den Proletarierfrauen in einer Linie um ihr tägliches Brot, aber naturgemäß gestattet sich die äußere Lage ber einzelnen Sausinduftriellen außerordentlich verschieden, infofern neben ber Stellung ber Arbeiterin im Produktionsprozeß Familienbande und Besitz als bestimmende Faktoren in Betracht zu ziehen sind. Sehr schwierig ift es aus diesen Gründen, von den Wohnungen der Beimarbeiterinnen ein treffendes Bild zu entwerfen. Wir finden alle Stufen nebeneinander: die fleine, fahle Dachstube ber Näherin, die heiße, enge, überfüllte Arbeitsftube, die einer ganzen Familie als Wohnraum und einem Dutend Dienschen als Werkstatt dient, und das verhältnismäßig behagliche Zimmer des klein= bürgerlichen Saushalts. Auch über ben Familienstand laffen fich keine fichern Ungaben machen, und nur die Regel fann als feststehend gelten, daß ein Mädchen aus ber Arbeiterklaffe, bas einmal bas Rravattennähen begonnen hat, auch als hausfrau fast ausnahmslos biefe Beschäftigung fortseten wird.

Sie gilt deswegen als gute Partie, muß aber leiber nur allzuoft trübe Ersfahrungen in der Che machen, indem der Gatte sich lieber von ihren gesschickten Händen ernähren läßt, als selber arbeitet.

Die Ausbildung der Arbeiterinnen geschieht auf fehr verschiedene Weise. Das Kind bes Proletariers wird, sobald es mit 14 Jahren die Schule verlaffen hat, auf 3 bis 6 Monate in die Fabrikwerkstatt ober bei einer Rusammensetzerin in die Lehre gegeben; sie erhält dort meistens schon nach einigen Wochen einen kleinen Lohn, 3-4 Mk. die Woche, wird dafür aber auch in hohem Grade ausgenutt. Nacheinander erlernt sie das Bindennähen und die übrigen Teilarbeiten, da sie jedoch der Lehr= meisterin um so mehr Ruten bringt, je schneller sie auf eine einzelne Teil= arbeit breffiert ift, so hat diese wenig Interesse baran, sie im allgemeinen vorwärts zu bringen, und oft genug bleibt das Mädchen in einer Special= arbeit ihr Leben lang stecken. Die Ungehörige einer beffer situierten Familie dagegen, die in der Regel erst in reiferem Alter zum Kravattennähen übergeht und fast immer bei einer Seimarbeiterin lernt, erhält im Anfang nicht nur feine Entschädigung, sondern gahlt meistens noch Lehrgeld, wird auch von vornherein ihr Augenmerk vor allem auf das Erlernen des Busammensetzens richten. Allerdings ift mir von allen Seiten gesagt worden, daß niemand zu dieser Fertigkeit gelange, der nicht die Teilarbeiten vorher gründlich geübt habe. Das Zusammensetzen ift allein überhaupt nicht lehrbar. es ist eine Kunft, die das dazu veranlagte Mädchen nach vielfachen Versuchen in fürzerer oder längerer Zeit der Meisterin absieht. Sobald aber eine Arbeiterin fich im Befit diefer Fähigkeit weiß, kann fie fich beim Fabrikanten melden und wird dort, wenn die ihr aufgetragene Probearbeit zur Zufriedenheit ausgefallen ift, ohne weiteres Stoffe gur Bearbeitung empfangen. Freilich nicht jede Busammensetzerin ift auch eine geschickte Busammensetzerin, die ungeübte kann nur ein fleines Quantum übernehmen, arbeitet hochstens mit einer Silfsfraft, ist wenig akkommodationsfähig, wenn es die Einführung eines neuen Façons gilt, und aus allen diefen Gründen beim Fabrikanten weniger angefehen, als die mit einer Reihe von Teilarbeiterinnen produzierende, ben größten und schwierigsten Aufgaben gewachsene Meisterin. Es versteht sich von selbst, daß eine Arbeiterin mit fehr vielen Gehilfinnen schließlich nicht mehr im stande ift, ihrerseits das ganze Quantum allein zusammenzuseten, sie muß sich wieder eigene Zusammensetzerinnen halten und findet diese in Versonen, denen Unternehmungegeift und Selbstvertrauen fehlt, um felbständig zu produzieren, ober die noch nicht sicher genug find, um bei ihrer Thätigkeit die Leitung und Aufsicht gang entbehren zu können. Bisweilen mag fie auch ber Mangel einer paffenden Wohnung vom felbständigen Arbeiten zurüchalten.

Einige Meisterinnen verstehen es, das Zusammensehen selbst wieder in Teilsoperationen zu zerlegen, mit denen sie die geschicktesten Gehilfinnen betrauen, während sie lelbst nur den Knoten schürzen und der Kravatte den "Chick" geben; auch halten sie wohl ihre Gehilfinnen, die schon recht gut selbständig arbeiten könnten, absichtlich im Unklaren über ihre Fähigkeit, um sie desto länger im eigenen Interesse auszunützen. — Außer bei der Heimarbeiterin und in der Fabrikwersstatt kann die Kravattenmacherin auch in eigenen Instituten lernen, die sich sogar mit dem stolzen Namen "Kravattenzakademie" schmücken; dieser Modus wird jedoch von den Sachverskändigen keineswegs empsohlen, da jene Anstalten ein verhältnismäßig hohes Lehrgeld verlangen, in der sestzgesten kurzen Lehrzeit aber eine gründliche Ausbildung unmöglich gewähren können.

Nicht leicht ift es im Rahmen einer furzen Stizze eine gufammen= faffende Überficht über ben Berdienst ber Arbeiterinnen zu geben. nicht nur erhalten die verschiedenen Kategorien von Arbeiterinnen, die wir fennen gelernt haben, eine fehr verschiedene Entlohnung für ihre Mühe= waltung, sondern es haben auf die Höhe des Verdienstes innerhalb der einzelnen Gruppen noch eine ganze Reihe von Faktoren makgebenden Einfluß: Intensität ber Arbeit und Geschicklichkeit, Lange ber Arbeitszeit, besondere Gigenschaften der zu verarbeitenden Stoffe und Façons, indem die einen ein viel flotteres Arbeiten gestatten, so zu fagen, "bankbarer" sind, als die anderen, endlich die Gute der herzustellenden Ware, da an den besseren Sachen ungleich mehr verdient wird, als an den billigen. Alle biefe Momente muffen bei ber Betrachtung ber folgenden Zahlenangaben berudsichtigt werden. Der Preis, den die Zusammensetzerin für bas Dutend Kravatten erhält, wird von der Direktrice bestimmt, natürlich in Unlehnung an ben im Saufe bestehenden grundlegenden Tarif sowie an die Aufstellungen bes Ronfektionars; letterer sieht sich jedoch häufig gezwungen, feine ersten Berechnungen zu modifizieren, wenn die Reisenden nach ihren Erfahrungen bei ben Detaillisten melben: bies ober jenes Genre ist nicht gangbar, es barf höchstens so und so viel kosten. Die Zusammensetzerin muß ihrerseits die Hilfsfräfte zu den ortsüblichen Löhnen bezahlen. Ihr eigener Berdienft am Dutend Kravatten mag 40-60 Pfennig betragen; fo fteht fie sich, wenn sie mit nur einer Hilfafraft arbeitet, bei zehnstündiger Arbeitszeit, auf ca. 12. Mf. bei schlechten Sachen, bis 18 Mf. bei befferen. sehr geschickt, so erreicht sie auch wohl 20 Mf. nur für ihre Arbeit, in ber Hochfaison bei 16-18ftundiger Arbeitszeit felbst 30 Mf. Betreibt fie die Sache energisch und in großem Stil, so steigt ihr Verdienst mit ber Bahl ber angenommenen Hilfsfräfte pro Woche auf 40-50 Mf. und barüber.

Die Zusammensetzerin in der Fabrikwerkstatt erhält pro Monat 80—90 Mk. und steigt bis 120 Mk.; sie ist auf Zeitlohn gesetzt, der aber nach der Zahl der für sie thätigen Borarbeiterinnen bemessen wird. Viel schlechter als die Zusammensetzerinnen stehen sich natürlich die Borarbeiterinnen und besonders die Binden= und Schilderarbeiterinnen. In der ersten Zeit verdienen sie kaum mehr als 4—5 Mk. die Woche und nur durch große Intensität und lange Arbeitszeit, indem sie sich unter Umständen auch aus den Arbeitsstuben der Meisterinnen noch wieder Arbeit mit nach Hause nehmen, kommen sie auf 10, allerhöchstens 11 Mk. die Woche.

Auf Grund dieser Angaben kann man als Nettoverdienst ber verschiebenen Kategorien von Arbeiterinnen pro Stunde etwa folgende Zahlen aufstellen:

a. Bufammenfeterin.

In der Fabrik: 30—46 Pf., entsprechend der Zahl ber ihr zugeteilten Borarbeiterinnen.

Zu Haufe: 20—33 Pf., wenn sie allein ober mit einer Gehilfin thätig ist; weit barüber hinaus, je größer die Anzahl der letzteren.

b. Vorarbeiterin.

Ungeübte: Geübte: 6—8 Pf. 13—15 Pf.

Erhellt aus dem Gefagten, daß die Lage der Busammensetzerinnen binsichtlich bes Verdienstes eine gang erträgliche ift, so werden diese auch von jenen schweren Mißständen, die hier wie überall von der Hausindustrie unzertrennlich find, nicht mit der Bucht getroffen, wie ihre schlecht situierten Gehilfinnen. Es ist vor allem die periodische Arbeitsstille, die unzertrennlich von der Saisonindustrie ift. Der Berleger, beffen Ruf auf der Qualität seiner Waren beruht, ift forgfam bedacht, alle geschickten Arbeiterinnen an sein Saus zu fesseln; er verteilt beshalb die Arbeit der stillen Zeit, seien es Rachbestellungen ober Lagervorrat so, daß jebe wenigstens einen kleinen Teil erhält, und läßt nur die Untaugliche, die er gern mit guter Manier los wäre, mit leeren händen ausgehen. Denn eine Kündigungsfrist giebt es weder zwischen bem Chef und seinen Arbeiterinnen, noch zwischen ben letteren und ihren Gehilfinnen. Die weitaus größte Bahl ber Zusammenseterinnen wird also in der stillen Zeit weiter beschäftigt, behandelt man doch die tüchtige Arbeiterin, wie man mir fagte, in der ganzen Fabrik "wie ein rohes Ei." Was aber wird nun mit ben Vorarbeiterinnen in jener stillen Zeit von Weihnachten bis Anfang Februar und in den langen Tagen bes Hochsommers? Entweder arbeiten die Zusammensetzerinnen, um ihre Zeit auszufüllen, auch die einzelnen Teile selber, dann ist die Gehilfin brotlos; oder sie geben ihnen von dem eigenen beschränkten Quantum, dann sinkt das Einkommen zum wenigsten weit unter das Existenzminimum. So ist die Lage dieser armen Mädchen auf alle Fälle eine sehr traurige und manche von ihnen leiden unzweiselhaft bittere Not. Und wie die Sorgen der stillen Zeit, so empfinden sie andererseits auch die Arbeitslast der Hochsaisen in verstärktem Maße. Zede Erwerbsthätige wird dann bis an die Grenze ihres Könnens angestrengt. Offiziell wird in der Fabrikwerkstatt wie in der Arbeitsstube der Zusammensetzerin nur 10 Stunden gearbeitet, wie viel Stunden aber noch erforderlich sind, um das täglich nach Hause mitgegebene Quantum zu bewältigen, entzieht sich jeder Berechnung. In solchen Tagen hat dann die Zusammensetzerin wenigstens den Trost, daß ihr nach Ablauf der schweren Zeit eine hübsche Summe Geldes im Kasten blinkt, während die Vorarbeiterin, falls sie von ihrem Verdienste allein leben soll, bei aller Unstrengung nur notdürftig ihr Leben fristen kann.

Aber trot aller diefer Mißstände, - murbe man eine Umfrage bei ben Hausinduftriellen halten, ob sie Neigung hätten, die Heimarbeit mit der Fabrifarbeit zu vertauschen, die übergroße Mehrzahl würde mit einem ent= ichiedenen "Nein" antworten. Es ist das felbstverständlich bei den Leiterinnen jener größeren Arbeitsstuben, von denen wir oben gesprochen haben; man wird es begreiflich finden bei jenen verheirateten Frauen, die zugleich ihre Wirtschaft besorgen muffen und mit dem Aufhören der Hausinduftrie die Möglichkeit verlieren wurden, in diesem Erwerbszweige thätig zu fein. Auch die Ungehörigen ber sogenannten besseren Kreise haben natürlich eine sehr ent= schiedene Abneigung gegen die Fabrikarbeit; suchen sie doch oft genug ihren Bekannten, vor benen fie ihre Arbeit nicht gang verheimlichen können, vorzureden, daß fie nur aus Langeweile oder aus Thätigkeitsbrang fich mit diesen Dingen befassen, mährend sie in Wahrheit die Sauptquote ihres Einkommens baraus ziehen. Aber felbst bie ganz allein stehende Arbeiterin aus ben unteren Schichten wird nur in den wenigsten Fällen große Lust verspüren, mit ihrer besser gestellten Kollegin in der Fabrik zu taufchen. Es ift einzig und allein das Gefühl der Unabhängigkeit und ber goldenen Freiheit, welches für fie ausschlaggebend in die Wagschale fällt. Schon in der Arbeitsftube der Zusammensetzerin herrscht ein mehr kollegialer und ungezwungener Ton, als in der Fabrik mit ihrer strengen Ordnung und Kontrolle; arbeitet das Mädchen vollends ganz allein, so ist ihr in ihrem forglosen leichten Sinn bas Gefühl: mir hat niemand zu befehlen, mehr wert als eine geregelte und fichere Eriftenz. Aus biefen Gründen fann man fich der Ginficht leider nicht verschließen, daß alle Magregeln, die auf eine

Einschränkung ober gar Beseitigung ber Hausindustrie zielen, nirgendwo einem heftigeren Widerstand begegnen würden, als bei den Hausindustriellen selbst.

Von besonderem Werte murde es sein, wenn man nun im Anschluß an die vorhergehende allgemeine Schilderung genaue ftatiftische Angaben über bie einzelnen Rategorien ber Arbeiterinnen: ihre Zahl, ihre Angehörigkeit au einer bestimmten socialen Schicht, ihre Wohnungs= und Erwerbsverhält= niffe geben könnte. Aber naturgemäß stellen sich jedem Bersuch einer erakten Statistif auf diesem Gebiete unüberwindliche Schwieriakeiten entgegen; man mußte an fämtliche Seimarbeiterinnen Fragebogen verfenden und mare boch, felbst wenn die letteren alle ausgefüllt murden, feineswegs sicher, daß die mitgeteilten Thatsachen ber Wahrheit entsprächen. Unter diesen Umftänden bleibt nichts übrig, als fich auch hier auf die Schätzung fachfundiger und einfichtiger Beurteiler zu verlaffen. Auf meinen Bunsch haben sich eine Anzahl Männer, die in diesem Fache thätig sind, zusammengethan und verfucht, durch gemeinsame Erörterung und Brüfung der einschlägigen Berhält= niffe zu einem dem mahren Sachverhalt möglichst entsprechenden Urteil zu gelangen; die Angaben, die ich von ihnen erhielt, find die folgenden: von ben Zusammensetzerinnen arbeitet die übergroße Mehrzahl mit 2-4 Gehilfinnen: ein geringer Teil arbeitet gang allein, eine noch fleinere Ungahl hält große Arbeitsstuben mit 10-20 Vorarbeiterinnen und darüber. Von den Vorarbeiterinnen find 2/5 in der eigenen Wohnung thätig, die übrigen werden bei der Zusammensetzerin beschäftigt. Doch hat höchstens der zehnte Teil ber letteren eine eigene Werkstatt für die Ausführung der Arbeit zur Berfügung, alle übrigen benuten die eigentlichen Wohnräume. 7/10 der Gefamt= heit gehen schon im Alter von 14-15 Sahren als Lehrmädchen gur Rravattennäherei über, können also wohl zum größten Teil als aus ben arbeitenden Klaffen hervorgegangen angesehen werden; 3/10 widmen sich erst später diesem Berufe und von ihnen gehört sicher die Mehrzahl den mittleren Rlaffen ber Bevölkerung an. 2/8 ber Erwerbsthätigen leben ausschließlich von bem, mas ihnen biese Arbeit einbringt, bei einem Drittel bildet ber Berdienst nur einen Zuschuß zu bem aus anderen Quellen fliegenden Ginkommen, fei dieses Verdienst des Mannes, der anderen Familienmitalieder. Vension. Rente oder deral.

Werfen wir nun zum Schluß einen Blid auf diejenigen Momente, welche ber gegenwärtigen Betriebsform der Kravattenindustrie ihr harakteristisches Gepräge gegeben haben und auf gewisse Erscheinungen, welche als Symptone des Umbildungsprozesses bestehender Formen auf eine Weiterentwicklung derselben in anderer Richtung hinzudeuten scheinen. Die moderne Kravattensindustrie ist nicht aus dem Handwerksbetriebe hervorgegangen; sie ist von

Raufleuten begründet, hat von Anfang an nur die Produktion im großen gekannt und fich stets ber Beimarbeit in ausgedehntem Mage bedient. Die ersten Bersuche bei ber Einführung ber Industrie in Deutschland sind wohl in der Weise erfolgt, daß die Raufleute Gewerbetreibende verschiedener Art, geschiefte Bukmacherinnen ober Näherinnen auf ben lohnenden Erwerbszweig aufmerkfam machten und sie ermunterten, nach englischen Mustern die Berstellung von Kravatten zu beginnen. Der Kaufmann felbst lieferte ben Rohstoff und besorate auf eigene Rechnung den Vertrieb. Diese Betriebsform wurde nun im allgemeinen beibehalten, nachdem die neue Industrie mit Heranbildung eines tüchtigen Arbeiterstammes und Gewinnung weiterer Absatgebiete einen mächtigen Aufschwung genommen. Sie entsprach nach ber technischen Seite allen Anforderungen, - warum follte ber Unternehmer alfo plöglich bazu übergehen, fich burch Erbauung einer großen Fabrik schwere Laften aufzuladen und die Sorge für Arbeitsräume, Licht, Beizung, Berficherung seinerseits zu übernehmen, nachdem sie seine Sausindustriellen bisher willig getragen? Da außerdem die Hausindustrie bekanntlich dem Unternehmer ben besonderen Vorteil gewährt, daß er seine Produktion zu Beiten beliebig einschränken und ausbehnen kann, so vermochten bie Kravattenfabrifanten fich bis ins kleinste den Bunschen und dem Geschmack ihrer Abnehmer anzuvaffen, indem sie den größten Teil der Broduktion in kurzester Zeit unter intenfivster Anspannung ihrer immer mehr auf Teilarbeit geschulten Arbeiter erst nach eingelaufenen Beftellungen vornehmen ließen. ben Unternehmern, insbesondere im Kampf mit der ausländischen Konkurrenz fehr zu Statten gekommen und heute ift biefe Produktion auf Beftellung fo eingewurzelt, daß ichon aus diesem Grunde fein Fabrifant baran benken wurde, den hausinduftriellen Betrieb aufzugeben. Außerdem murde auch infolge der Abneigung, die unter den Heimarbeiterinnen selbst gegen die Fabrifarbeit herrscht, ein Abweichen von der bisherigen Betriebsform gegenwärtig große Berlufte und dauernden Mangel an Arbeitsfräften herbeiführen. In der Richtung einer Entwicklung zum Fabrikbetrieb ift also nicht bas leiseste Symptom zu verspuren, wohl aber fehlt es nicht ganz an Wandlungen innerhalb ber hausinduftriellen Betriebsform felbst. Da ist zunächst ju beachten, daß bis vor etwa 10 Jahren in fehr vielen Betrieben bie Busammensetzerinnen auch bas Buschneiben in ihren Wohnungen selbst beforgten. Seither ift das allmählich abgefommen und heute üben allgemein gelernte Zuschneiber im Betriebshaufe bes Unternehmers ihre Thätigkeit aus. Der Grund bafür ift fehr leicht erfichtlich: Die Fabrikanten glaubten, baß die Arbeiterinnen bei der Verwendung des kostbaren Materials nicht mit der nötigen Sparfamkeit und Sorgfalt vorgingen, und hofften außerdem, bag

mit der weiteren Arbeitsteilung Zeit gewonnen murde. Im Fabrikhause stehen die Zuschneider unter der unmittelbaren Kontrolle des Chefs und des leitenden Personals. - In zweiter Linie waren zu betrachten die Beziehungen zwischen dem Unternehmer und seinen Arbeiterinnen. Wir haben oben gesehen, daß fämtliche Zusammenseterinnen, fie mögen nun ein großes ober ein fleines Quantum übernehmen, ihre Arbeiten bireft aus ber Fabrif erhalten; es liegt eben bei der Affuratesse und Eigenart, die bei der Herstellung ber Kravatten erforderlich ist, dem Unternehmer daran, stets unmittelbare Fühlung mit ben eigentlichen Produzenten zu behalten. Diefes Interesse aber erlischt sogleich, wenn es sich um sehr billige Sachen handelt ober leichtere Ware, wie Battist- und Sommerkravatten, bei benen forgfältige Ausführung und individuellen Geschmack weniger Gewicht gelegt wird. Gerade bei biefen Artifeln, zumal in Geschäften, Die vorzugsweise geringere Sachen liefern, finden mir jene großen Arbeitsftuben, in benen an einem Tage mindestens 75 Dutend Kravatten angefertigt werden; bier herrscht jenes System ber Arbeitsteilung felbft beim Zusammenseten, und ber Berdienst ber Vorarbeiterinnen von folden Sachen ist natürlich noch weit geringer als an befferer Ware. Und folche Ginrichtungen scheinen in biefem Zweige ber Kravattenindustrie allmählich immer mehr Boben zu gewinnen, fo bak man hier bie Schaben bes Zwischenmeistertums in vollem Umfange konftatieren kann. Was aber die Battistkravatten betrifft, fo verzichten manche Fabriken überhaupt barauf dieselben anzufertigen, sie überlaffen dies vielmehr den Specialiften, welche diefelben in großen Arbeiteftuben billiger können herstellen laffen, als es bem die verschiedensten Sorten produzierenden Großbetriebe möglich ift. Der Specialist verkauft feine Fabrikate also entweder direkt an den Detaillisten oder auch, zu noch niedrigerem Preise, aber in größerem Quantum, an den Fabrikanten. Un dieser Stelle möchte ich noch eine eigenartige Erscheinung erwähnen, die bei der Battift= fravattenfabrifation bisweilen vorkommt: eine hausindustrielle Meisterin, die für eine Fabrik auf beren Rechnung arbeitet, wendet sich in der ftillen Zeit an einen zweiten Unternehmer und bietet ihre Dienste an. Diesem gefallen ihre Sachen, da er aber wenig ober gar keine Battistkravatten auf eigene Rechnung anfertigen läßt, so erklärt er sich zur Abnahme bereit, wenn die Meisterin auch die Stoffe und Buthaten felbst liefern will. Besitt dieselbe nun ein kleines Rapital, so geht sie barauf ein; sie liefert also gleichzeitig für eine Fabrik auf beren Rechnung, für eine andere auf ihre eigene Rechnung. Gelingt ihr ein folches Geschäft öfter, hat fie genug Unternehmungsgeift und wird sie vielleicht von einem kaufmännisch geschulten Gatten unterstütt, fo macht sie sich allmählich ganz selbständig und es entsteht eine neue Firma

in Battiftfravatten; nimmt die Sache guten Fortgang, so werden allmählich neben ben weißen auch schwarze, bann bunte Seidenstoffe eingekauft und fo rückt das Unternehmen schließlich in die Reihe der eigentlichen Rravattenfabrifen ein. Aber ein folches Aufrücken einer Beimarbeiterin zur selbständigen Fabrifantin ift natürlich immer nur eine ganz ausnahmsweise Erscheinung. — Eine britte Beranderung ber Betriebsform finden wir hinsichtlich ber Behandlung der Binden. Manche Fabrifanten, zumal von billigerer Ware, halten es nämlich für vorteilhafter, diese Binden nicht durch die Zusammen= feterinnen vergeben, sondern direkt für das Geschäft ansertigen zu laffen. Natürlich liegt ihnen keineswegs daran, nun mit einer Reihe von Bindenarbeiterinnen felbst in Beziehung zu treten, sondern fie wenden fich entweder an Amischenmeisterinnen, die sich verpflichten, in furzer Zeit so und so viel Groß fertigzustellen, ober fie laffen, bei gang geringer Ware, sogenannte Maschinenbinden herstellen. Die Zwischenmeisterin beschäftigt öfter 15-20 Mädchen, die aber nicht bei ihr, sondern in der eigenen Wohnung arbeiten muffen; ihre eigene Thätigkeit befchränkt sich lediglich auf das Bügeln, wofür fie in einzelnen Fällen bis 10 Pfennig von bem Dutendpreise von 25 Pfennigen für die fertigen Binden abziehen foll. Natürlich werden bei foldem Lohn ihre Arbeiterinnen fortwährend mechfeln, aber bei bem immer neuen Angebot von Mädchen gerade auf diesem Gebiete wird fie doch ihre Rechnung finden. Was die Maschinenbinden betrifft, so sind dieselben aus Krefeld hier eingeführt. Die gute Binde wird von der einen Seite mit ber Maschine gesteppt, an der anderen mit der Hand in Hohlstich genäht, fo daß die Naht verdect wird; die billigere Maschinenbinde dagegen wird an beiben Seiten maschinenmäßig gesteppt. Es giebt in Berlin etwa 3-4 kleine Unternehmer, die Arbeitsstuben errichtet haben, in denen je 4-5 Mädchen mit der herstellung solcher Binden beschäftigt werden. Das Dutend stellt fich um etwa 10 Pfennige billiger, als bei ber Handnäherin, sie find aber nur für gang billige Genres verwendbar.

Ziehen wir nun aus diesen Darlegungen das Facit, so kommen wir zu folgendem Schlusse: es ist in der Berliner Kravattenfabrikation nicht nur keine Neigung, von der Hausindustrie zum Fabrikbetriebe überzugehen, sondern alle sichtbaren Wandlungen lassen vielmehr die Tendenz erkennen, die hausindustrielle Produktion immer billiger und ergiebiger zu gestalten. Aus diesem Bestreben, das besonders bei den minderwertigen Waren sich bemerks dar macht, erklären sich alle Neuerungen, und wenn selbst ein Teil des Produktionsprozesses, der früher in der Heimarbeit lag, jest in der Fabrik ausgesührt wird, so dient das nicht zur Lockerung, sondern im Gegenteil zur Sickerung und Beseltigung der bisherigen Betriebssorm.

2. Die Labrikation von Schirmen und Handschuhen.

So verschieden diese beiden Industriezweige find, nicht nur hinsichtlich bes zur Berwendung fommenden Materials und bes Bedürfniffes, bas fie befriedigen, sondern auch in ihrer Bedeutung im Rahmen der Berliner Gesamtindustrie, so habe ich doch geglaubt, sie in eine engere Gruppe zusammenfassen zu dürfen, weil ihre innere Organisation, auf welcher boch in diefen Schilderungen das Sauptgewicht liegt, unverkennbar ahnliche Ruge träat. Auf bem Boden bes alten Bunfthandwerfes erwachsen, wird in beiden Industrien ber erfte Teil bes Produktionsprozesses von einem Stamm gelernter. nach außen fest abgeschlossener, aut organisierter Arbeiter ausgeführt; ber zweite Teil dagegen, die Näharbeit, fällt durchweg weiblichen Kräften zu, die, wie in ber Rravattenfabrikation, ben unteren und mittleren Schichten ber großstädtischen Bevölferung angehören. Fast vollständig hat die Sausindustrie das Produkt herzustellen: die Rohstoffe mandern aus dem Hause des Unternehmers zunächst in die hande der ersten Arbeiterklaffe, werden hier bis zu einem gemissen Grade bearbeitet und bann bem Fabrifanten zurückgebracht; nach gehöriger Kontrolle übergiebt dieser bann bas halbfertige Fabrikat ber ebenfalls im eigenen Seim arbeitenden Näherin, die ihm nach furzer Frift den fertigen Gebrauchsartikel abliefert. Das ift im großen und ganzen die Organisation bes Betriebes, wie fie sich in beiden Industriezweigen herausgebildet hat. tropdem die Grundlage berfelben auf Berliner Boben eine burchaus verschiebenartige ist: in der Schirmfabrikation hat sich nämlich der Großbetrieb zu hoher Blüte entwickelt, mahrend die Sandschuhindustrie nach mehrfach vergeblichen Anläufen zum größten Teile in der Detailproduktion stecken geblieben ift.

A) Die Schirminduftrie. Erst seit der Mitte dieses Jahrhunderts ist die Schirmfabrikation allmählich zum Großbetriebe übergegangen. Bis dahin war der Schirm kein Massenartikel, das große baumwollene Regenbach, das auf einem dicken unförmigen Stocke mit starkem Rohr= oder Fischbeingestell saß, galt als Familienerbstück und mußte viele Jahre im Sturm und Wetter aushalten. Die Ansertigung lag in den Händen der mit den Drechslern zu einer Zunft vereinigten Schirmmacher. Im Ansang der 60 er Jahre entstanden in Berlin die ersten Schirmfabriken, deren Gedeihen mächtig gefördert wurde, als an die Stelle des Fischbeins die Stahlschienen traten. Die Berliner Schirmindustrie hatte ansangs besonders mit dem französischen Import schwer zu kämpfen, Schritt für Schritt aber gewann sie Terrain und heute beherrscht sie den deutschen Markt fast vollständig, so daß als ernsthafte Konkurrenten nur Breslau und Köln in Betracht kommen. Es giebt gegenwärtig in Berlin ca. 25—30 Engroßbetriebe, darunter etwa

10 ersten Ranges; außerbem noch ungefähr 10 kleine Betriebe, die entweder nur für das eigene Ladengeschäft oder höchstens noch für einen beschränften Kreis von Abnehmern in Berlin oder in der Proving produzieren. Absakaebiet der großen Kabriken ist außer dem ganzen Deutschen Reich: Rufland, wohin jedoch nur teure Sache fommen, mahrend Stavelmaren burch die Zollverhältnisse ausgeschlossen sind, ferner Holland, Frankreich. Schweiz, Ofterreich. Nach Schweben und Norwegen werden neuerdings ber Rölle wegen nur Gestelle exportiert, die bort überzogen werden; auch mit ben Donauländern ift ber Berkehr burch Bollschranken fehr erschwert. In Stalien liegen die Kreditverhältnisse sehr ungunftig. Nordamerika ift ganglich verloren gegangen, eine burch Exporteure vermittelte überseeische Aussuhr erfolgt jedoch noch nach Subamerifa, Ranada und ben nieberländischen Besitzungen. England beherrscht Indien vollständig und liefert überhaupt vorzugsweise für seine Kolonien, wo Deutschland wegen ber außerordentlich niedrigen Preise ber Engländer nicht konkurrieren kann; umgekehrt gelingt es England nicht bei und festen Fuß zu fassen, weil es mit seinen Stapelartifeln fich bem Geschmack und ben Bunschen unserer Detaillisten nicht anzupaffen vermag.

Der Gesamtumsatz beläuft sich nach sachkundiger Schätzung auf etwa 8—10 Millionen Mark. An Arbeitskräften sind in Berlin thätig 150—175 Schirmmacher, von denen jedoch ein kleiner Teil nicht in der Branche gelernt hat, sondern aus andern Handwerken, z. B. der Drechsler, Schlosser oder Nadler, übergesprungen ist, und ca. 500 Näherinnen, die sich während der Hochsisch der Hernstein von allerlei gelegentlichen Hilfskräften auf 700—800 verstärken.

Die Einleitung bes Produktionsprozesses vollzieht sich in dieser Industrie in einer ganz ähnlichen Weise, wie wir sie oben in der Kravattenfabrikation kennen gelernt haben. Auch hier wird dem Unternehmer eine reiche Auswahl der nötigen Materialen von den Fabrikanten zur Verfügung gestellt, auch hier bemühen sich die letzteren, auf eigenartige und erfolgversprechende Ideen ihrer Kunden einzugehen; die Überzugstoffe werden meistens in der Rheinprovinz, besonders in Krefeld, hergestellt, und eben daher kommen auch die Sisenbestandteile; die Stöcke werden aus der ganzen Welt geliesert und zwar kauft man entweder die ganzen Stöcke oder nur die Griffe. Die Stocksfabrikanten, deren es auch in Verlin eine beträchtliche Anzahl giebt, legen große Kollektionen vor, doch orientieren sie sich wieder vorher in den Schirmsfabriken, nach welcher Richtung Geschmack und Bedarf sich wenden. Besonders in den Griffen wird ein außerordentlicher Luzus entsaltet, es giebt geschnitzte Naturgriffe mit Handhaben von Metall und Elsenbein, Silbergriffe aus

Württemberg, Griffe von Celluloid, ferner bei Sonnenschirmen Griffe von Berlmutter mit Golbeinlagen, geschnitztes Elfenbein und andere kostbare Dinge.

Unermüblich zeigen sich auch hier ber Chef und sein leitendes Personal im Ersinnen neuer Genres, b. h. in Farbe, Stoff, Form und Größe verschiedener Muster. Bor allem ist aber bemerkenswert, daß auch in dieser Branche die Produktion erst beginnt, nachdem die Bestellungen der Reisenden für die nächste Saison eingelausen sind, daß also Heimarbeit und Saisonsindustrie in derselben Weise verknüpft sind, wie in der Kravattensabrikation. Beiläusig möge noch erwähnt werden, daß einige Engroßbetriebe ihre Waren nicht nur durch Reisende bei den Detaillisten vertreiben, sondern selbst Detailgeschäfte, in Berlin wie in der Provinz, begründet haben, zum Teil freilich unter anderer Firma. Fast sämtliche Fabrikanten lassen während der stillen Zeit nebenher auch billigere Sachen auf Lagervorrat herstellen.

Der Arbeitsprozeß besteht im wesentlichen in bem Busammenfügen einer Reihe fertiger Teilfabrifate zu einem Ganzen. Die einzelnen Beftandteile, Stock, Schienen und kleinere Sachen, werden in der Fabrik zusammengepackt. ber Schirmmacher holt fie ab und führt in feiner Wohnung die Arbeit nach ben näheren auf den Begleitzetteln gegebenen Beifungen aus. Er hat zu= nächst bem Schirm die Stellung zu geben, macht bann auf ber Drehbank in den Stock 2 Einschnitte und fest die Reder hinein; barnach bindet er die Stangen auf, bohrt die Rrone und ichneidet ber Größe entsprechend die Spite ab. Diese Arbeiten können auch von mehreren Bersonen vorgenommen werden, indem der Schirmmacher felbst nur bas Stellunggeben und bas Einschneiden ausführt. Die fertigen Gestelle werden bann in die Fabrif zurückgeschafft und dort von einem jungen Kaufmann einer Kontrolle unterworfen; jeden Schaden hat der Arbeiter zu erfeten und beshalb das Fabrifat mit feinem Zeichen zu versehen, ba Fehler in ber Stellung fich meistens erst bemerkbar machen, wenn ber Schirm überzogen ist. Nachdem bas Gestell bann von bem in ber gabrit felbst arbeitenden Schirmmacher "fertig gemacht" ist, worunter man hauptfächlich das Anlegen ber Zwinge versteht, wird zu bem Geftell ber vorher bestimmte Stoff gelegt und bas ganze ber Näherin Diese hat in ihrer Wohnung zunächst die 8-12 einzelnen überaeben. Teile des Bezuges zu fäumen und zusammenzunähen, dann benäht fie Stangen und Schieber und fpannt ben Bezug auf die Schienen; hierauf giebt sie dem Schirm die richtige Façon, indem der Bezug auf mehreren Stellen an ben einzelnen Schienen befestigt wird. Es folgt bas Berputen und Annähen ber Bänder, und zum Schluß wird ber Schirm gedämpft über heißem Wasser ober geplättet. Nach der Ablieferung in der Fabrik findet

wiederum eine Prüfung statt, darauf versieht man das Fabrikat mit Platte, Quasten und Stikett und steckt es endlich in ein Futteral, das bisweilen in der Fabrik, häusig auch von der Näherin angefertigt wird.

Wenden wir nunmehr den Verhältnissen der beiden in dieser Branche beschäftigten Kategorien von Arbeitern unsere Ausmerksamkeit zu.

Bei ben Schirmmachern besteht eine breifahrige Lehrzeit, nach beren Ablauf der Lehrling vom Fachverein als Gehilfe anerkannt wird. Ausbildung erfolgt entweder bei einem Heimarbeiter oder in der Fabrik felbst. Jeber größere Betrieb beschäftigt nämlich einen ober mehrere Schirmmacher in ben eigenen Geschäftsräumen, benen hier bas "Fertigmachen" ber von den hausinduftriellen abgelieferten Gestelle, ferner Reparaturen und endlich, soweit ihre Zeit es noch erlaubt, auch die Anfertigung von Gestellen Der erste von diesen Arbeitern, gewissermaßen ber technische oblieaen. Bertrauensmann des Chefs, fteht immer auf Zeitlohn, und ihm wird auch die Ausbildung des vom Chef perfonlich angenommenen Lehrlings übertragen. Im ganzen arbeiten ungefähr ein Drittel ber Schirmmacher in ber Fabrik, die übrigen in der eigenen Wohnung. Bon den letteren haben wieder ein halbes Dutend mahrend ber Saifon noch gelernte Gehilfen; es find bies meift jungere Leute, benen bie Mittel zur Ginrichtung einer eigenen Werkstatt nicht zur Verfügung stehen. Un Zuzug von außerhalb fehlt es nicht, und häufig bieten sich die Leute dem Fabrikanten zu billigeren Löhnen an, doch können sie in der ersten Zeit wegen der Eigenart der Berliner Berhaltniffe nur fcmer fonkurrieren. In Berlin muß nämlich ber in der Fabrif beschäftigte Arbeiter zugleich "Fertigmacher" fein, mahrend bie zugereisten Leute nur das Gestellmachen erlernt haben; in der eigenen Wohnung aber fonnen fie nicht arbeiten, weil ihnen fast immer die Mittel zur Anschaffung ber Drehbank und bes Werkzeuges fehlen. Die Schirmmacher sind organisiert in einem Fachverein, der einen eigenen Arbeitsnachweis unterhält, nur gelernte Arbeiter annimmt und über 80 Mitglieder gahlt. Dieser Berein führt einen sehr energischen Kampf gegen alle Migstände in ber Branche und steht insbesondere in ausgesprochener Gegnerschaft gegen Saifonarbeit und Sausinduftrie. Man ift bort ber Unficht, daß die Saifonarbeit fich burch eine praktische Arbeitsteilung feitens ber Fabrifanten, wenn nicht beseitigen, so boch in hohem Grade milbern ließe; die Unternehmer aber hätten keine Lust, berartige Bersuche zu machen, weil sie ihr Kapital möglichst lange zinstragend auf der Bank ruhen laffen und die Produktion burch größte Intenfität im fürzesten Zeitraum so billig wie möglich gestalten möchten. Die Saisonarbeit bewirkt natürlich auch in ber Schirmbranche eine sehr stille Zeit, welche die Monate Mai bis August umfaßt, mährend Januar

bis April, Oftober und November die bewegtesten sind. In der stillen Zeit muß immer eine Anzahl Schirmmacher feiern, b. h. fie bekommen mehrere Tage ober auch einmal 1-2 Wochen gar keine Arbeit, dann erhalten sie wieder ein Quantum, aber so knapp bemessen, daß sie sich nur notbürftig burchichlagen können. Der alte Stamm von Arbeitern bagegen, ben sich jede Fabrik halt, bekommt immer Arbeit, wenn auch zu jener Beit in etwas eingeschränktem Mage, und biefe Leute können, wenn fie zu rechnen verstehen, ihre Einnahme durch den erhöhten Saisonverdienst einigermaßen ausgleichen. Gine ganze Reihe grober Übelftande erkennen die Schirmmacher lediglich als die Folge des hausinduftriellen Syftems. Da ist zunächst die Abgesehen davon, daß den Leuten schon wegen ihrer Wohnungsfrage. Drehbank mit dem beständigen lautsurrenden Geräusch das Mieten einer anständigen Wohnung fehr erschwert wird, find sie gezwungen, da die Rüche meiftens zu klein ift, in bem einzigen Zimmer, bas ihnen zur Berfügung fteht, am besten Plate nahe dem Fenster die Bank und das Werkzeug aufzustellen, so daß dadurch im Berein mit den umherliegenden Gestellen und fonstigen Materialien bas Zimmer jedes Schimmers von Behaglichkeit und Wohnlichkeit völlig beraubt wird. Die Schirmmacher fühlen fich außerbem benachteiligt durch die Erwägung, daß fie die den Fabrifanten zustehenden Roften für Wohnung, Beizung und Licht tragen muffen und gezwungen find, ihr kleines Vermögen für die Beschaffung ber Drehbank (Breis ca. 160 Mk.) und des übrigen Wertzeugs, das auf etwa 100 Mf. geschätzt werden kann, Auch Draht, Stifte, Lack und andere Rleinigkeiten haben sie felbst zu liefern. Das Schlimmste aber ift, bag bas System ber hausinduftrie die Mitarbeit der Frauen und Kinder im höchsten Mage begünstigt, in der Saison sogar geradezu verlangt. Das Arbeitsquantum, welches dem einzelnen Arbeiter übertragen wird, reicht bis an die Grenze feiner Leiftungs= fähigkeit; ba nun aber jeber in diefer Beit möglichst viel verdienen möchte, so nimmt er um so mehr, je zahlreichere Hilfsträfte die eigene Familie ihm ftellt. Dann sitzen Mann, Frau, Lehrling, Kinder, selbst Bettern und Muhmen im engen stickigen Raum eingepfercht und arbeiten mit fliegender Haft in die tiefe Nacht hinein, bis endlich die Kräfte erlahmen. Den Kindern fällt dabei besonders das Aufziehen der Stangen auf Draht und das Biegen der Vorschläge zu. Auch diejenigen Seimarbeiter, denen keine Silfe seitens ber Familienmitglieder zu Gebote fteht, halten fich gewöhnlich einen Schuljungen für die letzteren Hantierungen. Noch ein Übelstand, der viel beklagt wird, ist die durch das Abliefern verursachte Zeitversäumnis. meisten Geschäften wird täglich geliefert, nur in einer sehr geringen Anzahl alle zwei Tage. Dadurch verfäumt der Arbeiter mindeftens drei Stunden,

er fann oft erst gegen Mittag sein Tagewerk beginnen und muß natürlich abends um so viel länger arbeiten. Auch das sorgfältige Einwickeln jedes Griffes kostet Zeit, und gegen früher hat sich noch der Nachteil bemerkdar gemacht, daß jest in einem Dutend oft zwölf verschiedene Größen sind, von denen jeder eine besondere Stellung hat. Es muß deshalb jedem Stock ein eigenes Zeichen gegeben werden, um die Farbe des für ihn gewählten Stoffes wieder herauszusinden, während früher, als mehr auf Vorrat gearbeitet wurde, große Posten der gleichen Art ausgegeben wurden.

Der Verdienst des Heimarbeiters beträgt, ohne Abzug der von ihm zu tragenden Auslagen, in der stillen Zeit bei 4—5 stündiger Arbeitszeit 10 bis 15 Mt. wöchentlich, in der Saison bei 14—16 stündiger Arbeitsdauer 33—36 Mt. Wird mit Lehrlingen und Familie gearbeitet, so kann eine Einnahme von 50 Mt. und darüber pro Boche erreicht werden. Netto-verdienst pro Stunde: Heimarbeiter in der Saison ca. 35 Pf., in der stillen Zeit etwas höher; Fabrikarbeiter 35—55 Pf.

Bemerkenswert bürfte endlich noch die folgende Erscheinung sein: es giebt Heimarbeiter, in Berlin gegenwärtig etwa 10, die von den Fabrikanten Waren auf Aredit erhalten, um durch Detailhandel ihr Einkommen erhöhen zu können. Einige von diesen Schirmmachern haben sogar zwei kleine Läden. Da der Fabrikant möglichst bald wieder zu seinem Gelde kommen will, bevorzugt er natürlich diese Leute bei der Arbeitsverteilung, so daß sie oft mehrere Gehilfen annehmen müssen, doch wird gerade aus diesem Grunde die ganze Einrichtung von den organisierten Arbeitern lebhaft bekämpft. Im ganzen haben diese Unternehmungen, besonders seit dem Auskommen der großen Warenbazare, weder den Fabrikanten noch den Arbeitern viel Segen gebracht, so daß sie sich in neuerer Zeit eher vermindert als vermehrt haben.

Was nun die Schirmnäherinnen betrifft, so gehen sie aus denselben Schichten hervor, die wir bereits oben in der Kravattenfabrikation kennen gelernt haben; vielleicht ist in der Schirmindustrie eine verhältnismäßig größere Anzahl von Witwen oder verheirateten Frauen thätig, da für ihre Arbeit mehr Platz gebraucht wird, als einzelnen Mädchen gewöhnlich zur Verfügung steht, und außerdem die Hise von Familienmitgliedern, besonders Kindern, sehr erwünscht ist. Vereinzelt sind auch Damen aus seineren Kreisen im Nebenerwerb auf diesem Gebiet thätig und erhalten, da sie gewöhnlich in persönlichen Beziehungen zum Chef stehen, oft die lohnendste Arbeit. Die Schirmnäherinnen machen bei einer Heihet kehnischer Kenntnisse anzu- eignen haben. Die schwierigste Operation ist das Zusammennähen und Façonsaeben, während für die anderen Arbeiten Kilfskräfte, Lehrmamsells oder Schuls

finder, herangezogen werden. Oft find die Stoffe schief ober hart, d. h. fie gieben fich schlecht, bann muß wieber abgetrennt, probiert und geandert werden. Die Lehrmädchen werden sehr ausgenutt, man lehrt fie häufig nur bas Aufnähen ber Rofen, bas Benähen ber Stangen und bas Verputen und sieht sie in erster Linie als willkommene Hilfe zur Erzielung eines Mehrverdienstes an. Die Schirmmacherinnen teilen fich in zwei scharf von einander getrennte Rategorien: Die Seidennäherinnen, Die Seide und Gloria (Halbseide) verarbeiten, und die Zanellanäherinnen, welche die groben baumwollenen Schirme verfertigen. Da die Arbeit der ersteren eine größere Sorgfamkeit und Geschicklichkeit erfordert, so wird fie natürlich weit beffer Außerdem erscheint in der Sonnenschirmsaison noch eine dritte, an Zahl allerdings fehr geringe Klasse, auf dem Plan, der die Herstellung der fogenannten konfektionierten Genres, b. h. ber mit Spiken und Rufchen reich garnierten Sonnenschirme obliegt; da biese Damen nicht nur hervorragende Geschicklichkeit, sondern auch Geschmack und Erfindungsgeist in hohem Grade besitzen muffen, so machen sie selbst bem Fabrikanten ben Preis für ihre Arbeit. Wie groß der Unterschied in der Entlohnung ist, sieht man baraus, daß die Näherin für einen einzigen berartigen Schirm unter Umständen fünf Mark erhält, mahrend bas gange Dutend Banellaschirme mit 1,50 Mf. bezahlt wird.

Noch mehr als ihre männlichen Kollegen werden die Schirmarbeiterinnen durch das tägliche Abliefern der fertigen Sachen benachteiligt. Es kommt nicht nur die Zeitversäumnis in Betracht, sondern vor allem die Schädigung, die sie durch das tägliche Schleppen der schweren Packete an ihrer Gesundsheit erleiden. Während die Männer die letzteren auf die Schulter legen, tragen die Frauen die durchaus nicht leichte Last unter dem Arm, gegen Brust und Leib gepreßt, wodurch schon häusig Unterleibserkrankungen hervorgerusen sein sollen. Den Damen aus besseren Kreisen ist natürlich das tägliche Abliefern erst recht nicht sympathisch und sie pflegen zu demselben wohl unter Assistenzeines Dienstmädchens zu erscheinen.

Die Näherin erhält für ein Dutend Zanellaschirme 1,50-1,90 Mf., wovon für Garn und Nadeln etwa 20 Pfg. in Abzug zu bringen sind, außerdem hat sie die Kohlen für das Plätten und Dämpfen zu bezahlen. Das Dutend Gloriaschirme wird bis 2,40 Mf., seidene bis 3,40 bezahlt. Der Verdienst beläuft sich in den stillen Monaten, bei eingeschränkter Arbeitszeit, für Zanellaschirme auf ca. 4—5 Mf. die Woche, für seidene das Doppelte; in der Saison bei einer Arbeitszeit von 12—16 Stunden sür Zanellaschirme 10—12 Mf., für seidene das Doppelte. Sobald die Arbeiterin Hilfskräfte zur Verfügung hat, steigt der Verdienst natürlich mit

beren Zahl. Den Nettoverdienst pro Stunde kann man im Durchschnitt für die Zanellanäherin auf 10—12 Pfg., für die Seidennäherin auf 20—24 Pfg. berechnen.

Auch in der Schirmbranche fehlt das Institut der Zwischenmeister nicht gänglich. Es mag 6-8 Schirmnäher in Berlin geben, die Arbeitsstuben eröffnet haben, in benen sie mit Frau, Rindern und Lehrmädchen täglich 4-8 Dutend Schirme fertigstellen, mahrend bie Ginzelarbeiterin, auch wenn sie für die kleinen Arbeiten Hilfe von Kindern hat, höchstens 11/2 Dutend bewältigt. Diese Arbeitsstuben haben aber nicht viel Aussicht, sich einzubürgern, da nur die wenigen Geschäfte, die Stapelwaren auf Vorrat anfertigen lassen, sich ihrer bedienen. Die meisten Fabrikanten haben eine ausgesprochene Abneigung gegen dieselben und find vielmehr mit der Betriebsform, wie fie hier allgemein üblich und oben beschrieben ist, sehr zufrieden. Sie wollen feine Zwischenmeister, noch viel weniger aber Fabrikbetrieb; die in den händen einzelner Arbeiter und Arbeiterinnen liegende hausinduftrie ift nach ihrer Ansicht für das Berliner Geschäft das einzig rationelle. Die den Arbeitsstuben entstammenden Fabrikate genügen den Ansprüchen an bessere Ware nicht, der Fabrikbetrieb aber wurde nicht nur hindern, daß sich die Fabrifanten den Bünschen ihrer Abnehmer anschmiegen können, sondern auch bas Broduft fo verteuern, daß Berlin mit anderen Städten nicht mehr Freilich existieren in der Proving geschlossene Fabriffonkurrieren kann. betriebe, aber hier find die Löhne auch um 10 Brozent niedriger als in Berlin. Db gegenüber diesen Anschauungen der Unternehmer die Bestrebungen der organisierten Arbeiter bezüglich der Hausindustrie in absehbarer Zeit Erfolg haben werden, erscheint um fo zweifelhafter, als alle Bersuche, auch die Näherinnen in die Organisation hineinzuziehen, bisher völlig gescheitert sind.

B. Die Fabrikation von Glacchandschuhen. Die Fabrikation von Glacchandschuhen ist eine altfranzösische Industrie und muß von der "deutschen" Handschuhmacherei, die nur wildlederne Handschuhe und gegenwärtig unter anderem besonders die Militärhandschuhe herstellt, durchaus getrennt werden. Sie wurde durch französische Emigranten, besonders aus Grenoble, nach Deutschland verpflanzt, wo sie in Halberstadt, Magdeburg, Erlangen, Oresden bald festen Fuß faßte. Auch in Berlin gründeten im Jahre 1702 einige Emigranten eine französische Handschuhmacherzunft, die dis in die Mitte dieses Jahrhunderts bestand. Das erste fabrikmäßige Unternehmen in Preußen wurde 1828 in Breslau begründet, während in Wien, wo die Industrie erst 1820 durch zwei Franzosen eingeführt war, schon wenige Jahre später über 30 größere und kleinere Betriebe blühten.

In neuerer Zeit wird befonders viel in Württemberg fabriziert, ferner zumeist billigere Ware in Böhmen; die Hauptsitze der Industrie außerhalb des Deutschen Reiches sind England und Frankreich, und vor allem die Fabrikate von Grenoble stehen noch heute im Rufe großer Feinheit und Eleganz.

Was nun die Berliner Handschuhfabrikation betrifft, so unterscheibet sie sich, wie schon angebeutet, in einem Punkte wesentlich von den beiden oben besprochenen Industriezweigen: sie bewegt sich nämlich zum größten Teil in der Sphäre der Detailproduktion, und ihre Erzeugnisse beherrschen bei weitem nicht den lokalen, geschweige denn den deutschen Markt. Zwar giebt es hier einige sehr leistungsfähige Engrosgeschäfte, die ihren Bedarf auch aus eigenen Fabriken decken, aber die letzteren liegen nicht innerhalb des Weichbildes der Hauptskatt.

Im Anfange der sechziger Jahre existierte in Berlin etwa ein Dutend Betriebe, deren Inhaber, sämtlich gelernte Handschuhmacher, durchschnittlich 3—5 Gehilfen beschäftigten. Bald nach dem Kriege aber versuchte auch auf diesem Gediete die Großindustrie ihr Haupt zu erheben; es wurden von kapitalkräftigen Kausseuten Fabriken gegründet, in denen bei weitgehender Arbeitsteilung durchschnittlich je 20—40 gelernte Arbeiter beschäftigt wurden. Sie arbeiteten in erster Linie für den Export, besonders nach Nordamerika, nachdem sie aber damit keinen Ersolg erzielt hatten, versuchten sie den deutschen Markt zu erobern. Auch dies mißlang, Spesen, Mieten und Lohn waren zu hoch, um die Konkurrenz von Süddeutschland und Böhmen überwinden zu können. So stellten sie denn allmählich den Betrieb ein oder siedelten von Berlin nach kleineren Provinzskädten über, — eine Entwicklung, wie sie in ganz ähnlicher Weise auch Paris gezeitigt hat.

Gegenwärtig giebt es in Berlin ungefähr 40 Fabrikanten, von benen der bedeutendste zeitweilig bis 36 Arbeiter beschäftigt, während die große Mehrzahl nur für 1—2 gelernte Handschuhmacher zu thun hat. Mehrere von diesen Unternehmern haben sich sogar zusammengethan, um gemeinschaft-lich einen Arbeiter zu halten, öfter wohl nur um das Recht zu erlangen, sich Fabrikanten zu nennen. Sie produzieren sämtlich in erster Linie für das eigene Detailgeschäft, einige daneben auch für auswärtige Detaillisten, andere wenigstens für eine kleine Anzahl Berliner Ladengeschäfte. Einer der größten Betriebe arbeitet hauptsächlich für ein großes hiesiges Warenhaus. Die kleineren Fabrikanten können ihre Position nur dadurch behaupten, daß sie einerseits den Verdienst des Zwischenhändlers mitnehmen, andererseits in ihren Läden außer Handschuhen noch andere Herrenartikel führen. Ihre Lage wird aber sehr erschwert durch die Übermacht der großen Bazare und

durch die mannigfachen Nachteile, welche die Detailfabrikation im Vergleich zur Großproduktion, nicht nur bezüglich der Billigkeit der Ware, in sich schließt. Das zeigt fich besonders beim Einkaufe bes Lebers. Die großen Fabrifen legen in den Gerbereien stets auf das beste Material Beschlag, bisweilen kaufen sie wohl eine ganze Ernte auf, benn auch in biesem trockenen Artikel giebt es, wie beim Beine, schlechte und gute Sahrgange. Auf die Entwicklung bes Lebers haben eben auch Sonne, Wetter und Beibe großen Einfluß, und man fann im allgemeinen wohl fagen, daß eine gute Wollernte weniger gutes Leber bringt und umgekehrt. Ein weiterer Nachteil liegt in folgendem: für jede Sandichuhnummer find verschiedene Schnitte nötig, je nachbem bas Leber weich und behnbar ift ober nicht; die Zuschneibemaschine muß also verschiedene Stanzen (Kaliber) haben, die gang genau ber Eigenart des zu verarbeitenden Leders angepaßt find. Ein Großbetrieb wird nun leicht einen folden "Sat", b. h. benfelben Schnitt burch die verschiebenen Größennummern anschaffen, ber fleine Fabrifant aber, ber vor ber Ausgabe von jedesmal 400 Mark zurückschreckt, kann ihm hierin unmöglich folgen. Und ein großes Kapital erfordert die Beschaffung aller jener, jett modernen Leberforten, — werden boch nicht nur, wie früher, Ziegen= und Lammleber verarbeitet, sondern unter anderen auch die sogenannten Schmaschen, d. h. Leder von Bampaslämmern, die gleich nach der Geburt gefallen find, ferner Felle von Kreuzungen zwischen Ziegen und Schafen, die aus Afrika in eingesalzenem Zustande hierher geschickt werden, Gazellenleder u. f. w. alle folche koftspieligen Neuheiten muß der Kleinbetrieb verzichten, er wird einseitig werden in Material und Ausführung, und jedes Detailgeschäft, bas wirklich vorwärts kommen will, muß beshalb neben dem eigenen Fabrikat auch aus der großen Fabrik Ware entnehmen.

Trothem die Handschuhindustrie den Launen der Mode im allgemeinen weniger unterworfen ist und deshalb das Arbeiten auf Lager in höherem Maße gestattet, als die der Kravatten und Schirme, sinden wir auch hier, selbst in der Sphäre der Detailproduktion, die Saisonarbeit, allerdings in gemildertem Maße. Diese Erscheinung wurde mir damit erklärt, daß der kleine Fabrikant meistens nicht über das nötige Kapital versügt, um das ganze Jahr hindurch gleichmäßig sortarbeiten zu können; er ist sowohl in der Deckung seiner Berpflichtungen gegen die Lieseranten wie in der Organisation seiner Arbeit von seinen Einnahmen abhängig, die wiederum auf der zu gewissen Zeiten des Jahres in sehr erhöhtem Maße sich regenden Kauslust des Publikums basieren.

Die Handschuhe werden in folgender Weise hergestellt. Der Fabrikant kauft das Leder vom Engroshändler oder Weißgerber. Es giebt in der Schriften LXXXV. – Hausindustrie II.

Propinz einzelne Betriebe, die eine eigene Gerberei und Kärberei angelegt haben, auch in Berlin find in den siebziger Jahren derartige Versuche gemacht, im allgemeinen ist man aber von diesen Unternehmungen mehr zurudgekommen. Das Leber ift, wenn es aus ber Gerberei fommt, weiß, ber Kabrikant fortiert es und bestimmt, ob es, je nach seiner Eigenart und Tauglichkeit, weiß bleiben ober schwarz ober "couleurt" gefärbt werden foll. Nach der Rückfehr aus der Farberei wird das Fell dem Sandschuhmacher übergeben, mit dem Auftrage, aus demselben ungefähr so und so viel Baar Sandschuhe von gemiffer Größe zuzuschneiben. Der Sandschuhmacher muß bas Fabrikat fertigstellen "bis zur Naht," wie ber technische Ausbruck lautet. Runächst hat er das Fell zu "bolieren," b. h. auszugleichen; er legt es, nachdem er ihm vorher durch Einwicklung in ein feuchtes Tuch ben gehörigen Grad von Geschmeidigkeit gegeben hat, auf eine polierte Marmorplatte, reibt es auf der nicht gegerbten Fleischseite mit Mehl ein und überarbeitet es bann auf berfelben Seite schabend mit einem scharfen Meffer, um alle Unebenheiten, besonders die vorstehenden Fasern und Knötchen zu beseitigen. Dann fucht er mit Silfe bes Magstabes und unter genauer Beobachtung alle schabhaften Stellen, mit peinlichster Ökonomie durch vielseitiges Bin- und Bergiehen die verlangte Angahl von Sandschuhen aus dem Felle heraus= zubekommen, er schneidet in groben Umrissen die Stücke für die obere und untere Seite der Handschuhe heraus, desgleichen die Seitenstücke. Zwickel genannt, und legt je eine Anzahl von ihnen aufeinander, nachdem er sie, bamit fie fich nicht verschieben, an einer Seite mit ber Bunge angefeuchtet hat. Das eigentliche Ausschneiben ber Form, bas früher nach Zeichnung mit der Schere geschah, wird jett mit der schon erwähnten Stanzmaschine ausgeführt, die mit ihren stählernen Schneiden auf einmal eine größere Anzahl von Lederschichten in den schärfften Umriffen ausstanzt. Nach einigen weiteren nebenfächlichen Arbeiten übergiebt ber Sandschuhmacher barauf seinem Chef die zugeschnittenen Teile und dieser stellt sie der Näherin zu, welche das Zusammennähen und häufig auch das Anbringen der Knöpfe und des Berichluffes, bas mit einer eigenen Druckmaschine erfolgt, zu beforgen hat. Rum Schluffe merben die Sandichuhe "breffiert," d. h. fie merben, nachdem die verzogenen Teile gerade gezogen und die Nähte abgeflacht find, mit dem Dreffierstod gepreßt und geglättet. Dft wird diese Arbeit beim Fabrikanten ausgeführt, bisweilen aber auch von eigenen Arbeiterinnen, Dreffeusen, die in ihrer Wohnung für eine ganze Anzahl von Geschäften thätig find.

Unselbständige Handschuhmacher giebt es im ganzen etwa 120 in Berlin, von denen die Hälfte in der Werkstatt bes Unternehmers, die andere Hälfte in der eigenen Wohnung arbeitet. Die kleinen Betriebe haben zum großen

Teile nur heimarbeiter, von den größeren einige nur Fabrikarbeit, einige beides. Die Sandschuhmacher lernen im allgemeinen vier Sahre und zwar in großen oder kleinen Betrieben; der Lehrling wird auch hier speciell von ben auf Zeitlohn gesetzten Wochengehilfen ausgebildet. Seimarbeiter halten keine Lehrlinge, nur die Ausbildung der eigenen Sohne kommt vor, aber felten und nur mit ausdrücklicher Genehmigung des Prinzipals. meber Amischenmeister noch Seimarbeiter mit Gehilfen; vor Sahren haben fich bisweilen einige Sandschuhmacher zusammengethan, um in einer gemeinschaftlichen Werkstatt für mehrere Fabrikanten zu arbeiten, aber biese Gepflogenheit hat schon seit den 80 er Jahren ganz aufgehört. Die Sandschuhmacher find organisiert in dem "Berband der Glacehandschuhmacher Deutschlands", der principiell die Hausindustrie auf das schärfste bekämpft; doch ist der Antrag, die Heimarbeit ohne weiteres allen Mitgliedern zu verbieten, bisher noch immer abgelehnt aus ber Erwägung, daß die Durchführung dieses Beschlusses sich vorerst nicht werde ermöglichen lassen. Beimarbeit spricht außer ben allgemeinen, stets gegen bieselbe vorgebrachten Gründen noch besonders die Belästigung, welche die Familienmitglieder durch ben feinen, überall eindringenden Staub, der fich beim Dolieren entwickelt. erfahren. Es wird in ber Rüche ober in ber Schlafstube gearbeitet, Die Marmorplatte zum Dolieren muß ftets am Genfter aufgestellt sein. Beimarbeiter haben außer den Unkosten für Beizung und Licht auch die Auslagen für das nötige Talkum, Fett (bei schwarzen Sandschuhen) und Mehl zu tragen. Beklagt wird auch die Zeitverfäumnis, die ber Arbeiter baburch erleibet, daß er bei jeder Lieferung einmal mit dem vorbereiteten Leder zu der oben besprochenen Stanzmaschine sich begeben muß, die ent= weder in der Werkstatt des Prinzipals aufgestellt ist oder deren Benutzung, falls ber eigene Betrieb bie Unschaffung nicht lohnt, in einer größeren Fabrik gegen Entgelt von etwa 15 Bf. pro Dugend gestattet wird. Die Arbeit bes Handschuhmachers ließe sich recht wohl in mehrere Teile zerlegen, von benen einige ungelernten Arbeitern übertragen werden könnten, doch find in Berlin alle nach dieser Richtung zielenden Versuche an dem Widerstande der organifierten Arbeiter gescheitert. In Böhmen ist dagegen ein solches Ber-In neuerer Zeit werden in großen Gerbereien fahren allgemein üblich. vielfach Sandschuhmacher beschäftigt, die bort ihrer besonderen Sachkunde megen die Felle fortieren muffen; diese Beschäftigung ist zwar finanziell recht einträglich, gilt aber als hervorragend gesundheitsschädlich, besonders für die Augen.

Der Lohn bes Heimarbeiters ift natürlich immer Stücklohn, während in ber Fabrik ein Gehilfe, ber schnelle Kommissionen und bas Ausstanzen

auf ber Maschine zu besorgen hat, auf Zeitlohn arbeitet. Der Tariffat richtet sich nach der Länge der Handschuhe und steigt pro Knopf gewöhnlich um 12 Bf., bagegen fpielt es keine Rolle, ob das Leder aut oder schlecht, für bie Arbeit gunftig ober ungunftig ift. Undankbar wird die Arbeit, wenn bas Leber zu bick ober forciert, b. h. riffig ist, in folchen Källen hat ber Handschuhmacher seine liebe Not, um das Fell richtig auszunuten und verliert damit natürlich viel Zeit. Arbeitet er gewissenlos, so kommen die Kehler beim fertigen Brodukt an den Tag, weshalb jeder Arbeiter seine Nummer in das Fabrikat eindrucken muß. Der Schnittlohn beträgt für bas Dutend ca. 2,50-3 Mk. Ein mittlerer Arbeiter kann in ber Woche bei zehnstündiger Arbeitszeit ungefähr 8 Dutend herstellen. In ber stillen Reit, von Mai bis August, pflegen die Fabrikanten die Arbeit so einzuteilen, baß ber Einzelne doch minbestens 15 Mf. pro Woche verdient. Der höchste Berdienst eines sehr geschickten Arbeiters bei langer täglicher Arbeitsdauer beträgt 30 Mt. In der Fabrikwerkstatt, wo 10stündige Arbeitszeit herrscht, erhält der auf Zeitlohn arbeitende Gehilfe 25-30 Mt., mährend die anderen natürlich weniger bekommen. Der Nettoverdienst pro Stunde stellt sich bemnach für den Heimarbeiter auf 33-36 Pf., mährend der Fabrikarbeiter unter Umftänden bis auf 50 Bf. steigen kann.

Sehr wenig habe ich über die Sandschuhnäherei in Berlin in Erfahrung bringen können und nur so viel steht fest, daß diefer Erwerbezweig bier in außerordentlich geringem Umfange ausgeübt wird. Die Zahl der Näherinnen mird nur auf 100-150 geschätt, ba ber größte Teil ber hier zugeschnittenen Stoffe zur weiteren Berarbeitung nach außerhalb geschickt wird. Berlinerin, die eine fo geschickte Rravatten= und Schirmnäherin ift, foll für die schwere und muhfame Sandschuhnäherei sich wenig eignen, vor allem aber erhalten die Fabrikanten diese Arbeit in den großen Faktoreien von St. Georgenftadt, in Ziegenfeld in Schlefien, in Burg, in manchen Städten Thuringens, besonders auch in Bruffel weit billiger ausgeführt. Gine oder mehrere Arbeiterinnen muß allerdings jeder Betrieb, auch der kleinere, zur Hand haben für eilige ober eigenartige Aufträge, die großen Posten aber werden allgemein nach auswärts geschickt. Man unterscheidet hier unter ben Arbeiterinnen die Näherinnen, die Stepperinnen und, für das Aufnähen der fogenannten "Raupen", die Tambouriererinnen, die alle einzeln arbeiten und zum großen Teile verheiratete Frauen sind. Der Berdienst der Handschuhnäherinnen wird pro Woche auf 9-12 Mt. angegeben, mas für die Beimarbeiterin einen Nettoverdienst von ca. 13-18 Pf. pro Stunde ergeben würde.

3. Die Fabrikation von Hosenträgern und Korsetts.

Mehrfache Übereinstimmung in ber inneren Betriebsorganisation bieser Industriezweige läßt es wohl gerechtfertigt erscheinen, auch fie in einer engeren Gruppe zusammenzufassen. Da es sich hier um Gegenstände handelt, welche der Mode bei weitem nicht in jenem Maße unterworfen sind, wie die dem Auge best lieben Mitmenichen sichtbaren Kravatten, Schirme und Sandichuhe. fo ift die Produktion eine gleichmäßigere, wiewohl ber Ginfluß ber Saifons nicht gänzlich fehlt. Für beide Industrien ist charakteristisch die Arbeit im geschlossenen Fabrikraum; mährend aber früher in dem letteren sich der ge= famte Arbeitsprozeß vollzog, ist im Laufe ber Zeit auch in biesen Branchen die Hausindustrie siegreich vorgedrungen und hat wenigstens eine Teiloperation für fich erobert. Es ist bas Zusammennähen ber einzelnen Teile, welches bei Hofenträgern wie bei Korfetts Heimarbeiterinnen übertragen wird; allerdings nicht ausschließlich, benn bas größere Quantum wird nach wie vor in der Fabrik genäht. Wir finden demnach, mährend in den oben besprochenen Industriezweigen die sogenannten Fabriken eigentlich nur weite Kontor= und Lagerräume waren, hier wirklich große vom Unternehmer gestellte Arbeitsräume, in denen natürlich der Borteil diefer Betriebsform, die Möglichkeit einer weitgehenden Arbeitszerlegung, aufs eifrigste ausgenutt wird.

a. Die Kabrifation von Hosenträgern. — Die Kosenträger wurden früher handwerksmäßig von den bereits mehrfach erwähnten deutschen Sandschuhmachern hergestellt, seit den 60 er Jahren aber hat fich auch diefer Industrie der Großbetrieb bemächtigt. Die Hauptsite der Produktion find Barmen, bas besonders billige Sachen bringt, Fürth, Röln, Erfurt, Dresden und einige andere fächsische Städte, vor allem aber Berlin. Es giebt hier einige Fabriken, die ausschließlich Hofenträger herstellen, mährend diese Fabrifation in anderen Fällen nur in der befonderen Abteilung einer Gummiwarenfabrik erfolgt. Das Absatgebiet für die Berliner Industrie bilden gang Deutschland und die meisten europäischen Länder; in den südlichen Staaten werden Hofentrager allerdings wenig getragen, und Schweben und Rukland sind infolge ihrer hohen Zölle leiber verloren gegangen. Auch ber überseeische Export fehlt nicht ganglich. Es giebt in Berlin 3-4 Betriebe ersten Ranges und daneben eine Anzahl kleinerer Produzenten. Die größten Fabriken beschäftigen 50-60 Arbeiter, die übrigen 10-20, so daß im gangen 500-700 Arbeiter in biefer Industrie thätig sein mogen, unter benen sich etwa 300 Heimarbeiterinnen befinden. Die Abnehmer find Groffisten und Detailhändler, an welche fich die Reisenden mit ihren Muster= kollektionen wenden. Es wird produziert zum Teil auf Bestellung, zum

Teil auf Lager, so daß die Fabrik das ganze Jahr hindurch in gleichmäßigem Betriebe bleibt. Eine Einschränkung erfolgt allerdings immer in der stillen Zeit des Sommers, von derselben werden jedoch nur die hausindustriellen Arbeiter betroffen.

Dem Leiter bes Unternehmens, der immer in erster Linie Kaufmann ist, steht in den größeren Fabriken ein Werkmeister, gewöhnlich ein deutscher Handschuhmacher, zur Seite. Das zur Produktion notwendige Band wird von eigenen Bandsadriken geliesert, die auf Ideen des Hosenträgersadrikanten gern eingehen. Der Träger selbst besteht aus dem Band und der Garnitur, die letztere wieder aus Litze und Leder. Die Litzen werden von eigenen Näherinnen auf besonderen Maschinen in der Fabrik genäht, das Leder wird von kräftigen Arbeitern mit eisernen Werkzeugen ausgestanzt. Beide Teile werden nun mit dem von einer Zuschneiderin bereits zugeschnittenen Bande zusammengelegt und dem Stepper oder der Stepperin zum Zusammennähen übergeben. Diese Arbeit ist der wichtigste und auch am besten bezahlte Teil des Produktionsprozesses, während die Litzennäherin am schlechtesten entslohnt wird.

Den Hausindustriellen liegt ausschließlich das Zusammennähen ob. Es sind zum größten Teile Shefrauen oder Witwen, vereinzelt findet man jedoch auch männliche Arbeiter bei dieser Beschäftigung. Sie arbeiten entweder ganz allein oder mit Unterstützung ihrer Familienmitglieder; Zwischenmeister oder kleine Werkstätten mit Gehilfen giebt es nicht. Mißrät die Arbeit, so giebt man dem betreffenden Heimarbeiter keinen weiteren Auftrag, den Schaden hat immer der Fabrikant zu tragen. In der Fabrik beträgt der Verdienst der Lizennäherin 8—10 Mk., der Stepperin 10—15 Mk., in ähnlichen Grenzen bewegt sich auch, je nach Fleiß und Geschicklichkeit, der Verdienst der Heimarbeiterinnen. Pro Stunde stellt sich demnach der Nettosverdienst der Stepperinnen bei Heimarbeit auf 13—18 Pf., in der Fabrik auf 15—25 Pf.

Bis vor 10 Jahren herrschte in dieser Industrie nur der Fabriksbetrieb, und die Unternehmer würden sich desselben am liebsten auch jetzt noch ausschließlich bedienen, da die Stoffe sehr empfindlich sind und die Arbeit mit großer Accuratesse ausgeführt werden muß. Unter dem Einsusse und Arbeiterschutzesse aber und unter dem Drucke der Arbeiterversicherungsund Arbeiterschutzesse konnte die hausindustrielle Betriebsform allmählich Boden gewinnen und wird sich, nachdem in letzter Zeit schon ungefähr zu gleichen Teilen Fabriks und Heimarbeit geherscht hat, voraussichtlich in Zukunft, besonders bei billigen Artikeln, noch weiter ausbehnen.

b. Die Fabrikation von Korsetts. — In den 60 er Jahren

gab es in Berlin etwa ein halbes Dutend Korfettgeschäfte, in benen französische Erzeugnisse verkauft und zugleich auf Bestellung einzelne Korsetts nach Maß angefertigt murben. Die Inhaber maren teils Kaufleute, teils ehemalige Schneiber ober andere Handwerker, die im Auslande die Fabrikation erlernt und Arbeiterinnen, besonders aus Sachsen, herangezogen hatten. Das Korsett wurde bis zu jener Zeit nur in vornehmeren Kreisen getragen, Die Damen des Mittelstandes begnügten sich noch mit einem schmalen Schnür= gurt, der von den Damenschneidern der Taille eingefügt wurde. ber kleinen Produzenten nahm bann allmählich zu, ber Großbetrieb aber, die eigentliche Korsettindustrie, bilbete sich erst Ende der 70 er Jahre aus. Damals entstanden nach und nach die großen Fabriken, welche auch heute noch in Blüte stehen; es find im ganzen 6-8 berartige Unternehmungen, neben denen fich aber eine größere Anzahl mittlerer Betriebe behauptet. Der Grund, daß die Berliner Großinduftrie in Korfetts in den letten fünfzehn Jahren wenig Terrain auf dem beutschen Markt gewonnen hat, liegt teils in der Konkurrenz, die Frankreich und Belgien für die besseren, Sachsen und Württemberg für die billigeren Genres bieten, teils in dem Mangel an qualifizierten Arbeiterinnen. Neben dem Großbetrieb existiert auch gegen= wärtig noch eine ausgedehnte Detailproduftion: eine geschickte Arbeiterin ober ein kaufmännischer Angestellter einer Korsettfabrik eröffnet mit kleinem Kapital ein Geschäft, nimmt die meiften Waren aus der Fabrik und arbeitet nebenher in kleiner Werkstatt auf Bestellung. Biele Näherinnen fertigen auch ohne Labengeschäft in ihrer Wohnung lediglich auf Bestellung Korsetts an. Die großen Fabriken halten zum Teil eigene Detailgeschäfte, ein Betrieb hat bas Filialinstem eingeführt und fest seine Erzeugnisse ausschließlich durch eigene Läben in Berlin und in der Proving ab. Gine andere Fabrit arbeitet hauptfächlich für die großen Warenhäuser. Die Produktion erfolgt teils auf Bestellung, teils auf Lager, boch sind nicht alle in letterem liegenden Waren gang fertig, sondern werden vielfach erst, wenn sie zur Expedition kommen, mit Fischbein und Garnituren versehen. Die Mode in Korsetts ist in hohem Grade von der jeweiligen Kleidermode abhängig; neue Mufter werden von dem Konfektionär, der Direktrice und bisweilen auch von intelligenten Arbeiterinnen ersonnen.

Zum Betriebe einer größeren Korsettfabrik ist ein ziemlich beträchtliches Kapital erforberlich, da eine Menge verschiedenartiger und teurer Rohstoffe für die Fabrikation gebraucht wird. Un Zeugstoffen kommen in Betracht: Seide, Utlas, Battist, Cloth, Zanella, Serge, Drell u. a., für die Sinlagen Rohr, Stahl und Fischein und, als Ersatz für letzteres, die aus Büffelhorn gefertigte Balleine. Es sind ferner zu beschaffen die viel Stoff für Patent-

gefuche bietenden Berschlüffe von Stahl mit Heften von Messing und Nickel, sodann Band, Spizen, Gummi und Ösen.

Da der Produktionsprozeß sich zum größten Teile im geschlossenen Fabrikbetriebe abspielt, so können die Stosse, ohne daß viel Zeit verloren wird, durch eine Reihe von Händen gehen, die alle für eine bestimmte Berrichtung geschult sind. Das Zeug wird zunächst vom Zuschneider mit der Hand oder auf der von elektrischer Kraft bewegten Maschine zugeschnitten, worauf die Näherin die vielen kleinen Teile zusammengenäht, mit Streisen besetzt und an derselben die Mechanik andringt. Damit hat das Korsett die endgültige Form erhalten; es ist aber noch viel Arbeit ersorderlich, bis es dem Gebrauch übergeben werden kann; nacheinander haben Abgleicherin, Einfasserin, Stickerin, Garniererin, Vernäherin, Öserin, Stärkerin und Plätterin ihre Funktionen auszuüben, die das Fabrikat endlich zur Sinpackerin gelangt, die es vor dem Verpacken noch gründlich verputzt und von den letzten kleinen Mängeln befreit.

Bon ben verschiedenen Operationen wird nur bas Zusammennähen ber einzelnen Teile außerhalb der Fabrifraume ausgeführt. Die Näherei ift allerdings eine ber wichtigsten Arbeiten, benn auf ihr beruht vor allem die Berstellung einer guten Form bes Korsetts. Die Näherinnen, - es giebt ihrer in Berlin über taufend -, haben eine mehrmonatliche Lehrzeit durchzumachen, entweder in der Fabrif oder bei einer Beimarbeiterin, und finden, wenn fie wirklich geschickt find, stets mit leichter Mühe Stellung. Fabriknäherinnen find außerordentlich gesucht; da diese die bessere Arbeit bekommen, verdienen fie auch verhältnismäßig mehr als die Heimarbeiterinnen. Die letteren find zum großen Teile ehemalige Fabrikmädchen, die in der Che die frühere Beschäftigung fortsetzen. Sie arbeiten ohne Hilfe, da bei der Näherei eine weitere Arbeitszerlegung nicht gut möglich ist; wird eine ober die andere von der Tochter oder Schwester unterstütt, so übernimmt sie ein größeres Quantum, von welchem jebe einen Teil verarbeitet. Die Ablieferung ber fertigen Sachen muß ein- bis zweimal wöchentlich erfolgen, wobei der Arbeiterin natürlich immer einige Stunden verloren gehen. neuerer Zeit wird besonders in den öftlichen Bororten Berlins sehr viele hausinduftrielle Korfettnäherei getrieben.

Der Verdienst der Heimarbeiterinnen ist außer von ihrem Fleiß und der täglichen Arbeitszeit in erster Linie von der Güte der anvertrauten Artikel abhängig. Sie stehen sich im Durchschnitt auf etwa 6—12 Mk. die Woche, während die Fabrikarbeiterin bei zehnstündiger täglicher Arbeitszeit 8—10 Mark verdient. Nettoverdienst pro Stunde: Heimarbeiterin 9—15 Psf., Fabrikarbeiterin 13—16 Psf.

Was die Frage der weiteren Ausdehnung der Hausindustrie betrifft, fo gilt hier ungefähr basfelbe, mas oben bei ber Hofentragerfabrifation gefagt Auch hier vollzog sich bis vor wenigen Jahren noch ber ganze Broduftionsprozeß in der Fabrif, heute arbeitet bereits die Sälfte aller Näherinnen im eigenen Beim. Daß die Entwicklung nicht schon weiter vorgeschritten ift, erklärt sich durch die vielen eiligen Bestellungen, Speciali= täten, Maffachen, Die es bem Unternehmer munschenswert erscheinen laffen, ftets eine größere Ungahl von Arbeitsfräften zu feiner unmittelbaren Berfügung zu haben. Someit es aber ber Geschäftsbetrieb gestattet, merben bie Fabrifanten immer geneigt fein, die Bahl ber hausinduftriellen auf Roften ber Fabrikarbeiterinnen zu vermehren. Offerten von Zwischenmeistern aus Sachsen, die im Erzgebirge größere Poften in ihren Werkftätten wollten naben laffen, haben allerdings bisher bei den Fabrikanten wenig Entgegenkommen gefunden, boch wurden die letteren hier in Berlin felbst bie Arbeit gang gern an Faktoren vergeben. Es find benn auch in biefer Richtung einige Bersuche gemacht, und wenn dieselben trothem feinen Erfolg erzielt haben, fo liegt bies vor allem baran, bag es ben Zwischenmeistern nicht gelang, billige und tüchtige Arbeitsfräfte in größerer Anzahl für ihre Werkstätten zu gewinnen.

X.

Die Hausindustrie in der Berliner Ledergalanteriewarenindustrie.

Von

Dr. Hugo Roehl.

1. Einleitung. Der Verfasser trug sich anfangs mit der Absicht, die Hausindustrie der gesamten Berliner Galanteriewarenindustrie im Vorliegens den zu behandeln; er mußte diesen Plan aber aus verschiedenen Gründen aufgeben, obwohl sich in mehreren der vielen Specialzweige der Galanteriewarenproduktion Hausindustrie findet. Eine einigermaßen eingehende Bearbeitung des ganzen Gebietes würde mindestens ein Jahr Arbeit erfordern, während dem Verfasser nur 3—4 Wochen, und diese nicht einmal uns beschränkt, zur Verfügung standen, und die allseits erschöpfende Abhandlung würde einen starken Band umfassen. So mußte sich die folgende Darstellung auf die Hausindustrie in der Verliner Porteseuilles und Lederwarens industrie beschränken; es sollen aber wenigstens einige Hindeutungen auf die verwandten Gebiete stattsinden.

Die Behandlung der Galanteriewarenproduktion ist schon deshalb schwierig, weil so außerordentlich Mannigfaltiges unter diesen Begriff fällt. Den natürlichen Ausgangspunkt nach der Produktionsseite hin bietet die Buchbinderei, nach der Absahseite hin der Buchbinderladen. Die Buchbinderei hat sich in eine Reihe heute völlig selbständiger Gewerbezweige zerspaltet, und der Buchbinderladen ist meist zu dem modernen vielseitigen Galanteriegeschäft ausgewachsen, beide ihrem Urbild völlig unähnlich. Werfen wir einen Blick auf einen großen Berliner Galanteriewarenbazar. Da sinden wir neben den gesamten Ledergalanteries und Porteseuillewaren auch vieles aus dem Gebiet reiner Sattlerarbeit, deren Kriterium gegenüber den ersteren

lediglich darin liegt, daß fie über dem Nähkloben genäht ift. Bu den Ledergalanteriewaren im engeren Sinne gehören Cigarren= und Cigaretten= etuis, Brieftaschen, Portefeuilles, Portmonnais und Bortetresors, Reisenecessaires, Rasierbestecks, kleine Lederwaren und Zugabeartikel: als Taschenfpiegel, Streichholzbehälter, Behälter für Brieföffner, Fingerhüte, Näh-Der Sattlerei speciell Täschnerei gehören Schul= utenfilien u. s. w. mappen, Reisekoffer, alle möglichen Taschen, besonders die kleinen so= genannten Kouriertaschen (b. h. kleine Sand-Ring-Täschchen für Damen), bann bietet das Galanteriegeschäft die fämtlichen fogenannten Buchbinder= galanteriewaren in Pappe, Papier, Leber, Plufch, Belvet, Celluloid und Holz Bunächst gehört zu diesen letteren die sogenannte Kastenarbeit: Nähfästen, Sandschuh-, Kravatten-, Kragen- und Schmuckfästchen; bann alle Arten von Albums, Poefiebuchern, Brieftaschen mit Schreibeinlagen u. f. w. Ferner gahlen hierher Pompadours, Damengurtel Tintenfässer, Briefbeschwerer, Tintenlöscher, Wandkaftchen, Lichtmanschetten u. f. w. Dazu kommen endlich die zahllosen Metall=, Porzellan=, Glasgalanterieartikel, imitierte Schmuckgegenstände und die vielen mannigfaltigen Neuheiten, welche beständig auf diesem Markt erscheinen und mit deren Berstellung sich viele Betriebe mehr ober weniger ausschließlich beschäftigen.

Die genannten Gegenstände werden heute zwar in den verschiedensten Specialbetrieben hergestellt, wurden aber urfprünglich zu einem großem Teil nur von Buchbindern gefertigt 1. Die Buchbinderei dagegen hat sich niemals auf ihr eigenstes Gebiet, bas Binden von Buchern, wo fie mit heftzwirn, Leim und Kleifter zu arbeiten hat, beschränkt, sondern beschäftigte fich baneben fast seit ihrem Bestehen mit Rapparbeiten, wie es schon ber Name ihrer älteren Innungen, "Buchbinder und Futteralmacherinnung" Futterale wurden und werden heute noch vielfach entweder durch Wickelung von Pappe um einen entsprechend geformten Holzkloben hergestellt ober aber einfach geklebt. Diese Behälter für Plane, feine dirurgische und andere kostbare Instrumente bestanden bis in dieses Jahrhundert hinein lediglich aus Pappe, murben bann aber ber größeren Zierlichkeit und auch wohl Leichtigkeit wegen baneben aus Linden- und Pappelholz gemacht. Aus dem Holz stach man den aufzubewahrenden Körper seiner Gestalt nach aus und überzog dann mit Leber, Sammet ober anderen Webstoffen, sowie es unfere Birkelkasten und ahnliches noch heute zeigen. Das Ausstechen beforgten bie

¹ Die Mutterbranche der Ledergalanteriewaren wie überhaupt der Galanteriewaren (außer in Glas, Porzellan und Metall) ift lediglich die Buchbinderei und nicht etwa die Sattlerei, welche ftets nur genähte Lederprodukte, besonders Sättel, Riemenzeug, Reisekoffer ansertigte.

Buchbinder, welche durch Herstellung der Holzdeckel zu Büchern dazu traditionell geeignet waren. Jest wird das Ausstechen durch gelernte Tischler besorgt, welche in diesem Falle Hilfsarbeiter der Buchbinder und Etuismacher sind. Heute ist die Etuismachere ein völlig für sich bestehendes Gewerbe.

Allmählich befaßten sich die Buchbinder auch mit der Herstellung anderer Gegenstände aus Pappe, die mit Leder und Webstoffen überzogen wurden, z. B. die früher häusig verkommenden Uhrgehäuse, Wandkörben über den u. a. Diese Specialitäten kamen umfangreicher seit der Mitte des vorigen Jahrhunderts auf, wo die Liebhaberei der Damen für Stickarbeiten sie besonders zu fördern begann. Zu dieser Zeit wurden die seineren Handarbeiten, vornehmlich Perlstickereien, sehr Mode, die dann, von Buchbindern garniert, den mannigfachsten Zwecken dienten. Heute sehen wir gewerblich hergestellte Produkte der verschiedensten Urt als Sprößlinge jener Liebhabereien, besonders die gesamte sogenannte Kastenarbeit, dann aber auch vieles, was weniger den Galanteriewaren als den Industrieprodukten für weibliche Handarbeiten zuzurechnen ist (Kragen=, Manschetten=, Handschuh=, Taschentuchkästen, Brief= und Zeitungsmappen u. s. w.).

Eine fernere Erweiterung ersuhr das Arbeisgebiet der Buchbinder durch das Auffommen der Geldbörsen und Portemonnais. Diese wurden vor der Gewerbefreiheit von 1810/11 ausschließlich von Buchbindern gemacht,, denn das ursprüngliche Portemonnai hatte auf beiden Seiten eine Pappseinlage, die in den Bügeln mit sestgenietet wurde. Später siel die Pappseinlage fort und das Portemonnai erschien ungefähr in seiner heutigen Gestalt. Danach kam das Beutelportemonnai auf, und darauf, vor etwas mehr als einem Menschenalter, das Porteresor, welches schnell das Portemonnai und den Geldbeutel in den Hintergrund drängte und in Berlin seit ungefähr 15 Jahren, noch etwas länger in Offenbach, als Massenartikel gefertigt wird. Die Herstellung lediglich genähter Portemonnais durch Sattler scheint nie einen größeren Umfang gehabt zu haben. Derartige wenig zierliche Geldbehälter werden heute kaum noch irgendwo gefertigt, in Berlin jedenfalls garnicht mehr.

¹ Zum Verständnis des folgenden muß hier auf den Unterschied von Portemonnai und Portetresor ausmerksam gemacht werden. Unter Portemonnai versteht
der Fachmann einen rechteckigen in einen Bügelrahmen gefaßten Geldbehälter, welcher
oben geöffnet wird und nach beiden Seiten auseinanderklappt. Sie sind heute fast
gänzlich durch die sogenannten Portetresors verdrängt, d. h. rechteckige Geldbehälter,
welche durch eine seitlich von einem Schlosse gehaltene Klappe geschlossen werden.
Zu erwähnen sind noch die weniger in Gebrauch befindlichen Geldbeutel ("Beutelportemonnai"), bei denen an einem Bügel ein weicher Lederbeutel befestigt ist.

Hugo Roehl.

Mit dem Aufkommen der Cigarren in Deutschland, in den zwanziger Jahren dieses Jahrhunderts wurden neue Behälter notwendig. Die Buchschinder wußten sich auch diesen Artikel zu eigen zu machen. Anfangs wurden für diesen Zweck aus Pappe einfach zwei Futterale zum Ineinanderschieben hersgestellt, wie sie heute noch vereinzelt im Gebrauch sind. Diese waren natürlich reine Buchbinderarbeit und sind es jetzt noch. Bald verwendete man jedoch Leder, und damit glitten diese Arbeiten den Buchbindern aus den Händen und wurden zu einem völlig selbständigen bedeutenden Zweige der Lederwarenindustrie.

Noch im 16. und Anfang des 17. Jahrhunderts vertraten die Vergamentschreibtafeln bei schreibkundigen Leuten die Stelle unseres heutigen Notizebuch des und der Brieftasche. Wie das Schreibpapier glatter und billiger wurde, entstand das Notizbuch, wesentlich in moderner Gestalt, namentlich als Brieftasche mit Papiereinlage zu Aufzeichnungen. Bis weit in diese Jahrhundert hinein blieb die Brieftasche reine Buchbinderarbeit. Mit der beständig sortschreitenden Betriebsspecialissierung und zerspaltung wurde sie den Buchbindern zwar nicht genommen, aber doch zum erheblichen Teil in besondern Betrieben hergestellt. Dazu kamen später Schreibmappen, Schreibmunterlagen, Porteseuilles u. a., was heute teils in Specialbetrieben, teils in Berbindung mit Galanteriewaren ähnlicher Art gesertigt wird. In Offenbach heißen die Arbeiter und Fabrikanten der Ledergalanteriewarensbranche lediglich Porteseuiller, in Berlin nur vereinzelt so, meist Lederarbeiter oder auch Ledergalanteriearbeiter, in Wien nur Ledergalanteriearbeiter. Dieser ganze Industriezweig hat sich von der Buchbinderei völlig losgelöst.

In der Ledergalanteriewarenbranche bestanden von Ansang an Handwerksmäßige und Fabrikbetriebe nebeneinander. Beweis ist dasür auch eine
Entscheidung des Gewerberates von 1851. Die handwerksmäßige von
Buchbindern betriebene Ledergalanteriewarenproduktion wollte diesen Fabriskationszweig ausschließend für sich in Anspruch nehmen, und die Meister
erlangten den Befähigungsnachweis. Der Gewerberat entschied gegen diese Forderung, weil bei dem großen Teil kaufmännischer Unternehmungen in
dieser Branche die Einführung des Befähigungsnachweises die Berliner Industrie sehr schädigen würde. Heute ist der handwerksmäßige Betrieb
in der Ledergalanteriewarenbranche fast ganz verschwunden, wenigstens in
Berlin und seit Ansang der sechziger Jahre hat sich, im gleichem Schritt
mit der kaufmännischen Fabrikation auf diesem Gebiete in beständig wachsens
dem Maße Hausindustrie entwickelt.

Bon der Buchbinderei völlig getrennt steht heute auch die Album = fabrikation, teils und meist in großen Specialbetrieben, teils in Berbindung mit der verwandten Herstellung von Poesiebüchern, Schreibmappen

und Schreibunterlagen. Früher war die Albumherstellung eng mit der von den Buchbindern betriebenen Ledergalanteriewarenproduktion verbunden; sie wurde aber zusammen mit der letzteren in der zweiten Hälfte der sechziger Jahre, und noch mehr in der sogenannten "Gründerperiode", besonders infolge der Freihandelspolitik, zu einer großen Exportindustrie und emanscipierte sich völlig von der Ledergalanteriewarenproduktion.

2. Betriebsform ber vermandten Branchen. Bor ber ein= gehenden Behandlung der Hausindustrie in Ledergalanteriewaren sei eine Skizzierung des Vorkommens von hausindustrieller Produktion in den benachbarten Branchen, besonders auch soweit weibliche Kräfte thätig sind, Fast ausnahmslos laffen sich die hier vorkommenden Haus= industriellen als hausindustrielle Lohnarbeiter, oft als reine Beimarbeiter bezeichnen. Sie arbeiten fast durchgängig in eigener Werkstatt, mit eigenem, wenig fostspieligem Werkzeug, welches übrigens die Werkstättenarbeiter auch Maschinen werden sehr wenig in der ganzen Industrie haben müffen. gebraucht. Der Fabrifant (Verleger) liefert ben in feiner Werkstatt hergestellten Ruschnitt und andere Ruthaten, wenigstens stets die wertvolleren, und ber hausinduftrielle ftellt gegen Stud-, Dutend- oder Grofpreis die Waren fertig. Es wird allgemein, zum großen Teil gegen den Wunsch der Fabrifanten, für mehrere Arbeitgeber zugleich gefertigt, jede birekte Beziehung zu den Konsumenten ist verloren gegangen. Die sociale Lage und die Arbeitsbedingungen ber Hausarbeit find, im ganzen betrachtet, durchaus benen bei der unten darzustellenden Ledergalanteriewarenbranche ähnlich, auch das, mas dort über die Thätigkeit weiblicher Arbeitskräfte gesagt wird, gilt hier. Präcise Zahlenangaben über ben Umfang ber gesamten Sausindustrie auf diesem Gebiete und die Bahl der darin thätigen männlichen, weiblichen und jugendlichen Arbeiter find gang unmöglich. Weder die Gewerbedeputation bes Magistrats, die der Ausdehnung der Krankenversicherungspflicht auf die Bausindustrie wegen 1897 eine Enquete 1 veranstaltete, noch der rührige Fachverein, welcher die Hausinduftrie gern an sich ziehen möchte, haben bisher solche Zahlen bekommen können. Auch die Buchbinderinnung besitzt kein ftatistisches Material hierüber. Die positiven Angaben über die Zahl der Sausinduftriellen im folgenden beruhen alfo auf Schätzungen, die aber nach vorhandenen Materialien und durch weitgehende perfönliche Umfrage kontrolliert sind, so daß fie als runde Zahlen wohl gelten können. Unzuverlässige und nicht genügend kontrollierbare Angaben murben nicht benutt.

In der eigentlichen Buchbinderei kommt Hausindustrie kaum

¹ Die Gewerbebeputation des Berliner Magiftrats erlaubte dem Berfaffer gütigst die Einsicht in dieses Enquetenmaterial.

vor, obwohl bas Berhältnis mancher fleiner Meister zu großen Geschäften hausinduftrieller Arbeitsmeise fehr ähnelt. Die Breß= und Bergoldeanstalten. welche für viele Specialitäten der Buchbinder= und Galanteriearbeit Hilf&= gemerbe find, und als zur Buchbinderbranche gehörig betrachtet werden muffen, find Unternehmen selbständiger Gewerbetreibender, welche mit wert= vollen eignen Werkzeugen, Maschinen und Materialien arbeiten. Dasselbe gilt, wenn auch in geringerem Maße, von den weniger bedeutenden und umfangreichen Faltenbrechereien. - In ber fogenannten Raftenarbeit, b. h. kachierte Sachen, wo der Körper meift aus Pappe, aber auch bisweilen aus Holz besteht und mit Leber, Plusch ober anderen Webstoffen überzogen wird (Rähfästen, Schmuckbehälter u. s. m.), und in der Etuismacherei fommt hausinduftrie vor, nach Schätzung von Fabrifanten vielleicht 5 % ber Arbeiter. Ihre Produtte, Die fogenannte "geschloffene" Arbeit, merben zum Teil noch geklebt, zum größeren Teil aber über bem Rlot in ber Weise hergestellt, daß das Lapier und Pappmaterial um den Klot gewickelt, geflebt und dann aufgeschnitten wird. Die geringere Ausdehnung der Hausindustrie in diesen Waren hat einmal ihren Grund barin, daß diese Produtte große Räumlichkeiten zum Trocknen erforbern, die der hausinduftrielle Meister nicht hat, und bann hauptsächlich barin, daß viele dieser Waren ben Temperaturwechsel nicht vertragen können. Aus dem letten Grunde besteht auch nur eine sehr geringe Hausindustrie in ber wenig umfangreichen Berliner Industrie ber Schreibmappen, Schreibunterlagen, Boefiebücher u. a. Wo hier Hausindustrie vorhanden ist, liefern die Hausindustriellen meist Bappe, Bapier, Kartons und andere billige Materialien, mahrend ber Fabrifant ober Groffist die befferen Buthaten Blufch, Seide, Leder, Beschläge u. f. w. giebt. Meift wird nur mit Frau und Kindern gearbeitet, in felteneren Fällen mit einigen Jungen ober Mädchen zum "Anschmieren." Die letteren find bloge Silfsarbeiterinnen, hier wie in allen anderen genannten Branchen unter 16 Jahren, die Jungen find Laufburschen oder bisweilen Lehrlinge, die nichts lernen. Die eigentliche Arbeit erfordert geschickte gelernte Lederarbeiter oder Buchbinder. Auf diesem Gebiete grenzen Ledergalanteriearbeit und Buchbinderei eng an einander. In der Albumfabrikation ift Hausindustrie vorhanden, meist jedoch nur für Teilarbeiten, besonders für die Berftellung ber Deckel, bisweilen auch in ber Saison für vollständige Albums. Weit überwiegend wird in Fabrikmerkstätten produziert, nur vereinzelt haußindustriell und erheblicher nur in der Saifon b. h. Juli bis Weihnachten; in der flauen Zeit wird felbst in den Werkstätten die Arbeitszeit fehr erheblich gefürzt. Soweit Hausindustrie vornehmlich bei Teilarbeiten vor= fommt, handelt es sich meist um Zwischenmeister, die mit ungelernten jugendlichen, meist weiblichen, Arbeitsfräften, ein sweating Snftem ausbilben.

In den Ledergalanteriewaren berühren sich bisweilen (in der Herstellung von Taschen= und Reiseutenfilien besonders) Buchbinderei und Sattlerei. Eine scharfe Grenze zwischen Sattler- und Buchbinderarbeit giebt es nicht. Um in Innungsbestrebungen nicht zu kollidieren, hat man sich so geeinigt, baß als Sattler betrachtet werden foll, wer über bem Nähkloben oder mit Sattlermaschinen näht, als Buchbinder, mer flebt. Es giebt Betriebe, besonders in der Taschenbranche, wo Sattler oder Täschner, Buchbinder und Leberarbeiter zusammen arbeitsteilig beschäftigt werden. Der Sattler ober Täschner nietet hier, macht Lederhenkel und näht, der Buchbinder kachiert. zieht auf und beschneibet und ber Leberarbeiter streicht und schlägt ein, d. h. zieht die verzierenden Striche mit dem Streicheisen um die Ränder und macht die Falten über dem Klot. Das Steppen wird in der Regel von Mädchen ausgeführt. Die Fabrikanten folcher Zwitterbetriebe halten fich nach Belieben zur Sattler= oder Buchbinderinnung. Besonders gilt das für die Rouriertaschenfabrikation. Der vereinigten Sattler-, Täschner- und Riemerinnung gehört gegenwärtig fein einziger gelernter Portefeuiller an und in Krankenkassenstreitigkeiten ist wiederholt zu Gunften der Buchbinderinnung entschieden worden. Die Buchbinder und Leberarbeiter betrachten fich als zusammengehörig, und haben für alle ihre Specialitäten ben gemeinfamen Fachverein der Buchbinder, Leberarbeiter und verwandter Berufsgenoffen und eine gemeinsame Krankenkasse. Die vereinigte Ortskrankenkasse umfaßt 221 Leberwaren= und 88 Galanteriewarenfabrikanten. Davon sind 70-75 Hausindustrielle ber Lebergalanteriemarenbranche, 5-10 solche ber sonstigen Galanteriewarenproduktion. Unter ben genannten 309 Fabrikanten (221+88) fertigen 13 Sattler= und Täschnerwaren, so daß 215-225 Betriebe in Ledergalanterie= und sonstigen Galanteriewaren bleiben, von welchen 115-120 der Ledergalanteriewarenbranche, der Rest den sonstigen Galanteriewerkstätten angehört 1.

Für das ursprüngliche und eigentliche Gebiet der Sattler, die Anferti= gung von Geschirren und Sätteln besteht keine Hausindustrie, etwas findet sich in der Reiseeffektenbranche, die mehr den Charakter einer

¹ Diese Zahlen, sowie das meiste zu den historischen einleitenden Bemerkungen verdankt der Verfasser ber Güte des Herrn Hofbuchbindermeisters und Obermeisters Paul Richter. Die Krankenkasse umfaßt übrigens außer den genannten Betrieben 35 Album- und Mappenfabriken, 18 Fabriken für Luzuspapier, Couverts, Plakate, Photographiekartons, 26 Stuiswerkstätten, 42 Preß- und Vergoldeanstalten, 123 Kartonnagesabriken, 308 Buchbinder. (Aus den Materialien der Ortskrankenkasse der Buchbinder, Lederarbeiter und verwandten Berufsgenossen Ende 1898 zusammensgestellt.)

Hugo Roehl.

Saisonindustrie träat; in bedeutenderem Umfange ist sie, je nach Bedarf, in ber Militäreffektenfabrikation, für Tornifter, Batronentaschen und ähnliches vorhanden, wo ein fapitalfräftiger Sattler als reiner Unternehmer eine Lieferung übernimmt, und viele kleine felbständige Sattlermeister und Innungsmitglieder, die durch ihr Geschäft nicht ganz in Anspruch genommen werden, von ihrem größeren Kollegen den Zuschnitt übernehmen und die Gegenstände gegen vereinbarten Lohn fertigstellen. Diese Sausarbeit trägt überwiegend einen gefunden Charafter. Schulmappen werden in Special= betrieben nur hausinduftriell und meift als Massenartikel hergestellt. Leitung der Produktion liegt vollständig in den händen einiger Fabrikanten (Unternehmer), welche den Hausarbeitern die Materialien liefern. Hilfsleiftungen werden weibliche Arbeiter, meift aber nur die Familienangehörigen beschäftigt. Die Lage biefer Sausinduftriellen ift nicht gut. Nicht mehr reine Sattlerarbeit ift, wie gezeigt, die Tafchenfabrifation. Sier giebt es nur wenig hausinduftrie, und vollends feine mit felbstgekauften Rohmaterialien, weil Leber und Bügel großes Rapital erfordern. Nur gang ordinäre Artikel aus schlechtestem Schafleber und Leberpapier, wo fich eigentlich nicht mehr von Lederarbeit sprechen läßt, werden vielleicht nur zu 1% o/0 hausinduftriell angefertigt. Der Unternehmer giebt Rohftoff und Buthaten, aber nicht Werkzeuge, welche auch der Werkstubenarbeiter felbst besitzen muß. Weibliche Arbeitskräfte laffen sich höchstens zum Anschmieren und Nieten verwenden. Jugendliche Arbeiter find Laufburschen oder felten Lehrlinge.

3. Branche und Betriebsform ber Lebergalanterie. -Die wichtigste von allen erwähnten und hier in Frage kommenden Berliner Industrien ist die in Ledergalanteriewaren. Sie hat die bei weitem ausgedehnteste Sausinduftrie von allen ermähnten Branchen, und ihre Sausarbeit zeigt die charafteristische Form fast aller hier in Betracht kommenden Hausarbeit. Sie foll daher eine eingehendere Behandlung erfahren. Ledergalanteriewarenproduktion umfaßt vier Hauptgruppen: (bie Taschen= fabrikation, mit ben Sattlern sich berührend; zweitens die Rastenarbeit, mit ber Buchbinderarbeit verwandt; drittens die sogenannte "Rahmen"= ober "weiche" Arbeit und viertens die Branche der Bortetrefors, Bortemonnais und kleinen Massenartikel (50 Pfg.= und Zugabenartikel). Die Hausindustrie in den beiden ersten ift, als wenig belanglos bereits erledigt; hinsichtlich ber socialen Lage und ber Produktions- und Arbeitsbedingungen ihrer Haußarbeiter unterscheidet fie fich wenig ober garnicht von der zu schilbernden ber Hausindustriellen in den Ledergalanteriearbeiten der britten und vierten Gruppe. Die beiden letteren find, wie schon hervorgehoben, von der Buchbinderei völlig losgelöfte Branchen.

Die Rahl der männlichen Berliner Leberarbeiter (Lebergalanteriearbeiter. Portefeuiller) ist nicht genau festzustellen, wird aber allgemein auf ca. 2000 angenommen, von benen sicher 3/4-2/8 Hausindustrielle nach forgfältiger Schätzung find, und zwar eher 3/4 als 2/8. Diefe 2000 Leberarbeiter find fast alle in den beiden letten der genannten Gruppen als Werkstättenarbeiter ober Hausindustrielle beschäftigt. Mehr als die Balfte der auf die sog. Rahmen= oder weiche Arbeit entfallenden Arbeiter find hausindustrielle. Unter weicher Arbeit versteht man Brieftaschen, Bisitenkartentaschen und andere d. h. also Artikel, welche keinen Metallrahmen besitzen, unter Rahmen= arbeit vor allem Cigarren- und Cigarettentaschen, also Waren mit einem Metallrahmen. In ber vierten Gruppe der Ledergalanteriewaren. Portemonnais, Bortetrefors und 50 Pfg.= und Zugabeartikel, ift die Sausindustrie am ausgebehntesten. Es handelt fich hier um billige Massenartikel. Berlin hat wahrscheinlich auf diesem Gebiet überhaupt die größte Produktion. Während Offenbach, die größte Konkurrentin der gesamten Berliner Lederwarenproduktion und der größte Produktionsort dieser Branche in der Welt, in allen anderen Lederwaren, besonders auch in weicher und Rahmenarbeit. Berlin übertrifft, ist Berlin in schlechten Waren dominierend. Berlin fertigt, im ganzen betrachtet, ben Schund und Offenbach die guten Sachen. Will man hier in Kachfreisen über die Brodukte eines Lederwarenfabrikanten bas höchste Lob aussprechen, so sagt man, er fertige nur Offenbacher Ware. Mindestens 4/5 ber Arbeiter biefer Gruppe find in Berlin Sausinduftrielle. Portetrefors werben fast ausschließlich hausindustriell hergestellt, und zwar bie Hauptmenge von vier großen Fabrikanten mit je 50-90 Arbeitern außer dem haufe. Die hausinduftriellen auf Portetrefors find Specialiften. Eine gang andere Kategorie von Arbeitern fertigt die bei weitem weniger in Gebrauch befindlichen Portemonnais. Diese werden noch zu einem nicht unerheblichen Teil in der Werkstatt hergestellt. Beutelportemonnais. Die wenig gekauft werben, fertigt Berlin fast garnicht, sondern nur Offenbach, weil fie bort mittelft ber billigen hausinduftriellen Arbeitsfrafte in ber Umgegend so wohlfeil fertiggestellt werden, daß Berlin aus Mangel an folden Arbeitsfräften nicht zu konfurrieren vermag. Beibliche Arbeit ift in ber Hausindustrie der dritten und vierten Gruppe vorhanden, jedoch nur als Hilfsarbeit. In der dritten Gruppe beschränkt sie sich weit überwiegend auf einfache Hilfsleistungen der Frau ober Töchter des Hausarbeiters, so daß man auf je einen männlichen Sausinduftriellen vielleicht einen weiblichen Arbeiter wird rechnen durfen. In der vierten Gruppe ift weibliche Hilfs= arbeit viel häufiger, besonders da hier eine Anzahl kleinerer und größerer Zwischenmeister vorhanden ist, welche bei der geringeren Schwierigkeit der 30 *

Hugo Roehl.

Arbeit an Massenartikeln jugenbliche weibliche Arbeitsfräfte arbeitsteilig ausnuten. Der Umfang ber Beschäftigung von Mädchen läft fich aber nicht ichäten, jedenfalls kommt aber mahrscheinlich mehr als ein Madchen auf den männlichen hausarbeiter. Biele hausinduftrielle arbeiten allein ober mit 1—2 Lehrlingen. Weiter unten folgt noch näheres hierüber. überall in der Produktion von Galanteriemaren im weitesten Sinne, fo zeigt sich auch hier die größte Specialisierung. Die großen Bortetresor= fabrifanten fertigen neben ihrem Sauptartifel höchstens noch einige Specialitäten in kleinen Massen= oder Zugabeartikeln. Die kleineren Fabrikanten verbinden eher die Portetresorproduktion mit der Anfertigung verwandter Artikel. Ein größerer Fabrikant fertigt 3. B. Spiegelsachen, (wozu er die Spiegel selber herstellen läßt), Kaftensachen und Reisenecessairs, ein anderer läßt lediglich 50 Pfg. Artifel machen. Ein anderer specialifiert fich auf kleine Räftchen, Fingerhutbehälter und ähnliches u. f. w. Nur fehr vereinzelt wird Offenbacher Ware in Berlin hergestellt. Neuerdings ersuchen einige Bazarinhaber bessere Portetresors hansindustriell fabrigiren zu lassen, mit welchem Erfolg ift noch nicht abzusehen. Weil hier meist Stapelsachen gemacht werben, fauft Berlin außerordentlich viel von Offenbach.

Von einer felbständig für den Markt produzierenden Sausinduftrie kann in den gesamten Galanteriewarenzweigen und insbesondere auch bei Lederaalanteriewaren nicht gesprochen werden. Sie fabriziert in der Regel nur gegen Lohn für Fabrikanten, welche ihr ben Buschnitt gur Fertigstellung Der Absatz geschieht weit überwiegend durch Grofsisten im großen, und burch die Bagare und kleinen Geschäfte ber Branche im einzelnen. In Ledergalanteriewaren stellt die Hausindustrie die einzelnen Brodukte, welche fie zugerichtet und stets mit ben specifisch wertvolleren Buthaten vom Fabrikanten erhält, abgesehen von einigen in selbständigen Hilfsgewerben vorgenommenen Teilarbeiten, vollständig her. Das Nachhausegeben von Arbeit an Werkstattarbeiter nach Feierabend ift in der Saifon fehr gebräuchlich. Die gesamte Galanteriewarenproduftion, besonders auch die Ledergalanterie= branche, trägt ben Charafter einer Saisonindustrie, jedoch nicht in bem Mage, daß außerhalb ber Saison garnichts zu thun mare; es findet nur in ber flauen Zeit je nach ber Specialität eine mehr ober minder bedeutende Einschränkung der Arbeitszeit und Arbeitsintensität statt. In wenigen viel= seitigeren Werkstätten wird bas ganze Sahr hindurch wenig verändert gearbeitet, zum Teil auf Lager, und in ber Saison mit Überzeit. In anderen wird die Arbeitszeit erheblich, bisweilen auf 4-5 Stunden pro Tag. 3. B. in reinen Albumfabriken, außer ber Saison gefürzt. Im gangen findet bei Ledergalanteriewaren in der toten Zeit eine Verminderung der beschäftigten

Arbeitskräfte auf 8/4, höchsten 2/8 mit im ganzen unverfürzter Arbeitszeit. aber mit Berringerung ber Arbeitsintensität ftatt. Der Berdienst pro Boche in den Arbeitsstuben sinkt ebenfalls auf 8/4-2/8 des durchschnittlichen Jahresverdienstes, soweit Accordlohn besteht. Die Hausindustrie mirb natur= gemäß durch die flaue Zeit vielfach harter getroffen. In ber Saifon ift ihre Arbeitszeit unbegrenzt, 12-16 Stunden in der Regel und Sonntagsja selbst Feiertagsarbeit findet statt. Den Fabrikanten fehlt es bann an Arbeitefraften, mahrend in ber flauen Beit vielfach um Arbeit gebettelt wird. Je nach der Specialität variieren diese Berhältnisse, aber nicht bebeutend. Die Sauptfaison für alle in Frage kommenden Branchen ift von ca. Ende August bis Anfang Dezember. Für die Specialitäten, bei welchen die Nachfrage durch die Reise= und Badesaison erhöht wird, kommt eine allerdings gegenüber ber Weihnachtsfaison schwache Frühjahrs= und eventuell Sommerfaifon in Betracht. Gine mäßige Nachfrage besteht bas ganze Sahr hindurch. Die flaueste Zeit ist überall die sogenannte Mustersaison, die für die ganze Branche von hervorragender Bedeutung ist, da nicht einmal in den Bekleidungsindustrien die Neuheiten und Muster eine größere Rolle fpielen als bei Galanteriemaren. Für die Leder- und die meisten anderen Galanteriewaren ift Dezember und Januar Mustersaison, im März sind Bestellungen für das Ausland, besonders für Winter- Rur- und Badeorte. bann wird bis Juli, wo bie flotte Arbeit schon beginnt, verhältnismäßig wenig gearbeitet und zum Teil werden Mufter gemacht.

4. Arbeitsträfte. Die Produktionskräfte, auf welche sich die gesamte hausindustrielle Galanterielederwarenproduktion stütt, sind meist verheiratete gelernte und ungelernte Arbeiter, die zu Hause mit Hilfsleistungen der Frau und der Kinder gewerblich thätig sind. Zu einem erheblichen Teil sind es unverheiratete Arbeiter, die dei der Mutter oder anderen Berwandten oder aber als Aftermieter wohnen. Bisweilen arbeiten die beiden genannten Gruppen auch mit einigen fremden Hilfskräften. Für die Herstellung von Stapelartikeln kommt aber als neue Form das hier schon in großem Umfange ausgebildete und beständig wachsende Zwischenmeisterspstem mit weit durchgebildeter Arbeitsteilung hinzu. Es ist ein sweating-System mit billigen, meist jugendlichen männlichen und weiblichen Arbeitern, wie sie die Großstadt zahlreich zur Verfügung stellt.

In der weichen und Rahmenarbeit und in der Produktion guter Portetresors sind die Hausindustriellen fast ausnahmlos gelernte Arbeiter. Früher waren es durchgängig Buchbinder, heute sind es gelernte Lederarbeiter, oder Buchbinder, die sich auf diese Arbeit specialisiert haben. Der Buchbinder versteht das Faltenbrechen mit der Hand und das Streichen nicht, er klebt

Entrepreneurwesen ift hier nicht vorhanden. In den weitaus meisten nur. Fällen werden nur die Frau und evt. die größeren Kinder der Hausindustriellen zu kleinen Silfsleistungen wie Anschmieren, Abreiben, Stifte zum Nieten einsetzen angelernt, wenig häufig ift die Beschäftigung fremder Silfefräfte. Von einer umfangreicheren Beschäftigung jugendlicher Arbeiter kann also nicht gesprochen werden. Während zur Beschäftigung in ber Täschnerei. Raftenarbeit, Rahmen- und weichen Arbeit, abgesehen von einigen Silfsleistungen, nur gelernte Arbeiter Berwendung finden, find bie Hausinduftriellen für Portetresors, Zugabeartifel und andere Groß- und Stapelware meist ungelernt. Unter den hierher gehörigen Beimarbeitern find alle möglichen Berufe vertreten, Steinträger, Barbiere, Drechsler, Maurer, Musiker, Maschinenbauer 1, kurz alle Arten verunglückter ober entgleister Existenzen, die in dieser Branche zu argen Lohndrückern werden, auch alle Gattungen von Kruppeln, nur mit gefunden Sänden, ja fogar ein Blinder. Das gilt aber, um es noch einmal hervorzuheben, nur für Schundwaren. Gute Portetresors erfordern einen Lederarbeiter, und in der Regel leitet ein Leberarbeiter auch die Anfertigung schlechter Ware ober hat solche Hausindustriellen wenigstens angelernt. Die Muskeln nimmt die gesamte Lederarbeit nicht fehr in Anspruch, sondern verlangt nur schnelle und meist auch geschickte Sände. Es find unter ben Sausindustriellen nicht wenige verarmte Handwerfer und Fabrikanten beschäftigt, die aus mangelnder Intelligenz und Unpassungsfähigkeit oder aus Mangel an Kapital, burch Unglücksfälle ober Liberlichkeit in dem sich beständig verschärfenden Konkurrenzkampf zu Grunde Nur ganz vereinzelt gelingt es bem glücklichen und intelligenten Lederarbeiter, sich ohne Kapital durch geschickte Specialisierung zum selbständigen Fabrikanten aufzuschwingen. Zum größten Teil sind es ehemalige Werkstubenarbeiter, und für die Schundwaren kommen sie, wie gezeigt, vielfach aus der großen Maffe. In der letteren Branche findet auch, gang abgefeben von den eigentlichen Entrepreneurs, umfangreiche Beschäftigung ungelernter jugendlicher Hilfskräfte beiberlei Geschlechts statt, weil sie zu allem außer Leberschärfen 2 und Streichen verwendet werden können, mas bei ben ganz billigen Waren faum vorkommt.

Das Lehrlingswesen ist in der gesamten Ledergalanteriewarenbranche ungeregelt. Tropdem erzieht sich die bessere Lederarbeit einen zum Teil recht brauchbaren Nachwuchs³. Für Lederarbeiter besteht keine besondere Innung,

¹ Ift durch Beispiele belegbar.

² Die Leberteile muffen, weil sie boppelt zu dick sind, an ben Rändern, wo sie in die Bügel und Rahmen genietet werden, geschärft werden.

³ conf. auch die Statistik S. 479.

fo daß das Lehrlingswesen ohne Aufsicht ist, und die aus dem Lehr- und auch Arbeitsverhältnis entstehenden Streitigkeiten nicht vor einem Innungs= schiedsgericht sondern vor dem Gewerbegericht ausgetragen werden muffen. Die Buchbinderinnung betrachtet nicht ohne historische Berechtigung bie Lederarbeiter als zu sich gehörig und wollte beshalb neuerdings in ihrer Fachschule einen Kursus für Leberarbeit einführen. Der Magistrat lehnte das aber auf Grund eines Gutachtens seiner Gewerbedeputation ab. weil die Arbeitsgebiete ber Buchbinder und Leberarbeiter nicht icharf getrennt werden fönnten, die Lederarbeit aber ber Buchbinderei so entfremdet ift, daß man fie nicht in dem Maße der Buchbinderinnung unterstellen wollte. ber vielfach anarchischer Zuftande im Lehrlingswesen mare ber Fachschulunterricht vielleicht sehr empfehlenswert, auch scheint wenigstens dieser Ablehnungs= grund nicht gang zutreffend, ba von den 322 Mitgliedern der Buchbinder= innung 45 das heißt 13,9 % Lederarbeiter find. Bor allem ware damit eine heilsame Erganzung ber überaus einseitigen Lehrlingsausbildung in hausindustriellen Betrieben ermöglicht und ein wenig dem von Fabrifanten besserer Genres beklagten großen Mangel an tüchtigen und vielseitigen Lederarbeitern abgeholfen. Die ichlimmften Buftanbe im Lehrlingswefen herrichen in ber hausinduftriellen Stapelmarenfabrifation, wo die Lehrlinge einseitig abgerichtet und zu allen möglichen außergewerblichen Thätigkeiten mißbraucht Weniger ift das Halten von Lehrlingen bei den Hausinduftriellen in befferen Waren gebräuchlich. Um beften steht es mit den Lehrlingen bei den eigentlichen Fabrikanten mit größerer Werkstatt, die fich bisweilen 6-8 Lehrlinge halten 1, und sie im ganzen zu besseren Lederarbeitern auß= Der Lehrlingsfrage mandte vor einiger Zeit auch ber Berliner Fachverein der Buchbinder, Lederarbeiter und verwandter Berufsgenoffen feine Aufmerksamkeit zu, indem er sich erbot, aute Lehrstellen nachzuweisen. Dieser Versuch ist aber als gescheitert anzusehen, weil man bavon keinen Gebrauch machte. Der Sausinduftrielle in Maffenartifeln bildet ungeftort weiter Stumper aus, welche über einen beftanbig geubten Sandgriff nicht hinaus= gekommen find. In der Regel entlaufen diefe Lehrlinge im zweiten Jahre oder noch eher, weil für fie offenbar nichts mehr zu lernen ist, fangen bann auf eigene Fauft an und brücken die Löhne. Bielfach werden auch ehemalige Laufburschen zu selbständigen Heimarbeitern. Der Hausindustrielle stellt sie in der Regel für 4-6 Mk. pro Woche ein. Da durch die Gänge ihre ganze Zeit nicht in Anspruch genommen wird, verwendet er fie zum "Unschmieren" und zu anderen Silfsleiftungen; wenn fie fich qualifizieren,

¹ conf. Statistif S. 479.

472 Sugo Roehl.

zögern sie nicht, sich balb selbständig zu machen. So ist es möglich, daß es hier z. B. einen 17jährigen selbständigen Hausindustriellen auf Portetresors giebt, welcher nur $^{1/2}$ Jahr gelernt hat. Solche Verhältnisse bringen die Branche herunter und verschlechtern die sociale Lage der Heimarbeiter.

Abgesehen von den Frauen und Töchtern der Hausindustriellen sind die hier verwendeten weiblichen Arbeitsfräfte fast immer unter 16 Sahren, die noch bei ihren Eltern wohnen. In den Massenartikeln, wenig quali= fizierte Arbeit, wo es sogar, allerdings verschwindend wenig, weibliche felbständige Sausinduftrielle giebt, 3. B. die Witme eines Lederarbeiters und die Frau eines Rutschers, sind Mädchen für einige der wenigen Handgriffe, als Färben, Stifteinstecken, Anschmieren verwendbar, bei befferen Waren nur zu geringeren Hilfsleistungen ähnlicher Art; die Hauptarbeiten verlangen hier ben qualifizierten Arbeiter. Die Zwischenmeister in Stapelwaren nuten die billigen weiblichen Kräfte arbeitsteilig tüchtig aus. Unstatt ben Eltern mußig zur Last zu liegen, arbeiten Madchen für 3-6 hochstens einmal 8 Mf. pro Woche zwei bis brei Jahre nach ber Konfirmation bei einem kleinen ober größeren Entrepreneur und gehen bann zu gang andern Berufen, zur Schneiberei, Mäntelnäherei u. bergl. über, feltener als Stepperinnen in die größere Täschnerwerkstatt. Sie grbeiten in billigen Lederwaren, weil die Arbeit nicht fo schwer ift wie die höher bezahlte aber auch schwerere Thätigkeit in der Buchdruckerei oder Metallwarenfabrik. Da sie aber jahraus, jahrein benselben Sandgriff machen und auf höheren Wochenlohn nicht kommen, fagen fie diefer Beschäftigung meift mit 16 Jahren Rur in ben seltensten Fällen bleiben fie bis zu ihrer Berheiratung bei ihrer äußerst geifttötenden aber wenig anftrengenden Arbeit. Daher er= flärt sich die große Zahl jugendlicher Arbeiterinnen in Großwaren.

5. Produktionsprozeß. — Die große und beständig wachsende Ausdehnung der Hausindustrie in Ledergalanteriewaren, auf deren Ursachen weiter unten noch eingegangen wird, sindet eine bedeutende Erleichterung in der jast rein manuellen und bei Massenartikeln einsachen Produktionstechnik. Fast alles auf diesem Gediete ist Handarbeit, Maschinen werden sehr wenig verwendet. Die einzige in Betracht kommende Maschine ist die Faltenbrechmaschine. Das Faltenbrechen mittelst Maschine besorgt teils der Fabrikant in eigener Werkstatt, zum größeren Teil die als Hilfsgewerbe bestehenden Faltenbrechanstalten und zum geringen Bruchteil der größere Hausindustrielle auf eigner Maschine. In guten Lederwaren wird die Falte immer vom Lederarbeiter mit der Hand über dem Klotz hergestellt, weil die Maschinensalte leicht bricht oder sich zerstößt. Der Hausindustrielle richtet den vom Fabrikanten erhaltenen Zuschnitt die zum Faltenbrechen her,

bringt ihn bann, falls er nicht eine Faltenbrechmaschine hat, zur Berstellung ber Falte zum Faltenbrecher ober zum Fabrifanten zurück, und macht indessen zu Sause andere Nebenarbeiten, Rlappen für das Innere ber Cigarrentasche oder des Portetresors u. f. w. Der Preis einer Faltenbrechmaschine schwankt zwischen 30-200 Mk. Wenn ber hausindustrielle schon eine eigene Maschine hat, ift fie klein. Diejenigen zum Preise von 30 bis 45 Mf. sind fehr einfache, unsern Kopierpressen nicht unähnliche Ginrichtungen, welche mit glühenden Bolzen erhitt werden, mahrend die großen mit Gas geheizt und eventuell motorisch betrieben werden. Bisweilen haben die großen Fabrikanten auch eigene Preß- und Beschneibemaschinen; in ber Regel bestehen dafür die oben erwähnten Breg- und Vergoldeanstalten. Sie find ein felbständiges Silfsgewerbe fast für alle einschlägigen Branchen, insbefondere auch für die Buchbinderei. Sie preffen farbige, vergoldete und broncierte Reliefs in Papier, Pappe und Leber, Webftoff zu Banden für Neceffaires, Cigarrentaschen u. f. w., preffen insbefondere auch Bucheinbande und stellen Goldschnitt her 1. Die größeren arbeiten mit Maschinen zum Beschneiben und Pressen für zusammen 3000-4000 Mf. In ber Bortetresor= branche spielt das Ausstanzen der Leberteile bei Massenartikeln eine große Rolle, die Maschine besitzt der Fabrikant und für den Sausarbeiter bleibt dann nichts weiter zu thun, als den inneren Teil des Tresors auf Papier zu ziehen, den Bruch der Falte vorzunehmen oder vornehmen zu laffen, ben Bügel einzunieten und bas Schloß zu befestigen und bas Trefor ift fertig. Man hat versucht Lederschärfmaschinen zu konstruieren, aber bas Sandschärfen hat fich bis jett als maschinell nicht ersetbar erwiesen.

6. Die Betriebsform im einzelnen. — Das Werkzeug besitzt ber Hausindustrielle wie der Werkstattarbeiter stets selbst. Die Ausgabe dafür ist nicht groß, selbst für Rahmen- und weiche Arbeit, wo verhältnis- mäßig noch am meisten gebraucht wird. Das Werkzeug pro Mann ist: 1 Schärfmesser 1,50 Mk., Abziehstein 1,50 Mk., 2 Kapiermesser à 40 Pf. = 80 Pf., 1 Paar Schablonenmesser à 40 Pf. = 80 Pf., 3 Streicheisen à 60 Pf. = 1,80 Mk., 2 eiserne Lineale und ein eiserner Winkel 1,80 Mk., eine Zuschneibebohle 4 Mk., ein Arbeitstisch höchstens 10 Mk., 20 Pappen à 30 Pf. = 6 Mk., Pinsel, Leimkessel und Schemel ca. 7. Mk., das ergiebt zusammen 35,20 Mk. und ist gut gerechnet. Lineal, Winkel, Schneibebohle, Pinsel, Arbeitstisch und noch einiges andere lassen

¹ In Berlin bestehen 42 solcher Anstalten mit 1—19 Personen pro Betrieb, welche im ganzen ca. 190—200 Personen beschäftigen, wovon über ¹/₈ weiblich, ca. ¹/₈ Lehrlinge sind. (Nach den Materialien der Ortskrankenkasse für Ende 1898.)

474 Hugo Roehs.

sich bei wenigen Hiskkräften ganz gut gemeinsam benutzen. Der Werkstatzarbeiter erspart höchstens die Schneibebohle, den Arbeitstisch und Schemel, wenn er in der Saison nicht noch Arbeit mit nach Hause nimmt. In der Portetresorbranche hat der einzelne Hausindustrielle höchstens 10—12 Mk., abgesehen vom Arbeitstisch, für Werkzeug auszugeben. Für Mädchen, Lehrzund Lausburschen, die ihre Arbeiten meist ohne Werkzeug fertigen, hat der Hausindustrielle so gut wie nichts dasür auszugeben. Etwaige Gehilsen beim Hausindustriellen haben eignes Werkzeug. Diese Produktionstechnik hat die Ausbehnung der Hausindustrie begünstigt. Trot der Massenartikel bleibt das ganze Arbeitsgebiet doch zu sehr individualisiert und mannigsach durch die beständig sich ablösenden Muster und Woden, so daß für Maschinen hier kein geeignetes Feld ist.

Wie schon oben hervorgehoben, scheint die Lebergalanteriewarenbranche in Berlin niemals rein handwerksmäßig betrieben worden zu sein. Früher war sie fast ausschließlich in Offenbach, und trat erst seit Mitte der fünfziger Jahre in größerem Umfange in Berlin auf. In den sogenannten Gründersjahren und danach hat sie sich hier sehr schnell zu dem heutigen bedeutenden Umfange entwickelt. Der alte handwerksmäßige Fabrikant ist im Lause dieser Entwicklung so gut als spurlos verschwunden. Der Kaufmann hat sich dieser Branche mehr und mehr bemächtigt und nur das kaufmännisch geleitete Geschäft floriert noch. Das ist soweit gegangen, daß heute höchstens noch die Hälfte der Fabrikanten überhaupt etwas vom Fach versteht, die andere Hälfte sind reine Kaufleute, ohne jede Fachkenntnis, im besten Falle mit einem Fachmann liert, meist nur mit einem sachkundigen Werksührer als Leiter der Produktionssseite des Geschäftes.

Das Berhältnis der Produzenten- zur Berlegerklasse ist gegenwärtig in Berlin folgendes. Auf jener Seite stehen die Arbeiter und die Hausindustriellen, auf dieser die Fabrikanten, die Grossisten, die Laden- und Magazininhaber. Produziert wird in den Werkstätten der Fabrikanten und durch Hausisindustrielle, wobei unverkenndar die Zahl und der Umfang der Betriebs- Werkstätten der Fabrikanten zu Gunsten der hausindustriellen Arbeit, des sonders in Ledergalanteriewaren, schnell abnimmt. Die Fabrikanten, von denen es wenige große und zahlreiche mittlere und kleine giebt, lassen produzieren und überlassen den Absat der Produkte an die Laden- und Magazininhaber, sowie auf dem Weltmarkt den Grossisten und Agenten. Dieses normale Verhältnis erleidet in den Übergängen zwischen diesen einzelnen Personenklassen mannigsache im Werden begriffene Ünderungen. Die Grossisten versuchen vielsach, besonders in Massenarikeln den Fabrikanten zu übergehen, indem sie in eigener Werkstatt zuschneiden lassen und den Zuschnitt umfang-

reich zur Fertigstellung der Waren direkt an Hausindusteielle geben; andrerseits beforgen die größten Fabrifanten in vielen Fällen ohne den Groffisten den Absat ihrer Waren. Es ift die schon berührte Entwicklungstendenz, welche den Kabrikanten aus der Kette der in Betracht kommenden Bersonenklassen auf dem Wege von der Broduktion zur Konsumtion von der Broduktionsleitung ausschließen will. Der Kabrifant, welcher nicht kapitalkräftig, aut specialisiert und mit der Zeit gegangen ist, verschwindet unfehlbar, und es scheint, als ob in absehbarer Zeit die Produktionsleitung und der Absat in einer Sand fein wird, mährend zugleich die felbständige Werkstattarbeit ganz aufhört. Dazu kommt, daß viele ber kleineren und selbst größeren Fabrikanten sich in völliger Abhängigkeit vom kapitalkräftigen Grofsisten befinden. Grofsist giebt ihnen Vorschüffe, liefert ihnen bas Leber ober fagt beim Fabrikanten für sie gut, liefert ihnen Bügel und Schlösser, so daß er sie völlig in der Hand hat, ihnen die Art der Produkte und die Preise diktiert. Kaktoren find nicht vorhanden, wohl aber mächst beständig in Stapelmaren, wie gezeigt, das Zwischenmeistersystem mit feinen bebenklichen Erscheinungen. Solche Entrepreneurs mit 10-15 Personen nennen sich vielfach Fabrikanten, mahrend fie für sogenannte Fabrifanten und Groffisten arbeiten.

In der Regel vollzieht fich der Absat in der Weise, daß der Fabrikant zur Saifon die neuen felbsterfundenen oder burch fogen. Muftermacher 1 entworfenen Mufter herftellt, dieselben möglichft geheim halt und dann dem Groffiften übergiebt. Diefer nimmt fie auf seinen Reisen burch Deutschland und ins Ausland mit, stellt sie auch in seinem Musterlager aus und finden die neuen Mufter Unklang und Bestellung, so giebt ber Groffist bem Fabrikanten auf die einzelnen Muster entsprechende Aufträge. Wenn ein kleiner Haus= industrieller, bei bem sich noch etwas vom alten Sandwerksmäßigen erhalten hat, einmal einen guten Gedanken hat, so überläßt er fein Muster gegen irgend ein Entgelt feinem Fabrikanten, eigener größerer Absat ist nicht möglich, weil zur Eigenproduktion Rapital und Kredit gehört. Die Groffiften unterhalten hier für die verschiedensten Galanteriewaren, manchmal allerdings auch nur für eine Reihe von Specialitäten, permanente Mufterlager, auch eine Reihe auswärtiger Groffisten hat folche in Berlin. Der überseeische Sandel liegt zum größten Teil in den Händen erfter Groffisten und großer Erportfirmen 2. Den Absat an die Konfumenten besorgen die Läden, Buchbinder-, Galanterie-, Sattlergeschäfte und Bagare von verschiedener Größe, die jedoch fehr

¹ Tüchtige Leberarbeiter, die Phantasie, Geschmack und zeichnerisches Talent haben.

² Nach dem neuesten Abresbuch giebt es in Berlin 9 Groffisten und nur 3 Exporteure.

476 Sugo Roehl.

viele besonders bessere Sachen, aus Offenbach beziehen. Einige große Ladengeschäfte beschäftigen selber Hausindustrielle, lassen eigne Muster herstellen und verkaufen im großen und im einzelnen. Die Berliner und überhaupt die deutsche Galanteriewarenindustrie arbeitet durchaus nicht bloß für einen lokalen oder nationalen Absaß, sondern für den Weltmarkt, was weiter unten noch näher beleuchtet werden soll.

Die Fabrikanten sind zum Teil in dem 1896 gelegentlich einer vom mehrfach erwähnten Fachverein in Scene gesetzten Lohnbewegung in der Ledergalanteriewarenbranche gegründeten Berein der Berliner Lederwarensfabrikanten organisiert, welcher die Abwehr der auf Besserung der Löhne, der Arbeitszeit und der sonstigen Arbeitsbedingungen gerichteten Bestrebungen des socialdemokratischen Fachvereins bezweckt. Diesem Verein gehören ca. 60 Mitglieder an, von denen 12 Sattler und Täschnerwarenfabrikanten sind, so daß ihm also, allerdings nur der Zahl nach, etwas weniger als die Hälfte der 110—115 eigentlichen Ledergalanteriewarenfabrikanten angehört.

Weder in den Fabrikwerkstätten noch bei den Hausindustriellen ist im ganzen die Arbeitsteilung in Lebergalanteriewaren besonders weit durch= geführt, wohl aber find, wie oben schon angebeutet, die Betriebe bedeutend specialifiert. In den Werkstuben, besonders den größeren, wird überwiegend auf Accord gearbeitet und ber einzelne Arbeiter hat aus seinen zugerichteten und ihm zugezählten Buthaten die Waren großweise allein und felbständig herzustellen. Nur in kleineren Werkstuben, und in diesen auch nur zum Teil, nämlich wo gegen Wochenlohn gearbeitet wird, findet eine gewisse arbeitsteilige Produktion ftatt. Das geschieht jedoch nicht in bem Sinne, baß biefer Arbeiter bas gange Sahr hindurch anschärft und jener nietet u. f. m., fondern jeder führt immer die Arbeit aus, welche ihm der Werkführer zuweist, so daß ein gemisses Sand-in-Handarbeiten statt hat. Die Ursache ist, da die Werkstuben meist bessere Arbeiten fertigen, in der sehr mannigfachen und bei den zahlreichen Muftern ftets wechselnden Arbeit zu fuchen. einzelne Mufter wird immer nur in beschränfter Menge hergestellt. Rur bei Massenartikeln, besonders Portetresors, 50-Pf. und Zugabeartikeln, und hier bei den kleinen und größeren Zwischenmeistern mit billigen jugendlichen männlichen und weiblichen Arbeitern, herrscht weitgehende Arbeitsteilung. Sier ift wenig qualifizierte Arbeit erforderlich, und für alle leicht erlernbaren Sandariffe richtet der intelligente Entrepreneur seine Lehr- und Silfsfräfte ab, um trot ber billigen Löhne durch möglichste Ausnutzung dieser billigen Arbeitekräfte auf einen möglichst hohen Verdienst zu kommen. Die Fabritanten und wenige Groffiften und Bagarinhaber haben die unmittelbare Leitung ber

Produktion in der Hand, sie kontrollieren die Arbeit bei der Ablieferung selbst oder durch ihren Werkführer.

Abgesehen von der Werkstatt, vom Werkzeug und einigen Kleinigkeiten werden die Produktionsmittel durchgängig vom Fabrikanten ober Groffisten geliefert, so daß die Thätigkeit der Hausinduftriellen zur reinen Lohnarbeit wird. Die Heimarbeiter bekommen in ber Regel ben Zuschnitt nebst allen sonstigen Zuthaten, Rondelle, Lederfutter, Moirée, Atlas, Stoff, Kattun, Papier, Batte, Rahmen, Bügel, Schlöffer, Metallflitter zur Ausschmudung, bei Brieftaschen Bücher, Bleistifte, dann Einfakleder, Spiegel, Necessair= einrichtung, Stifte, Ösen, bei Cigarren- und Cigarettentaschen eventuell die gestickten 1 inneren Klappen, vom Fabrikanten geliefert und nehmen zu Hause die völlige Fertigstellung gegen vereinbarten Dutend= oder Grofpreis vor. Ein andrer Bezug der Buthaten besteht nicht. Bei manchen Fabrikanten bekommen fie nicht bas Leber zugeschnitten, sondern ganze Säute, auf welche entweder der Ausschnitt mit der Ahle aufgekratt ist, so daß sie ihn nur auszuschneiben haben, ober fie erhalten in ganz wenigen Fällen ganze Säute, mit der Angabe, wie viel Ausschnitt sie ergeben müßten. Außer der Werkstatt und dem Werkzeug hat der Hausindustrielle für kleinere Zuthaten zu forgen: für Leim, Rleifter, Spiritus, fast immer auch für Stifte zum Nieten, wofür pro Mann und pro Woche 45-50 Bf. bei sparsamer Verwendung zu rechnen find. Bisweilen muß er auch Watte, Papier, Schnüre und einige andre Kleinigkeiten liefern, welche in der Masse pro Sahr für den Hausarbeiter immerhin keinen geringen Aufwand barstellen. Manche bekommen für Stepparbeiten eine Bergütung, andre jedoch muffen bei einem ftets für den Fabrikanten und von diesem bezahlten Stepper diese Arbeit vornehmen laffen, so daß für den Hausindustriellen lediglich die Zeitversäumnis durch Bange u. f. w. in Betracht fommt.

In der Massenartikelproduktion hat der Fabrikant in der Werkstatt nur einen Werksührer und einige wenige Hilfspersonen, wie Zuschneider (auch eventuell Stanzer und Stanzerinnen), Verpacker und dergleichen. In der Portetresorbranche hatte z. B. ein Fabrikant für ca. 30 Hausindustrielle und ein andrer sogar für 40 nur einen Zuschneider in der Werkstatt. Sin andrer hatte für 60—80 Hausindustrielle 6 Zuschneider und noch ein andrer für 20 2 Zuschneider. Schließlich sei an dieser Stelle ein typisch zu nennendes Beispiel des Umfangs hausindustrieller Betriebe in der Tresorsbranche gestattet, nicht in den schlechtesten Waren und daher ohne ausse

¹ Diese Stickereien werben in größeren selbständigen Stickereiwerkstätten auf Stickmaschinen ohne jebe hausinduftrie hergestellt.

478 Hugo Roehl.

geprägtes Zwischenmeisterspftem. Gin Unternehmer beschäftigte 1897 bei einem Ruschneider in eigner Werkstatt außerhalb berselben 30 Sausindustrielle. von benen 29 männlich und eine weibliche mar, eine Witme. männlichen waren 16 verheiratet und 13 ledia. Von den verheirateten arbeiteten 8 ohne fremde Hilfsträfte, aber mit Frau bezw. Kindern, 1 mit 1 jugendlichen Arbeiter, 1 mit 2 Lehrlingen, 1 mit 2 Mädchen, 1 mit 2 Gehilfen, 2 mit je 1 Gehilfen, 1 mit 1 Gehilfen und 3 Lehrlingen, 1 mit 1 Gehilfen und 1 jugendlichen Arbeiter. Lon den Ledigen arbeiteten 4 ohne Gehilfen, 2 mit 1 jugendlichem Arbeiter, 1 mit 2 und 1 mit 1 Lehrling, 1 mit 1 Mädchen, 1 mit 2 Gehilfen, 1 mit 1 Gehilfen und 3 jugendlichen Arbeitern, 1 mit 1 Gehilfen und 1 mit 1 Lehrling und 1 Mädchen. Die Witwe hatte 1 Gehilfen und 1 Lehrling. Ein anderes Portetresorunternehmen hatte 20 Sausinduftrielle, von denen bei fonft ahn= lichen Verhältnissen 9 ledig und 11 verheiratet maren. Über Verdienste ließ fich nichts ermitteln und von der Wohnung wurde gefagt, daß ber Arbeitsraum meift zugleich Wohn- und Schlafraum mar, bisweilen auch Unerwähnt mag auch das folgende nicht bleiben. aröften Fabrikanten der Portetresorbranche hob hervor, daß die Haußinduftriellen fich häufiger Waisenkinder als Lehrlinge nehmen, um sie tüchtig auszubeuten und sprach von einem fleinen Sausindustriellen, der gewöhnlich 2-3 Waifenknaben hat und fich felbst auf beren Kosten das Leben möglichst angenehm macht.

Es sei erlaubt, an dieser Stelle eine vom Berfasser aus den Materialien ber Ortsfrankenkasse ber Buchbinder und verwandten Berufsgenossen pro Ende 1898 zusammengestellte und berechnete Statistif ber versicherten Lebergalanteriemarenbetriebe anzuführen, welche zwar feine birekten Aufschluffe über die Berhältniffe der Sausinduftriellen giebt, aber für die bargeftellten und noch barzustellenden Umftande immerhin einiges Interessante enthält. Von den hier aufgeführten 221 Betrieben find ca. 70-75 d. h. ca. 34 % als hausinduftrielle aufzufaffen, Die wir hauptfächlich unter ben Betrieben vom Umfange von 1-5 Personen und unter benen mit verhältnismäßig vielen weiblichen Arbeitern und Lehrlingen zu suchen haben werden. I. Tabelle giebt über die Angahl und den Umfang der Betriebe, über die beschäftigten Arbeitsfräfte, die Berteilung berfelben nach männlichen, weib= lichen und Lehrlingen Aufschluß, sowie einige Berhältniszahlen ber Beschäf= tigung dieser Gruppen. Die Tabellen II und III geben näher an, in welchem Umfange Die einzelnen Betriebe nach ihrer Größe männliche und weibliche Hilfsträfte und Lehrlinge beschäftigen und wiederholen zum Beraleich die Berhältniszahlen aus Tabelle I.

Tabelle I.

Umfang der Betriebe	Anzahl der Betriebe	Gefamt= zahl ber Arbeits= kräfte	Da männl.	von wa			nmen 1 0 Betri weibl.	Es entfallen auf 1 männ= lichen Arbeiter Lehrlinge			
1 Person	52	52	21	9	22	0,40	0,17	0,42	1,05		
2 Personen	51	102	49	17	36	0,96	0,33	0,71	0,74		
3 =	27	81	31	24	26	1,15	0,88	0,96	0,84		
4 =	17	6 8	39	10	19	2,29	0,59	1,12	0,5		
5 =	10	50	21	11	18	2,10	1,10	1,80	0,86		
6-10 =	33	261	153	50	58	4,64	1,51	1,76	0,38		
11-20=	20	321	197	70	54	9,85	3,50	2,70	0,27		
21-50=	10	314	219	64	31	21,90	6,40	3,10	0,14		
69 =	1	69	41	24	4		_	_	0,1		
	Sa. 221	Sa. 1318	771	279	26 8	3,49	1,26	1,21	0,35		

Tabelle II.

Unter ben Betrieben mit	find vorhanden folche mit männlichen Personen				Durch= schnitt pro Betrieb	folche mit weiblichen Perfonen						Durch= schnitt pro Betrieb	folche mit Lehrlingen					n	Durch= schnitt pro Betrieb			
	0 1	2	3	4	5		0	1	2	3	4	5		0	1	2	3	4	5			
- F1	21 21 10 33 7 10 0 6 0 2	8 9 4	 1 3 1	- 4 1	_	0,40 0,96 1,15 2,29 2,10	43 34 16 8 5	17	1	- 4 - 1	_ _ _ 1		- /		4		1 3 4			0,42 0,71 0,96 1,12 1,80		

Tabelle III.

Unter ben Be= trieben	find vo folch mänr	e mi	t	Durchschnitt pro Betrieb		olche m eiblich		Durchschnitt pro Betrieb		Durchschnitt pro Betrieb								
mit		eiteri		nitt rieb	9	Arbeiter	n	nitt rieb	0	1	2	3	4	5	6	7	nehr	rieb
Pers.	0-5 6-	-10	_	4,64	0-5	6—10	_	1,51	5	10	10	5	2	1		<u> </u>	_	1,76
6—10	24 Btr. 9 L			1	Perf. 32 Btr.	1 Betr.		0.50			_	-			•			0.50
11 00	0—10 11- Perf. B	erf.	_	9,85	0—10 Peri.	Perf.		3,50	0	5	7	1	4	Z	1	-		2,70
11—20	12 Btr. 8 8 0—15 16-	-30		21,90	0-15	1	31-50	6,40	1	1	3	2	0	1	1	1	_	3,1 0
21-50	Perf. P 3 Betr. 5 L	erf. Betr.	Perf. 2 Betr.			Pers. O Betr.	, , ,											
	41 männli				bliche A	•				4 \$	Zeh:	rliı	ng	e		-	_	

480 Hugo Roehl.

Wir haben es, so viel geht aus bem Behandelten hervor, bei ber Lebergalanteriewarenbranche mit einer innerlich zersetten, ehemals vorwiegend handwerksmäßigen Betriebsform zu thun, in welcher die Broduktion weit überwiegend hausindustriell geworden ist und immer mehr wird, und in welcher bas kaufmännische Element die Produktionsleitung und den Absak ichon fast ausschließlich in die hand genommen hat. Die alte handwerks= mäßige Produktionstechnik und die Arbeitsformen find, abgesehen von dem Awischenmeisterspstem in Massenartikeln, wesentlich unverändert geblieben, nur das Verhältnis der bei Produktion und Absatz thätigen Personenklassen zueinander hat sich verschoben. Das social ungefunde Zwischenmeistersustem scheint dank der großen und immer wechselnden Mannigfaltigkeit der Waren nicht allgemein siegen zu können. Die hausindustriellen sind weit mehr bloße hausinduftrielle Lohnarbeiter als fleine felbständige Meister. Während sich allgemein die Arbeit der Frauen lediglich auf Hilfsleistungen der Chefrauen, Töchter ober sonstiger Familienangehöriger des Hausindustriellen beschränkt, nimmt bei Massenartikeln die Beschäftigung von jungen Mädchen bei ben weniger leichten, arbeitsteiligen Handgriffen beständig zu. Die Ausbehnung ber Beschäftigung junger Mädchen hat lediglich in ber Billigkeit diefer Arbeit ihren Grund.

7. Sociale Lage ber Arbeitsfräfte und Wohnungs= verhältniffe. - Die Wohnungsverhältniffe mie überhaupt bie fociale Lage der Hausinduftriellen find wenig glänzend. Sie wohnen in den billigen Bierteln Berlins, im Norden, Nordosten, Often, Gudoften und Süden und in den nächsten Vororten Friedrichshagen, Rummelsburg, Adlershof, Stralau, Friedrichsberg, Beigenfee, Rixdorf, Schoneberg, Buckom. Obwohl weitere Entfernungen kaum vorkommen, wohnen sie gang vereinzelt doch auch entfernter von Berlin, fo g. B. einer in Treuenbrigen. Jedenfalls find es stets billige Wohnungen in den umliegenden Dörfern zum fehr geringen Teil mit kleinen eignen Häuschen und Gärtchen, aber weit überwiegend auch hier zu Miete. Der billige Mietzins hat die Leute meist zum Berzug nach diesen Vororten veranlaßt. So weit sich ermitteln ließ, wird aber nirgend etwa Aderbau im kleinen von den Hausinduftriellen betrieben, höchstens pflanzt man gang vereinzelt im Gärtchen etwas Kartoffeln ober Rüben. In Berlin liegen die Wohnungen in der Regel in Mietskafernen, in Sinterhäufern und Quergebäuden, im Borderhaus gewöhnlich im vierten Stock oder in der Dachwohnung. Die Mehrzahl der Ledigen wohnt in einer Stube ober in Aftermiete. Die Verheirateten, mit Frau und Kindern arbeitenden, bewohnen in den beften Fällen eine Stube und Ruche, fo daß entweder die Stube oder die Ruche als Arbeitsraum zugleich dient. Es ift

aber nicht selten, daß eine solche Familie auch nur einen einzigen Raum Oft muß noch nasses Leder zum Trocknen ausgelegt werden. Geschieht dies im Wohn- und Schlafzimmer, so ift das sanitär keineswegs gunstig, wo aber für alles nur ein Raum vorhanden ist, kann man sich. wenn man die in diesen socialen Rlaffen nicht feltene Unfauberkeit und die Lässigfeit mit Bezug auf Bentilation in Rechnung zieht, eine Borftellung von den hier herrschenden Zuftanden, fanitar betrachtet, machen. Die Atmofphäre ist in folden Wohnungen, wie ber Berfasser aus eigner Anschauung erfuhr, geradezu atemraubend. Wo zwei Räume zur Berfügung stehen, find oft noch Lehrlinge und andre Hilfsträfte beschäftigt, und unter Sausindustriellen, die 1-2 Mädchen und 1-2 Lehrburschen beschäftigen, sind nur wenige, die außer der Rüche zwei Räume haben, deren einer als Werkstatt dient. Rum Beispiel maren in einem Betriebe mit 30 Sausindustriellen nicht in der schlechtesten Ware, nur 8 die den Schlafraum nicht zugleich als Werkstatt benuten, die übrigen 22 wohnten und kochten zugleich darin. Die Wohnungsverhältnisse, welche bei ber Lohnfrage noch gestreift merben, find oft fehr erbarmlich. Tüchtige und ordentliche Hausinduftrielle wohnen aber anständiger und sauberer, wenn auch sonst nicht weiträumiger und beffer.

Eine fflavische Abhängigkeit ber Beimarbeiter von ihren Verlegern läßt fich bei ben Lebergalanteriearbeitern speciell nicht behaupten, als Sklaven der herrschenden Verhältnisse lassen sie fich aber vielfach wohl bezeichnen. Die Hausindustriellen sind mit den Werkstattarbeitern zusammen zum Teil in dem socialdemokratischen Fachverein der Buchbinder, Lederarbeiter und verwandter Berufsgenoffen organifiert. Die Beteiligung an diesem Fachverein ist unter den Werkstattarbeitern schon schwach, aber sehr schwach unter ben Hausindustriellen. Der Verband umfaßt 2100-2200 Mitglieder aus den verwandten Branchen, von den ca. 2000 Lederarbeitern in Berlin gehören nur rund 300 dem Fachverein an, die Mehrzahl steht dem Berbande fühl gegenüber und besonders die Hausindustriellen, zum großen Teil aus Indolenz, zum Teil aber auch, weil ihnen ber Wochenbeitrag von 35 Pf. zu hoch ift. Der Fachverein macht große Unftrengungen, möglichst viel Unhänger zu werben, vermag aber nicht einmal, in den meisten Fällen, die Abressen der Sausinduftriellen in Erfahrung zu bringen. Der Berband ift über gang Deutschland verbreitet, und überall, wo die Industrie einen größeren Umfang hat, befinden sich Zahlstellen. Es besteht auch Unschluß an das Ausland. an Hiterreich. Dänemark, Schweben, die Schweiz, um eventuell internationale Unterstützung zu ermöglichen.

8. Berdienst. — Ein allgemeiner Durchschnittsverdienst läßt sich nicht einmal für die Werkstattarbeiter angeben, geschweige denn für die Schriften LXXXV. — Hausindustrie II.

Hausinduftriellen. Die Gründe liegen auf ber hand. Es ift einmal die beständig wechselnde und außerorbentlich mannigfaltige Arbeit und bann ber Umstand, daß für die Bobe bes Berdienstes die fehr verschiedene individuelle Geschicklichkeit ausschlaggebend ift. Dazu fommt, daß die Sausinduftriellen zum fehr großen Teil aus übel angebrachter Gitelkeit über ihre Berdienste und ihre Lage faliche Ungaben machen und ichließlich, daß bie Beschäftigung fehr verschieden umfangreich, gleichmäßig und dauernd fein kann. So besteht kein Mittel einer genauen allgemeinen Feststellung ber Lohnlage. Nach einem vorhandenen umfangreicheren Enquetenmaterial 1, durch eingehende persönliche Nachfragen bei Fabrikanten und Arbeitern läßt fich aber doch ein durchaus zuverläffiges Totalbild geben. Zunächft feien zum Bergleich mit hausinduftriellen Löhnen Angaben über Werkstättenlöhne gestattet, die nach fehr umfassen= ben Materialien zusammengestellt find, und ein Baar Bemerkungen über die Länge der Arbeitszeit vorausgeschickt. Allmählich hat fich in allen Werkftuben gewohnheitsmäßig und durch die Rührigkeit des Fachvereins eine Arbeitszeit von 91/2 bis 10 Stunden erkl. Paufen eingebürgert, welche die Fabrikanten burchaus anerkennen. In ber Saison kommen für 5-10 Wochen regelmäßig 1-3 Stunden höchstens Überzeit 4 bisweilen 5 Mal n der Woche vor, und daneben umfangreiches Mitgeben von Arbeit an Werkstubenarbeiter zur Fertiastellung nach Feierabend. Bei den Kaus= induftriellen ift die Arbeit gang unkontrollierbar, außerhalb ber Saifon oft unfreiwillig fehr furz, in ber Saifon meift minbestens 12 Stunden, oft aber bis 15 und 16 Stunden und dann noch Sonntags= und evtl. Feiertagsarbeit. Durchschnittlich gute Accordverdienste geschickter Werkstubenarbeiter in befferen Sachen find 20-24 Mf. pro Boche, als Sahresdurchschnitt gerechnet, bei beständiger Arbeit, nicht besonders verkürzter Arbeitszeit außer ber Saifon, und innerhalb ber Saifon mährend 5-7 Wochen, mit 4-5 Mal wöchentlich 1-2 Stunden Überzeit, d. h. durchschnittlich $9^{1/2}$ Stunde Arbeitszeit ohne Pausen gerechnet 35-42 Pf. pro Stunde. Schwächere Arbeiter erreichen unter benfelben Bedingungen in ber Regel nur 18 Mf. im Durchschnitt, d. h. pro Stunde wie oben: 32 Pf. nicht wenige jedoch nur 15 und 12 Mf. ober 21-26 Pf. pro Stunde. Ausnahmsweise tüchtige Arbeiter, meist Mustermacher, auf feine Specialitäten können auch wohl einmal 30 Mf. das find 53 Pf. pro Stunde erreichen im Durchschnitt, gewöhnlich kommen fehr tüchtige Arbeiter in besseren Waren aber nicht über 24 Mf. ober 42 Pf. pro Stunde. Die Wochenlöhne, meist nur in kleineren

¹ Dem Berfaffer murbe bies vom Borftandsmitglied ber D.-K.-K. der Buchsbinder u. f. m., herrn Brüdner, gutigft zur Berfügung geftellt.

Werkstuben halten sich ungefähr auf bemselben Niveau. In einer hinsichtlich ber Wochenlöhne typischen Werkstube mit 7 Arbeitern, wo gute Sachen gesertigt werden, erhält der Werkstührer 28 Mk. und 120 Mk. Weihnachtsgratisstätion, ein sehr tüchtiger sogenannter Mustermacher 27 Mk., zwei verheiratete gute Durchschnittsarbeiter à 21 Mk., zwei schwächere Arbeiter einer 16,50 und der andere 15 Mk., ein schwacher Arbeiter 12 Mk. Die Löhne der Werkstührer schwanken zwischen 26 und 36 Mk., nur sehr vereinzelt wird noch mehr gezahlt. Die Löhne der Werkstubenarbeiter lassen allerdingskeinen Wohnungsluzus zu, gestatten aber im ganzen doch ein etwas bessers, und vor allem gesunderes Wohnen, weil die Wohnung nicht durch Benutzung als Werkstätte verschlechtert wird. Die Lage dieser Leute ist im ganzen nicht so schlecht, besonders wenn die Frau durch Kragen-, Strohhutnähen und ähnliche Nebenarbeiten zu Hause in ihren freien Stunden zum Verdienst des Mannes etwas beiträgt.

Bei der gänzlichen Anarchie in der Arbeitszeit der Hausindustriellen, bei den schwer zu veranschlagenden Hilfsleiftungen der Frau und Kinder, bei der mehr oder minder umfangreichen Heranziehung und Ausnutung billiger Hilfskräfte, bei der verschiedenen Schwierigkeit der Arbeit in Massenartikeln und besseren Arbeiten und schließlich bei dem bedeutenden Einfluß der größeren oder geringeren persönlichen Arbeitsgeschicklichkeit ist die Angabe eines allgemeinen normalen Arbeitsverdienstes der Hausarbeiter unmöglich. So erscheint es am zweckmäßigsten, durch Auswahl einer größeren Anzahl möglichst typischer thatsächlicher Fälle ein allgemeines Bild zu geben.

Bu bemerken ift, daß trot der sehr schwankenden und in der Saison meist überlangen Arbeitszeit in der Heine Keine Reihe von Arbeitern, besonders solche, die dem Fachverein angehören, principiell nicht über 10 Stunden arbeiten und sich kaum in der Hochsaison zu längerer Überarbeit verstehen. Um besten stehen sich unter den Hausindustriellen wie Werkstatzarbeitern die bessere Sachen fertigenden, wenn sie dazu mit natürlicher Geschästlichkeit, Schnelligkeit und Intensität arbeiten. Es können zwei an sich gleich geschickt seinen mehr von geschäftigem Nüßiggang an sich hat als die des anderen, weil er viel überstüsssisse Haut, während der andere seinen Beit und Geschästlichkeit intensiv ausnutzt.

Zunächst einige Beispiele für ledige Heimarbeiter: Es wurden von den einzelnen ohne Hilfskräfte errreicht: bei $9^{1/2}$ Stunden Arbeitszeit (immer exkl. Pausen, wenn nicht anders bemerkt), in besseren Sachen 18 Mk.

¹ conf. hierzu bas Arbeiterbudget Seite 485.

burchschnittlich pro Woche, pro Stunde also 32 Af., wenn bas ganze Jahr hindurch einigermaßen gleichmäßig gearbeitet wird 1; bei 10 Stunden Arbeits= zeit auch in besseren Sachen 18 Mk., ober pro Stunde 30 Pf. dito 13.50, oder pro Stunde 22 1/2 Pf., dito 14,50, oder pro Stunde 24 Pf. Lettgenannte bewohnt eine freundliche Stube im Borberhaus 4 Treppen, für welche er monatlich 11 Mf. Miete zahlt. Ein anderer erreichte in geringeren Sachen bei 10 Stunden Arbeitszeit 12 Mf. ober 20 Pf. pro Stunde, ein anderer bei 101/2 Stunden in besserer Ware 17 Mf., das find pro Stunde 27 Pf. Ein anderer bei 10 Stunden 12-15 Mf. das sind 20-25 Bf. pro Stunde. Bei Maffenartikeln follen es alleinarbeitende Hausindustrielle bei 10ftundiger Arbeitszeit im Durchschnitt nicht über 12-15 Mf. Berdienst bringen. Zwei Ledige, in Leberpapiersachen Thätige, verdienten z. B. der eine nie mehr als 12, der andere nie mehr als 13 Mf. pro Woche. Ein Lediger in befferen Artikeln arbeitet mit einem Laufburschen, welcher 3 Mf. pro Woche bekommt, und erreicht bei 12stundiger Arbeitszeit und mehr 21-25 Mt. pro Woche, das sind ca. 30-35 Pf. pro Stunde. Zwei ledige Brüder wohnen bei ber Mutter und schaffen in befferen Sachen bei täglich 10stündiger Arbeitszeit jeder 21 Mf., also 35 Pf. pro Stunde, bie Schwester hilft täglich ca. 1-2 Stunden anschmieren, wofür ihr pro Woche 6 Mf. verautet merden. Sie bewohnen zusammen, zwei Treppen nach vorn, zwei Stuben und Küche und zahlen 435 Mf. Miete. Ein Zimmer hat die Mutter möbliert vermietet, gearbeitet wird in ber Rüche.

Es mögen einige Beispiele verheirateter Hausindustrieller folgen. Ein mit seiner Frau bessere Sachen sertigender verdient bei 9½ Stunden Arbeitszeit 24 Mk., also 42 Pf. pro Stunde. Einer mit der Frau und seinen 2 Kindern, täglich 12 Stunden (inkl. Pausen) 18 Mk. das hieße bei 2 Stunden Pausen 30 Pf. pro Stunde. Er bewohnt 4 Treppen Stude und Küche für 294 Mk. Jahresmiete. Ein anderer erreicht mit seiner Frau bei 15stündiger täglicher Arbeit, die Pausen eingeschlossen, 15—18 Mk. und bewohnt im vierten Stock des Seitengebäudes eine wenig helle aus Stude Kammer und Küche bestehende Wohnung für 228 Mk. Miete. Dieser jedenfalls schwache Arbeiter käme, wenn nur 12 Stunden Arbeit gerechnet wird, mit Frau und Kindern nur auf 21—25 Pf. pro Stunde. Ein anderer arbeitet mit seiner 16jährigen Tochter zusammen in Mittelwaren und bringt es auf 30 Mk. bei wahrscheinlich mindestens 12stündiger Arbeitszeit, also

¹ Diese Boraussetzung ift auch für die folgenden Lohnangaben zu machen; es ift ein Durchschnitt für Saison und flaue Zeit.

auf 41 1/2 Pf. Dagegen ist ein anderer mit Frau und Kind bis in die Racht auf schlechtere Ware thätig und kommt nur auf 15 Mk., mithin auf höchstens 20 Bf. pro Stunde. Der Werkführer eines ber größten Fabrikanten schätzte den höchsten Berbienst eines sehr tüchtigen Leberarbeiters auf beffere Sachen mit Silfe ber Frau und zweier Kinder über 14 gahre in der Saison bei mehr als 12stündiger Arbeitszeit, auf 30—35 Mf. pro Woche, das sind bei 13 Stunden pro Tag 38-45 Pf. pro Stunde. Dazu nur noch einige Beispiele, wo wenige Silfsträfte neben ben Familienangehörigen beschäftigt find. Einer kam mit ber Frau und einem Lehrling bei täglich 12-14 Stunden Arbeit, ohne längere Paufen außer zu Mittag, auf 16.50 Mf. ober, nur 12 Stunden Arbeitszeit gerechnet auf 23 Pf. pro Stunde und bewohnte im vierten Stock eine helle und trockene Berliner Stube für 240 Mf. Sahresmiete. Ein fehr tüchtiger Arbeiter erreichte mit feiner Frau, feinen drei jungeren Kindern und einem Lehrling (ohne Angabe der Arbeits= zeit) 40 Mf. pro Woche in der guten Zeit und ein anderer mit der Frau, feinen zwei Kindern von 10 und 11 Jahr und einem Lehrling in der Saifon bei langer Arbeitszeit in schlechteren Waren höchstens 30 Mf. und noch einer in schlechteren Sachen mit Frau und Lehrburschen in ber Saison bei langer Arbeitszeit 21 Mf. Ein anderer mit Frau, vier Lehrburschen und einem Gehilfen in schlechten Sachen, beffen Verdienst fich nicht feststellen ließ, brückte die Breise durch Unterbieten feiner Genoffen. Das fei, weil es garnicht vereinzelt ift, hier angeführt.

Diese Lohnangaben bekommen Relief, wenn man zu ihrer Beurteilung die folgenden dem Budget eines Berliner Ledergalanteriearbeiters für 1898 entnommenen Daten heranzieht, welches in der Nr. 3 der Buchbinderzeitung vom 21. Januar cr. abgedruckt ist. Der betreffende Arbeiter (Werkstubensarbeiter) hat eine Frau und zwei unerwachsene Kinder zu versorgen, wohnt im Osten Berlins auf dem Hof im vierten Stock und ist seinem Berdienste nach (er giebt ihn pro 1898 auf 1382,80 Mk. an), also pro Woche (50 Wochen) ca. 27,60, ein sehr tüchtiger Arbeiter. Er gab 1898 aus für:

	pro Jahr pro Woche
	Übertrag: 1094,60 21,90
5.	Feuerkasse 2,50— 0,05
	Krankenkasse 19,12— 0,38
	Besuch lehrreicher Vorträge .
	und der Volksbühne 9,70— 0,19
8.	Handwerkszeug 3,00— 0,06
9.	Wirtschaftsgegenstände 15,60— 0,31
10.	Für Cigarren, Zubrot und.
	Bier mährend der Arbeits=
	pausen 80,00— 1,60
11.	Für Vergnügungen und
	Sonntagsausflüge mit
	Familie 50,00— 1,00
12.	Haarschneiben u. Rasieren . 7,50— 0,15
13.	Heilmittel 5,80— 0,12
14.	Weihnachts= und Geburts=.
	tagsgeschenke für Frau und.
	Kinder 30,00— 0,60
15.	Schulden bezahlt 2,00— —
16.	Für den Fachverein (Woche
	35 Pf.) Streikbeiträge,
	Wahlverein 28,10— 0,56
17.	Abonnement auf Vorwärts,
	wahren Jakob, Ausgabe für
	Litteratur u. Bücherbinden 35,80— 0,72
18.	Partei= und Gewerkschafts=
	versammlungsbesuch (Bier) 21,00— 0,42
	Summa 1404,7228,06

Die Bedürfnisse dieses dem Fachverein angehörenden Arbeiters würden also einen Wochenverdienst von rund 28 Mf. ohne Arbeitslosigkeit, eigene Krankheit oder solche in der Familie voraussetzen, und Ausfälle in der flauen Zeit nicht gestatten. Streicht man daraus die Ausgaben unter 7, 10, 13, 16, 17 und 18, so zeigt das Budget gewiß keine übertriebenen Ansprüche an das Leben, verlangt aber doch noch einen Wochendurchschnittsverdienst von rund 24,50 für Berliner Verhältnisse. Hieran läßt sich ermessen, wie

weit, da die Miete kaum geringer fein kann, die anderen Lebensbedürfnisse bei den oben dargestellten Löhnen herabgesett werden müssen.

In besserer socialer Lage scheinen sich die größeren und intelligenten Zwischenmeister für Massenartikel zu befinden. Gin folder Entrepreneur in Portetresors mit 12 Hilfspersonen, meist Lehrjungen und Mädchen kommt durch geschickte und intensive arbeitsteilige Ausnutzung berselben nach Angabe bes ihn beschäftigenden Fabrikanten mahrscheinlich auf 3000 Mf. Jahres= verdienst für sich, ein anderer, nicht viel fleinerer vielleicht aber nur auf 1200, weil er die Pragis der Arbeitsteilung nicht versteht. Entrepreneurs mit mehr als 2000 Mf. Einkommen sind aber selten. Die Arbeitszeit bei bem größeren Zwischenmeister beträgt in der Saifon auch mindestens 12 Stunden, fann aber boch nicht bauernd unmäßig ausgebehnt werben, weil hier die Öffentlichkeit mehr Ginblid hat. Die mannlichen Silfstrafte ber Hausindustriellen erhalten pro Woche 10-18 Mf., Lehrlinge 4-6 Mf. In Massenartikeln wird von Fabrikanten und Arbeitern allgemein bestätigt, daß höhere Verdienste lediglich durch lange Arbeitszeit und gleichzeitige Ausbeutung billiger Arbeitsfräfte in ausgiebigfter Arbeitsteilung erreicht werben fönnen.

Der Hausindustrie ist es wesentlich zuzuschreiben, daß die Löhne heute außerordentlich niedrig find, daß viel Schund fabriziert wird, daß aber auch für sehr billige Preise recht gute Sachen gekauft werden können. Die Löhne find besonders im letten Jahrzehnt sehr gefunken und zwar vornehmlich in Massenartikeln. Portetresors sollen von 48-50 Mk. Arbeitslohn pro Groß in weniger als 10 Jahren auf 20-25 Mf. heute heruntergegangen sein. Ein anderer Artikel, der nachweislich 1892 noch 33 Mk. pro Groß erzielte, wird heute nur noch mit 23-24 Mf. bezahlt. Ein britter Artifel ging von 21 Mf. auf 12 Mf. pro Groß in ungefähr derselben Zeit herunter. Weshalb liegt die Möglichkeit dieses Lohnruckganges gerade besonders bei der Hausindustrie, wie einsichtsvolle Fabrikanten und Arbeiter hervorheben? Vor allem liegt fie in dem mannigfaltigen und individuell so verschiedenen Arbeitsguantum und squale der beständig wechselnden Muster "Nummern". In einer Saison murde z. B., um biesen Borgang turz zu charakterisieren, eine gemisse Urt von Portetresors durch einen Strich rings an den Rändern verziert. Als der Strich, welcher eine geübte Leberarbeiterhand und Zeit erfordert, in der nächsten Saifon weafiel, setzte der Fabrikant beswegen ben Preis von 33 auf 32 Mf. pro Groß herab. In ber nächsten Saison tam wieder ein ähnliches Mufter mit Strich auf, ber Fabritant war aber nicht gesonnen, den alten Preis wieder herzustellen. So unterstütt der große Muster= und Modenwechsel in dieser Branche den Lohndruck

und besonders bei Hausindustrie, weil sie, wie noch näher gezeigt wird, dem Lohndruck bei weitem eher zugänglich ift, als die Werkstattarbeit. Allerdings aing auch die Qualität ber Ware zurud, vom Kalbleder kam man zum Schafleber und schließlich zum Leberpapier und bas rechtfertigt eine gemisse Berabsetzung ber Löhne, weil schlechte Buthaten fich leichter verarbeiten als Der Breis der Waren ging entsprechend auf dem Markte gurud. aute. Doch damit ist das Sinken der Löhne noch nicht völlig erklärt. Durch gegenseitiges Unterbieten, besonders in flauerer Zeit, kamen die Hausarbeiter bem nur natürlichen Wunsche bes Fabrikanten nach möglichst wohlfeiler Produktion entgegen. Den Ausfall im Berdienst suchte ber Hausindustrielle bann allerdings burch Heranziehung von Frau und Kindern und von billigen Arbeitsfräften und durch ungebührlich lange Arbeitszeit wieder wett zu machen. Auf ber anderen Seite ging auch von manchen Fabrifanten ein bisweilen unlauterer Lohndruck aus. Diese noch vorhandenen Elemente werden felbst von ihren Mitfabrikanten als notorische Lohnbrücker, welche die Branche herunterbringen, getadelt. Es werden bisweilen recht feltsame Mittel zur Minderung des Lohnes angewandt, um nur ein billigeres Produft als die Konfurrenz auf den Markt bringen zu können, mas durch eine möglichste Realisierung des Princips kapitalkräftiger Unternehmer "großen Umfat bei geringen Intereffen" noch unterftutt wird. Bier zeigen fich gerade die Schäben ber unorganisierten Hausindustrie. Sie wollen die Waren um jeden Preis verbilligen, um die Konkurrenz zu überflügeln. Unständige Fabrikanten gablen, soweit noch Werkstuben bestehen, an die Sausinduftriellen biefelben Löhne, wie an bie Werkstattarbeiter, jene Gattung von Fabrikanten giebt aber ben Heimarbeitern weniger, ja, noch mehr, es werden fogar die einzelnen Sausinduftriellen für dieselben Nummern verschieden bezahlt. Um die Leute mit dem gleichen Genre aber verschiedener Bezahlung nicht zusammen fommen zu laffen, richtet man verschiedene Lieferzeiten für fie ein. Es ift ferner vorgekommen, daß g. B. ein Fabrifant für einen Artifel, ber bisher auf 30 Mf. stand, 27 Mf. Arbeitslohn pro Groß zahlte und auch in das Lohnbuch eintrug, bem Hausinduftriellen aber bann für besonders saubere Ausführung "aus seiner eigenen Tasche" 3 Mf. Ertravergutung gab. Dem nächsten Sausinduftriellen zeigte er bann das Lohnbuch mit dem Bemerken, er müßte den Artikel auch für 27 Mf. arbeiten, fonst könnte er keine Arbeit erhalten. Solch unlauterer Lohndruck ift auch in ber Form vorgekommen, daß dem Hausarbeiter ber Lohn gefürzt, aber 2% Bergütung für Stifte, Spiritus, Fischleim u. f. w. gewährt wurde, welche andere nicht erhielten. Biele Fabrikanten von diefer Gattung giebt es ja nicht, aber andere find bann auch zu Lohnminderungen gezwungen,

um konkurrengkräftig zu bleiben. Es ift überhaupt nicht zu leugnen, baft ohne folche Braktiken die Löhne auch gefunken waren, denn die fast allgemeine Tendenz ber modernen Broduktion ift, die Broduktionskoften und unter diesen auch ben Arbeitsstücklohn zu verringern. Die für die Broduktionskosten maßgebenden Faktoren werden beständig mit Rücksicht auf eine Verbilligung der Produktion verändert. Soweit in diesem Sinne auch ber Arbeitslohn pro Stud finkt, verschlechtert das aber nicht die Lage des Arbeiters; durch das intensivere Arbeiten bes modernen Arbeiters wird ein verhältnismäßiges Sinken seiner Einnahmen verhindert. Dieser Tendenz folgend wären also auch wohl die Stücklöhne in Ledergalanteriewaren gefunken, aber nicht ungefund, wie es jene Triks Bielleicht ware unter ben gegenwärtigen Berhältniffen bie Organisation im Fachverein ein wirksames Mittel gegen anormale Lohnverringerung. Die Arbeiter ber Werkstuben wie die hausindustriellen stehen der Organisation meist wegen der Höhe des Wochenbeitrages (35 Pf.) teils auch aus Lindolenz fühl gegenüber. Es wäre unnatürlich, wenn die Kabrikanten die Löhne aus freien Stücken erhöhen sollten. Sie treten im Gegenteil durch ihren Berein der Berliner Lederwarenfabrikanten dem Fachverein entgegen und suchen bessen Bestrebungen durch schwarze Listen und Mussperrungen zu paralysieren. Daß ba von beiben Seiten bismeilen übers Ziel hinaus geschoffen wird, ist nur natürlich, im ganzen verständigen sich beibe Gruppen, trot geheimer Feindschaft, ganz gut. Lohnbesserung wird aber wegen ber Haltung bes Groß ber Arbeiter wenig erreicht. Niedergang der Preise hat schließlich auch ein schon oben berührter Umstand recht erheblich beigetragen; b. i. die Schuldknechtschaft, in welcher eine Reihe von Fabrikanten bei Groffisten steht und das Beftreben der Groffisten, den Fabrifanten zu umgehen und felber Sausindustrielle zu beschäftigen. Indem der Groffist dem von ihm abhängigen Fabrikanten bisweilen selbst die Preise vorschreibt, bleibt dem Fabrikanten nur geringer oder gar kein Gewinn, wenn er biefe Laft nicht auf die Schultern ber hausarbeiter abzumälzen versteht, und in der schwächeren Geschäftszeit findet er dazu immer Hausindustrielle, die lieber etwas als garnichts verdienen wollen.

9. Einzelheiten. — Es bleiben nur noch einige Einzelheiten ber hausindustriellen Arbeitsverhältnisse kurz zu erledigen. Ein fester Arbeitsvertrag zwischen den Hausindustriellen und ihren Verlegern besteht nicht. Der Hausindustrielle fragt beim Fabrikanten nach Arbeit, bekommt eine Probesarbeit, und, fällt diese befriedigend aus, so erhält er je nach Lage der Saison viel oder wenig Arbeit zur Anfertigung gegen einen zu vereinbarens den Dutzends oder Großpreis. Gefällt es einem von beiden Kontrahenten nicht länger, so wird das Arbeitsverhältnis ohne Kündigung einsach gelöst,

indem keine Arbeit mehr ausgegeben bezüglich angenommen wird. Gute Arbeiter hält der Fabrikant gern fest, da tüchtige und vielseitige Kräfte bei bessern Sachen wegen der Anarchie im Lehrlingswesen schwer zu haben sind, und in der Saison oft ein erheblicher Mangel an Arbeitskräften herrscht. Bon einem besonders häusigen Stellungs= und auch Wohnungswechsel läßt sich bei den Hausindustriellen dieser Branchen nicht gerade sprechen, und dieses Urteil fand der Verfasser auch in der oben erwähnten Magistrats= enquete bestätigt, wo bei Buchbindern und Sattlern ein solcher Wechsel jedenfalls als seltener, als bei den Werkstattarbeitern dieser Zweige bezgeichnet wird.

Die Lieferungsfriften und zeitpunkte sind gang individuell; in ber Saison ober bei besonderen Aufträgen dringen die Fabrikanten allerdings auf möglichst schnelle Lieferung, wozu ber Sausinduftrielle auch meift gern bereit ift, weil er die Zeit der Ernte nicht gern ungenützt verstreichen läßt. Da bei diesen Arbeiten viel Gange nötig find, 3. B. jum Faltenbrecher, Stepper, Arbeitabholen und eliefern, haben die Hausinduftriellen oft Laufburschen oder überlaffen es bem Lehrling. Wenn ber Sausarbeiter nicht alle Gange felbst thut, find die Zeitverlufte also nicht allzu groß. Arbeitszettel und Arbeits= bücher bestehen überall bei der Accordarbeit in den Werkstellen wie für die Sausarbeiter, und wo beiderlei Beschäftigung nebeneinander stattfindet, meift gleichlautend. Die Arbeitsbücher und ezettel find ganz individuell. In der Werkstube bekommt der Accordarbeiter das fämtliche Material zu einem beftimmten Quantum des anzufertigenden Artikels gezählt und auf einem Arbeits= zettel verzeichnet. Er stellt daraus die Waren vollständig (abgesehen natürlich von etwaigem Faltenbrechen auf Maschinen und Steppen) allein gegen ben bestehenden Accordlohn her. Genau so ber Hausarbeiter. Der Verfasser hat mehrere Arbeitszettel eingesehen. Sie enthalten außer der specialisierten Ungabe ber Materialien (die sich allerdings auf manchen nicht findet, weil mit Abernahme ber Anfertigung eines bestimmten Quantums einer Ware, bie gleichzeitige Übergabe bes zugehörigen Materials als felbstverständlich vorausgesett wird) das Datum der Abholung der Arbeit, die Bahl der zu liefernden fertigen Stücke, die Nummer des Artikels und den Dukendpreis auf der einen Sälfte, und auf der andern die entsprechenden Bermerke über die Ablieferung und die Raffe. Außerdem findet fich auf manchen ber Bermerk, bas Material mußte bei ber Abholung burchgezählt merben, spätere Reklamationen fänden keine Berücksichtigung, und ohne Rücklieferung ber übergebenen Mufter und Einrichtungen murde ber Lohn nicht gezahlt. Bisweilen findet fich auch angegeben, daß nur zu näher bestimmter Zeit geliefert werden durfte. In den fogen. Arbeitsbuchern der Werkstätten= und Haus=

arbeiter finden sich nur die Verdienste im ganzen aufgezeichnet. Der Verein der Leberwarensabrikanten versuchte im vorigen Jahr einen gemeinsamen Arbeitszettel aufzustellen, den die Arbeiter und der Fachverein ablehnten, weil er eine bedenkliche Klausel enthielt. Der Heimarbeiter sollte sich darauf nämlich ein für alle Mal verpslichten, eine genaue Lieferzeit einzuhalten. Bei Richteinhaltung sollten sämtliche Materialien zurückgegeben werden und dem Fabrikanten das Recht zustehen, die nicht oder nicht ordentlich fertig gestellte Arbeit auf Kosten des Arbeitenden anderweitig vollenden zu lassen. Der Arbeiter sollte sich dazu ohne Borbehalt jeglicher Rechte verpslichten. Dieser Arbeitszettel scheiterte in erster Linie deshalb, weil die Hausindustriellen häusig für mehrere zugleich arbeiten und sich deshalb an einen Liefertermin, besonders in der Saison, nicht binden können.

Lohntarife bestehen allgemein nicht, es murbe aber 1892 vom Fachverein der Bersuch, einen Minimaltarif aufzustellen, gemacht. Dieser fand keine Aufnahme, weil felbst die Lederarbeiter die Positionen für zu hoch hielten. 1896 versuchten die Unternehmer ähnliches, hatten aber wegen zu niedriger Sate keinen Erfolg bamit. Ein Tarif erscheint megen ber Natur Diefer ganzen Branche überhaupt unmöglich. In manchen Specialitäten ift 2 bisweilen 3 mal Mustersaison im Jahre, und die Muster wechseln so schnell und sind individuell so verschieden, daß ein einigermaßen dauernder und umfassender Tarif kaum aufstellbar fein wird. Es müßten beständig Unberungen stattfinden. Die Schwierigkeiten einer berartigen Regelung der Lohnfrage erhöhen sich, weil die verschiedenen Materialien Kalbleder, Schafleber, Lederpapier, Plusch, Belvet u. f. w. sich fehr verschieden schwer verarbeiten, und außerdem beffere und schlechtere Sachen mit mehr, bezüglich minder großer Sorgfalt angefertigt werden muffen. Die Hausgarbeit erschwert durch Indolenz ebenfalls die Berbeiführung einigermaßen gleichmäßiger Bezahlung. Manche Fabrifanten, die oben schon erwähnten Lohndrücker, zeigen in dieser Hinsicht auch wenig Entaggenkommen. Gelegentlich einer Lohn= bewegung verlangte der Nachverein, um eine verschiedene Bezahlung der Sausinduftriellen auf benfelben Artifel zu verhindern, die Aushängung eines Tarifes im Ablieferungsraum. Biele Fabrifanten thaten es auch, burch die Umftanbe gezwungen, hingen aber ben Tarif an einer Stelle auf, wo er nicht zu sehen war ober so hoch, daß er von unten nicht gelesen werden konnte, und nahmen ihn nach Beendigung bes Streiks sofort wieder weg. Nach und nach folgte einer nach dem andern diesem Beispiel und heute sollen nur noch zwei größere Fabrikanten nach einem Tarif zahlen. es sei noch einmal hervorgehoben, die meisten Fabrikanten find anftändig und migbilligen die Lohndruderei durchaus, auch im Interesse ber Branche.

10. Stellung auf bem Beltmarkt. Absat. - Bevor die Ent= widlungstendenzen in diefer Hausinduftrie, soweit das nicht schon geschehen ift, furz beleuchtet werden, wird es notwendig fein, die Stellung der Lebergalanteriemarenbranche auf bem Weltmarkt zu behandeln, weil eine Störung bes Absates auf diesem Markte stets unangenehm für die Sausindustrie fühlbar werden muß. Deutschland nimmt heute in der Ledergalanteriewarenbranche die beherrschende Stellung in der Welt ein und hat einen sehr erheblichen Export auf Diesem Gebiete. Nach Schätzung von Fabrifanten find 2/8, wenn nicht mehr, unferer Produkte für die Ausfuhr bestimmt. Das haupterportland, beffen Konfurrenz wenig ins Gewicht fällt, ift für unsere Ledergalanteriewarenindustrie England, wo außerdem gunstige Bollund Zahlungs=Verhältnisse befördernd auf unsere Ausfuhr wirken. Dem englischen Geschmack entsprechen besonders die sogen. glatten Artikel, ohne Aufschrift und Pressung. England erportiert fehr viele unserer Waren nach ben Rolonien, so daß sehr mahrscheinlich der größere Teil des englischen Exports in "fancy goods" beutschen Ursprungs ist. Früher mar Nordamerika ein großes Exportland, besonders in Lederwaren und Albums, hat aber nach der Mac Kinlen Bill fehr für uns verloren, und der hierin wie auf andern Gebieten vorherrschende Protektionismus hat unserer Industrie fehr geschadet und eigene Broduktion in den Bereinigten Staaten groß gezogen. Auch Kanada ist ein nicht unerhebliches Absatzgebiet für deutsche Galanteriewaren. Weniger bezieht Centralamerika. Gute und lufrative Absatgebiete bietet Südamerika, besonders Brafilien und Argentinien für Cigarren- und Cigarettenetuis, wenn nicht die hier so häufigen inneren Wirren und die oft bebenklichen Valutaverhältnisse störend wirken. Afrika kommt, außer Kapland, welches der Vorzugszölle für England wegen von diesem versorgt wird, aber fo doch indirekt unfer Abnehmer wird, garnicht in Betracht, bestenfalls noch ein geringes und mit Risiken verbundenes Geschäft mit Ägypten. Usien ist für billigere Sachen, soweit es unter Englands Machtbereich fteht, ein gutes Absatgebiet, so daß der Erport hier auch über England geht. Japan be= trachtet man unter den Leberwarenfabrikanten mit mißtrauischem Blick. Man fauft bort von uns Muster und macht sie nach. Die beutschen Fabrikanten fürchten bei dem großen Nachahmungstalent und den sehr billigen Arbeits= fraften in Japan für die Bufunft in biefem Lande eine große Konkurreng, ja man prophezeit, daß die Japaner in absehbarer Zeit mit ben Deutschen felbst in Europa in Wettbewerb treten werden. Nach China geht durch Englands Bermittlung nur über Amon und Honkong bis jett etwas.

Auftralien war früher ein gutes Exportland, der dortige Absatz ist aber durch Exporteure, besonders Hamburgs, so heruntergebracht, daß man heute von England bezieht. In Europa selbst sind alle Länder mehr oder minder Exportgebiet für uns.

Um darzuthun, welche Momente den Weltmarkt für deutsche Leder= galanteriewaren beeinflussen, seien noch einige Bemerkungen gestattet. Spanien, einem auten Absatgebiet, litt ber Export infolge bes Spanisch-Umerikanischen Krieges wegen der erschütterten Kreditkraft recht erheblich und beginnt sich jetzt erst wieder etwas zu beleben. Das Urteil Professor Reuleaur' auf ber Ausstellung in Philadelphia über die beutsche Produktion, sie sei schecht und billig, hat uns sehr geschadet, besonders in direktem Absat, weil banach bas "made in Germany" in ben Ländern englischer Bungen in üblen Ruf geriet. Es murbe fogar von einem Fabrikanten geäußert, daß die fürzliche Berftimmung Danemarks gegen uns ein Sinken ber Bestellungen, das jedoch nur vorübergehend sein kann, zur Folge hatte. größter Bedeutung find natürlich die Zollverhältniffe für unfern Export. So kommt Frankreich wegen seines Schutzolles für unsern Export fast garnicht in Betracht. Auch ben Absatz nach Österreich-Ungarn, welches von Berlin und Offenbach viel bezieht, wird durch Zollkuriosa erschwert. Boll für Lederwaren ift zwar mäßig, Bügel= und Rahmenarbeit verzollt man aber nicht als Lederwaren, sondern wegen der höheren Rollposition als Metallwaren und befindet fich gar auf den inneren Rlappen eine Stickerei, zu dem noch höheren Satz als Seidenwaren. Ein anderes nicht un= intereffantes Moment ift, bag ber nicht geringe Export nach Schweben und Norwegen in erster Linie von den guten oder schlechten Fischjahren abhängig ift. Der gesamte Export, und vor allem der nach der Riviera, nach englischen Badeorten und anderen Winterfur- und Badeorten verhindert, daß die deutsche Galanteriemarenindustrie zu einer ausgeprägten Saisonindustrie für Weihnachten wird und ermöglicht eine wenigstens einigermaßen gleich= mäßige Beschäftigung ber Werkstätten= und Beimarbeiter bas ganze Sahr hindurch.

Die Konkurrenzverhältnisse liegen sür Deutschland am Weltmarkte recht gut. Die beutsche Industrie in diesen Waren nimmt, wie schon hervorgehoben, auf dem Weltmarkt die erste Stelle ein. Sie ist in Berlin noch jüngeren Datums und besindet sich immer noch in Aufschwung. Englands Konkurrenz ist für die deutsche Galanteriewarenproduktion wenig fühlbar; Frankreich ist hinter unserer Industrie sehr zurückgeblieben und tritt mit Deutschland sehr wenig auf fremden Märkten in Wettbewerb. In Betracht käme aber die österereichische Konkurrenz, vor allem die Wiener Galanteriewarenproduktion, welche

in den Balkanländern und der Levante sehr fühlbar ist. Die Wiener steht der Offenbacher und Berliner Ledergalanterieindustrie entschieden nach, nur in geschmackvollen künstlerisch ausgestatteten Waren übertrifft sie beide. Inm Teil liegt die Ursache wohl darin, daß das ganze Gewerbe in Wien umfangzreich handwerksmäßig geblieden ist, was der bei Fabrikarbeit gewöhnlichen Nivellierung im Geschmack entgegenwirkt, dann auch darin, daß man hier mehr natürliche Phantasie und natürlichen Geschmack in der Bevölkerung sindet, und daß dort künstlerische Elemente ihre Kraft vielsach in den Dienst dieser Branche stellen.

Für Berlin speciell ist Offenbach, die Mutterstadt der deutschen Ledergalanteriemarenarbeit, in allen Genres große Konkurrentin. Die bortige Industrie ift der Berliner in besseren Sachen durchweg überlegen, Berlin kann ihr in folchen Waren feine Konfurreng bieten; in Stapelartifeln aber nimmt die Residenz die erste Stelle ein. Die Gründe für die, man kann noch fagen, Überlegenheit Offenbache liegen einmal barin, bag bie Offenbacher bie unterstützenden Branchen, Leber=, Schlöffer= und Bügelfabrikation, am Orte haben, mithin aus erster Sand beziehen, mahrend bie Berliner Fabrikanten von Agenten, Rommiffionaren und Zwischenhandlern faufen, welches neben ben Transportkosten burch ben Zwischenhandelsgewinn bie notwendigsten Rohstoffe und Zuthaten sehr verteuert. Bor allem aber liegt bie Urfache in den billigen hausinduftriellen Arbeitsfräften der Offenbacher Industrie. Die Sausindustrie ift in Offenbach selbst verhältnismäßig gering, fehr stark aber in der Umgebung Offenbachs, zum Teil bis in weit von der Stadt entfernte Landgemeinden. Die Hausarbeiter sind zum namhaften Prozentsat fleine Säusler, Die teils auch im Sommer ihr Ländchen nicht bestellen, sondern das ganze Jahr hindurch billig für die Portefeuille= Industrie arbeiten. Biele bebauen ihr Stückten Land; gerade wenn bie Saison ist, ruht aber die Landarbeit und fie vermögen bann billig für die Lebermarenfabrikanten zu arbeiten. In Offenbach bringt sehr häufig der Milchmann ober sonst wer, ber regelmäßiger zur Stadt fährt, ben Zuschnitt gleich für verschiedene Hausarbeiter mit ins Dorf und liefert das Fertige auch wieder ab. Die ländlichen Sausinduftriellen follen fehr anspruchslos fein. Die notwendiasten Lebensmittel träat ihr Ländchen, den Kartoffel- und Johannisbeerbranntwein brennen fie allein. Für die Werkstattarbeiter find bie Mieten vor allem fehr billig. Schließlich mag auch für die Leiftungs= fähigkeit ber Offenbacher alteren Industrie, mo, man könnte fagen, gange Straffen von Bortefeuillern und Fabrifen biefer Gattung bewohnt werden, auch eine gewisse traditionelle Geschicklichkeit ber bortigen Bewohner von Ginfluß sein. Zebenfalls hat die Lebergalanterieinduftrie in diefer Stadt in höherem Maße als in Berlin die Bedingungen großer Leiftungsfähigkeit. Aus diesem Grunde und da Berlin Hauptplatz nur für Stapelsachen ist, setzt Offenbach sehr viel Produkte selbst in Berlin ab. Außer diesen beiden Hauptproduktionsorten kommen in Deutschland eine Reihe von Städten z. B. Stuttgart, Zwidau, Freiberg in Sachsen, mit einer zwar geringen, für die Berliner Fabrikanten aber doch bisweilen fühlbaren Konkurrenzproduktion in Betracht, und zwar umsomehr, da man in diesen Orten Specialitäten zu fertigen pflegt.

11. Entwidlungstenbengen. — Die Entwidlungstendengen in diefer Branche find schon oben bezüglich ber Verschiebung bes Verhält= niffes ber hausinduftriellen, Fabrikanten und Groffiften im großen charakterifiert worden, fie find hier noch unter einem Gefichtspunkt erganzend zu betrachten. In Berlin besteht unter den Fabrikanten der lebhafte und unverhohlen auß= gesprochene Wunsch, die Sausindustrie möglichst auszudehnen und die Werkftuben aufzulösen. Die Verwirklichung dieser Tendenz läßt fich klar beobachten, besonders geben die Werkstubenstatistifen des Kachvereins von 1894 und 1897 viele Belege dafür. Große Werkstuben sind heute nur noch verhältnismäßig selten und scheinen nach ber Lage ber Dinge in absehbarer Beit gänzlich verschwinden zu wollen 1. Die Ausbehnung der Hausarbeit wurde durch mehrere Umstände begünftigt. Einmal ift es ein falscher Unabhängigkeitsbrang bes Arbeiters, welcher lieber zu Saufe als in ber Werkstatt nach der Pfeife arbeiten will. Er bringt sich aber in eine viel größere Unfreiheit als ihn in der Werkstatt umgab. Durch die fast allgemeine Sitte, ben Werkstubenarbeitern in ber Saison nach Feierabend noch Arbeit mitzugeben, erhielt diefer Trieb Nahrung, weil diefe Beimarbeit mit Silfe ber Frau und erwachsener Kinder ausgeführt, eine bisweilen nicht unerhebliche Erhöhung des Ginkommens bedeutete. Mit Silfe einer fleißigen Frau und 1-2 halbermachsenen Kindern können bei täglich 2-3 Stunden in besseren Sachen unter Umständen noch 10-15 Mt. pro Woche erreicht werden. Nicht weniger hat wohl das fortwährende Sinken der Warenpreife die Ausdehnung der Sausinduftrie unterftütt. Bei dem finkendem Lohne vermochte der Accordarbeiter in der Werkstatt nicht mehr genug zu verdienen und hoffte mit Recht, mit Hilfe der Frau und der Kinder und ev. billiger hilfsträfte mehr zu erreichen. Diefem Streben kam ber Munsch bes Fabrikanten, aus verschiedenen Gründen die Werkstube aufzulösen entgegen.

¹ In welchen Galanteriezweigen dies aus inneren produktionstechnischen Gründen, aber keineswegs zur Freude der Fabrikanten, schwierig erscheint, ift in der Einleitung kurz skizziert worden.

496 Hoehl.

Er spart durch ausschließliche Beschäftigung von Hausarbeitern viel an Miete, Beizung, Beleuchtung und kleinen Buthaten (Leim, Rleifter, Fischleim, Stifte u. f. m.), die in ihrer Gefamtheit bas Jahr hindurch eine erhebliche Summe ausmachen, und umsomehr als die Werkstattarbeiter auf Rosten bes Fabrikanten damit notorisch weniger sparfam umgehen als wenn sie diese selbst beschaffen muffen. Vor allem scheut der Fabrikant aber auch, wie allgemein zugegeben wird, die Ausgaben und Unbequemlichkeiten, welche ihm die socialpolitische Gesetzgebung auferlegt, und es ift seit beren Erlag deshalb unter Auflösung ber Werkstätten die Hausindustrie besonders ftark ausgebehnt worden. Die Unternehmer wollen ferner von der beständigen Rucksichtnahme auf die Arbeiter entbunden zu sein. Die Mißstimmung ber Fabrikanten richtet sich besonders auch gegen den Zwang, der Unfall= versicherung beizutreten, weil ihnen bei bem fast ganglichen gehlen von Maschinen Betriebsunfälle ichwer möglich erscheinen. Der Täschner gebraucht 3. B. nur die Bappschere und einige Nähmaschinen, und zahlt bei der geringen Unfallgefahr nur unwillig die nicht unerheblichen Beiträge, welche feinen Verdienst aufzehren. Schließlich nötigt auch die Konkurrenz ben Fabrifanten zu möglichst billiger Produktion. Bu beren Verbilligung können por allem Lohnherabsetzungen dienen, und dazu bietet befonders die außichliekliche Beschäftigung von Sausinduftriellen, wie bargelegt, Gelegenheit. Die Arbeitgeber gestehen ungescheut zu, die Produktion mit hausarbeitern sei rentabler.

Nach den üblen Erfahrungen der Arbeiter mit der Hausarbeit, find einfichtige unter ihnen durchaus gegen Auflösung der Werkstuben und Ausdehnung der Hausinduftrie, die im Fluß befindliche Entwicklung scheint sich aber nicht hemmen zu lassen, so sehr z. B. der Fachverein das zu hindern sucht, und verständige Fabrikanten es wenigstens im Interesse der Branche stillschweigend miß= Sie muffen mit bem Strom. billigen. Die Arbeiter beginnen die Segnungen der Berficherungsgesete einzusehen, und wünschen vor allen Dingen allgemein eine Ausbehnung der Krankenversicherungspflicht auf die Hausindustrie, wie auch die mehrfach genannte Euguete des Magistrats bestätigt. Die Fabrikanten find durchaus dagegen. Bei den hausindustriellen kommt baher freiwillige Berficherung vor, aber wie die Beteiligung zeigt (es find höchstens $26-27\,^{\circ}/_{\circ}$ der in der Ortskrankenkasse der Buchbinder und vermandter Berufsgenöffen verficherten Lebergalanteriebetriebe Bausinduftrielle), nur verhältnismäßig felten. Diefe Berficherungen find bazu vielfach burch einen Druck von seiten der Polizei bewirkt worden. Solange die Ver= sicherungspflicht nicht obligatorisch ist, bleibt ber Wert biefer Ausnahmen problematisch.

In den Werkstuben wird also mehr und mehr nur noch zugeschnitten werden, die Hausindustrie wird sich beständig ausdehnen und vor allem wird auch das Zwischenmeisterwesen, vornehmlich in Massenartikeln, zunehmen. Die sociale Lage der Hausarbeiter wird sich bei der herrschenden Tendenz nicht bessern, sondern verschlechtern. Ist dieser Prozes naturgemäß, so wird man ihn schwer aushalten, geschweige denn rückgängig machen können. Deshalb muß man dann die Lage der Hausarbeiter möglichst zu bessern suchen, in erster Linie durch Ausdehnung der Versicherungsgesetze auf sie. Sine weitgehende Beachtung verdient aber auch die Regelung des Lehrlings=wesens, schon im Interesse der deutschen Industrie.

XI.

Das Stickereigewerbe in Berlin.

Bon

Helene Simon.

Einleitung. Im allgemeinsten Sinne versteht man unter Stickerei eine Thätigkeit, durch die Berzierungen in Seiden=, Wollen=, Baumwollen= und Metallfäden, Flitter, Perlen 2c., auf jede Art von Textilgeweben ober auch auf Leder und Papier gebracht werden.

Die Stickerei ist sowohl ein uraltes Gebiet des weiblichen Haussseleißes als auch der gewerblichen Produktion. Obwohl schon 1829 die ersten Stick=maschinen erfunden wurden, bleibt sie bis zur Mitte unseres Jahrhunderts im wesentlichen Handarbeit. Seither unterscheiden wir im Stickereigewerbe:

- 1. die Sandstickerei,
- 2. die Berbindung von Sand- und Maschinenstickerei,
- 3. die Maschinenstickerei mit der zu aller Maschinenstickerei gehörenden Ergänzung durch Handarbeit.

Die Handstiderei bewegt sich in den mannigsachsten Spielarten der Technik und Geschicklichkeit, vom Kunsthandwerk, das zu seiner höchsten Bollendung jahrelange Übung erfordert, dis zum schablonenmäßigen Kreuzsstich, den ein sechsjähriges Kind spielend erlernt, ja der schon viers und fünsjährigen Kindern nach dem Fröbelschen Brincip auf Papier oder grobem Stramin beigebracht wird. Die Handstickerei ist derzenige Teil des Gewerbes, der, obwohl in zahlreichen Bariationen hinsichtlich der Technik und des verwendeten Materials, unmittelbar an den weiblichen Hausssleiß und das Kunsthandwerk anknüpft, an die Stickunst des Altertums, der Inder, Alswer, Griechen und Römer, an den orientalischen und römischen Kirchenschmuck und die weltliche Innendekoration. Allein sie hat ihre künstlerische

Wesenheit nur zum Teil erhalten und behauptet ihre vornehmen Traditionen und ihre individuelle Natur unendlich mühselig gegenüber einer entarteten Massenproduktion.

Die gewerbliche Stiderei, wie wir fie zur Hauptsache bis zur Mitte ber breifiger Sahre in Berlin fennen, b. i. als Berftellung fertig gestickter Gegenstände für Bekleidung, Militar-, Rirchen-, Bereinszwecke, schließt fich an Die alte, vielgestaltige Runftstiderei ober Gold-, Silber- und Seidenstiderei auf porgezeichneten Stoffen und in beliebigen Sticharten an. Obwohl hinsichtlich der fünstlerischen Bollkommenheit bereits im Verfall begriffen, geichieht fie jum Teil noch von gelernten Stickern und Stickerinnen in Werkftätten. Nach einer furzen Blüte der Gewandstickerei in der napoleonischen Reit hat die Kunststickerei allmählich an Boben verloren. Dagegen ent= midelt fich feit Mitte ber breißiger Jahre als gewerbliche Borforge für ben weiblichen Hausfleiß hier die von Frankreich überkommene Tapisserie im mesentlichen als Broduktion angefangener Canevas- ober Stramin- bezw. Rreuzstichstickereien, in Wolle und nach Vorlagen. Sie übernimmt, obgleich mit veränderter Technif und in verändertem Geschmad, einen Teil der Aufgaben ber früheren Runftftiderei. Mit beren schließlichem vollständigen Berfall und bem Auffommen der Tapisserie verschwinden Sticker und Stidwerkstätte ganglich und die gesamte Thatigkeit geht in die Sande von Beimarbeiterinnen über. Erst seit den siebziger Jahren findet sich mit der Neublüte der Kunststickerei bezw. der Produktion fertig in den Handel gebrachter Gold-, Silber- und Seidenstidereien auch wieder die Stidwerkstätte in Berbindung mit Beimarbeit als Form der Hausindustrie. Dagegen probuziert die Tapisserie, soweit es sich um das Sticken handelt, nach wie vor nur mit Beimarbeiterinnen. Gedoch ift ihr Charafter als Berftellung angefangener Canevasstidereien mannigfach modifiziert, und man begreift heute unter Tapisserie gewerblich eben fowohl die fabrikmäßig erfolgende Ber= stellung blok vorgezeichneter Sachen als auch fabrikmäßig ober hausinduftriell produzierte Maschinenftidereien; technisch alle Arten angefangener und fertiger Phantasiestickereien auf beliebigen Stoffen und in beliebigen Sticharten.

Als selbständiger Gewerbszweig erhält sich die Handarbeit ferner in der Wäschestickerei und zwar im wesentlichen als Hausindustrie. Ungeachtet der frühen und hervorragenden Siege der Maschine auf dem Gebiet der Wäschestickerei nimmt hier die Handarbeit, speciell das Weißsticken, neben der Maschinenstickerei noch stetig zu.

Wie in der Wäschestickerei hat sich die Maschine auch in den übrigen Gebieten der Konfestionsstickerei (Mäntel, Rleider 2c.) und in der Dekorations-

stickerei (Gardinen, Thür= und Fensterbehänge, Möbel 2c.) eine eigene große Industrie für die Befriedigung von Massenbedürfnissen geschaffen. Während sich aber in der Wäschestickerei die Handarbeit als selbständiger Gewerbszweig behauptet, sindet sie sich in der Konsektionsz und Dekorationsstickerei im wesenklichen nur mehr als Teil des Maschinenbetriebs und zwar vorzwiegend als bloße Ergänzung der Maschinenarbeit.

Die Maschinenstickerei ist eine erst seit Mitte unseres Jahrhunderts aufgekommene, vollständig neue Produktionsform und nur im allgemeinsten Sinne der Stoffverzierung verwandt mit der alten Dekorations= und Gewand=stickerei. Sie hat sich entwickelt aus den Ansprüchen der großindustriellen Herstellung von Bekleidungsgegenständen, und sie ruht in ihrer großen Entsfaltung technisch auf der außerordentlich gesteigerten Produktivität der Arbeit, die die Maschine gebracht hat, wirtschaftlich auf der Hebung des Wohlskandes und der Zunahme des Luxus.

Obwohl die Anwendung der Maschine naturgemäß zum geschlossenen Betriebe hinleitet und die mechanische Stickerei stellenweise in Fabriken geschieht, so spielt doch auch hier, wenigstens auf dem Kontinent, die Haußeindustrie eine überwiegende Rolle, was sich teils aus örtlichen Verhältnissen, teils, wie z. B. in Berlin, daraus erklärt, daß es sich für ihre Anwendung um von der jeweiligen Mode abhängige Luxusgewerbszweige handelt.

Mehr als diese und ähnliche mehr zufälligen Gründe wird das zeits liche Clement für das Vorwiegen der Hausindustrie bestimmend sein. Wahrscheinlich ist die gegenwärtige Betriebsweise nur ein frühes Entwicklungsstadium des noch jugendlichen Gewerbes.

Wir unterscheiden in der Maschinenstickerei drei verschiedene Arten von Maschinen: 1. die große Schweizer oder Sächsische Plattstichmaschine, 2. die Kurbelmaschine, 3. die Singersche Ringschiffchenmaschine.

Die älteste und am frühesten in Aufnahme gekommene Stickmaschine ist die Plattstichmaschine, von Josua Heilmann im Elsaß 1829 erfunden. Sie ahmt die Handstickerei in sehr genialer Weise nach und dient speciell, wie der Name besagt, zur Herstellung des Plattstiches. Ihr Princip beruht darauf, daß sie ein Muster bei nur einmaliger Bewegung nach der Vorlage durch nebeneinander stehende Nadeln vielfältig darstellt. Sie arbeitet mit 336 Nadeln auf einem großen, senkrecht in die Maschine eingestellten Rahmen, der entsprechend dem Muster hin= und hergeschoben wird, und zwar wird die Maschine durch Hand und Fuß oder durch eine mechanische Kraft bewegt. Sie ist an bestimmte Richtungen gebunden und kann Zeichnungen von über 12 cm Umfang nicht herstellen. Da sich ihre Anwendung nur lohnt, wenn alle ihre Nadeln in Gebrauch sind, d. i. bei einer gleichzeitigen

Mindestproduktion von 28 Dutend abgesetzer Muster¹, auf 4¹/₂ m Stoff, so dient sie zur Hauptsache nur zur Produktion von Stapelartikeln für die Wäschekonsektion und Tapisserie oder zur Bestickung ganzer Stoffe für die Kleiderkonsektion. Für die Wäschekonsektion ist die auf ihr beruhende Stickerei seit den fünfziger Jahren in der Schweiz², Sachsen und Frankreich ein sehr bedeutender Gewerdszweig. Die Berliner Plattstichmaschinenstickerei ist unwesentlich und dient nur zur Herstellung schnell zu liefernder Modesartikel für Konsektion und Dekoration und für die Tapisserie.

Dagegen ist die zweite Maschine, die Kurbelmaschine⁸ hier fest einzebürgert und die Kurbelei ist als Teilbetrieb der hiesigen Konfektion ein großer Berliner Gewerbszweig geworden. In der Nachahmung der Handsstickerei erreicht sie die Plattstichmaschine nicht. Sie beherrscht nur wenige einfache Sticharten, wie den Ketten= und Steppstich, Moos= und Zierstich und erzielt ihre Wirkungen in der Hauptsache dadurch, daß sie Metallfäden, Liten, Schnüre, Perlen 2c. stickereiartig auftambouriert oder aufsteppt. Sie beruht auf einem ganz anderen Princip als die Plattstichmaschine, insosern sie die Produktivität der Arbeit nicht durch vielfältige gleichzeitige Herstellung desselben Musters, sondern durch einfache Beschleunigung des Arbeits= vorganges steigert. Sie hat daher vor der Plattstichmaschine voraus, daß sie nicht an bestimmte Duantitäten, bestimmte Grenzen hinsichtlich der Größe ihrer Zeichnungen und an bestimmte Bewegungen gebunden ist, sondern mittels einer durch eine Kurbel lenkbaren beliebigen Bewegung des zu bes

¹ Es giebt allerdings auch Maschinen mit weniger, jedenfalls aber nicht mit unter 200—224 Nadeln.

² Über die Schweizer Stickereiindustrie siehe die Jahresberichte des Centralverbandes der Stickereiindustrie der Ostschweiz und des Borarlbergs 1882; das Ostschweizerische Stickereigewerbe und sein Kampf gegen den ungezügelten Wettbewerb.
(Die Industrie 1887, Nr. 17—19), G. Baumberger, Geschichte des Centrasverbandes
der Ostschweiz und des Borarlbergs und ihre wirtschaftlichen und socialpolitischen
Ergebnisse 1891; A. G. Laurent, die Stickereiindustrie der Ostschweiz und des Borarlbergs, mit besonderer Berücksichung der Hausindustrie. Zur Krisis des Schweizer
Stickereiverbandes, Neue Zeit, Bd. X, Heft 2 1891/92, S. 146.

³ Die Ausführungen über die Kurbelmaschine folgen den Angaben der hiefigen Kurbelstickmaschinen-Fabrikanten Schirmer, Blau & Co., der ältesten derselben, Link & Echardt und G. Stein, und den mir von ihnen bereitwilligst zur Verfügung gestellten Drucksachen: C. Dörfel, Die Kurbelstickmaschine, Bortrag, gehalten im Leipziger Techniker-Verein (auf Veranlassung der Firma Link & Echardt), abgedruckt in der "Deutschen Techniker-Zeitung" Nr. 8, 9 und 10, Jahrg. 1889. — Die Kurbelstickmaschine der Berliner Stickmaschinenfabrik Schirmer, Blau & Co. und ähnl. Herr Stein hat mich ferner durch sehr dankenswerte schriftliche Angaben unterstützt. Über die verschiedenen Arten von Stickmaschinen siehe auch: Dr. Otto Lueger, Lexikon der gesamten Technik und ihrer Hilfswissenschaften. Stuttgart 1898.

stickenden Stoffes eine universale Stofftransportierung erzielt. Wie die Nähmaschine, wird die Kurbelmaschine mit dem Juß oder mit mechanischer Rraft in Bewegung gesetzt, mährend die Hand durch die Rurbeldrehung die Stoffführung vermittelt. Die Kurbelmaschine stammt ab von der Tambouroder Rettenstichmaschine, die um die gleiche Zeit wie die Plattstichmaschine von einem französischen Schneibermeister, Thimonnier, erfunden murbe und den Ketten= oder Tambourftich genau nachahmt. Anfangs mußte der Stoff mit der Hand um die jedesmalige Stichlänge fortbewegt werden; aber auch nach ber Anbringung einer gradlinigen Stofftransportierung ging die Tambour= maschine nicht viel über den Rahmen einer Nähmaschine hinaus und ent= fprach ben gestellten Anforderungen nicht. Erst 1863 erfand ber französische Schloffer Bonnag die Rurbelführung und die mittelft berfelben gegebene Möglichkeit der universalen Stofftransportierung. Als "Bonnaz-Rurbel-Tambourmaschine" wurde sie von Cornely in Paris auf den Markt gebracht. Dort und in der Schweiz fand fie zunächst Aufnahme für die Garbinenftickerei. Nach Plauen fam fie 1868, aber ohne fich einzuburgern. Man schreckte vor dem verhältnismäßig hohen Preis, der sich damals auf 500 Mf. belief, zurück. Erst 1875 murde sie in Eibenstock heimisch, wo ein Sahrhundert früher die Sand-Tambourstickerei Eingang gefunden hatte 1. Dagegen wurde fie schon seit Mitte der sechziger Sahre in Berlin zum Bestiden von Schurzen, Unterröcken und Brautschleiern aufgestellt. Ende ber sechziger Jahre bemächtigte sich die Mäntel= und Kleiderkonfektion der Rurbelmaschine; und speciell ber Aufschwung in ber Mäntelbranche trug fie mit empor. 1873 murbe in Berlin eine Stickmaschinenfabrik gegründet, ber seither zwei weitere Firmen gefolgt find. Teilweise ist es neben frangösischen Erfindungen ihren Bemühungen zu danken, daß die Rurbelmaschine mehr und mehr ben verschiedenen technischen Erfordernissen an= gepaßt murbe und ihre Leiftungsfähigfeit burch gahlreiche Abarten außerordentlich erhöht worden ift. Sie macht heute 800 Stiche in der Minute, bei Dampfbetrieb bis auf 1600 Stiche, d. i. etwa das Sechzigfache ber Arbeit einer geübten Sandstickerin2. Die Preislage ber verschiedenen Arten ber Kurbelmaschine bewegt sich von 250 bis zu 750 Mf.

Alls Teilbetrieb ber Berliner Rleiber= und Mäntel-Konfektion wechselt bie Bedeutung der Kurbelei je nach der Lage der Mode, die bald bestickte, bald einfache Waren, bald Bänder= oder Stoffbesätze bevorzugt. Sie kommt speciell und mit gleichmäßigem Absatz für Theaterkonfektion und =Deforation,

¹ Siehe Bein, Induftrie bes Sächfischen Bogtlandes.

² Bei Lueger wird ihre Arbeitsgeschwindigkeit bis zu 1800 Stiche gegen 20—25 Hanbstiche angegeben.

sowie für die Dekoration überhaupt in Betracht und zum Sticken von Namen und Languetten für billige Sachen.

Trot bes lebhaften beutschen Exports an Konsektionsstickereien spielt die Kurbelmaschine auch in England und in Amerika eine hervorragende Rolle, ferner in der Schweiz, in Sachsen und in den deutschen Konsektionssentren, sowie als Ergänzung für die unmittelbare Kundenarbeit in jeder größeren Provinzskadt.

Plattstich= und Kurbelmaschine haben sich aber nicht nur eigene große Absatzgebiete in der Konfektion und Dekoration geschaffen, sondern auch die Handarbeit auf fast allen anderen Zweigen des Stickereigewerbes beeinträchtigt. Während sie in der Konfektion und Dekoration eine weitergehende Demokratisserung der Stickerei bewirkt haben, als sie der Manufaktur wohl je zugefallen wäre, sind sie andererseits als direkte Konkurrenten der Handarbeit in alle Gebiete des Stickereigewerbes eingedrungen.

Mehr als Plattstich= und Kurbelmaschine greift die dritte Maschine, die Singer'sche Ringschiffchenmaschine, hinsichtlich der größtmöglichen Ahnlichkeit mit der Handarbeit in die eigentliche Besitzsphäre der Tapisserie und Kunststickerei über. Es ist die gewöhnliche Nähmaschine, die mittelst eines beliebig an= und abzuschraubenden Apparats mit bisher unerreichter Bollendung jede Plattstickarbeit und andere Stickarten herstellt; in Bayern hat sie sui Leinenstickerei Aufnahme gefunden, kommt aber in Nordbeutschland noch wenig zur Anwendung.

Wir finden im Stickereigewerbe sowohl die geschlossen als die hausindustrielle Betriebsweise in mannigfachen Modisikationen. Überwiegend ist auf allen seinen Gebieten die hausindustrielle Produktion.

Als eine Industrie, die auch in ihrer Vergröberung Sache des Luxus ist, fehlt der Stickerei im Wirtschaftsleben der seste Untergrund der Unentsbehrlichkeit. Abhängig von Gunst oder Ungunst der Zeiten, allen Launen der Mode unterworsen, verschwinden einzelne ihrer Bestandteile vom Marste, um morgen oder erst nach Jahr und Tag wieder zu Ansehen zu gelangen. Sie fordert daher von ihren Produzenten, speciell auch von den Unternehmern, ein außerordentliches Anpassurmögen. Sie müssen fähig sein, je nach Umständen ihre mannigsachen Zweige und Techniken wechselnd aufzunehmen. Die einzelnen Haupts und Unterarten des Stickereigewerbes sind infolgedessen nicht unbedingt geschieden, sondern tauchen bald unter dieser, bald unter jener Rubrik auf und werden bald in diesem, bald in jenem Betriebe gehandhabt. Selbst die Trennung zwischen Manusakturs und Maschinensbetrieb ist keine absolute, so daß beständige Übergänge von einer Branche zur anderen in den einzelnen Betrieben möglich sind. Absolut ist nur der

Unterschied zwischen ben Arbeitskräften der Maschinenstickerei und benjenigen ber Manufaktur. Gleichviel ob sie nebeneinander oder in getrennten Räumen arbeiten, und obwohl sie für alle genannten Branchen mehr oder minder in Betracht kommen, ist ihre Thätigkeit an sich eine streng geschiedene.

Un ber Plattstichmaschine werden als eigentliche Sticker nur männliche, an der Aurbelmaschine männliche und weibliche Arbeiter beschäftigt, während das Handsticken ausschließlich Frauenarbeit ist.

In der Hauptsache handelt es sich im Stickereigewerbe durchweg um unorganisierte Arbeiterkategorien. Ansätze zur Organisation bestehen allein unter den Kurbelstickern und auch hier nur in Form einer geselligen Bereinigung. Der seit einigen Jahren erörterte Plan des Anschlusses der Kurbler an den Gewerkschaftsverband der Schneider und Schneiderinnen sindet bisher geringen Anklang. Mit Löhnen bis zu 40 Mk. die Woche und darüber ist ein unmittelbarer Zwang zur Organisation für sie nicht vorhanden.

Dagegen sind die Handstickerinnen in der großen Mehrzahl entweder zerstreute proletarische Arbeitskräfte, deren Löhne sie weit unter dem Niveau derjenigen Arbeiter und Arbeiterinnen halten, die sich auch nur Auskunft über gewerbliche Fragen holen, oder im Nebenerwerd stickende Damen der mittleren, hohen und höchsten Gesellschaft.

Immer ihre zerfließenden Grenzen im Auge behalten, läßt sich die Industrie je nach ihren Zwecken und nach ihrer gegenwärtigen gewerblichen Gestaltung in Berlin folgendermaßen einteilen: 1. Die Tapisserie, d. i., soweit sie Stickerei ist, im wesentlichen die Herstellung angefangener Handsarbeiten, 2. die Kunststickerei oder Golds, Silbers und Seidenstickerei zur Herstellung fertiger Gegenstände, zur Hauptsache für Kirchens, Militärs und Bereinszwecke, 3. die Wäschestickerei, speciell Namens und Languettenstickerei, 4. die Konsektionss und Dekorationsstickerei.

Meine Untersuchungen beruhen im wesentlichen auf den Angaben von Stickereiunternehmern, die mich auf Grund einer Empfehlung des Herrn Prof. Schmoller zum Teil in dankenswertester Weise unterstützt haben. Nur mit großer Mühe habe ich, teils durch Adressen der Wohlfahrtsstelle der Gesellschaft für Ethische Kultur, teils durch Unterstützung einer Bolksschulslehrerin, teils durch das Gewerkschaftsbureau und durch gelegentliche Rückssprache mit Arbeitern auch von diesen Ausfunft erhalten. Indes kann von einer auch nur einigermaßen umfassenden Zeugenaussage von Arbeitern nicht die Rede sein. Sebenso wie zur Organisation einer solchen hat mir die Zeit zu hinlänglichen theoretischen, sowohl kunstgewerblichen wie technischen Studien als zum Studium der Sachlage in den Stickereicentren außerhalb Berlins gesehlt.

In meinen Darstellungen hat allein die Tapisserie eine, wie mir scheint,

annähernd erschöpfende Behandlung hinsichtlich ihrer gegenwärtigen Gestaltung erfahren und in Bezug auf die geschichtliche Entwicklung soweit, als es bei dem spärlich vorhandenen gedruckten Quellenmaterial anging. Nur durch das größte Entgegenkommen einzelner der Herren Unternehmer gerade dieser Branche, die in der Lage waren, ihre Entstehung rückwärts zu verfolgen, ist ihre Schilderung überhaupt ermöglicht worden.

A. Die Tapisserie.

Einleitung. Die Herkunft der Tapisserie, ihr technischer und gewerblicher Charafter.

Die Tapisserie im heutigen Sinne bes Wortes ist frangösischer Herkunft. Ursprünglich verstand man unter ihr die Bekleidung der Wände mit handgewebten Bildwerken, später Sandstickereien auf Stoffen, beren freuzweise Kadenlage eine bestimmte Technik vorschreibt und zwar eine an sich einfache Technik, mittelst beren man aber doch durch Runst in Entwürfen und Ausführung sehr vornehme Formen= und Farbenwirkung zu erzielen vermag. Da diese Technik, der Kreuzstich, sich sehr gut für die dilletierende weibliche Handarbeit eignet, verdrängte diese Art Stickerei zu Anfang unseres Sahrhunderts in Deutschland die mit anderen Sticharten arbeitende Stickerei, die fich im Anschluß an die als Gewerbe längst in Verfall geratene, vielgestaltige alte Runftstickerei erhalten hatte. Als Kreuzstich=, Stramin= ober Canevas= ftickerei übernahm sie monopolartig das Gebiet der Stickarbeiten auf gegebener Grundlage und in vorgeschriebenen Grenzen. Die Arbeiten murben im wesentlichen nach kolorierten Vorlagen hergestellt, die dem zu bestickenden Stoff entsprechend in Quadrätchen eingeteilt waren, von denen ein jedes die Farbe angab, in der es in Wolle oder Seide nachzuziehen war. machten diese Arbeiten aber durch die Geschmacklosigkeit ihrer figurlichen Darstellungen aus dem Menschen-, Tier- und Pflanzenreich, mit naturalistischen Brätenfionen und in schreienden Farben ihre edle Abstammung bald vergeffen. Man gab biblifchen Ergählungen, gefchichtlichen Perfonlichkeiten und Begebenheiten ein fehr zweifelhaftes neues Leben, man verewigte ben "Einzug der Königin Liftoria" und ftellte "Beter, durch seine Mutter gerettet", "ben Aufbruch zur Falkenjagd" und andere, bald mehr fentimentale, bald mehr heroische Bilder in sogenannter Plüschstickerei auf Stramin ber. In einem bestimmten Moment mußte daher sich der Geschmack von dieser vulgär gewordenen Technik abwenden.

Trothem versteht man technisch auch heute noch unter Tapisserie streng genommen nur berartige Stickereien auf Canevas, b. h. auf Stoffarten,

zwischen beren freuzweise verschlungenen Fäben regelmäßige viereckige Zwischenräume in wechselnden Größen liegen. Wirtschaftlich aber hat die durch Geschmacklosigkeiten und Massenproduktion billiger Ware entartete Canevasstickerei ihr lang behauptetes Monopol in der Tapisserie verloren. Der "Canevassturz" hat hier zu einem vollskändigen Umschwung und seither andauernden technischen Verschiedungen innerhalb des Gewerbes geführt. Und heute ist die Canevasarbeit gewerblich nur noch eine Specialität der jetzt auch mit anderen Techniken arbeitenden Tapisserie; die Tapisseristen liesern heute mit wenigen Ausnahmen alle Arten von Phantasiestickereien, d. h. Stickereien, die ohne stoffliche oder technische Gebundenheit der Phantasie bezüglich der Stichart jeden Spielraum gestatten.

Die Tapisseriebranche umfaßt baher zur Zeit a) als gewerbsmäßige Borsorge für den weiblichen Haussleiß sämtliche auf Canevas, Leinen, Jute, Filz, Sammet, Seide, Leder 2c. angefangenen, oder nur vorgezeichneten, in Wolle, Baumwolle, Seide und sonstigen Zuthaten auszuführenden Stickereien, b) als Ersat dieses Haussleißes den vorgenannten entsprechende bereits fertiggestellte Stickereien, und sie erstreckt sich vom Kunstwerk des seinen Kundengeschäftes in allen Zwischenstufen der fabrikmäßigen Arbeit bis zum Schleuderartikel des Bazars.

I. Die Berliner Capisserie vor dem Canevassturz.

1. Die Entwidlung der Tapisserie gum Großbetrieb.

Bor 1840 gehörte die Tapisserie-Industrie und zwar als Kunsthandwerk ausschließlich Paris, wo sie durch die dortige Gobelin-Weberei und Stickereismanufaktur einen Jahrhunderte alten Boden und traditionelle berufliche Arbeitskräfte hatte. In Berlin, wie in Deutschland überhaupt sorgten Kurzwarengeschäfte, einzelne Frauen und Zeichner für den örtlichen Kundensbedarf. Der Absatz war beschränkt, weil die Frauen des Mittelstandes vollauf mit anderen häuslichen Arbeiten, wie Nähen, Backen, Plätten, Stricken und Wäschesticken beschäftigt waren. Dagegen trat das Buntsticken in den höheren Kreisen mehr und mehr an die Stelle des Nähens. Es war die Zeit, in der ein sich ausdreitender Boden für W. v. Humboldts ästhetisierende Betrachtung entstand über den Reiz einer Thätigkeit, die in der Stille des Hauses den weiblichen Gedanken ein ungehindertes Schweisen gestattet, während die geschickten Hände edle Formen und Farben hervorzaubern.

Die Geschäfte stellten ihre Muster nach französischen und beutschen Mobellen ober Borlagen, vorwiegend nach ersteren her, die sie zum Teil vom Materialienhändler oder Fabrikanten, zum Teil aus dem Stickmusterverlag bezogen. Dieser wurde in Berlin von Gewandzeichnern vor der eigentlichen Tapisseriemanusaktur ins Lebens gerufen, wohl im Anschluß an den bereits hier fest sußenden Stickmaterialienhandel 1.

Der erste Stickladen wurde in Berlin 1836 gegründet und beschränkte sich anfänglich auf wenige Artikel, speciell auf angefangene Schuhe und Rückenkissen auf blauem Stramin, ferner auf Plüschstickereien auf Stramin für Teppiche, Ofenschirme u. f. w.

Aus dem Stickladen entwickelte sich das großindustrielle Tapisseriegewerbe, neben dem der Stickladen, speciell in Berlin, als selbständiger Produzent für den örtlichen Kundenbedarf fort bestand.

Die Ausdehnung ber Industrie ergab sich teils aus ber allmählichen Abnahme einer Reihe von Thätigkeiten (wie Backen, Nähen u. f. w.) im Gebiete bes weiblichen hausfleißes, beren hinauswandern in die gewerbsmäßige herstellung für die daran Unbeteiligten eine Lücke ließ; teils aus ben lokalen Verhältnissen. Naturgemäß sind es die aufblühenden Haupt= ftädte, die zur Herstellung absoluter Luxusgegenstände anregen. Hier bietet sich, neben der an sich machsenden örtlichen Kauffraft, erweiterte Absat= gelegenheit durch den Fremdenzuspruch. Hier ist man am ehesten in der Lage, die Geschmacksrichtung (Mobe) zu überblicken und fie zu leiten ober ihr fich anzuvaffen; ausgedehnte Verkehrs-Wege und Mittel gestalten fich hier am frühesten und am bequemsten. Ferner bildet eine neue Industrie, besonders wenn es sich um Veredelungsarbeiten handelt, sich gern durch Unlehnung an eine vermandte, am Plate bereits heimische, weil die dadurch vorhandenen Ginkaufs= und Berkaufsgelegenheiten große Erleichterungen ge= mahren. So burgerte fich die Weißstickerei in Sachsen, im Anschluß an die dortige Leinenweberei, die maschinelle Tambourstickerei in der Schweiz im Anschluß an die dortige Gardinenfabrikation ein. In Berlin legte neben ben Berschiebungen innerhalb bes Bethätigungsgebietes bes weiblichen Hausfleißes und neben ber Entwicklung bes Großstadtlebens das Stickmaterialgeschäft und ber Stidmufterverlag den Gedanken nabe, das Tapifferiegewerbe im großen hierher zu bringen.

Aus dem großen Laden entwickelte fich die großindustrielle Produktion

¹ Seit dem Anfang dieses Jahrhunderts produzierte Berlin mit wachsendem Erfolg gefärbte Stickseide, seit den 20er Jahren gefärbte Wollgarne, deren Herstellung bisher England und in beschiedenem Maße Hamburg gehört hatte. Daß die Berliner Wolle früh eine gefährliche Konkurrenz wurde, ergiebt sich schon daraus, daß ihr schon vor Mitte der 40er Jahre Frankreich und Rußland den Eingang verbieten, England sie mit einem Zoll von 20% des Wertes belegt.

baburch, daß man anfing, außer an die Brivatkundschaft auch an Geschäfte in Berlin und mehr noch in den Provinzen Ware abzusetzen, d. h. das Labengeschäft ging über seinen eigentlichen Rahmen hinaus, sprengte gleichsam feine natürlichen Grenzen. Es ist flar, daß ein folder Zustand nicht von Dauer sein konnte; es erfüllte beide Funktionen nur solange, bis ein einiger= maßen erheblicher Absat die Trennung von Laden= und Großbetrieb not= wendig machte. Ammerhin nennt der amtliche Ausstellungsbericht von 1844 (neben 9 großen Seiden- und Wollstickgarngeschäften 12 Canevasmanufakturen und 18 Stickmusterverlagen) 25 große Tapisseriehandlungen, die um biefe Zeit zum Teil ichon nach England, Italien, Rugland, Rordamerika und Mexiko, ja felbst nach Frankreich absetten. Einige biefer Firmen hatten also bereits aufgehört, sich auf den bloßen Kundenabsatz zu beschränken. Der Verfand nach Amerika erfolgte in der Weise, daß "die von hier abgehenden Stickereien deutlich die Striche anzeigen, welche die überfeeischen Damen weiter arbeiten sollen, um die Arbeit zu vollenden, um fie als eigen gefertigte ausgeben zu können. Gine jebe angefangene Arbeit ift so vollständig und forgfältig mit allem nötigen Zubehör fourniert, daß fo wenig in Seibe, Wollengarn, Perlen, als auch in Stickmuster und ber eingefädelten Sticknadel zur Bollendung der Arbeit irgend etwas fehlt" 1. Man fieht, in dieser Zeit ift der Tapisserist gleichzeitig unbeeinträchtigter Materialienlieferant.

Die Berliner Tapisserie von 1850 bis 1870. Die aufblühende Berliner Konfektion ließ das häusliche Mäntel-, Kleider-, und Wäschenähen als immer weniger lohnend erscheinen. Die deutschen Tapisseristen wußten ihrer socialen Aufgabe, der Ausfüllung einer solchermaßen gewaltig sich erweiternden Lücke innerhalb des Bethätigungsgebietes des weib-lichen Haussleißes, nachzukommen; sie verstanden es außerdem im Gegensatzu dem, an bestimmten Schönheitsvorschriften festhaltenden Frankreich, durch ihr Anpassurmögen an die verschiedensten nationalen und lokalen Neigungen ihre Absahreise über die naturgemäßen Grenzverschiedungen hinaus auszudehnen, indem sie, ohne Rücksicht auf kunstgewerbliche Gesichtspunkte, Waren herstellten, die auch einer bescheidenen Kaufkraft sehr weit entgegenkamen.

Neben den genannten Gründen und der bereits früher nachgewiesenen Bequemlichkeit der Materialbeschaffung fällt für den wirtschaftlichen Auf-

¹ Siehe amtlichen Bericht über die allgemeine Ausstellung deutscher Gewerbserzeugnisse Berlin, Bb. I, 1844.

schwung ber Tapisserie ferner die allgemeine Entwicklung Berlins zum zunehmend thatkräftigen Mittelpunkt des Zollvereins ins Gewicht; sie hält Schritt mit der Erweiterung seiner örtlichen und provinziellen Beziehungen, der Nutharmachung seiner produktiven Kräfte für den Welthandel.

Bereits in den 50er Jahren fing man an, bei verhältnismäßig guter Ausführung Paris in Bezug auf Mannigfaltigkeit der Waren und Preisslagen zu überflügeln, indem man die von dort empfangenen Ideen, entsprechend den speciellen Anforderungen verschiedener Länders und Konsumentenskreise variierte und ummodelte. Es wurden jetzt seidene PetitspointsStickereien auf Seidenstramin für Galanteriewaren, Sigarrenetuis, Schreibsmappen u. s. w. modern, ferner bestickte Kordwaren und Perlstickereien mit venetianischen Perlen. Hierhin gehörten Ampeln und Glockenzüge, wie man sie noch jetzt in Karoussels sieht, Reisetaschen, Fußbänke und Ziertische, die sich in der Stadt, weil sie noch nicht alt genug sind, um als Kuriosen zu gelten, höchstens noch in den Rumpelkammern pietätvoller Leute, auf dem platten Lande aber noch als Prunkstücke der bäuerlichen Putstube sinden 1.

Anfang der 50er Jahre fand auch das Geschäft in vorgezeichneten und angefangenen Weißzeug= und Leinenstickereien (Schürzen, Kinderkleiden, Decken, Überhangtücher u. s. w.) hier zuerst einen Boden. Der Begründer war ein einfacher Malergehülse; ein Zufall veranlaßte ihn, sein Zeichentalent zunächst für gestickte Mantillen und Sammetwesten für Herren, wie sie damals getragen wurden, zu nuten, er wendete sich dann mit Erfolg dem genannten Sonderzweig der Tapisserie zu, den er und seine Nachfolger hier einbürgerten.

Daß es der Berliner Tapisserie bereits zu Beginn der 50er Jahre gelang, Paris innerhalb des Zollvereins, in Rußland, England und Amerika, ja in Frankreich ein empfindlicher Nebenbuhler zu werden, beweist der Umstand, daß dort schon 1851 und 1853 einzelne ihrer Artikel gänzlich verboten, auf andere ein so hoher Zoll gelegt wurde, daß er den Nutzen der billigeren deutschen Produktion verschlang und die Einfuhr nach Frankereich fast beseitigte.

Dagegen stieg der Absatz nach den anderen Ländern stetig, und der Ruf der Berliner Tapisserie befestigte sich von Jahr zu Jahr. Der Fortschritt war ein unaußgesetzter bis zur Krise von 1857. Indes war es den Großtapisseristen infolge der Gunst der vergangenen Zeit möglich, ihre Abs

¹ Die Perlstiderei ift schon infolge ihrer einfachen Technik ein sehr alter Beftandteil bes weiblichen Saussleißes, besonders auch für Bekleidungsgegenstände, Kleider, Schürzen, Müten u. f. w.

nehmer durch Kreditgewährung zu halten und ihre Solidität auch über die Nachwehen der kritischen Periode hinaus zu bewähren. Es gelang sogar sehr bald, die Kauflust des Publikums durch einen neuen billigen Artikel aufs lebhafteste anzuregen, ja, die nach der Art des Canevas für den Kreuzstich hergerichteten Gegenstände aus Papiermaché sanden einen solchen Ansklang, daß die Tapisserie Ende der fünfziger Jahre ganze Fabriken mit ihrer Verfertigung beschäftigte.

In den sechziger Jahren ging das Geschäft seinen regelmäßigen Gang, und angefangene und fertige Stickereien erfreuten sich fortwährend des lebhaftesten Verkehrs nach den Provinzen, England, Rußland, Italien, Belgien, Holland und der Schweiz. Der Umsat im Inland erweiterte sich durch den Ausbau der Sisendahnen und den glücklichen Ausgang des Krieges mit Schleswig-Holstein. In den dortigen Provinzen hatten bisher Hamburger Grossischen und jest zum Teil durch Verlin verschängt wurden. Früher war das Geschäft mit dem Ins und Ausland hauptsächlich auf der Leipziger Messe gemacht worden. Man sing nun an, Deutschland mit Ersolg bereisen zu lassen, während speciell aus England, Amerika, Schweden, Norwegen und Rußland eine wachsende Anzahl Einkäuser direkt nach Berlin kamen.

Zu Ende der sechziger Jahre begegnete man einer gewissen Ermüdung gegenüber dem sast unbeschränkt herrschenden Kreuzstich, gleichviel ob auf Wolle, Leinen, Stramin, Leder oder Papier, mit der Herstellung angesangener Phantasiearbeiten auf Tuch (Zacken, Böden u. s. w. speciell zur Garnierung von Körben 1). Allein es handelte sich nur um eine vorübergehende Laune, die der großen Zeit der Berliner Tapisserie und zwar speciell der Canevas-oder eigentlichen Straminstickerei voranging. Sie beginnt mit dem Siege der deutschen Wassen im Jahre 1870/71.

Die Blütezeit ber Canevasstickerei von 1870 bis gegen Ende der siebziger Jahre. Schon mährend des Kriegsjahres 1870/71 blüht die Tapisserie mächtig empor und spielt eine Rolle im gewerb-lichen Leben Berlins, speciell für den überseeischen Export dis gegen Ende des Jahrzehnts. Im B. d. A. d. k. erscheint sie seit 1871 zum ersten mal in der Besprechung als selbständige Branche; sie übersteht durch die Weise ühres Absatzehiers und ihrer Monopolstellung die Krise der folgenden Jahre

¹ Im Jahre 1868 wurden für 101 704 Thaler Stickereien und Fabrikate von Kammgarn, Plüsch und Filzwaren nach den Bereinigten Staaten exportiert.

besser als andere Luxusgebiete. Es gelingt ihr, sich in dieser Stellung bis über die Mitte der 70er Jahre zu behaupten; dann unterstüßen Schleuderstonkurrenz und amerikanische Schutzölle das Wiedereindringen der auf eine edlere Zeichnung und bessere Technik gestüßten französischen Waren. Allein noch zehrt Berlin von seiner entschwindenden Glorie, d. h. es fährt fort, große Aufträge in Schleuderartikeln für immer mehr nach unten sich ausdehnende Konsumentenkreise durch eine beispiellose Unterdietung zu erhalten; ein Rußen ist nur noch durch die den Preislagen entsprechende Materialverschlechterung und Lohnherabsehung herauszuschlagen.

Bis 1870 war der französische Geschmack für Deutschland, England und Amerika tonangebend gewesen. Erst das Kriegsjahr brachte die vollste Unabhängigkeit. Die Einschließung von Paris zwang die großen englischen und amerikanischen Exportsirmen, die sonst hauptsächlich von dort bezogen hatten, ihren Bedarf dei uns zu decken. Der Gewinn war ein fast undeseinträchtigter. Trot des Krieges fand kaum eine Unterbrechung des Geschäftes statt; Frankreich war als Absamarkt nie in Betracht gekommen, und von den mannigsachen Erzeugnissen der Stickereiindustrie, Stickerei, Wolle, Seide, Canevas, deren Gesamtumsat 1871 wahrscheinlich stark 1½ Millionen Mk. betrug 1, blieben höchstens ½10 im Lande; 9/10 gingen nach dem Aussalande, speciell nach Amerika.

Es entwickelte sich ein, wenn auch beschränkter, so boch regelmäßiger Absat nach Rußland, Belgien, Holland und der Schweiz. Die von Paris abhängigen Hamburger Grossisten wurden in Dänemark, Schweden, Norwegen und Finnland vollständig aus dem Felde geschlagen; speciell in Schweden wurde durch Reisende ein gutes Geschäft gemacht. Nach England gehen Schuhe, Rückenkissen, Schlafrollen, Hosenträger, insbesondere auch bunte Perlstickereien massenhaft. Trot politisch erschwerter Verhältnisse und dem damit verknüpften verspäteten Eingang von Nimessen ist der Verkauf nach Süd-Amerika, hauptsächlich nach Rio Janeiro, Montevideo, Buenos Uyres, Lima und Valparaiso lebhaft. Während das Geschäft nach dort und nach Australien nach wie vor durch englische Kommissier gemacht wird, beginnt jett die Exportära nach den Bereinigten Staaten durch direkten Bezug

¹ Nach ben Vereinigten Staaten wurde an Stickereien und Kammgarnfabrifaten für 176 906 Thaler exportiert, (davon kommen nach meiner Verechnung gut ½ auf Stickereien); ich glaube nicht zu hoch zu greifen, wenn ich den gesamten übrigen Umsat auf nicht ganz das Dreisache veranschlage, umsomehr, als der V. d. d. K. den Gesamtumsat für 1870 schon auf 4—500 000 Thaler also bis gegen 1½ Mill. Mark schätzt. — Überhaupt handelt es sich ja um eine Industrie, die sich in den Grenzen eines noch durch mannigsache Nebenumstände beengten Luxusgebietes bewegt.

mit Umgehung Hamburgs und Englands. Die Einkäufer sind Deutsche, die in den 60er Jahren nach New York übergesiedelt und dort zu ersten Firmen emporgesommen waren.

Schon 1867 hatte man aus bem Berliner Konfulardiftrift nach ben Bereinigten Staaten an Stickereien und Kammgarnfabrikaten für 142 300 Thaler exportiert. Die Rölle ber folgenden Jahre drückten die Ausfuhr etwas herab (1868 auf 101 769 Thaler, 1869 auf 132 725 Thaler); 1870 ftieg fie auf 168 360 Thaler, 1872 auf 357 250 Thaler, wobei mahrscheinlich ber größere Anteil der Zunahme auf die Stickerei und zwar speciell auf die Tapisserie= Canevasartifel fommt. Hervorragende Firmen begannen jett nur für ben Export zu arbeiten; es kam vor, bag ein einziger Auftrag genügte, sie für ein ganges Sahr vollauf zu beschäftigen. 1874 erreicht ber Export an Stidereien, gefärbten Wollgarnen und Kammgarnfabriken mit 614 843 Thaler (bavon rechne ich wie vorhin ein Drittel auf Stickereien) gegen 551 403 im Borjahre seinen Söhepunkt, um 1875 mit einem Schlag auf ben Tiefstand von 304 341 Mf., herabzufinken. Es erscheint bann plötlich in der Ausfuhrstatistif die Stickerei allein, die mit 185 544 Mf. in einem allgemein sehr ungunstigen Geschäftsjahre, diesmal weit über einem Drittel der vorjährigen Musfuhr an Rammgarnfabrikaten und Stickereien zusammen beträgt, im folgenden Jahre fie mit 281 822 Mf. (an Stickereien allein) fast erreicht. um bann ftandig zu sinken, bis fie 1883 mit 18 016 Mf. zum letten male in der Ausfuhrstatistik figuriert. Dagegen steigt der Umsatz mit dem Inland und die Ausfuhr nach ben übrigen Ländern, fpeciell nach England noch bis gegen 1879; und zwar find es ausnehmend gewöhnlichere Canevasartifel, für die sich die Berliner Produktion behauptet, mährend Paris den Markt für bessere Ware zurückgewinnt. Trothem fliegen vereinzelten Firmen (um mich bes Ausbrucks eines Großtapisseristen zu bedienen) auch für feinere Sachen noch bis gegen 1882 bie Aufträge nur fo gu.

Allein in der Zeit zwischen Mitte und Ende der siedziger Jahre wachsen sich alle die, der inneren Gestaltung der Berliner Canevas-Tapisserie inhärierenden ungesunden Elemente aus, die ihren Niedergang unabwendlich machen.

Mit diefer inneren Gestaltung und dem aus ihr abzuleitenden Ursfprung und schließlichen Bollzug des "Canevassturzes" werden wir uns in den folgenden Kapiteln zu befassen haben.

2. Arbeitsfräfte und Betriebsformen. Der Canevassturz.

Arbeitskräfte. Wir haben gehört, daß sich für die Berliner Großtapissere, die bis zu den sechziger Jahren in den Händen weniger Schriften LXXXV. – Hausindustrie II.

Firmen blieb, schon seit 1840 ein in= und ausländischer Markt gebildet hatte. Immerhin blieb ber Absatz ein beschränkter, weil die Kundschaft des Auslandes lange Zeit die französische Ware bevorzugte. Wie gelang es nun Berlin, neben der frangosischen Konkurrenz aufzukommen? Satte es auch Vorlagen und Stickmaterialien zur Stelle, so mangelten boch andere, wichtige Beftandteile bes Erfolges. "Es fehlten natürlich in ber ersten Zeit hier Reichner, Modellftiderinnen und ausführende Bersonen" heißt es in einem Rückblick bes Berichts ber Altesten ber Berliner Raufmannschaft vom Jahre 1870. Ühnlich sagt der Bericht der Ausstellung von 1896/97 "Berlin und seine Arbeit: Es war anfangs schwer, einen intelligenten Stamm von Arbeiterinnen für die Bunt- und Rongrefftiderei zu gewinnen. Die Lohnverhältniffe maren in ber ersten Zeit sehr gebrückt und gemährten feinen auskömmlichen Berdienst für die bezüglich ihres ganzen Lebensunter= haltes nur auf ihre Sandarbeit angewiesenen Arbeiterinnen; darum trug man die Arbeit in die Säufer der beffer fituierten Familien, deren weibliche Mitglieder die Arbeit nur zur Ausfüllung ihrer Mußestunden zu benuten brauchten."

Auf diesen kaufmännisch hervorragend gelungenen Griff ist in letzter Instanz wenigstens, so weit es sich um den vorliegenden Fall handelt, die schöne Phrase des oben citierten Berichts von 1870 zurückzuführen: "es liefere die Tapisserie den Beweis, daß Fleiß, Beharrlichseit und Geschmack Deutschlands sehr wohl im stande seien, einen neuen, wichtigen Erwerbszweig hierher zu pslanzen und die Ausmerksamkeit aller Nationen auf seine Erzeugnisse zu lenken."

Sehen wir uns den Sachverhalt etwas näher an. Paris beherrschte den Markt. Paris besaß geschulte, relativ gut bezahlte Berufsstickerinnen. Berlin mußte Arbeitskräfte erst finden, und zwar mußte es billigere Arbeitskräfte finden als die französischen es waren, wollte es in den Kampf übershaupt mit einiger Aussicht auf Erfolg eintreten².

¹ Ich spreche von einem kaufmännischen Griff, weil ich annehme, daß der Kaufmann in Ermangelung des Angebots an geeigneten und genügend billigen Arbeitskräften sich bewußt, etwa durch Inserate mit seiner Nachfrage an die Damen der mittleren und höheren Stände wandte.

² Hätte es sich eine Berufsarbeiterschaft erst heranbilden müssen, so hätte es zwar Paris an Kunstsertigkeit zweisellos allmählich erreicht, jedensalls wäre aber lange Zeit dazu ersorderlich gewesen, um ihm als ebenbürtiger Produktionssaktor auf dem Weltmarkt gegenüberzutreten. Ich möchte hierzu einen ganz analogen Fall aus einem verwandten Gebiete anführen. In Berlin besteht seit 1879 eine Gobelinmanusaktur, deren Erzeugnisse nach langem Ringen mit der Technik heute den französischen Gobelins in Bezug auf künstlerische Vollkommenheit in keiner Weise

Von vornherein ist es flar, daß die hierdurch bedingte Lohnlage nicht hinreichte, um Berufsarbeiterinnnen aus verwandten Branchen, z. B. der Näherei anzuziehen und festzuhalten, geschweige denn sie sich erst mit Unkosten und Zeitverlust heranzubilden. Es ist ebenso klar, daß die proletarischen Hausfrauen als Nebenerwerberinnen nur für einen geringeren Teil der gewöhnlichen Canevasstickerei in Betracht kamen, weil sich ihre arbeitgroben Hände für die seinere, sorgfältig und sauber auszuübende Thätigkeit nicht eigneten.

Ein Aufkommen neben Paris wäre also, wenn auch keineswegs aussgeschlossen, so doch in weiter Ferne gewesen, hätte sich nicht Gelegenheit geboten, vorgeschulte Nebenerwerberinnen aus einer anderen als der Arbeitersklasse zu gewinnen, dadurch, daß das Sticken unmittelbar beim Haussleiß der bürgerlichen Frauen einsetzt.

Ich resumiere: 1. Es sehlte in Deutschland ein Berufsarbeiterstand für die Tapisserie, der in Frankreich vorhanden war. 2. Man war gesnötigt, zur schnelleren Gewinnung des Marktes billiger als Frankreich zu produzieren. 3. Man war der Notwendigkeit, sich einen Arbeiterstand zu schaffen, dadurch überhoben, daß man fortsuhr, Muster und Modelle von Frankreich zu beziehen, sie hier zunächst dem deutschen Geschmack und der beutschen Kaufkraft und Leistungsfähigkeit anpaßte und für ihre Abänderung, Ausführung und Vervielsältigung allgemein vorgeschulte, billige Arbeitskräfte sand, indem man den Haussleiß der "Damen", speciell auch die den höheren Klassen angehörenden weiblichen Sträflinge für die Industrie nutzbar machte. So stellte bereits 1844 eine "demoiselle" ein von den weiblichen Züchtlingen Brandenburgs und Spandaus gesticktes "Paradies" und einen Teppich aus und war dadurch im stande, Paradies und Teppich zu nicht zu hohem Preise abzugeben 1. Es ist bekannt, daß die Sträflinge neben der größten

nachstehen. Es ist das wohl als ein außerordentlicher Gewinn für die Entwicklung des deutschen Kunstgewerdes, ja darüber hinaus für unsere ästhetische Erziehung zu betrachten. Ratürlich sind die zu überwindenden Schwierigkeiten ungeheuer. Die Vorliede für die französischen Erzeugnisse besteht fort. Die Kauslust unserer haute sinance für die deutsche Produktion ist gering. Jedenfalls aber ist hier der Anfang zu einer gesunden Entwicklung gegeben und es ist zu hoffen, daß, nachdem die technischen Schwierigkeiten überwunden sind, auch der Kampf mit den wirtschaftlichen Hemmnissen glücklich durchgesührt werden wird. Dagegen hatte die Berliner Tapisserie von vornherein darauf verzichtet, sich auf einen künstlerischen Wettkampf mit Frankreich und seine Voraussehung, die Ausbildung beruflicher Arsbeitskräfte, einzulassen.

¹ Die dafür geforberten Preise find nicht zu hoch. Amtlicher Bericht über bie allgemeine Ausstellung beutscher Gewerbserzeugniffe in Berlin, Bb. I, S. 495.

Billigkeit noch ben Borzug haben, gleichmäßige Lieferungsfriften pünktlich einzuhalten und, soweit die Zahl langt, Arbeit im geschlossenen Betrieb ohne Betriebsunkosten ersetzen.

Dagegen machte sich die Unpünktlichkeit der Nebenerwerberinnen infolge häuslicher Obliegenheiten oder geselliger Pflichten und Freuden, geradezu als Hemmschuh geltend. Indes der Tapisserist war ein Mann, der sich zu helsen wußte. Reichten die Berliner Damen-, Frauen- und Kinderhände nicht, gingen sie über das Erträgliche an Unzuverlässisseit hinaus, oder wurden sie gegen die Löhne aufsässig, so kehrte die Arbeit der früh korrumpierten Großstädterin den Rücken zu und wanderte gemütlich in die anspruchsloseren und emsigeren Provinzstädte und im Winter, während die Landarbeit ruhte, zum Teil aufs Land.

Die kleinen Städte der Umgegend, sowie die Strafhäuser wurden nach der amtlichen Sprache zur Mitarbeit herangezogen, weil Berlin den Bedarf an Arbeitskräften (sie wurden schon 1844 auf Tausende geschätzt) nicht zu becken vermochte; ins Thatsächliche übersetzt, wie sich aus dem Borstehenden ergiebt, nicht genügend billige Arbeitskräfte hatte.

Arbeitsform. Neben dem Sticken kommt für den Produktionsprozeß der Canevasstickerei als vorbereitende Thätigkeit das Schattieren und Komplettieren in Betracht. Die Schattiererinnen suchen die verschiedensfarbigen Zuthaten (Stickwolle, Seide, Perlen) für die anzufangende Arbeit heraus, die Komplettiererinnen richten die angefangene Arbeit für den Verskauf her, d. h. sie versehen sie mit dem zu ihrer Fertigstellung durch die Käuserin erforderlichen Material. Schattiererinnen und Komplettiererinnen gehören in der Regel dem Stande der Handelsgehilsinnen an.

Eine größere Rolle spielen die für das Sticken erforderlichen Borbereitungen im Geschäft für vorgezeichnete und angefangene Leinensachen. Die auf den Stoff zu übertragende Zeichnung wird auf Pauspapier gesbracht, perforiert und mit Pulver oder Farbe auf den Stoff durchgerieben, wobei sich allmählich verschiedene Berfahrensarten herausgebildet haben und eine Reihe verschiedener Stechs und Druckmaschinen aufgekommen sind. Früher wesentlich Männerarbeit, ist mit Ausnahme des Zeichnens heute, wie wir später sehen werden, auch dieser Teil der Produktion in erweiterter Form für neu aufgekommene Tapisserieartikel vorwiegend Frauenarbeit.

Schattieren und Komplettieren setzen die unmittelbare Nähe des Warenlagers voraus und geschehen deshalb im Betrieb. Ein Teil des Produktionsprozesses der Canevasstickerei ist also Innenarbeit, sowohl für die Großtapisserie als für das Ladengeschäft. Das Vorzeichnen der Leinensachen geschieht entweder fabrikmäßig durch des Unternehmers eigene Zeichner, Pauser u. s. w. oder hausindustriell durch selbständige Zeichner, die mit 2—3 Gehilfen für einen oder mehrere Unternehmer arbeiten.

Das gesamte Sticken, sowohl für die eigentliche und ursprüngliche Tapisserie, die Canevasbranche, als für die Produktion angesangener Leinenstickereien ist, wie sich aus der vorausgegangenen Charakteristik der Arbeitsskräfte ergiebt, Heimarbeit.

Der Tapisserist liesert Mobell, Vorlage ober Zeichnung nebst Zuthaten entweder direkt an die einzelnen Heimarbeiterinnen oder an Frauen, die Arbeiten partieweise übernehmen und weiter ausgeben. Wahrscheinlich stand der Unternehmer zu Anfang durchweg in unmittelbarer Verbindung mit den einzelnen Arbeiterinnen. Erst allmählich schoben sich zwischen ihn und ihre Masse Modellstickerinnen und andere Mittelglieder. Mit dem System der sogenannten Austeilerinnen half er sich gegenüber dem, durch die Benutzung auswärtiger Stickerinnen, sich komplizierenden Arbeitsapparat, und der bei wachsendem Absat kaum mehr übersehbaren Summe verstreuter Kräfte.

Die Austeilerin erhielt immer größere Arbeitsquantitäten zur Weitergabe und enthob den Unternehmer der Sorge des Wohin und Woher und den damit verknüpften Argernissen und Verschleppungen. Sie bezog neben ihrem Stucklohn jett einen Zwischenmeistergewinn für die übernommene Berantwortung, für das Abholen und Expedieren der Ware und für pünktliche Ausführung ihrer Aufträge, für die sie, je nachdem, mit ihrer Nacht= und Sonntagsruhe haftete; allein es war nicht ber Unternehmer, ber bie gewonnene Bereinfachung und Erleichterung bezahlte, sondern die von der Austeilerin beschäftigte Heimarbeiterin. Bier haben wir eine Form des Zwischenmeistertums, wo der sogenannte Sweater zweifellos häufig, wenn auch burchaus nicht immer, schlechter geftellt ift, als feine Opfer; nämlich da, wo es fich für ihn um den Lebensunterhalt, für jene nur um einen Nebenerwerb handelt. Bei ber an sich ungunftigen Lohnlage ist fein Geminn naturgemäß gering; immerhin vermindert er ben Arbeitsertrag ber Unterarbeiterinnen um 20-30 %. Konnte fie es bei birefter Beschäftigung auf 10 Bf. die Stunde bringen, fo blieben ihr jett bei angestrengter Thätiakeit 8, $7^{1/2}$ —7 Pf. und noch darunter.

Während Mobe, Absamarkte und Umsatz wechseln, ist die Arbeits= weise der Tapisserie, wenigstens so weit es sich um das eigentliche Sticken

Das gilt im wesentlichen für den Großbetrieb und den großen Laden. Im kleinen, durchweg von Frauen geleiteten Laden sind Inhaberin und Ladnerin die Hauptarbeitskräfte.

handelt, die gleiche geblieben. Ihre Stickerinnen erscheinen in der Berufszählung überhaupt nicht oder nur verschwindend, während infolge ihres stuftuierenden Charakters (Saisonarbeit) und durch das System der vom Unternehmer als Einheit behandelten Austeilerin die Gewerbezählung nicht einmal eine annähernde Schätzung ermöglicht, abgesehen davon, daß die Statistif neben der Weißzeugstickerei überhaupt nur "Häfelei und sonstige Stickerei" kennt, worunter nun alles mögliche, aber sicher am wenigsten die Stickerinnen der Tapisserie subsumiert sind. In der That ist es diese Industrie, in der wir dis auf den heutigen Tag die statistisch nicht erfaßten, unter ängstlich gehüteter Pseudonymität für ein Nadelgeld stickenden Frauen und Töchter der mittleren und höheren Stände sinden, oder ihre Witwen und Waisen, deren kleine Pension, öffentliche oder private Unterstützung, ihren oft genug kümmerlichen Bedarf nicht deckt.

Diese Sachlage ist und bleibt der Kredsschaben der deutschen Tapisserie, sowohl in socialer Beziehung als mit Rücksicht auf eine edlere Technik; dagegen ist oder war sie kaufmännisch betrachtet ein großer Gewinn. Sie war es, die zur Hauptsache den schnellen wirtschaftlichen Ausschwung der Industrie ermöglichte und ihr den einheimischen, festländischen und übersseeischen Markt eroberte.

Arbeitermangel. Seit der Entwicklung der Tapisserie zum Großbetrieb begegnen wir der beständigen Klage, daß infolge mangelnder Arbeitsfräfte dem Begehr kaum genügt werden könne. Nur während der Krise von 1857 verstummte sie vorübergehend, um mit der steigenden Konjunktur lauter und schärfer als je zu ertönen.

Die Zeit, in der es Fuß zu fassen, neben Paris aufzukommen galt, war längst vorüber. Wie kam es nun, daß trot aller Erfolge, trot ans dauernd günstiger Geschäftslage bei einer sich doch immerhin in mäßigen Grenzen bewegenden Luzusindustrie es seit 20 Jahren an Stickerinnen fehlte?

Hier macht sich bereits dasjenige geltend, was ich den socialen Krebsschaden der Tapisserie nannte; denn es muß doch wohl ein Schaden vorhanden sein, wenn ein blühendes Gewerbe der Nachfrage nicht genügen kann,
weil die aussührenden Personen sehlen, ohne daß sich die Spur eines Bersuches sindet, ihre Vermehrung durch eine wesentliche Lohnausbesserung anzubahnen.

Der Sachverhalt war der, daß jede bedeutende Verteuerung der Produktion ausgeschlossen war, wollte die Industrie ihre Blüte behaupten. Denn diese Blüte beruhte ja zur Hauptsache auf den niedrigen Warenpreisen, war ein Treibhausgewächs auf dem unzureichenden Boden von Konsumentenfreisen, bei benen der Artifel nicht eigentlich einem Bedürfnis entgegenkam, sondern denen er gleichsam anerzogen wurde durch seine Billigkeit. Diese Billigkeit entsprach zwar dem beliebig zu verringernden Wert des Materials, aber keineswegs der zu seiner Verarbeitung erforderlichen Zeit. Und weil man den Arbeitswert nicht in den Preisen zum Ausdruck bringen konnte, so waren die niederen Löhne für die Großtapisserie eine Lebensfrage.

Die Haltbarkeit eines folchen Zustandes erklärt sich, wenn man dem Charafter des Arbeitsmangels im Anschluß an die bereits erörterte Natur ber Arbeitsfräfte ein wenig auf den Grund geht. Dieser Arbeitermangel war überhaupt nicht quantitativ, sondern qualitativ. Es fand sogar ein stetig gesteigertes Angebot von Sanden statt. Allein wir miffen, daß es sich mit wenig Ausnahmen um Nebenerwerberinnen handelte; sie ftickten, wenn es gerade anging, auf Raffeevisiten und in ruhigen Zeiten, in benen nicht Reisen, Rinderpflege ober andere Obliegenheiten sie hinderten. ihr maffenhaftes Ruftrömen zu Spottlöhnen machte es mit Zuhilfenahme ber feit Mitte 1850 gepachteten Gefängnisarbeit möglich, daß der Großtapisserist lieber die Unbequemlichkeit einer im Berhältnis zur Leistung übermäßigen und doch nie zureichenden Anzahl unpunftlicher Stiderinnen ertrug, anstatt fie durch bessere Entlohnung leistungsfähiger Rräfte zu reduzieren. Immerhin fand seit Anfang ber sechziger Sahre allmählich eine bescheibene Reduktion statt. Der vermehrte Bedarf an Modellstickerinnen für die mannigfaltiger gewordene Branche, die Herstellung guter Ware für ein zunehmend fauffräftiges Publikum, die Stabilität des Absates bewirkte automatisch eine gewiffe Übereinstimmung in ben gezahlten Sticklöhnen. So kam es bazu, daß wenigstens ein Teil der damals wie heute beffer bezahlten Modell= stiderinnen als gleichzeitige Austeilerinnen eine einigermaßen regelmäßige Einnahme erzielten 1. Das hielt aber nicht an. Im Gegenteil wurden die

¹ In diesem Lichte ift eine Notiz des Berichtes der Altesten der Kausmannschaft von 1870 aufzusassen, in der geschätzt wird, daß die seit 1860 bedeutend vermehrte Konkurrenz mindestens 1C—1400 Frauen und Töchter z. T. in der Provinz des schäftigt, die damit Gelegenheit sinden, sich in anständiger und ehrenhafter Weise einen Nebenverdienst zu erwerben. Die an dieselben ausgeteilten Löhne werden auf 500 000 Thaler geschätzt! Zweisellos handelt es sich hier um Austeilerinnen und gleichzeitige Modellstickerinnen. Man wäre der Zahl der an den 4—500 000 Thalern Beteiligten deshalb näher gekommen, hätte man sie auf das sechssache geschätzt. Die Annahme eines möglichen Jahreseinkommens von 400 Thalern hat nicht die leiseste Wahrscheinlichkeit für sich. — Es sind mir hier von einer großen Firma Angaben über Monatslöhne von 80—90 Mk. gemacht worden, mit denen es sich genau so verhält. Die älteren Häuser hatten es bereits zum Teil vergessen, die neueren haben gar keine Ahnung mehr, wie viele Hände an der Herstellung ührer Ware arbeiten;

Austeilerinnen die schlimmsten Medien der Lohndrückerei. Sie boten den Unternehmern keinen oder nur geringen Widerstand, weil sie sich mehr und mehr an Stickerinnen aus Gesellschaftsklassen in etwas schadlos halten konnten, die um keinen Preis direkt mit den Geschäften in Verbindung treten mochten, aber für jeden Preis Arbeit übernahmen.

Immerhin hatte sich die seit 1865 stark angewachsene Konkurrenz zunächst mehr infolge erweiterter Absatzerise als durch Unterbietung gebildet und erhalten. Noch war die eigentliche Üra der Schleuberkonkurrenz nicht angebrochen. In den einmal gegebenen Grenzen waren Preise und Lohnlagen die ganzen sechziger Jahre hindurch gleichmäßige und verhältnise mäßig günstige.

Der Canevassturz. Wir haben gesehen, wie Berlin 1870 infolge der zeitweisen Brachlegung des Pariser Geschäftes durch den Krieg den Canevas-Großbetrieb monopolisierte, um dieses Monopol, wenigstens soweit besser Sachen in Betracht kommen, nach kurzer Glanzzeit wieder an Paris abzutreten; wie der amerikanische Export 1874 auf über 600 000 Mk. gestiegen war, um im folgenden Jahre auf nicht den dritten Teil herabzussinken und schließlich fast zu verschwinden.

Dieser rapide Umschlag kann nicht lediglich auf die Zollgesetzebung zurückgeführt werden. Selbst ein sehr hoher Zoll hätte eine Industrie, die so sehr an individuelle Verhältnisse gebunden ist, aus einer wirklich ties wurzelnden und gesund fundierten Monopolstellung nicht so plötzlich dauernd vertreiben können. Nach rückwärts betrachtet gaben die Zölle der Canevas-aussuhr einen etwas vorzeitigen Gnadenstoß und sparten der Branche einen Teil der Mühe, sich in sich selbst zu verzehren; für die Zukunst hindern sie ihre Genesung; aber als alleinige Erklärung des "Canevassturzes" und der damit verschwindenden Borherrschaft der deutschen Tapisserie genügen sie keineswegs. Das ergiebt sich deutlich aus einem Vergleich mit der Absatentwicklung nach anderen Ländern, speciell nach England. Hier bleibt der Straminstickerei Zeit, den inneren Vernichtungsprozeß, der erst Ende der siedziger Jahre zum vollständigen Zusammenbruch führt, ohne äußere Nachhilfe zu vollenden.

Im Anfang der siebziger Jahre wurde das englische Geschäft durch Grofisten gemacht. Schon 1873 gelingt ihre teilweife Umgehung und ber

natürlich ist immer in Betracht zu ziehen, daß es sich nicht um regelmäßige Arbeit handelt; jedenfalls aber spielt die Zahl der Stickerinnen, auch wenn man sie auf einen Durchschnitt voll Beschäftigter normiert, bei der Schätzung der Lohnlage die entscheidende Rolle.

birekte Absat an die Stickläben durch Reisende. Im eigenen und im Interesse der Detaillisten sucht man zunächst dem Aufkommen von Schleuder-artikeln vorzubeugen und vermeidet die großen Warenhäuser (Bazare, drapers). Es glückt indes nur ein Aufschub und eine Verlangsamung des Preisdrucks. Die Warenhäuser verschaffen sich sehr bald die Erzeugnisse der Berliner Großtapisserie durch Berliner Kommissionäre, und der Tapisserist sieht, daß es zwecklos ist, sie noch länger zu umgehen.

Ihrer Natur nach so individualistische Erzeugnisse, wie die der Tapisserie, sind aber so ungeeignet als möglich für die Massenproduktion; die Tapisserie, wenigstens so weit es sich um angefangene und fertige Stickereien handelt, wäre nie Bazarware geworden ohne die eigentümliche Lage des deutschen Arbeitsmarktes, genauer ohne die Blindheit, Gefügigkeit und unsägliche Geduld der Produzentinnen.

Von einem Arbeitermangel war nicht mehr die Rede. Seit Jahren überwog das Angebot die Nachfrage stark. So konnte der Nutzen, der in anderen Branchen nur durch die Massenproduktion von Stapelartikeln zu erzielen ist, hier durch die massenhaft vorhandenen Produktionskräfte zur dutzendweisen Herstellung von Modeartikeln erreicht werden, für die Löhne gezahlt wurden, bei denen eine jede Beziehung zwischen Arbeitszeit und Arbeitszentgelt aufgehört hatte. Die Entwertung der Arbeit führt gleichzeitig zur Berwendung des ordinärsten Materials. Auch der letzte Rest kunstzewerblicher Gesichtspunkte weicht dem alleinigen Streben nach Billigkeit. Damit vollendet neben dem socialen der aus der gleichen Quelle entspringende technische Kredsschaden unserer Großtapisserie seine zerstörende Wirkung.

Der Absat wächst zwar vorerst immer noch weiter, aber bereits macht sich eine leise Verschiebung ber Absatzeise bemerkbar. Un die Stelle der alten, soliden, konzentrierten Kundschaft der Stickgeschäfte tritt allmählich eine neue Urt von Abnehmern, Posamenten-, Kurz- und Weißwarengeschäfte, überhaupt nahezu alle Läden, die speciell dem weiblichen Bedarf dienen.

Daneben fängt der Druck der Berhältnisse, die allgemein ungünstige Wirtschaftslage an, sich fühlbar zu machen, deren Einfluß die Tapisserie durch die Weite ihres Absatzebietes länger entzogen war als andere Branchen. Noch in der Mitte des Jahrzehnts liefert Berlin nach allen Weltgegenden. Allein schon zu Ansang der zweiten Hälfte erscheint für bessere Ware, speciell auch für den Export, die französische Konkurrenz wieder auf dem Plan, und warnend ertönt der Ruf zu vermehrtem Eiser und vornehmlich zur Jedung des technischen Unterrichts. "Wir bedürfen", heißt es im Bericht der Altesten der Kaufmannschaft, von 1876, "tüchtiger

Zeichner, die durch gute Vorbildung imstande sind, sich leicht und frei in die Ansprüche zu finden, die an die Ware gestellt werden."

Un Stelle ber Bereinigten Staaten ift nach 1875 England, vor allem auch in feiner Gigenschaft als Bermittler bes überfeeischen Geschäfts. Sauptabnehmer geworden. Noch hat es quantitativ nicht weniger als sonst gekauft. Je mehr bestickte Schuhe, Pantoffeln, hofentrager, Deden etc. in wachsendem Umfange Konsumartikel der weniger Bemittelten werden, je mehr gewinnt die Abneigung gegen die entartete Tapisserie an Boden, und je energischer wenden die Käufer der höheren und mittleren Rlassen sich von ihr ab. Die Canevasspecialisten können sich gegenüber ber geringen Rauf= fraft ihrer nunmehrigen Konsumenten nur durch immer weitere Warenverbilligung und entsprechend verschlechterte Qualität halten. sinken auf ein folches Minimum herab, daß erste Großtapisseristen die Straminstickerei angeefelt fallen laffen und andere Zweige aufnehmen. Schon 1878 fclägt für die eigentliche Berliner Tapifferie als Weltmarkts-Gegenstand, die mühselige und monotone Kreuzsticharbeit, die Totenglocke. Die nun auffommende Phantafieftickerei auf Tuch, Filz, Leinen, Jute, Seide, sowie die Herstellung bestickter Korbgarnituren und Galanteriewaren ist auf Deutschland mit feinen übergeduldigen Arbeitsfräften nicht mehr angewiesen; für die lebendigere und unabhängigere Thätigkeit finden sich auch im Ausland aus= führende Hände.

In England fallen besonders die Bestrebungen der 1872 gegründeten "Royal School of Art and Needlework" ins Gewicht, die eine Beredelung der einheimischen Tapisserie mit steigendem Erfolg anbahnen. Den übrigen Teil seiner besseren Ware bezieht es immer mehr aus Paris.

Im Jahre 1879 ist der Canevassturz vollendet, und die vor wenig Jahren blühende Tapisserie hat ihre Weltstellung eingebüßt.

Das letzte Stadium der deutschen Canevasbranche erscheint unter der Stikette: Abwendung der Geschmacksrichtung von der Kongreß= oder Canevas=stickerei. Aber die Abwendung des Geschmacks ist in letzter Linie Wirkung, nicht Ursache, ist die Form, in welcher der durchlausende Entwicklungsprozeß in die Erscheinung tritt. Nicht um einen Modewechsel handelt es sich, wie er sich in dieser Plötzlichkeit, Intensität und Dauer schlecht erklärt dei einem Gewerde, das sich in dem wechselsüchtigen Paris in bestimmten, durch fünstlerische Motive gezogenen Grenzen und in zäh festgehaltenen traditionnellen Formen durch Jahrhunderte sast unausgesetzt behauptet, nicht um eine Laune, sondern um die Reaktion des gesundenden Geschmacks gegen die Entartung des Gewerdes. Das zeigt sich am deutlichsten daraus, daß

nicht das Canevassticken schlechthin, sondern nur die proletarisierte deutsche Produktion den Boden verliert, daß sie ihre für kurze Zeit eroberte Monopolstellung an Frankreich zurückgiebt, um selbst wieder unter französischem Einfluß bessere Ware herzustellen.

Ist somit die Abwendung des Geschmacks nur die Erscheinungsform des vollzogenen Entartungsprozesses, so haben natürlich die Ungunst der Wirtschaftslage und die Rücksehr zum Schutzoll als wirkliche Faktoren der Geschäftserschwerung gewirkt.

Erschwerend aber nicht zerktörend. Mehr als die Ungunft der Wirtschaftslage ist es der Ausgangspunkt der beutschen Canevastapisserie, die Breis- und Lohnunterdietung, der sie zum Opfer fällt. Die faule Wurzel ihrer Ersolge hat ihre Lebenskräfte aufgesogen; an ihr sind die nach allen Himmelsrichtungen strebenden Zweige vergleichsweise plötzlich verkummert.

Seit 1880 vollzieht sich neben einer Umwandlung in den Artikeln eine starke Verschiebung in Bezug auf die Verteilung der Produktion unter die einzelnen Großtapisseristen.

Man kann summarisch ausgebrückt sagen: aus einer Ende der siebziger Jahre durch mannigkache Umstände herbeigeführten Krise kommt die Tapisserie mit dem Leben davon, um sich seither in unausgesetztem Kampfe mit widerstrebenden Elementen und in vergleichsweise bescheidenen Grenzen zu behaupten.

II. Die Entwicklung der Capisserie seit 1880.

1. Die heutige äußere Gestaltung der Tapisserie.

Produktionsverschiebungen. Der Canevassturz hatte eine bebeträchtliche Reihe von Stickläden zahlungsunfähig gemacht. Durch Kreditgewährung der Großtapisseristen wurden sie über die kritische Zeit hinausgehalten, während welcher die ganze Industrie einer tiefgreisenden Umwandlung unterlag.

Zunächst machte jest die Berliner Produktion angefangener und vorsgezeichneter Leinenstickereien einen ähnlichen Niedergang wie die Canevaßearbeit durch. Früher in händen weniger Firmen, erwuchsen ihr seit dem Canevaßsturz allmählich aus der Mehrzahl der Großtapisseristen Konkurrenten, die sich jest neben den Phantasiestickereien auf beliebigen Stoffen, des verwandten Gebiets der vorgezeichneten und angefangenen Leinenstickereien bemächtigten. Gleichzeitig gaben erste Firmen die für die Arbeiterklasse

gangbar gebliebenen Canevas-Stapelartikel, als im eigenen Betrieb nicht mehr lohnend, zur Hauptsache auf; diese verbleiben vereinzelten Canevasfpecialisten, die wohl als die anpassungsfähigsten Überlebenden nach unten hin gelten können. Für diese Canevasspecialisten wird die Herstellung billiger, vorgezeichneter Leinen-, Filz- und Kartonnagesachen mehr und mehr ein bedeutender Nebenartikel. Es ist zunächst vor allem ihre, später durch neu sich bildende Unternehmungen für die letztgenannten Waren, verschärfte Konkurenz, welche die überdies noch mittelbar durch die billigen Plauener Maschinenerzeugnisse bedrängten Leinenspecialisten zur Aufnahme anderer Tapisserien nötigt; durch diese Wechselwirkung treten sie ihrerseits auf allen einschlägigen Gebieten in direkte Konkurrenz mit den übrigen Tapisseristen.

Das Auffommen der Warenhäuser in Deutschland beschleunigt auch hier den für den Umsatz nach England bereits vollendeten Prozeß der Produktionsverbilligung und der damit verbundenen Produktionsverschiedung, das ist Zunahme vorgezeichneter und fertiger Tapisserien auf Kosten des eigentlichen Stickladenartikels, der angesangenen Stickerei, und Verschiedung der Kundenkreise. Die Schmoller, Tietz, Hamburger Engroslager, Wertheim etc., soweit sie wie der letztgenannte nicht selbst produzieren, werden die Hauptabnehmer für billige und billigste, speciell für die bloß vorgezeichneten und fertigen Tapisserien. Die Gangbarkeit der ersteren nimmt in dem Maße zu, als sich das Mißverhältnis zwischen Kauspreis und Arbeitswert des Stickens steigert.

Andererseits ermöglichen die niedrigen Sticklöhne die gleichzeitige Forcierung des Artikels "fertige Tapisserien" unter Berwendung eines Materials, das zu der hineingesteckten Arbeit in unerquicklichem Gegensatsteht und mit Bermeidung der Umständlichkeit, die den Produktionsprozeß der angesangenen Stickereien verteuert. Der Preis, der für die fertig in den Handel kommenden Tapisserien angesetzt werden kann, läßt das "Selbststicken" den Käuserinnen als nicht mehr lohnend erscheinen. Wie für das Stricken, Nähen und Weißsticken, gilt auch hier die seit lange Schlagwort gewordene Äußerung: "Dafür kann ich's nicht machen", oder auch "Dafür verderbe ich mir meine Augen nicht."

In Verbindung mit dem wachsenden Umsatz an bloß vorgezeichneten und fertigen Tapisserien entziehen die Bazare dem Stickladen ferner die sehr leicht zu handhabende Materialienlieserung. Sosern sie den Verkauf nicht monopolisieren, drücken sie die Boll- Baumwoll-Seidenpreise derartig, daß die Tapisseristen Zuthaten kaum mehr mit Gewinn absehen können. Durch die gleichzeitige Verschleuberung der vorgezeichneten und fertigen Ware nehmen sie ihnen die Gelegenheit, sich an den eigentlichen charakteristischen Tapisserie-

Erzeugnissen, den angefangenen Stickereien zu erholen und schädigen so ben Stickladen und damit den Großtapisseristen, der noch andere Ziele als die bloße Warenverbilligung im Auge hat 1.

Die heutigen Branchen. Schritthaltend mit der Entwicklung des Bazarmefens hat sich für die Tapisserie im Gegensatzu anderen mehr und mehr fich bifferenzierenden Gewerben Ende der achtziger Sahre die Verschmelzung ber alten Berliner Tapifferiebranchen, Canevasgeschäft und Fabrikation vorgezeichneter und angefangener Leinenstickereien unter Hinzunahme von Phantasiestickereien, Filz= und Kartonnagesachen, vollzogen. Die Berschmelz= ung der verschiedenen Branchen erklärt sich teils aus der Ahnlichkeit der Produktionsweise der Leinenstickerei mit den seit Abnahme des Kreusstichs neu aufgekommenen Tapisserieartikeln; zum größeren Teil aber aus dem Aufkommen der Bazare. Wie früher bemerkt, handelt es sich für die Tapifferie in ben meiften Fällen nicht um Stapelmare fondern um Berftellung einiger Dutende von jedem Artikel. Wollen die Tapisseristen somit als Lieferanten der Bazare auf ihre Kosten kommen, so sind sie zur größten Mannigfaltigkeit gezwungen, um einen Maffenabsatz zu ermöglichen. Der Bazar muß ferner eine gewisse Bollständigkeit ber Kollektion von seinen Lieferanten fordern, mährend sich mit dem im einzelnen bescheidenen Umfat

¹ Unter der ausgedehnten Liste Wertheimscher Tapisserien für den Beihnachtsmarkt figurierten vorgezeichnete Kongreßschürzen zu 35 und 70 Pf., Journalhalter zu 60 Pf. und 1 Mk. u. s. w., sertiggestickte Kragenkasten, Rattestoff zu 35 Pf. und in Psüsch zu 1,25 Mk.; Fußbänke zu 1,40 Mk. Das Warenhaus Wilhelm Stein verkauft fertig gestickte Journalhalter bereits zu 1,10 Mk., fertig gestickte Fußbänkchen bereits zu 1,20 Mk. und Paradehandtücher zu 33, 48 und 88 Pf. bis zu 1,15 Mk. Im Hamburger Engrossager wurden vorgezeichnete Bürstentaschen zu 10, Frühstücksbeutel zu 6, Schlaskissen mit Kückenwand zu 18, Küchentischbecken zu 30, Tablettbecken mit Hohlsaum zu 20 und darunter bis zu 2 Pf. verkauft.

Gegenüber solchen Warenpreisen bleibt für die Mehrzahl der Tapisseristen immer nur die Herabsetung der Löhne und die Materialverschlechterung, um sich schadlos zu halten. Die Arbeiter und in gewissem Sinne die Konsumenten, die, durch ihre Billigkeit versührt, Schundware einheimsen, sind die Berlierer. Alles, was sich sonst vom Standpunkt des Konsumenten für die Bazare ansühren läßt, ist hier wenig stichhaltig. Die Käuser vorgezeichneter Stickereien müssen weitere Zeit und Mühe zur Fertigstellung von Gegenständen verwenden, die hauswirtschaftlich und ästhetisch die bereits hineingesteckten Produktionskosen nicht lohnen, und es läßt sich nicht viel für bestickte oder zu bestickende Schleuberartikel sagen, die einsache, solide Ware mit Krast- und Zeitvergeudung durch mindestens zweiselhaft geschmackvoll verzierten, ordinären und unsoliden Kram ersetzen.

einer großen Anzahl Stickgeschäfte eine Specialisierung der Produktion sehr gut vertrug. Es sind somit vor allem die Lieferanten der Warenhäuser, für welche diese Vielseitigkeit Lebensbedingung ist, während die feinsten Tapisserien im wesenklichen bei einer mehr auf Volksommenheit als auf Vielseitigkeit gerichteten Produktion verharren.

Damit verschärft fich die durch die Specialifierung der gewöhnlichen Canevasstiderei angebahnte Scheidung zwischen Großtapifferien für beffere und folde für gewöhnliche Ware. Die Zusammenschmelzung verschiebener Branchen wird daher von einer Trennung der einzelnen Unternehmungen nach Qualitätsgraden begleitet, zu welcher sowohl der durch die Schleuderkonkurrenz bewirkte Zwang zu erhöhten Anstrengungen, als die seit dem Canevassturz einsetzende ftarte Strömung zur Bebung bes fünstlerischen Elements der Tapisserie noch beigetragen hat. Es lassen sich jett Tapisserien für feinste, für feine und mittlere und für gewöhnliche Waren unterscheiben. Die unterste Stufe stellt heute der sogenannte Sortimenter dar. hat mit allen Traditionen des Gewerbes, vor allem dem Ausschluß ber Maschinenstickereien, die ja dem Daseinsgrund bes Gewerbes, die Räuferinnen noch felbst zu beschäftigen, ben Boden abgraben, gebrochen und vereinigt diese und die Herstellung aller Arten vorgezeichneter, angefangener und fertiger Leinen=, Canevas=, Filzstickereien und zu dem Besticken hergerichteter Galanterie= und Kartonnageartifel unter einem Dache. Neben ihm steht als mechanischer Specialbetrieb die "Mechanische Seidenstickerei". Sie arbeitet mit der großen fächfischen Plattstichmaschine Stapelartifel für die Tapifferie (Bidnidrollen, Sandschuh=, Rragen= und Manschettenkaften u. f. m.), ferner Stidereien auf Leber und Bapier für Portefeuillemaren und Gratulationsfarten, ohne großen Modewechsel und ohne Anspruch darauf, einem verfeinerten Geschmack ju genügen. Sie ift ein Silfsgewerbebetrieb, der lediglich Salbfabrifate für Leder= und Kartonnageartikel = Fabrikanten und Tapisseristen zur weiteren Berarbeitung liefert und mit Warenhäufern und Läden daher nicht direft in Berbindung steht 1. Für diese arbeitet neben bem Sortimenter ber Fabrifant aller Urten von Tapifferieftidereien, ber aber Maschinenftidereien bewußt ausschließt, und der Canevasspecialist, der heute übrigens auch bereits alle Artikel bes Borgenannten neben ben Canevasstavelartikeln (Pantoffeln, Schuhspiten Hosentrager u. f. w.) in entsprechender Qualität aufgenommen hat. Diese beiben feten außer an bie Detailaeschäfte (Bagare.

¹ Von der Rolle, die die Maschine heute für die Innendekoration im weiteren Sinne spielt, ift hier abgesehen, weil die Innendekoration ein von der Tapisserie getrennter Zweig des Stickereigewerbes ist. Siehe darüber unter Konfektions= und Dekorationsstickerei.

Posamenten-, Aurz- und Weißwarengeschäfte u. s. w.) übrigens auch an Großtapisseristen für feinere Ware ab, da auch die besseren Stickläden heute einem minder kaufkräftigen Publikum Nechnung tragen müssen und ihren Lieferanten Aufträge erteilen, deren beschränkter Umfang die eigene Fabrikation nicht lohnen würde.

Gegenüber diesen drei hauptsächlichen Produktionsfaktoren der Warenshäuser und anderer nicht eigentlicher Stickgeschäfte, dem Sortimenter, dem nur Maschinenstickerei ausschließenden Fabrikanten, dem Canevasspecialisten, und der indirekten Konkurrenz der mechanischen Stickereien haben die Tapisserien für seinere Artikel einen schweren Stand; es sind das: 1. der Fabrikant, der vorgezeichnete und angesangene Leinensachen als Specialsartikel führt, 2. der Großtapisserist für jede mittlere und seine Ware ohne Bevorzugung eines besonderen Artikels, 3. der Großtapisserist für seinste Canevassund Phantasiestickereien und 4. der Stickladen. Sie sind zu einem beständigen Produktionswechsel genötigt, weil bei der sofortigen minderswertigen Nachahmung ihrer Neuheiten durch die Schleuderkonkurrenz ein einigermaßen wählerisches Publikum das was heute geht, morgen nicht mehr kauft². Dadurch entsteht notgedrungen ein wildes Jagen nach dem bloß "anderen", das wenig förderlich für ein Gewerbe ist, das zu seiner Vervollskommung der Stabilität bedarf³.

Andererseits ist der Großtapisserist für bessere, speciell der für feinste Ware, ehrlich bemüht, seine Stellung im Wirtschaftsleben durch Entwicklung eines mehr kunstgewerblichen Charakters zu behaupten und sich sowohl hinssichtlich des Entwurfs, wie der Ausführung auf eine höhere Geschmacksstufe zu erheben.

Wie in England, das seit dem Beginn der achtziger Jahre mit sehr originellen Mustern hervorgetreten ist, hatte sich auch in Deutschland seit lange eine Opposition gegen die Entartung der Stickerei geltend gemacht, die jett bei dieser Urt Großtapisseristen lebhaften Anklang fand. Ausgegangen von der katholischen Kirche und rheinischen Klöstern, im Anschluß an die

¹ Denn auch die Tapisserie für mittlere und feine Ware verkauft bereits zum Teil an Bazare.

² Der Musterschutz ist für die Tapisseristen illusorisch, weil eine beliebige kleine Beränderung seine Umgehung ermöglicht; einschlägige Prozesse sind in der Regel zu Ungunften der Kläger entschieden worden.

³ Das beweist die alte Kunststickerei; das beweist die französische Tapisserie. Man wirft ihr Mangel an Mannigsaltigkeit und starres Jesthalten an gegebenen Formen vor. Allein es ist nicht die Ruhe des Stillstandes, sondern die Ruhe einer großen Bollendung.

Baramentenstickerei, hatte sie die protestantische Kirche und weltliche Elemente nachgezogen. In Baden, Nürnberg, München, Berlin suchte man nach englischem Muster der Verwilderung der Technik durch Gründung von Gewerbeschulen entgegenzuwirken. Seit 1878 entstand eine ganze Stickmusterlitteratur teils deutschen, teils englischen Ursprungs, die auf orientalische und altdeutsche Vorbilder zurückgreift, seit 1890 speciell auch mit Vorliede nach schwedischen Motiven, die sogen. nordischen Vorlagen darbietet.

Mit dem neuerlichen Aufschwung des Kunsthandwerks, der stärkeren Betonung und liebevolleren Wahrnehmung individualisierender Innensbekoration sucht auch die deutsche Tapisserie unter recht erschwerten Umständen mehr und mehr Schritt zu halten. In den letzten Jahren hat sie nach Überwindung des englischen Geschmacks wieder eine gewisse Unabshängigkeit und auch wieder einen etwas weiteren Boden für die Ausfuhr guter Canevasartikel gewonnen.

Allerdings läßt der Großtapisserist für feinste Canevas- und Phantasies Stickereien, der trotz der heutigen gedrückten Lage Erhebliches leistet, und der bedeutendste Faktor für die künstlerische Hebung der Berliner Tapisserisproduktion ist, einen großen Teil seiner Muster und zum Teil fertige Sachen, vor allem sigürliche Gobelinstickereien in Paris herstellen, weil dem geschultesten Geschmack und dem zahlungsfähigsten Publikum die deutsche Technik nicht genügt.

Ist somit auch Frankreich für die künstlerisch vollendetsten Tapisserien wieder tonangebend, behauptet es speciell für die figürliche Gobelinstickerei mit seiner unerreichten Gesichtstechnik die erste Stelle, so produziert doch auch Berlin wieder mit Erfolg Landschaften= und Blumengobelins; daneben gehen alle Arten Phantasiestickereien, Knüpfarbeiten (eine Nachahmung der Smyrna= Teppiche) mit Leinen, Seide oder Plüsch überzogene Kartonnageartikel, Galanterie= und Korbwarenstickereien, sowie vorgezeichnete und angefangene Decken, Überhandtücher, Taschen u. s. w.

Speciell ber Großtapisserist für mittlere und seine Ware ohne Bevorzugung eines Specialartisels, sucht mit möglichster Umgehung des französischen Geschmacks selbständige Joeen zu bringen. Dabei kommt ihm zu statten, daß Deutschland große Erleichterungen für die Vervielkältigung und Variierung einzelner Muster besitzt, und von Paris hinsichtlich der Anbequemung an die verschiedensten lokalen und nationalen Neigungen nicht entsernt erzreicht wird.

Die dem Großtapisseristen für feinste Stickereien nach Aufgabe und Stellung verwandteste Unternehmungsform der Berliner Tapisserie ist ber

feine Stikladen, das Kundengeschäft. Speciell in Berlin bleibt der Stikladen aus verschiedenen, für die Provinz wegfallenden Gründen selbständiger Broduzent. Erstens hat er durch den Fremdenverkehr, besonders durch den amerikanischen Zuspruch das größte Absatzeite für eine mehr individuelle Produktion. Zweitens hat er die Bequemlickeit der Materialbeschaffung an Ort und Stelle. Drittens liefern die Berliner Großtapisseristen, die zum Teil eigene Detailgeschäfte am Platze haben, nicht gern an deren Konkurrenten, wollen auch vor allen Dingen durch Lieferung an Berliner Detaillisten den konkurrierenden Großbetrieben ihre Muster und Neuheiten nicht preisgeben.

Der große, leistungsfähige Stickladen wird zwar durch die Bazare ebensfalls beeinträchtigt, aber verhältnismäßig weniger als jede andere Tapisserie, weil die Kluft zwischen seinen und den Bazarartikeln naturgemäß die allersgrößte, und beider Kundenkreis ein gänzlich verschiedener ist.

So scheinen mir die entgegengesetzten Bole des Gewerbes, einerseits die immer mehr sich dem Kundengeschäft nähernde Großtapisserie für feinste, dem Kunsthandwerf verwandte Stickereien und der leistungsfähige Laden selbst, andererseits der Sortimenter und die mechanische Stickerei als eigentslichte Produktionsfaktoren der Bazare die wirtschaftlich günstigsten Zukunftssaussichten zu haben.

Dagegen ist die Stellung des kleinen Ladens durch Überhandnehmen der billigen vorgezeichneten Artikel, die heute alle Arten Warengeschäfte verstaufen, und durch den Verlust des Gewinnes am Material, fast unhaltbar geworden. Er kann mit Gewinn nur noch vereinzelt durch hohe Kunstkertigseit und Intelligenz der Inhaberin arbeiten. Berlin hatte nach dem Adreßbuch im Jahre 1897 noch 63, in 1898 noch 46, in 1899 nur noch 34 Stickläben, also in zwei Jahren eine Verminderung um die Hälfte. Daß die Abnahme nicht noch größer ist, erklärt sich aus den geringen Betriebskosten, die immer wieder zur Gründung kurzlediger oder notdürftig vegetierender Stickläden-Existenzen versühren.

Die Zahl der Großtapissersten ist stabiler. Sie sind nach dem Adreßs buch seit 1898 von 63 auf 60 gefallen, obwohl einige ältere Firmen im letzten Jahre eingegangen sind. Diese Angaben sind aber ganz unzulänglich, weil unter "Tapisseriewaren en gros" sehr viel subsumiert ist, was streng genommen nicht dahin gehört, wie Artikel für Tapisserien u. s. w., Ateliers für fertig in den Handel gebrachte Golds und Silberstickereien u. s. w.

Febenfalls ergiebt sich aus dem früheren und heutigen Zahlenverhältnis Schriften LXXXV. — Hausindustrie II. 34

ber Stickläben und Großtapisserien, wenn wir den Stickladen als dasjenige nehmen, was er doch wenigstens in Berlin neben dem Ladengeschäft thats sächlich ift, als selbständig produzierenden Betrieb, ein weiterer Beleg für den fast überall stattsindenden Übergang des Kleinbetriebes zum Großbetrieb. Die Konstellation ist nur deshalb eine wenig übersichtliche, weil hier Kleinsbetrieb und Laden identisch sind, und an die Stelle des Stickladens als Bermittelung des Absahes an die Konsumenten zwar teils die Warenhäuser, teils aber auch eine Riesenzahl anderer Vermittler in Gestalt der früher genannten mannigsachen, darunter kleinen und kleinsten Ladengeschäfte gestreten sind.

Betriebsleiter. Die Unternehmer der vielfach ineinander überfließenden, oft nur durch kleine Nuancen geschiedenen Tapisserien, deren Grenzlinien ich im vorhergehenden Kapitel zu ziehen suchte, sind in der Regel ihre technischen und kaufmännischen Leiter zugleich. Findet eine Scheidung statt, so werden es eher die kaufmännischen Aufgaben sein, die der Tapisserist auf einen Angestellten abwälzt, während er über die Produktion bestimmt, Muster und Modelle beschafft, oder nach seinen, oft im Berein mit Zeichnern, Direktricen oder Reisenden gemeinschaftlich überlegten Angaben alte Muster variieren oder ganz neue entwerfen läßt. Sinen wesentlich schöpferischen Anteil an der Produktion haben neben den Obengenannten unter Umständen die Modellstickerinnen, sofern ihnen Anordnung und Farbenwahl überlassen bleibt.

Der Tapisserist entnimmt seine Joeen Pariser Borbilbern, Gewerbemuseen, Kunstausstellungen, Zeitschriften für Kunste und Kunstgewerbe u. s. w.; häusig ist er ein gewesener Zeichner oder ein schiffbrüchiger Kunstfreund. Er hat einem fortgesetzten Geschmad- und Modewechsel zweimal jährlich durch neue und mannigfaltige Musterkollektionen Rechnung zu tragen. Der Ersolg seines Geschäftes hängt wesentlich von seiner Fähigkeit ab, sich der Entwicklung der Innendekoration, neu auskommenden, bald antikisierenden, bald dieses bald jenes Nationalgepräge tragenden Stilarten anzupassen, mit der Mode Schritt zu halten, wenn nicht durch Fühlung mit ihren Intentionen auf sie einzuwirken. Seine vor den siedziger Jahren durch eine stadile Produktion verhältnismäßig leichte Ausgabe ist heute mit wachsenden Schwierigsteiten verknüpft, und gehemmt durch Preislagen, die kunstgewerblichen Werten nicht gerecht werden.

¹ Eine erste Tapisseriefirma schickt heute Reisende mit 8-10 großen Koffern mit gegen 3000 Mustern aus.

Absahmärkte der Berliner Tapisserie und andere Prosduktionspläte des Insund Auslandes. Der vergleichsweisen Bersengung der Absahmärkte für die seinere Großtapisserie, der verringerten Kaufkraft und Abnahme der Stickgeschäfte steht der Massenumsat in mittleren und gewöhnslichen Tapisserieartikeln (die maschinelle Produktion uneingerechnet) gegensüber. Nach meiner ungefähren Schätzung beläuft sich der Gesamtumsat an eigentlichen Stickereien ungefähr auf 1/1/2 Millionen Mk., während der Umsat an Tapisserieartikeln überhaupt, inklusive Stickereienisch bis über 6 Millionen Mk. belaufen mag. Der Umsat an Stickereien ist also nicht nur etwas geringer, als zur Zeit der Canevasblüte, sondern vor allem ist das Geschäft weit weniger lukrativ. Dagegen ist der Umsat an vorgezeichneten Tapisserien bedeutend gewachsen. Leider fehlt jede Möglichkeit eines zahlenmäßigen Bergleichs.

Der Hauptmarkt für die Berliner Tapisserie ist heute das Inland. In zweiter Linie kommt England. Hauptabsatplat für Modelle sind seit einigen Jahren wieder die Bereinigten Staaten. Ferner werden vorgezeichnete und angefangene Sachen nach Schweden, Norwegen, Finnland, Italien, Spanien, der Schweiz, Holland, Belgien, Südamerika und Anstralien, verschwindend auch nach Österreich-Ungarn, Rumänien und Frankreich abgesetzt.

Die Hauptabnehmer im Inland sind mit Ausnahme der Städte mit eigener Großtapisserie die Stickläden, Bazare, Kurz-, Weiß-, Posamenten- und Passementriewarengeschäfte der Provinzen. Die deutsche Kundschaft wird durch Reisende zweimal jährlich besucht. Das europäische Geschäft wird ebenfalls durch Reisende, auch gelegentlich, um einer gefährlichen Kon- kurrenz, wie der Londoner, zu begegnen, durch Gründung einer Filiale gemacht. In Holland und der Schweiz wird teils an Grossisten, teils an Detaillisten verkauft. Das Geschäft nach Nord-, Süd-Amerika und Australien wird durch London und Hamburg vermittelt.

Selbständige Produktionsplätze für die Tapisserie sind außer Berlin vor allen anderen Paris und London, ferner Stockholm, sowie für Leinensachen München und Wien. Un Originalität der Jdeen, Kunst der Aussführung und Kostbarkeit des verwendeten Materials steht Berlin weit hinter Paris und London zurück. Dagegen ist es mit seiner unerreichten Anspassungse und Produktionsfähigkeit in mittlerer und billiger Ware heute wieder tonangebend im In- und Ausland.

Auch Nordamerika, Holland und die Schweiz produzieren im Großen,

aber nicht nach eigenen Mustern. Die dortigen Tapisserssten sind ebensowenig unabhängige Produzenten, wie die der beutschen Produktionsplätze Breslau, Kassel, Leipzig, Dresden, Saßnitz und Cöslin, sondern kopieren Berliner Modelle. Ein Teil derselben sind gleichzeitig Grossisten, Mittelglieder zwischen den Berliner Großtapisseristen und den Läden. Sie haben sich in der Mehrzahl aus früheren Tapisseristen und den Läden. Sie haben sich in der Mehrzahl aus früheren Tapisserisgrossisten zu kopierenden Produzenten entwickelt. Einerseits infolge der Bezugsverteuerung durch die Schutzölle, andererseits infolge des eigentümlichen Charakters einer Industrie, die keines großen Herstellungsapparates bedarf, überall Arbeitskräfte der einen oder anderen Art vorsindet und sich im Handel überhaupt nie vollständig von der Produktion sondert.

Auch Stapelsachen, wie gestickte Pantoffeln, die nur in England noch einen Konsumartikel der bürgerlichen Klasse bilden, werden in vielen Fabrikstädten für die Arbeiterkreise im Großen hergestellt.

Während Großbritannien burch seine ungehinderte Einfuhr noch immer einer der besten Abnehmer für deutsche Tapisserien ift, stehen wir gleich= zeitig vor der interessanten Erscheinung, daß es trot berselben auf dem eigenen Boden eine höhere Produktionsform auszubilden vermochte, die hand in Sand geht mit der Entwicklung eines außerlesenen Geschmacks und einer edlen Technik. Gerade im Lande bes Freihandels finden wir die wirkliche Tapisseriefabrik, ben Großbetrieb im geschlossenen Raume, mit vollster Unternehmerverantwortlichkeit, mit allen Borzügen ber Sygiene, ber geregelten Arbeitszeit und relativ auter Entlohnung. Es handelt fich nach Aussage beutscher Tapisseristen speciell um ein hervorragend großes und leiftungsfähiges Londoner Haus; allerdings mache es Preise, die für Deutschland nicht in Betracht kommen könnten 1. Bier fei ber Unternehmergewinn für die Errichtung von Fabrifen und Werkstätten zu gering. Bei der Berteuerung durch Musterspesen und Reisende für feine Ware sei ein Gewinn nur zu erzielen, fo lange die Löhne durch bas Maffenangebot billiger Beimarbeiterinnen fich auf nieberfter Stufe erhielten.

Die in England erzielten Erfolge find wesentlich ben energischen Be-

¹ In der Saison werden 60 Stickerinnen im Betrieb und 20 außerhalb verswendet, alle gegen Stücklohn. Man rechnet ein Berdienst von 4 d (ca. 33 pfg. auf die Stunde). Die besten Arbeiterinnen verdienen etwa 25 sh, die schlechtesten gegen 15 sh wöchentlich. Im Garnierzimmer sind etwa 30 Arbeiterinnen. Die besten derselben können von 20—25 sh verdienen, die unfähigsten 15 sh. Nur die Musterstickerinnen stehen im Stundensohn und erhalten 6 d die Stunde. — Diese Tapisserischen beschäftigt serner in einem Malzimmer 20, in einem Maschinenzimmer gegen 100 Mädchen.

mühungen seiner Frauenbewegung, seiner fräftigen, kunstgewerblichen Blüte, und der Unterstützung seitens der Arone zu danken.

2. Die innere Geftaltung.

Betriebsform. Bis Ende der siebziger Jahre hatte man in Berlin, wie wir sahen, den Tapisserie-(Canevas) Verlag 1, den Tapisserieladen, und die Fabrik vorgezeichneter und angefangener Leinensachen unterschieden.

Wir wissen, daß allen Dreien gemeinsam das Sticken durch Heimarbeiterinnen war, daß in den beiden ersteren nur das Schattieren und Komplettieren, in der letzteren eine Reihe von Arbeiten, wie Zeichnen, Pausen, Perforieren u. s. w. im Betrieb geschah.

Näherte sich somit der Canevasgroßtapisserist am meisten dem Berleger, produzierte der Laden janusartig, in Bezug auf den Absat (Kundenarbeit) handwerksmäßig, in Bezug auf die Produktionsweise gleich dem Stickverlag durch Heimarbeit, so erfolgte die Herstellung vorgezeichneter Leinensachen in der Regel vollständig, die der angefangenen Leinenstickereien² teilweise fabrikmäßig.

Wir sahen, wie dann seit den achtziger Jahren eine Reihe von Um- und Neubildungen stattfanden, wie neben und an der Stelle der Canevasarbeit die auf vorgezeichneten Stoffen gestickten Phantasiearbeiten in allen Tapisserien aufkamen, der Umsatz bloß vorgezeichneter Stickereien auf jeder Stoffart gewaltig

Die Bezeichnung Berleger erscheint für die Stellung bes Tapisseristen im Wirtschaftseben und die von ihm erfüllten öfonomischen Funktionen als eine wenig zureichende. Es ist klar, daß er sich vom Fabrikanten nur badurch unterscheidet, baß der größere Teil ber Arbeit nicht in von ihm beaufsichtigten Räumen und nicht unter feiner gewerbehngienischen und gewerberechtlichen Berantwortung geschieht; bag ihm im übrigen alle Merkmale bes Fabrifanten, Leitung ber Produktion, Stellung der Produktionsmittel u. f. w. zukommen, mahrend seine Bermandtschaft mit dem Berleger sich darauf beschränkt, daß die von ihm geleitete Arbeit, soweit es sich um das Stiden handelt, gleich der verlegten Barenherftellung burch Beimarbeiterinnen er-Weder die Form des Berlegers noch die des Fabrikanten tritt in der Tapisserie rein hervor. Das Schattieren und Komplettieren mar und ift ein vom Warenlager ungertrennlicher Teil bes Produktionsprozesses auch für die Canevasbranche, geschieht also im Betrieb. Andererseits ist der Fabrikant vorgezeichneter und angefangener Leinenstickereien zwar, soweit bas Borzeichnen u. s. w. in Betracht fommt, meiftens Sabrifant, hinfichtlich bes Stidens aber ebenfalls Berleger. Ich habe beshalb bie Bezeichnung Berleger oder Fabrifant nach Möglichkeit vermieden und mich neutraler Benennungen wie Großtapisserift u. f. w. bedient.

² Es ift hier im Auge zu behalten, daß das Canevassticken nach Borlagen, das Leinensticken auf vorgezeichneten Stoffen geschieht.

zunahm und badurch eine Unnäherung an den Produktionsprozes ber alten Leinenstickerei sich für die gesamte Tapisserie vollzog.

Der alten Betriebsweise der Canevastapisserie nähern sich heute am meisten diejenigen Unternehmer, die vorwiegend angefangene und fertige Stickereien, nicht vorgezeichnete Arbeiten produzieren: das sind der Groß=tapisserist für seinste Ware und der Stickladen, zum Teil auch der Groß=tapisserist für mittlere und seine Ware.

Bei ihnen geschieht im Betriebe genau wie früher wesentlich nur bas Schattieren und Komplettieren (im Laden zum Teil auch das Garnieren) in der Weise, daß auf 100 Heimarbeiterinnen (als regelmäßig arbeitend geschätt) etwa 12 im Betrieb beschäftigte Schattiererinnen und Romplettiere= rinnen kommen 2. Das Borzeichnen ber Stoffe für feine Phantafiestidereien laffen fie hausinduftriell durch Zeichner, die in der Regel mit 2 bis 3, oder auch mit mehr Gehilfen arbeiten, beforgen. In den Beimen geschieht nach wie vor das Sticken, und zwar sowohl in Berlin als in der Provinz in ber alten Weise, teils durch die vom Unternehmer bireft beschäftigten Arbeiterinnen, teils mit Zuhilfenahme von Mittelgliedern (Austeilerinnen) zur Weitergabe der Arbeit; aber mit dem wesentlichen Unterschiede, daß heute in den ersten Tapisserien die Beschäftigung von Berufsarbeiterinnen auf Kosten von Nebenerwerberinnen zunimmt3. Das hängt eng zusammen mit der in diesen Tapisserien angestrebten Beredlung des Gewerbes. die kunstvollere Stickerei ist regelmäßige und geschulte Arbeit unerläßliche Vorbedingung; auch schildern die Unternehmer die Nebenerwerberinnen als für ihre Zwecke zu "unsichere Kantonistinnen". Biele bieser Tapisseristen haben Arbeiterinnen, die nur für sie allein ober doch bis zu 95 % für sie allein arbeiten, und zwar bevorzugen fie nach Möglichkeit die Berliner Arbeiterin, icon meil ein großer Teil ber von ihnen hergestellten Tapifferien eine fast tägliche Rücksprache erfordert.

Es ist diese Art von Unternehmern, die über die Lage des Arbeitssmarktes, über die Preise und damit die Löhne drückende Konkurrenz schwere Klage führt, die Löhne im Berhältnis zu den geforderten Leistungen unserhört niedrig nennt, und in den Nebenerwerberinnen die eigentliche Ursache der Arbeitsentwertung sieht.

¹ Einige ber Großtapifferiften für mittlere und feine Bare beforgen auch bas Borzeichnen ber Stoffe im eigenen Betrieb.

² Diese können es je nach Gewandtheit und Geschicklichkeit zu einem Monatsegehalt von 40 Mk. an bis zu 60, 70, 80 Mk. und barüber bringen.

³ Man darf nur hier heimarbeiterin und Nebenerwerberin nicht indentifizieren. Auch die Berufsarbeiterin der Tapisserie ist heimarbeiterin.

Mehr im Anschluß an die Fabrik vorgezeichneter und angefangener Leinenstickereien und als Erweiterung derselben haben sich die übrigen Tapisseristen, der nur die Maschinenstickerei ausschließende Fabrikant aller Urten von Tapisseristickereien, der Canevasspecialisk für gewöhnliche Waren und der Sortimenter 1 entwickelt.

Diese Tapisseriften beschäftigen 2-3 und mehr Zeichner im Sause und lassen auch noch außerhalb zeichnen. Das Berforieren, Bausen, Kleben, Ausschneiben, Nähen, Blätten u. f. m., die ganze Summe ber Arbeiten, Die mit der modernen Ausgestaltung bes Betriebes nun nötig geworden ist, erfolgt vollständig in der Fabrik und zwar meist durch Mädchen2; das Garnieren teils dort, teils in den Beimen. Das Perforieren ift Maschinen=, bas Nähen und Ausschneiden ift teils Hand-, teils Maschinenarbeit. Da aber keine mechanische Kraft verwendet wird, die Unternehmer auch vermeiden, Kinder unter 14 Jahren zu beschäftigen 8, stehen wir hier vor ber Thatsache. bak Räume, in benen 60 und mehr Personen thätig sind, gesetzlich nicht als Fabrik betrachtet werden und durch die Borschriften des Titel VII der G. D. nicht behelligt find. Soweit mein naturgemäß fehr beschränkter Einblick reicht, erscheinen mir übrigens die gesundheitlichen Zustände nicht schlecht. Auch die Arbeitszeit ist nicht übermäßig. Die dem Stande nach den Handels= aehilfinnen entsprechenden Mädchen verdienen bei durchschnittlich 9-101/2= ftündiger Arbeitszeit von 7-14 Mt., im gunftigsten Falle 15 Mf. wöchentlich.

Das Stiden geschieht auch hier nach wie vor durch Heimarbeiterinnen, und zwar der größern Billigkeit halber überwiegend in der Provinz; in Brandenburg, West- und Oftpreußen, Pommern und Schlesien, aber auch im übrigen Deutschland.

Arbeitskräfte. Nach einer statistischen Angabe aus dem Jahre 1882 beschäftigten damals "53 Firmen 8073 Heimarbeiterinnen, darunter viele Auswärtige und 216 Gefangene".

¹ Reu ist beim Sortimenter die Sinführung der Kurbelmaschine. Im übrigen haben wir den rein maschinellen Betrieb in Berlin bereits seit 12 Jahren durch die mechanische Seidenstiderei vertreten (siehe S. 526). Hier ist mit der Specialisierung einer ganz bestimmten Produktionsweise der Übergang der Tapisserie zum fabrik-mäßigen Maschinenbetrieb bereits vollständig vollzogen.

² In einer großen Fabrik, in der auch Kurbelarbeiten hergeftellt werden, kommen auf 60—80 Arbeiter ²/₃ weibliche.

³ In Preußen gelten als revisionspflichtig fämtliche Anlagen, in benen junge Leute unter 16 Jahren als Lehrlinge beschäftigt werden unter Ausschluß der Werkstätten der Handarbeiter. Siehe amtliche Mitteilungen aus dem Jahresbericht der Gewerbeaussichtsbehörde für 1897.

Der Ausstellungsbericht von 1896 "Berlin und seine Arbeit" schätzt, daß Berlin in der besten Zeit des Jahres von Juni bis November 3000 Arbeiterinnen voll beschäftigte, den übrigen Teil des Jahres nicht die Hälfte derselben.

Nach meiner Berechnung, auf Grund ber mir gemachten Ungaben, arbeiten heute für etwa 46 Firmen auf bis zu 900 Berliner Stickerinnen vielleicht bis gegen 5000 auswärtige, uneingerechnet ber Hilfe von Angehörigen (es sticken ganze Familien, alte Leute und Kinder); davon find mir bis zu 600 als Gefängnisarbeiterinnen bezeichnet worben. ganzen nimmt die durch Direktricen ober Austeilerinnen vermittelte Ge= fängnisstiderei ab, weil die Regierung die betreffenden Arbeitsfräfte gur Herstellung von Militäreffekten zu verwenden wünscht und abgelaufene Kontrakte vielfach nicht erneuert. Das Stiden in der Proving geschieht teils in ben fleinen Städten, teils auf bem Lande, und zwar ift bie Angahl ber Ackerbautreibenden, die hauptfächlich im Winter fticken, fo bedeutend, daß sich ihr vollständiger Ausfall mährend der Erntezeit häufig sehr unbequem fühlbar macht. Im übrigen gehören sowohl die direkt beschäftigten Beimarbeiterinnen, wie die Austeilerinnen heute wie in den vierziger Jahren allen, vorwiegend den mittleren und höheren Ständen an. In der Regel beschäftigen die verschiedenen Austeilerinnen Untergrbeiterinnen aus der Gefellschaftstlasse, zu der sie selbst gehören.

Nach auswärts gehen speciell sogenannte Typ-Stickerein, bei benen die Stiche von farbigen Papiermustern abgezählt und nachgearbeitet werden. Feinere Arbeiten und solche, bei benen das bloß vorgezeichnete Muster nach eigenem Geschmack hinsichtlich der Farben und Schattierungen auszuführen ist, werden hauptsächlich in Berlin gemacht.

Arbeitsverhältnisse. Hinschlich ber Arbeitsverhältnisse herrscht durchschnittlich vollständige Anarchie, und eine Norm ist garnicht anzugeben. Nach Ansicht der Unternehmer ist ihre Herstellung unmöglich, weil bei dem unausgesetzten Wechsel von Artikeln, deren Berschiedenheit an sich schon groß sei, kaum zwei Personen die gleiche Arbeit vollführten oder die gleiche Leistungsfähigkeit (Geschicklichkeit, Geschmack, Schnelligkeit) für die ungleichartigsten Ansprüche hätten.

¹ Es muß das wohl eine Schätzung der Gesamtzahl der im Stickereigewerbe beschäftigten Arbeitskräfte sein. Wenigstens würde sich dann eine annähernde Überseinstimmung mit der Gewerbestatistik von 1895 ergeben, nach welcher die Zahl der in der "Sonstigen Stickerei und Häkelei" (d. i. mit Ausnahme der Weißzeugstickerei) beschäftigten Personen sich auf 2903 beläuft.

Von einer Verabredung unter den ganz verstreuten Arbeiterinnen kann natürlich keine Rede sein. Ich habe nur vereinzelt Stickerinnen gefunden, die Kolleginnen kannten.

In einigen Tapisserien sind bestimmte Ausgabe=, Empfangs= und Bahl= tage, in anderen wird täglich nachgefragt, abgeliefert und entlohnt. Für Berliner Arbeiterinnen bestehen in der Regel nur mündliche Absprachen. Für Canevassachen wird das Stickmaterial häusig unberechnet nach Ermessen mitgegeben und kann nachgeholt werden, wenn es nicht reicht. Die kost= bareren Zuthaten der Plattsticharbeiten werden zur Verhütung von Ver= untreuungen und Verschwendung genau gebucht und bei der Lohnzahlung in Verechnung gebracht. Doch ist auch hierfür die Praxis in den einzelnen Tapisserien verschieden.

Die Arbeit nach auswärts wird teils burch Damenausgaben, teils vom Geschäft aus direkt versandt. Angehörige hoher Beamten, Ablige und verschämte Urme laffen fich bie Sachen vielfach postlagernd schicken. Einzelne Unternehmer fordern vor der Berabfolgung der Arbeit Pfandgeld, je nach bem Warenwerte bis zu 6 Mf. Andere sehen von jeder Kaution ab, weil bie schlechten Erfahrungen ganz verschwindend seien. Die der Arbeit zu= gefügten, gedruckten Arbeitszettel enthalten genau auszufüllende Angaben über das zugestellte Material und die Lohnhöhe, sowie ausführliche Einzelbestimmungen über die zu erfüllenden Ansprüche hinsichtlich der Technik, der Materialbehandlung, des Verfandes u. f. w. Man fieht, hier hat die Er= fahrung und das Interesse bes Unternehmers immerhin eine gewisse Norm zu zeitigen gewußt, und obwohl auch der Außenverkehr in den verschiedenen Betrieben verschieden gehandhabt wird, so treten doch hier übereinstimmende Gesichtspunkte zu Tage. Es ist baber anzunehmen, bag eine weitere, nicht, oder nicht im unmittelbaren Interesse bes Unternehmers gelegene Regelung ber Arbeitsverhältniffe fich erft bann anbahnen läßt, wenn ihre Borteile ben Intereffenten, b. h. ben Arbeitern ftark genug jum Bewußtsein kommen, um die Kraft zur gemeinsamen Forderung zu gebären. Bis dabin scheint es zwar noch aute Wege zu haben, aber schließlich hat aller Fortschritt einmal bei scheinbar unabanderlichen Zuständen eingesett.

Die Arbeitsfräfte werden teils durch die Zeitung, teils auf briefliches Angebot gewonnen. Man hat mir speciell aus der Landbevölkerung herrührende Auslesen halb drolliger, halb trauriger Stilblüten gezeigt. Allein trot des dauernd übergroßen Angebots fehlt es in der Saison immer wieder an geübten und zuverlässigen Stickerinnen, die dann auf dem Inseratenwege in Berliner- und Provinzblättern gesucht werden.

Im großen und ganzen handelt es sich um fluftuierende Arbeitsfräfte,

bie balb hier, balb bort ankommen. Immerhin bilben sich kleine Gruppen fester Arbeiterstämme in den meisten, vor allem in den Betrieben für feinere. Ware. Allein auch in der gewöhnlichen Canevasbranche sinden sich Arbeiterinnen, die seit 25, 30 Jahren und länger für ein Haus in derselben monotonen und schlecht bezahlten Weise thätig sind. Jüngere Leute nehmen heute in der Regel, sobald es angeht, irgend welche andere Thätigefeit aus.

In einigen wenigen größten oder besten Firmen ist die Arbeit eine ziemlich regelmäßige das ganze Jahr hindurch, wobei in der Saison dann noch Extraarbeit eintritt. In der großen Hauptsache ist die Stickerei-Saison-arbeit und zwar in der Großtapisserie durchschnittlich für $4^{1/2}$ Monate. Sie beginnt Juni oder Juli und dauert die Ansang oder Mitte November. Im November muß die Ware im wesentlichen schon an die Läden abgesetzt sein. Für die Stickgeschäfte beginnt dagegen die eigentliche Saison erst nach dieser Zeit. Hier sindet, je näher Weihnachten rückt, eine immer brutalere Hetz. Hier sindet, eine Sinsicht, die ihr leider erst kommt, wenn die Verwarten nicht gelingt, eine Sinsicht, die ihr leider erst kommt, wenn die Verspätung nur noch durch die Nacht= und Sonntagsruhe der Arbeiterin außzugleichen ist.

Lohnlage. Wie es sich bei ber Heimarbeit von selbst versteht, sind die Löhne in der Tapisserie Stücklöhne. Die Einnahmen hängen daher wesentlich von der Geschicklichkeit, Schnelligkeit, Ausdauer und körperlichen Widerstandsfähigkeit der Arbeiterin ab. Ist sie imstande, die Saison voll auszunutzen, ertragen ihre Augen und Nerven zeitweilig ein ungewöhnliches Maß von Überarbeit, so ist das natürlich von entscheidendem Einfluß auf den Jahresverdienst.

Die kleine Elite der bestbezahlten, regelmäßig beschäftigten Arbeiterinnen kann es im günstigsten Falle auf einen Durchschnitts-Monatsverdienst von 60 Mk. bringen. Sie ist diejenige, die durch ihre Intelligenz, ihr Erssindungsvermögen, ihren Geschmack an der Produktion bedeutend beteiligt ist. Diese Modellstickerinnen müssen in der Regel täglich den Weg zum Geschäft zurücklegen. Tropdem ist ihre Lage bei weitem die vorteilhafteste.

Der Durchschnittsverdienst einer Berliner Stickerin für bessehlte Arbeiten kann in der Saison auf 1,25 Mf. bis 1,50 Mf. täglich bei 10stündiger Arbeitszeit (12,5—15 Pf. etwa pro Stunde) veranschlagt werden. Bei der gleichen ober schlechteren Lebenshaltung kann sie für die Löhne der Provinzlerin nicht arbeiten. Diese bringt es bei entsprechender Leistungsfähig-

feit höchstens bis zu 1 Mf. Eine bloße Typstiderin steht sich auch in Berlin nicht über 10 Pf. die Stunde, häusig darunter. Dazu kommt in Betracht, daß kleine Fehler je nachdem zwar übersehen, oft jedoch auch mit Abzügen bestraft, unzureichende Arbeiten zur Disposition gestellt werden.

Die Obigen find aber alles noch Normen für feinere Arbeiten.

Für Stapelartikel sind mir von maßgebender Seite folgende Angaben gemacht worden: Das Sticken von Schuhen wird pro Paar mit 70 Pf. bis zu 3 Mk. bezahlt. Der Durchschnittslohn ist 1 Mk. In den Strafsanstalten gilt es als Pensum, 1 Paar Schuhe à 1 Mk. in 2 Tagen hers zustellen, so daß hier ein Stundenverdienst von 5 Pf. vorliegt. Der Durchschnittswochenverdienst für gewöhnliche Tapisseriesachen ist dei "fleißiger Arbeit" 3—4 Mk., dei etwas besserer Ware 6—7 Mk. (Angaben des Unternehmers!); also in ersterem Falle vielleicht 5—6 und letzterem 10 dis 11 Pf. pro Stunde. "Bei den meisten Arbeiterinnen", fährt derselbe hier fort, "handelt es sich um ein Taschengeld, viele machen auch den Eindruck, daß sie es bitter nötig haben."

Sollte die Möglichkeit, wie es jett fast scheint, in der That außegeschlossen sein, die Tapisserie allmählich diesem Zustande zu entziehen, sollte nicht hier so gut wie in Frankreich und England ein Thätigkeitsgebiet für eine Berufsarbeiterschaft liegen, das zu Unrecht den Gesahren eines schrankenslosen Nebenerwerbstreibens überlassen ist?

Sociale Rückblicke und Ausblicke.

Die Tapisserie als Herstellung angefangener, vorgezeichneter und solcher fertiger Stickereien, die als selbstgefertigte der Käuferinnen gelten können, ist, wie wir sahen, ein Gewerbe, das die eigentümliche Erscheinung darbietet, in doppeltem Sinne auf dem weiblichen Haussleiß zu beruhen: Erstens entnimmt sie ihm den größeren Teil ihrer Arbeitskräfte, zweitens erwächst aus ihm ihre Kundschaft. In diesem zweiten Sinne hängt somit die ganze Tapisserie in ihrer heutigen Gestalt vom Bestand des weiblichen Haussselses in seiner traditionellen Form ab, und in der That scheint es, als sei diese Grundlage bereits wesentlichen Erschütterungen ausgesetzt.

Wir haben gesehen, wie das Auftommen des Maschinennähens und die badurch ermöglichte Konfektion, d. i. die großindustrielle Gerstellung fertiger Kleidungsstücke, die häusliche Schneiderei mehr und mehr beschränkte. Wir wissen ferner, daß andere Thätigkeiten, wie Backen, Plätten, Weißsticken u. s. w. in steigendem Maße in den Gewerbebetrieb übergingen. Als Bethätigungsgebiete des weiblichen Hausstleißes weichen sie allmählich der

Industrialisierung, wie früher das häusliche Spinnen und Weben der maschinellen Arbeit und der gewerbsmäßigen Erzeugung Platz gemacht hat. Un ihre Stelle war wenigstens für die Mittelklassen teilweise das Buntsticken getreten. Aber auch dafür hat sich seither der Boden durch das Aufstommen der mechanischen Bestickung bereits verschoben.

Zwar spielt sich dieser Borgang noch etwas hinter den Coulissen ab. Ein größerer Teil der Tapisseristen verkennt ihn noch, indem sie sich auf den Charakter der Tapisserie als Borsorge für den weiblichen Haussleiß steisen. Sie sind der Meinung, daß die Maschinenstickerei die Tapisserie handarbeit nicht eigentlich beeinträchtige, sondern sich eigene, neue Absatzeise schaffe. Allein ein Teil dieser neuen Absatzeise wäre selbst, wenn die Handarbeit sie vorher nicht besessen hätte, ihr dei steigendem Luzus zweisels los zugefallen, hätte die Maschine sie ihr nicht vorweggenommen. Sin mittelbarer Sinsluß der Maschine ist damit heute zweisellos Thatsache, aber auch unmittelbar wirken ihre ausgelegten Massenartisel in derselben Richtung. Augen und Finger sür andere Zweise sind sie eine gewaltige Versührung, Augen und Finger für andere Zweise als zum Besticken von Visitenkartentaschen, Schreibmappen, Decken und Deckhen u. s. w. zu nutzen.

Für die mechanische Bestickung von Tapisserieartiseln kommen heute zunächst in Betracht: 1. die mannigkachen Spielarten der überwiegend für die Innendekoration und Konfektionsstickerei verwendeten Kurbelmaschine, die im wesentlichen fortlaufende Muster auf Tischläuser, Kissen u. s. w. steppt; 2. die speciell für Wäschestickerei in der Schweiz und in Sachsen eine große Rolle spielende sächsische oder Schweizer Plattstichmaschine, die abgesetze Muster für Galanterie- und Kartonnagesachen in Massen herstellt, d. h. mit dis zu 336 durch einen Sticker in Bewegung gesetzen Nadeln ebenso viele seidengestickte Blumenbouquets und andere Plattsticharbeiten gleichzeitig hervorbringt.

Allein weber die Erzeugnisse der Kurbelmaschine noch der Plattstichsmaschine kommen der Handarbeit irgendwie nahe. Sie lassen sich auch von Laien als Nichthandarbeit erkennen. Dagegen stellt die Singersche Ringschissischenmaschine fast jede Art von Plattstickerei in einer Weise her, die sich von der Handarbeit nur für Sachverständige unterscheidet. Die Dame, die nicht die Handarbeit um ihrer selbst willen liebt und auf den Schein verzichtet, eigengesertigte Geschenke zu machen, hat Gelegenheit, mit kaum vergrößerten Kosten die geschmackvollsten, unübertrossen aksurat ausgesührten Stickereien zu vergeben oder ihre Zimmer damit zu schmücken, ja, sie kann sogar die Ringschiffschenmaschine sehr gut selbst benutzen und dabei ihrer

Neigung in Bezug auf Formen= und Farbengebung in jeder Hinsicht genügen.

Allein die Maschine läßt sich nicht in der Tasche mit in Gesellschaft nehmen. Auch im eigenen Heim ersett sie nicht die ruhige und graziöse Handarbeit. Es fehlt ihr auch jener eigentümliche Reiz, den die Handarbeit durch eine gewisse Wilkur und Unregelmäßigkeit erhält. Gerade die Korrektheit der Maschinennadel, die gleichmäßig und gleichgültig über den Stoff hin= und herfährt, nimmt der Stickerei etwas von dem malerischen Zauber, den die Hand, die zögernd jeden Stich auf seine Wirkung hin prüft, selbst noch durch unbeabsichtigte Unebenheiten erzielt.

Bleiben so immer gewisse Unterschiede zwischen Maschinen-, und Handstickereien bestehen, so ist die Verschiedenheit der socialen Funktion, die beide erfüllen, noch weit größer. Wir wissen indes, daß im Verlauf der gewerblichen Entwicklung verschiedene Erzeugnisse einander ablösen, und wir haben zur Genüge gesehen, daß sociale Funktionen dem Wechsel unterworsen sind.

Toothem kann man mit den Tapisseristen dahin übereinstimmen, daß die Maschinenstickerei allein heute die Tapisserie noch nicht entscheidend besträngen würde, allein sie unterstützt Elemente, die mit stiller, unablässiger Zähigkeit die Fundamente der Tapisserie als erwerbsmäßige Vorsorge für den weiblichen Haussleiß untergraben.

Wie früher das spinnende und nähende, ist heute das stickende Weib noch immer ein Typus. Bei dieser Analogie ist aber vor allen Dingen eine wesentliche Abweichung zu berücksichtigen: Das häusliche Spinnen und Nähen diente dem notwendigen Bedarf. Dadurch war seine Basis, so lange sie bestand, eine sichere. Andererseits war sie mit ihrer einmaligen Erschütterung viel endgültiger dem Untergang preisgegeben, als das häusliche Sticken, das sich in den Grenzen der Sticksunst nach menschlichem Ermessen der gewerblichen Maschinenstickerei behaupten wird; aber in einer Weise, die mit der Tapisserie in dem Sinne, wie wir sie im wesentlichen heute verstehen müssen, nicht zusammensällt. Für den Gewerbszweig, wie wir ihn in der Hauptsache kennen, ist die Gefahr nur eine gesteigerte und unmittelbarere dadurch, daß es sich nicht um einen Artikel des notwendigen Bedarfs handelt.

Das häusliche Sticken bient bem Luxus ober ist Sache bes Spieltriebs, sowohl in bem vornehmen Sinne, ben Schiller ihm giebt, als auch in jedem banaleren Sinne. In diesem letzteren Sinne stickt die durchschnittliche Stickerin (jedes Werturteil bei Seite gelassen) wie der Mann raucht oder

spielt, zum Zeitvertreib, aus Geselligkeit, oft genug auch, und hier wird ber Spieltrieb zum Spielzwang, aus Verzweiflung und mit verzweifeltem, nervenund augenzerstörendem Eifer.

"Nur einmal in sich selbst hineinschauen . . ." läßt Gabriele Reuter ihre Agathe in "Aus guter Familie, Leidensgeschichte eines Mädchens" in ihr Tagebuch schreiben, "da stürzen gleich die Wasser der Trübsal, die an den schwachen Stellen meines Herzens lecken und wühlen, über alle vom Verstand aufgeschütteten Dämme. Hilsoses Ningen — die Angst eines Ertrinkenden. Und babei Gardinenkanten häckeln und Deckchen sticken. Wieviel Deckchen habe ich eigentlich schon in meinem Leben gestickt?" — Bei diesen Stickerinnen aus Verzweislung setzt der Umschwung ein:

"Daß Frauen schreiben, ist ein alter Brauch, "It eine Handarbeit, wie andre auch."

heißt es bei Paul Hense. Allein durch ihre starke Zunahme gewinnt diese alt hergebrachte Vertauschung der Beschäftigungen eine ganz neue ökonomische Bedeutung. Und neben das Schreiben treten ein Unmenge anderer Beruse, "die Mädchen aus guter Familie" hören mehr und mehr auf, sich willenlos in ein versticktes Dasein zu ergeben; teils bewirkt die materielle, kells die ideelle Not täglich die Erschließung neuer Arbeitsgebiete. Sowohl der eiserne Zwang der Mittellosigkeit, der Bürgertöchter (ich sehe hier von der Arbeitersklasse ganz ab), Musiks, Zeichens, Turnlehrerinnen, Telephonistinnen, Telegraphistinnen, Kopistinnen, Buchhalterinnen, Billeteusen u. s. w. werden läßt, schmälert den Absahmarkt der Tapisserie als eine veränderte sociale Auffassung, die dem begabten Weibe andere Kraftbethätigungen gestattet, als die Gedankenaudienzen beim Sticken zu Wilhelm von Humboldts Zeiten. Dazu kommt der Sport, das Croquetspiel, LawnsTennis, das Radeln. Kurz und gut, Geist und Körper sind in gleichem Maße disponiert, in neue, tapisseriesindliche Bahnen einzulenken.

Das sind heute wesentlich noch Ausblicke, Hemmnisse, die dem Tapisseristen noch kaum zum Bewußtsein kommen (höchstens gegen das Radeln hat er eine mißtrauische Abneigung); denn einstweilen sind die stickenden Frauen, vor allem die Töchter, nur in der Peripherie am Abnehmen; von da aus sickert es aber langsam durch, rüttelt von allen Seiten an den guten alten Kundenkreisen der Tapisseristen und erschwert das ohnehin durch die mannigsachste Konkurrenz bedrängte Geschäft noch mehr.

Ich beutete bereits an, daß das Sticken als ein der Kunst verwandtes Luxusgebiet aller Voraussicht nach größere Anwartschaft auf die Zukunft hat, als andere häusliche Handarbeiten. Damit ist schon vorweg genommen, daß es sich keineswegs um ein unbedinates Verschwinden der weiblichen Hand-

stickerei handelt, wie es kaum wahrscheinlich, geschweige denn wünschenswert ift. Denn die weibliche Sandarbeit ift ja fein zufälliger Bestandteil bes häuslichen Lebens, sondern, wie ich glaube, eine der weiblichen Natur adäquate und in vielen Stadien des Frauenlebens wohlthuende und angemeffene Bethätigung. Deshalb scheint mir auch das Fortbestehen bes häuslichen Buntftidens als bisher nahezu einzige Sandfertigkeit, bie nicht unbedingt durch die Maschinenarbeit ersetzlich, oder in die gewerbliche Produktion übergegangen ift, in gemiffen Grenzen gesichert. Diefe Grenzen wollen wir felbst noch enger ziehen badurch, daß wir bas Sticken als freud-. zweck- und ideallose Zeitausfüllung auszuscheiben suchen, die Thätigkeit an fich aber in geabelten Bahnen zu erhalten munschen. Was aufhören foll. ist das Stiden um jeden Preis, sowohl gewerblich um jeden Spottlohn, als häuslich in Ermangelung einer anderen Möglichkeit ber Bethätigung, bas Stiden aus Berzweiflung, fowohl aus materieller als aus ibeeller Berzweif= lung und die damit verknüpfte Arbeitsentartung und Entwertung. Frau foll möglichst babin geleitet werben, Schones ichon zu ftiden, sofern fie Zeit und Neigung bazu hat ober bas Sticken zu ihrem Berufe macht. Sie als Rundin und Produzentin zugleich muß den Weg zum Runsthandwerk mitmachen, wenn nicht anbahnen. — Denn für das Runsthandwerf, worunter auch die edle Canevasarbeit fällt, wird die Sandarbeit sich vermutlich behaupten, fo lange Runft und Runftsinn fich behaupten.

Gegen meine Boraussetzung, daß das Sticken als Zubehör des weiblichen Hausfleifies aus ben geschilderten Gründen abnimmt, könnte man die ftarke Bunahme ber Produktion blog vorgezeichneter Stidereien anführen. Allein es sind dies, soweit sie eine gewerbliche Rolle spielen, die Artifel, die in die breiten Maffen des Bolkes gehen und für eine höhere Unsprüche ftellende und ben erwähnten Einflüssen zugängliche Kundschaft vorerft nicht in Betracht fommen. Der beffere Geschmad wendet fich von ihnen ab, wie er sich von der Canevasstickerei abwendete, und sie werden abgesetzt nur da= durch, daß sie noch die relativ geringste Kauffraft durch ihre Billigkeit anlocken. Aber selbst wenn die vorgezeichnete Marktware sich erhält, so bedeutet sie ja, wie wir bereits sahen, obwohl fie heute ein äußerlicher Bestandteil des Tapisseriegewerbes ift, eine Verminderung der eigentlichen gewerblichen Stickerei. Sie ift ein im eigenen Lager gezüchteter Feind, aus bem einfachen Grunde, weil bei dem für gemisse Tapisserieartikel notwendig gewordenen Marktpreis auch der minimalste Sticklohn nicht mehr herauszuschlagen war. Ferner werden die vorgezeichneten Stickereien ja bereits burchgängig fabrikmäßig bergestellt, erscheinen also technisch wie hinsichtlich der Produktionsweise schon als Übergangssymptom.

Neben diesem Fabrikationszweig für das noch stidende große Bublikum, neben der ebenfalls ihrer ganzen Natur nach auf die fabrikmäßige Produktion hingewiesenen Maschinenstickerei für das nicht mehr stickende Publikum, vom Kunstgewerbe dis zum gewöhnlichen Stapelartikel, müßte sich dann die Entwicklung der Tapisserie-Handreit zum Kunsthandwerk im Unschluß an die Golder, Silbere und Seidene oder Kunststickerei, wie wir sie heute für den Kirchenschmuck, Unisorm und Vereinsadzeichen und dergleichen kennen, vollziehen. Sind meine Voraussetzungen richtig, so werden in Zukunstskunststickerei, Innendekoration und Tapisserie im Handel nicht mehr als getrennte oder ganz willkürlich vereinigte Gebiete erscheinen, sondern mechanische Stickerei bezw. Fabrikarbeit einerseits, Handstickerei bezw. Kunsthandwerk andererseits werden sich in den Markt teilen.

Wohnt ber Maschinenarbeit an sich die Tendenz zur Verdrängung der Nebenerwerberinnen inne, so bedarf das Kunsthandwerk der beruflichen Arbeitskräfte, wenn es einen wirklichen Höhepunkt erreichen will; es bedarf der vergleichsweisen Muße und des ungestörten Fortarbeitens, des eblen Materials, dem das Hin= und Hertragen unzuträglich ist, kurz der Atelierarbeit, wie wir sie heute bereits, wir werden das unten sehen, für die vornehme Gold-, Silber= und Seidenstickerei in Deutschland, für die Tapisserie im weiteren Sinne in Frankreich und England sinden.

Wir stehen gegenwärtig im Tapisseriegewerbe vor einer veralteten Broduktionsweise in neuen Berhältnissen, in der organisch alles zur Umgestaltung hindrängt, veränderte Richtungen sich andeuten.

Will man versuchen, diesem Entwicklungsprozeß durch äußerliche Eingriffe zu hilfe zu kommen, ihm die Bahnen zu ebnen, die man für die wünschenswerten hält, so bedeutet das Stellungnahme zu einem zweisachen, einem ethisch ästhetischen und einem volkswirtschaftlichen Problem, die beide einander bedingen, von denen das eine nicht ohne das andere lösdar ist, und die Staat und Gesellschaft zu gleichen Teilen und von verschiedenen Seiten aus angreisen können. Es handelt sich erstens um die Bildungsaufgabe der Geschmacksläuterung, zweitens um die Sanierung der Industrie durch ihre Nutbarmachung für berufliche Arbeitskräfte.

Die Läuterung bes Geschmacks erlebt bereits gegenwärtig burch die Wechselwirkung der öffentlichen Stimmung und den Erwerdstrieb intelligenter Kunsthändler eine erfreuliche Förderung. Aber das genügt für die Tapisserie in keiner Weise. Soll sich der Geschmack nicht von ihr abwenden, sondern seine Läuterung ihr zu Gute kommen, so liegen hier Staat und Gemeinde die Hebung der Technik ob, sowohl durch Verbesserung des Zeichen- und Handarbeitsunterrichts in der Volksschule, als durch Gründung von Gewerbe-

schulen in einer Form, die auch die Ausbildung proletarischer Kunststückerinnen ermöglicht, wobei es sehr wohl denkbar ist, daß ein Teil der Auslagen durch den Absatz der Arbeiten vorgeschrittener Schülerinnen, wie z. B. im Lette-Berein, gedeckt wird.

Im Anschluß an die Ausbildung eines Berufsarbeiterftandes hätte dann die öffentliche Meinung mit Energie die Bekämpfung der Nebenerwerberin, wenigstens so weit sie als Lohndrückerin erscheint, zu betreiben. Speciell die Frauenbewegung müßte nach englischem und amerikanischem Beispiel 2 zu gleicher Zeit Konsumentinnen und Broduzentinnen über ihre Pflichten als Weltburgerinnen in einem Sinne aufklaren, der, weil er nicht zu den gang und geben Emancipationsfragen gehört, nicht weniger bedeutungs= voll ift. Es handelt fich einerseits um die Emancipation von einem engen, främerischen Gesichtskreis, der um des lieben Taschengeldes halber als Produzentin, um einer kleinen Ersparnis halber als Konsumentin eines Luxusartifels burch bas Feilschen beim Ginkauf die bedürftige Stickerin (gleichviel ob Proletarierin oder Beamtenwitwe) und schließlich sich selbst fchäbiat. Andererseits aber auch um die Emancipation der bürgerlichen Frauen von jenem falfchen Schamgefühl, bas in ber bezahlten Arbeit noch immer eine Erniedrigung, in der Berwertung eine Entwertung fieht.

Will die bürgerliche Frau ihren Anteil an der Stickerei oder jeder anderen Produktion ehrlich behaupten, so muß sie sich ihrer Pseudonymität begeben, muß mit den gleichen Lohnansprüchen für gleiche Leistungen auf den Arbeitsmarkt hinaustreten. Es ist Aufgabe der Öffentlichkeit, mitleidlos in das Dunkel des Nebenerwerberinnentums hineinzuleuchten, ohne Rücksicht auf die unerläßliche Zerstörung ehrwürdig gewordener Spinngewebe und traditionellen Staubes.

Auch bei diesen Borarbeiten für die Sanierung der Tapisserie wird

¹ Siehe auch Seite 562 und 563 biefer Arbeit unter Bafcheftickerei.

² In England ist es wesentlich der Einfluß der Frauendewegung, der, wie früher erwähnt, die Hebung der Tapisserieproduktion zu danken ist. In Amerika hat sich ohne Rücksicht auf ein specielles Gewerbe eine "Consumers League" von New-Pork, Philadelphia, Boston und Chicago aus Frauen der Mittelklasse gebildet, die bestrebt ist, die Konsumentinnen über die Produktionsverhältnisse aufzuklären und sie dahin zu bringen, nach Möglichkeit nur solche Waren zu kaufen, über deren Hersellung der Kausmann sich ausweisen kann. Erleichtert ist ein solches Vorgehen durch die Gesetzgebung einzelner amerikanischer Staaten, in denen man die Bekämpfung des Sweating-Systems dadurch angebahnt hat, daß die sabrikmäßig hergestellten Waren mit einer Marke, die die Aufschift "Tenement made" trägt, versehen sein müssen. Das Nähere über diese höchst fruchtbare Idee siehe: Florence Kelley. Das Sweating-System in den Vereinigten Staaten. Brauns Archiv Bb. 12, S. 2.

ber Staat ein unentbehrlicher Faktor sein. Bei der Lage der Dinge in der Tapisserie wäre ein direktes Verbot der Heimarbeit gegenwärtig fast so unsthunlich, wie das andere Theorem, Ausdehnung der Arbeiterschutzeseßgebung auf die Heimarbeit. Allein damit sind die gesetzgeberischen Möglichkeiten nicht erschöpft. Nach dem für einzelne Industrien in England gehandhabten Princip, könnte der Staat die Unternehmer und Austeilerinnen zunächst zwingen, Namen, Stand und Adresse der beschäftigten Arbeiterinnen sowohl dem Gewerbesinspektor einzusenden, als in den der Kontrolle zugänglich zu machenden Räumen auszuhängen.

Zweifellos murbe die so gefährdete Pseudonymität die Rolle der Nebenerwerberinnen zu Gunften der Berufsarbeiterin wenigstens einschränken.

Staat und Gesellschaft würden so gemeinschaftlich den Boden schaffen helfen, auf dem die Anarchie der Arbeit nicht mehr behaglich wuchern kann. Für eine zukünftige Konzentration und Organisation der Arbeit, die als unerläßliche Borbedingung ihrer Neublüte erscheint, wären damit die ersten vorbereitenden Schritte gethan.

B. Die Kunftfickerei, Gold-, Silber- und Seidenhandflickerei.

1. Die Kunststiderei vor 1870.

Unsere heutige Kunst= ober Gold, Silber= und Seidenhandstickerei ist berjenige Zweig des Stickereigewerbes, der das eigentliche Erbe der viel= gestaltigen Stickfunst des Altertums und des Kunsthandwerfs des Mittel= alters angetreten hat. Über die technische Geschichte der Stickfunst der Inder, Assurer, Griechen und Römer, der mittelalterlichen Paramenten= und welt= lichen Gewandstickerei und Innendesoration liegt eine reichhaltige Litteratur vor. Im Rahmen dieser Arbeit muß von einem derartigen Nückblick absgesehen werden. Auch um ein Eingehen in die Betriebsweise des mittel= alterlichen Kunsthandwerfs, dessen Ausläufer in Berlin noch dis zu Ansang unseres Jahrhunderts fortbestanden, handelt es sich nur insoweit, als das Verschwinden der Stickwerfstätte und die Entstehung neuer Betriebsformen für die verfallende Kunst nachzuweisen ist.

In der Blütezeit des Stidkunsthandwerks, im 14. Jahrhundert, war die gewerbliche Stickerei Werkstätten= und zwar vorwiegend Männerarbeit. Indes war das Sticken nicht nur ein Element des weiblichen Haussleißes, sondern es waren Frauen auch bei der gewerbsmäßigen Herstellung der Golde, Silber= und Seidenstickereien beteiligt. Allerdings blieben sie in der Minder= 3ahl, so lange das Kunsthandwerk sich auf einer künstlerischen und wirt=

schaftlichen Sohe erhielt. In der Zunftzeit durften sie nur als Gehilfinnen ihrer Angehörigen in der Werkstätte beschäftigt werden und hatten burchschnittlich nicht die Berechtigung zur ordnungsmäßigen Erlernung bes Gewerbes und zur Ausübung ber Meisterschaft. Ein vollberechtiger Golbstider mußte in der Regel einen Lehrgang von 7-9, fpäter von 5 Sahren durchgemacht Alsbann entschied ber Grad ber Vollendung seiner bisherigen Leiftungen über seine Meisterschaft. Erft mit dem Berfall der Goldstickerei. mit der Berminderung ihrer prunkenden Fülle, der Abnahme des Kirchenschmudes, dem Aufkommen von allerlei Geschmacklosigkeiten, wie 3. B. ber 1782 erfundenen Saarstiderei, tritt die erwerbsmäßige Stiderin mehr und mehr an Stelle bes Stickers. Bereits gegen 1825 werden die Arbeiter als in diesem Fache ganz aus der Gewohnheit gekommen geschildert. "Sie follen ihr Talent dazu verloren haben1." Länger als die kostbare Bara= menten-Bild- und Möbelftickerei erhielt fich in Berlin die von Frankreich überkommene, mahrend ber napoleonischen Zeit in Deutschland in bebeutendem Maße geübte Gewandstickerei als Wertstättenarbeit mit Stickern und Stickerinnen unter zunehmender Beschäftigung der letzteren in= und außerhalb bes Betriebes. "Zu Unfang unferes Sahrhunderts trägt man viele Westen und Schöfe, die Gilets genannt werden. — Um die Knopflöcher wird mit Seide gestickt, und Knöpfe werden auf verschiedene Art Ferner stickt man mit gezwirnter Seibe auf Atlas Stickbeutel. Müffe, Kleider und bergl. Allein auch die Gewandstickerei blüht in Berlin nur so lange, als fie Stidern und Stiderinnen nicht nur Gelegenheit giebt. ihr Talent zu zeigen, sondern auch so gewinnbringend mar, daß die genannten Rünftler und Künftlerinnen sich ansehnliche Summen zurücklegen fonnten 2."

1840 heißt es bei Krünitz: "Gewöhnlich verrichten bergleichen Arbeiten auch Frauenzimmer und hauptfächlich in jetziger Zeit, wo die Stickerei nicht mehr so reich wie ehemals ausgeführt wird, und weil es nicht mehr Mode ist, Manns= und Frauenkleider zu sticken, und die Stickerei in Gold und Silber nur noch auf Uniformen, in Militär und Civil vorkommt, aber anch nur dürftig, weil man das Einfache vorzieht, wenigstens in mehreren Staaten. Generalsuniformen im Militär= und dann Uniformen der Räte im Civildienst sind die einzigen, die noch reich gestickt werden, aber auch

¹ Siehe Dr. Johann Georg Krünit, Dekonomisch=Technologische Encyklopädie bes allgemeinen Systems der Staats-, Stadt-, Haus- und Landwirtschaft und der Kunstgeschichte. Berlin 1825.

² Rrunitiche Encyklopadie 1805.

bie Uniformen besitzen nur noch wenig Stickerei und nichts ausgezeichnetes mehr".

Kür die irdischeren Zwecke und den weniger griftofratischen Charafter ber verfallenen Kunftstickerei genügten einfachere Methoden und anspruchslofere Arbeitsfräfte. Allein man fann die Thatfache, daß das Eindringen ber Frauenarbeit mit bem Niedergang ber Kunft zusammenfällt, nicht auf ihre an sich geringere Leistungsfähigkeit zurückführen. Dagegen sprechen ihre Leistungen in früheren Jahrhunderten; die koftbarften burgundischen, englischen Gewand- und Wappenftickereien aus dem 11. und 12. Jahrhundert werden Frauen zugeschrieben. Auch hat die nur von Stickerinnen gehandhabte Stickfunst unserer Reit ihre alte Stellung hinsichtlich bes Kunstwertes ihrer Erzeugniffe zurückerobert. Bielmehr ift anzunehmen, daß bem Sticker, ber zur Zeit des alten Kunfthandwerks und noch im ersten Viertel unseres Sahr= hunderts, Arbeitgeber und Arbeiter, Unternehmer, Zeichner und Stider gugleich war, die für die hochgelernte Thätigkeit zu erzielenden Preise und Löhne nicht mehr genügten und er fich anderen, einträglicheren Gewerben zuwandte. An Stelle des Handwerksmeisters trat ber Kaufmann bezw. ber Kapitalist und mehr ober weniger gelernte Zwischenmeister, die für die geringer bewertete Arbeit die geringere Leistungsfähigkeit benutten, die sich ähnlich wie für die Tapifferie bei den Frauen durch die Gewohnheit der häuslichen Nabelführung vorfand ober schneller erreichen ließ.

Ift somit an sich die Vertauschung des Geschlechtes der Arbeitskräfte zunächst nur Begleiterscheinung des Verfalls, so ist die Gleichzeitigkeit der Rückbildung der Technik und der Betriebsweise. d. h. des allmählichen Verschwindens der Stickwerkstätte und des Übergangs der Arbeit in die Heime eine unbedingte. Die Vertauschung des geschlossenen Betriebes mit der Hausindustrie ist hier nicht, wie für andere Industrien eine Durchgangssform des Handwerks zum Großbetrieb, also ein Entwicklungsstadium des wirtschaftlichen Fortschritts, der Betriebserweiterung, sondern das unsmittelbare Ergebnis der Absahrerung, des wirtschaftlichen und technischen Niedergangs.

Mehr und mehr murbe der Markt für Kunststickereien durch eine Komplikation politischer, socialer, wirtschaftlicher und gewerberechtlicher Umstände beschränkt. Die erschwerten politischen Verhältnisse zu Anfang unseres Jahrhunderts, eine nüchternere Lebensauffassung, ein leichtsertigerer und rascher wechselnder Geschmack, die sogen. industrielle Revolution, sowohl ihr Beginn im Inland, als der Einsluß des mächtig sich ausbreitenden englischen Großbetriebs, speciell das Auskommen glatter Kleider durch die Vervolls

fommnung der Stoffweberei, entzogen der Kunststieferei gleichzeitig Arbeitssfräfte und Kundschaft. Beschleunigt wurde die Umwandlung der Betriebssweise durch die gewerberechtliche Gestaltung. Die Stickerei galt früher als freie Kunst, zu deren Ausübung in den preußischen Staaten nicht einmal das Bürgerrecht erforderlich war. Seit der Einführung der Gewerbesreiheit und der sie begleitenden einschränkenden Erlasse behandelte man sie, so weit sie in Werkstätten mit Gehilfen geschah, als Gewerbe, zu dessen Ausübung nur im Besitz des Bürgerrechtes und eines Gewerbescheines befindliche Personen besugt waren. Dagegen dursten Frauen, sosen sie nicht Stickerinnen hielten oder zu Gewerbszwecken anlernten, ohne die genannten Vorbedingungen für den Erwerb sticken.

Soweit unter dem Einfluß der geschilderten Verhältnisse ein Boden für die Kunststickerei bestehen blieb, wie vereinzelt für Hof= und Festkleider, Arbeiten für Korporationen, Private, und für Uniformen, geht das Sticken seit 1840 vollständig aus den Händen der Sticker auf die Stickerinnen, aus den Werkstätten in die Heime über und vegetiert dort ohne künstlerische und wirtschaftliche Bedeutung weiter bis zu seiner Wiederbelebung in den siedziger Jahren.

Während so die Lebensbedingungen der Kunststickerei immer ungünstiger wurden, die sich entwickelnde Großindustrie ihre mannlichen Arbeitskräfte absorbierte, ihre Rundschaft anderen Erzeugnissen zuführte, die Gesetzgebung ihr Schranken auferlegte, erweiterten fich, wie wir im ersten Teil bieser Darftellung fahen, die socialen und wirtschaftlichen Boraussetzungen für den Bertrieb angefangener Stickereien, b. i. ber Tapifferie (im engeren, fpeciell im damaligen Sinne des Wortes). Trot des charakteristischen Unterschiedes zweier Gewerbszweige, von denen der eine lediglich fertig gestellte, der andere zum größeren Teil bloß angefangene Erzeugnisse in den Handel bringt, deutet das teilweise durch die gleichen äußeren Umstände bedingte chronologische Berhältnis, in dem beibe zu einander fteben, auf einen inneren Busammenhang. Zwar ersett die seit Mitte der dreißiger Jahre in Berlin auffommende Tapisserie die verschwindende Kunststickerei nicht, denn ihre Technif und ihre focialen Funktionen find gang andere. Aber sie tritt in die von ihr hinter= laffene Lude. Sowohl hinfichtlich ihrer Arbeitskräfte als in ihrer Betriebsweise nimmt sie alle Verfallssymptome der Kunftstickerei auf und erscheint fo zunehmend als eine Decadenceform berfelben. Erft als ber Entartungs= prozeß der Tapisserie einen Höhepunkt erreicht hat, der auch ihren wirt= schaftlichen Sturz herbeiführt, erblüht aus der Reaktion gegen den verwilderten Geschmack und die verrohte Technik die Kunststickerei unserer Zeit.

2. Die Biedergeburt der Aunststiderei in den siebziger Jahren.

An den Niedergang der Berliner Tapisserie in den siedziger Jahren, mit deren Aussemann in den dreißiger Jahren ihre vollständige Verkümmerung zeitlich zusammensiel, knüpft sich jetzt die Neubelebung der Berliner Kunststickerei. Allerdings bewegt sie sich jetzt in den wirtschaftlichen Grenzen, wie sie durch die seither aufgekommene Maschinenstickerei für Bekleidungsgegensstände und Innendekorationen (Möbelstickerei, Vorhänge, Portièren u. s. w.) bedingt sind. Die Pflegstätte, welche die gegen Ende des Mittelalters versfallende, bis auf unsere Zeit immer mehr um ihr Prestige gekommene Golds, Silbers und Seidenstickerei in Berlin wiedergefunden hat, ist zur Hauptsache beschränkt auf das Gebiet des Kirchenschmuckes und der Vereinsabzeichen, Fahnen, Wappen u. dergl.; sowohl technisch als gewerblich gehört hierhin serner die seit dem Auskommen der Hofunischmuckes und weniger allgemein und weniger prunkvoll beibehaltene Unisormstickerei.

Aber auch in diesen Grenzen gehört Berlin nur ein Teil der Kunststickerei. Die Hauptproduktionsstätte aller Kunststickerei ist Frankreich; Barasmentenstickereien werden außerdem in den andern katholischen Ländern, auch in den katholischen Gegenden Süddeutschlands, speciell in Navensberg in Württemberg, in Münster, Paderborn, Neisse und Köln und in den Klöstern hergestellt. Der Welthandel in katholischen Paramenten, speciell für Meßsewänder, gehört heute der Lyoner Maschinenarbeit. In ganz Deutschland giebt es etwa 60 Kunststickereisirmen von Bedeutung, von denen die meisten neben der Hands auch Maschinenarbeit herstellen.

Berlin ift Centrale bes protestantischen Kirchenschmuckes für Nord- und Mittelbeutschland bis zum Süben, im bescheibenen Maße wird auch für das Ausland gearbeitet. Ferner werden hier Synagogen- ober sogen. Tempelstickereien für In- und Ausland gefertigt. Einen ansehnlichen Teil Deutschlands versorgt Berlin mit der im Gegensatzu anderen einschlägigen Gewerbszweigen auch hinsichtlich des Absatzs im Ausschwung begriffenen Anisormstickerei.

Schätzungsweise beläuft sich heute der Umsatz an Berliner Golds, Silber= und Seidenkunststickereien (Handarbeit), im ernsten Sinne des Wortes, uneingerechnet alles desjenigen, was sich außerdem so nennt, auf $1^{1/2}$ Millionen Mk., wobei die Kostbarkeit des Materials wesentlich ins Gewicht fällt. Daß die wiedergewonnene Kunststickerei in diesen Grenzen und der durch die Ent-wicklung der mechanischen Stickerei gezogenen Gebietsverengung in Bezug auf ihre technischen Leistungen wieder eine außerordentliche Vollkommenheit

erreicht hatte, wurde bereits auf der Gewerbeausstellung von 1879 glänzend bargethan. Hier hat der segensreiche Einsluß der in den siedziger Jahren einsehenden Bewegung für die Hebung des Kunstgewerdes schlagende Ersolge aufzuweisen. Hier ist es kunstverständigen Unternehmern unter dem Studium der Borbilder der Bergangenheit, im Berein mit genialen Zeichnern und Stickern und in unausgesetztem Kampfe gegen die Unterdietung durch minderwertige Arbeit gelungen, eine hochgelernte Berufsarbeiterschaft und dem Sticker der Zunftzeit ebenbürtige Stickerinnen heranzubilden, deren Leistungen den besten Werken der Blütezeit der Stickfunst an Bollsommenheit nicht nachstehen.

Betriebsweise. Wie der Berfall der alten Kunststickerei begleitet war vom Übergang des Handwerks zur Hausindustrie, von der Werkstättensarbeit zur Heimarbeit, so erfolgt ihre Wiedergeburt unter einer der alten Betriebsweise sich nähernden Form, während die Betriebsweise der Verfallszeit mit minderwertiger Produktion als schlimmste Feindin der neu aufstrebenden Kunst fortbesteht.

Wir unterscheiden heute in Berlin für die Gold-, Silber- und Seidenstickerei den fabrikmäßigen, handwerksmäßigen und Zwischenmeisterbetrieb und die einzelne Heimarbeiterin.

Es ist der geschlossene Betrieb mit seinen für die Thätigkeit erforderlichen hellen, sauberen und trocken gehaltenen Räumen, aus denen die neuen Kunstwerke hervorgehen, gleichviel, ob man ihn nach der Zahl der beschäftigten Arbeiter Fabrik oder Werkstätte nennt, oder, teils im Hindlick auf die Möglichkeit, den unbequemen Vorschriften der Gewerbeordnung zu entschlüpken, teils nach seinem Zweck und seiner individuellen und mit geringer Arbeitsteilung erfolgenden Produktion, Kunstinstitut oder Atelier.

Nach dem Abrefibuch von 1899 zählt Berlin 28 Gold: und Silbersftickereien 1, von denen aber nur eine verschwindende Anzahl an der wirklich künstlerischen Produktion beteiligt ist. Es ist vorwiegend eine Fabrik, der Berlin die Wiedergeburt seiner Kunststickerei verdankt, die auch heute mit

^{1 1897} zählt es 40. Es läßt sich schwer seststellen, ob die Abnahme einer größeren Betriebskonzentration oder einer ungünstigen Geschäftslage oder dem Sinfluß der Maschinenstickerei zuzuschreiben ist. Nicht unerheblich ist die bloße Stikettierung von Betrieben als Golds und Silberstickerei daran beteiligt, die sehr wenig Anrecht an die Stikette hatten und sie heute nicht mehr führen. Kunststickerei nennt sich ferner die Maschinenstickerei für Innendekoration.

ca. 30 Arbeiterinnen und 50 Außenarbeiterinnen die Produktion hochhält und sich zu keinerlei Konzessionen an wirtschaftliche Interessen mit Hintensansenkungen künstlerischer Gesichtspunkte zwingen läßt.

Daneben kommen speciell für die Uniformstickerei noch einige größere Firmen in Betracht, bei denen die Zahl der Heimarbeiterinnen stärker als für das obige Institut überwiegt, und die zum Teil hausindustriell durch Zwischenmeister produzieren. In diesen Fabriken sind die Leiter der Produktion die mehr oder minder kunstverständigen Unternehmer selbst in Berbindung mit ihren Zeichnern und Stickerinnen. Dem alten Kunsthandwerk hinsichtlich der Betriedssorm weit verwandter sind die Damenateliers, deren Leiterinnen gleich den mittelalterlichen Stickern gelernte Urbeitskräfte sind. Sie arbeiten in der Regel mit 4 bis 10 Personen, beschäftigen wenig oder gar keine Heimarbeiterinnen, geben aber in der flotten Zeit Urbeit nach Schluß der Utelierstunden mit nach Hause.

In den 28 Gold-, Silber- und Seidenstickereigeschäften des Adresbuches ist wohl kaum die Gesamtheit kleiner Zwischenmeisterwerkstätten einbegriffen, die nicht von sachverständigen Unternehmern oder gelernten Stickerinnen geleitet werden, sondern von irgend welchen Gewerbetreibenden, oft mit 1 bis 2 Arbeitern und mit im Nebenerwerb arbeitenden Heimarbeiterinnen als Schleuderskonkurrenz sigurieren und durch Unterdietung sowohl gegenüber den Behörden, als Militärschneidern und privater Kundschaft die soliden Geschäfte schädigen, die Weiterbildung der geschlossenen Betriebsweise hemmen, einen bedauer-lichen, stetig steigenden Druck auf Preise und Löhne ausüben und dabei selbst ein bloß vegetierendes Dasein herausschlagen.

Ferner kommen für den betreffenden Gewerbszweig noch eine Reihe kleiner Ateliers in Betracht, in denen das Kunststicken in vier Wochen bei etwa zwei täglichen Unterrichtsstunden gegen einen Entgelt von 10-15 Mk. gelehrt und gleichzeitig entsprechende Ware in den Handel gebracht wird, sowie jede Art von Stickereibetrieben, von der Fabrik für Innendekoration und Konfektion bis zur kleinen Zwischenmeisterwerkstätte und einzelnen Heimsarbeiterinnen, die alle gelegentlich ebensowohl goldgestickte Fahnen, Wappen u. s. w. als jede andere Stickerei herstellen.

Die Kundschaft der genannten Betriebe sind Kirchen, Vereine, Behörden, Militärschneider und Private, für die sie entweder direkt oder durch Bermittelung von Grofsisten und Detallisten arbeiten. Die Hausindustriellen sind in der Hauptsache Produzenten der Fabriken, Geschäfte und Militärschneider. Die Heimarbeiterinnen werden von allen genannten Faktoren verwendet.

Arbeitsfräfte. Ift die Nebenerwerberin auf dem Arbeitsmarkt der Tapisserie ausschlaggebend, so sinden wir in der Kunststickerei, wie schon bemerkt, heute wieder die gelernte Berufsarbeiterin. Die Nebenarbeiterin erscheint hier als direkte Konkurrentin der gelernten Stickerin und zwar zur Hauptsache für Arbeiten, deren Minderwertigkeit für den Sachkenner sofort ersichtlich ist.

Durch das den Stickereien für Kirchen, Staats= und Vereinszwecke gemeinsame Material und ihre vom Modewechsel unabhängige, in bestimmten Stilgrenzen sich bewegende Technik ist eine gewisse Übereinstimmung derselben von vornherein gegeben. Trothem sind die Unterschiede im einzelnen ungemein groß. Die eigentliche Kunststickerei ist eine Vereinigung aller Sticharten, und da sie, soweit es sich um das eigentliche Sticken handelt, keine Arbeitsteilung kennt, fordert sie von ihren Arbeitskräften die vielsseitigste Fertigkeit und stellt die höchsten Ansprüche an Geschicklichkeit und Phantasie. Die sür ihre mannigkachen Techniken und vollendete künstlerische Ausführung notwendige Übungszeit wird auch für die Kunststickerei unserer Tage auf 5—6 Jahre veranschlagt. Alls Lehrzeit für die elementare Bescherschung der Technik rechnet man 11/2 Jahre.

Die Ausbildung von Berufsstiderinnen erfolgt zur Hauptsache in der Kunststickerei selbst. Die besten Arbeiterinnen sind durchschnittlich diejenigen, die vom 14. Jahre an in der Fabrik oder im Atelier angelernt werden. Sie werden von den Schülerinnen unserer Kunststickereischulen, so achtungswert deren Können auch sein mag, nur vereinzelt erreicht. Daneben sind einstachere Arbeitsmethoden aufgekommen, die sich schon in sechs Monaten ersternen lassen. In einzelnen Ateliers liest man angezeigt, daß Goldsticken, wie schon erwähnt, in vier Wochen gelehrt werde; die in kleinen Glasskäften als Muster ausgestellten Arbeiten sind natürlich von entsprechender Dualität. Immerhin ist für jede einschlägige Thätigkeit eine geschickte Hand und ein scharfes, geübtes Auge unerläßliche Borbedingung.

Die größten technischen Schwierigkeiten bietet die Militärstickerei. Un bestimmte Formen gebunden, stellt sie zwar geringere Unsprüche an die Phantasie, als verwandte Produktionszweige, aber die oft komplizierten Muster militärischer Abzeichen, Unisormen hoher Würdenträger (Armelsaufschläge, Kragen, Säbeltaschen u. s. w.) erfordern die peinlich sorgfältigste Handhabung und die genaueste Ausstührung.

¹ Es handelt sich hier nur zum Teil um Arbeiten auf vorgezeichneten Stoffen. Bielfach hat die Künstlerin nach einem Skizzenentwurf die Formen auszuführen und die Farben selbst zu wählen.

Die Lohnlage ist durchschnittlich eine ungunftige. Trotdem kommt es vereinzelt vor, daß felbständig entwerfende und ausführende Arbeiterinnen mit der eigenen Arbeit, d. h. abgesehen davon, ob fie gleichzeitig Arbeit= geberin find ober nicht, mit ihrer munderbaren Rleinkunft bis zu 60 Pf. die Stunde verdienen können. Da derartige Künstlerinnen infolge ihrer verschwindenden Bahl bald in diesen bald in jenen ersten Geschäften, bald von Brivaten Aufträge entgegennehmen, find sie in der Regel das gange Sahr hindurch beschäftigt und können sich so mit einer Thätigkeit, Die sie mit bem Chraeiz und ber Schaffensfreudiakeit bes Runftlers betreiben, ein vergleichsweise gutes Einkommen verschaffen. Vorbedingung find neben ber fünstlerischen Veranlagung ein fräftiger Organismus, der die andauernd gebückte Haltung verträgt, vor allem bas schärffte und widerstandsfähigfte Auge. Allein auch die stärksten Augen leiden nach Aussage von Ärzten und Arbeiterinnen burch unausgesetztes Sticken sehr früh. Weißzeuge, insbesondere der Namenftickerei, ift es gerade die Kunftstickerei mit ihrem glitzernden Material auf leuchtendem Hintergrunde, mit dem Zwange, das Auge andauernd auf einen engen Raum zu konzentrieren, die am häufiasten Bindehautentzundungen und frühe Schwächungen bes Sehvermögens herbeiführt. Die Künstlerinnen, die es zu der genannten Einnahme bringen, und dies fast ausnahmlos nach wenigen Sahren infolge zu langen Arbeitens mit mehr ober weniger schweren Augenleiden bezahlen, find in der Regel nur zum Teil Lohnarbeiterinnen, zum Teil Berkäuferinnen von nach eigenen Ideen und mit eigenem Material gefertigten Stickereien.

Bon biesen übrigens ganz vereinzelten Fällen, die ohne Bedeutung für die allgemeine Gestaltung des Gewerdes sind, abgesehen, hat Berlin etwa 250 wirklich hochgelernte, einen festen, städtischen Berufsarbeiterstand bildende Kunststückerinnen. Davon sind über die Hälfte in den eigenen Heimen, aber ebenfalls als Berufsarbeiterinnen thätig. Die häuslichen Berufstückerinnen des betreffenden Gewerdszweiges sind in der Regel aus dem Betriebe hervorgegangen, dessen ständige Arbeitskräfte sie auch nach ihrem

¹ Die Angaben der Gewerbestatistik sind für die Kunktstickerei unzulänglich. Abgesehen davon, daß außer der Weißzeugstickerei "sonstige Stickerei und Häkelei" zusammengesaßt sind, ist auch Maschinen- und Handarbeit nicht auseinandergehalten, wie sich aus der Unterscheidung zwischen männlichen und weiblichen Arbeitskräften, die für die letztere wegfällt, ergiebt. Nach der Gewerbezählung von 1895 hatte Berlin für "sonstige Stickerei und Häkelei" 854 Betriebe mit 2903 Arbeitern, davon weibliche 2158; auf die 854 Betriebe kamen 525 hausindustrielle Betriebe mit 1007, davon 877 weiblichen Personen; gegen 525 Betriebe mit 1359 (weiblich 997); davon hausindustrielle Betriebe 315 mit 432 (weiblich 403) Personen in 1882.

Austritt bleiben, sodaß die enge Verbindung mit der früheren Arbeitsstätte und den dort beschäftigten Kolleginnen nicht aushört. Nach 1½jähriger Lehrzeit im Betriebe, in der Regel vom 14. Jahre an, verdient die Stickerin 4—6 Mt. wöchentlich. Selbst nach sechsjähriger Thätigkeit kann eine alle Techniken des Gebietes vollendet beherrschende Künstlerin, die durch ihren Geschmack, ihre Ideen, ihre Anordnung wesentlich an der Produktionseleitung beteiligt ist, im günstigsten Falle ein Jahresverdienst von 500—600 Mt. erzielen. Der Durchschnittswochenverdienst ist 12 Mt. Im Frühjahr und Herbst kann sie es gelegentlich dis zu 20 Mt. die Woche bringen. Im Betriebe selbst ist so ziemlich für das ganze Jahr hindurch, wenn auch mehr oder weniger Arbeit. Dagegen werden die Heimarbeiterinnen bald sehr stark, 12 und 16 Stunden, eine gerade für diese Arbeit unerhörte, die Augen auf Lebenszeit bedrohende Dauer, bald garnicht in Anspruch genommen, je nach der Zahl oder Dringlichseit der Austräge.

Die Berliner Kunststickereifabriken unterstehen dem Titel VII der Gewerbeordnung und haben die in den §§ 135 und 137 vorgeschriebene zehnstündige Arbeitszeit für die Lehrmädchen von 14 bis 16 Jahren, die elfstündige Arbeitszeit für erwachsene Arbeiterinnen einzuhalten. Sowohl hier wie in den nicht gesetzlich geschützen Damenateliers fällt die Arbeitszeit in der stillen Zeit häusig unter den gesetzlich gestatteten Maximalarbeitstag. In der flotten Zeit werden zur möglichsten Bermeidung der für die Qualität der Arbeit unzuträglichen Überstunden oder Mitgabe von Arbeit in die Heime (hier treffen die Gesahr für Arbeitskräfte und Arbeitsleistungen augenfällig zusammen) die Heimarbeiterinnen zur Ergänzung der Thätigkeit im Betriebe in erheblichem Maße herangezogen.

Die Borgänge in den kleinen Zwischenmeisterwerkstätten und den Ateliers zur Erlernung der Gold= und Silberstickerei entziehen sich sowohl hinsichtlich der Arbeitszeit und der Lohnlage als sonstiger Verhältnisse jeder genauen Beurteilung für die nicht mit autoritativer Befugnis ausgestattete Forschung; es sei denn, daß die private Untersuchung sich über einen Zeitraum erstreckt, der das Abwarten und Aufspüren von Gelegenheiten gestattet, wie sie sich in Bälde nicht bieten oder mir nicht geboten haben. Zedenfalls werden die Löhne als weit unter der angegebenen Norm geschildert. Für die verhältnis= mäßig geringe Produktion von Kunststickereien erfolgt hier ein die Nachfrage weit übertrefsendes, fortwährendes Angebot von im Nebenerwerb arbeitenden Frauen aller Stände, die in größeren Firmen nicht direkt ankommen können, mit allen Folgeerscheinungen des Preis= und Lohndrucks.

Wir muffen uns hier erinnern, daß auch große Fabriken folche Zwischen= meister beschäftigen. Gine erste Firma erklärt eine folche Brazis als mit

ben künstlerischen Aufgaben ihres Gewerbes und ihren geschäftlichen Grundsfäßen gleich unvereinbar. Ihre Inhaber äußern sich dahin, daß sie genötigt sind, sich große Aufträge sowohl von Behörden als von Privaten entgehen zu lassen, weil sie nicht gewillt sind, in eine Konkurrenz einzutreten, die sie zwingen würde, die Löhne noch unter das von ihnen beklagte Niveau herabzusezen. Ein schon vor Jahren gemachter Versuch, einen Preistarif aufzustellen, ist an der unloyalen Haltung der Kontrahenten gescheitert, die unmittelbar nach Ausstellung und Versendung eines vereinbarten Preisscourants mit niedrigeren Offerten an die Kundschaft herantraten.

Die Entstehung dieser Schmutkonkurrenz beruht auf der, durch das Angebot billiger, im Nebenerwerb thätiger Arbeitsfräfte ermöglichten. niedrigen Lohnlage. Nur daraus erklärt es sich, daß die Maschinenstickerei noch nicht vollständiger mit der billigen und schlechten Sandarbeit aufgeräumt hat, die hier nicht, wie in der Tapisserie, einen wenn auch kritisch zu beurteilenden Daseinsarund in der socialen Aufgabe der gewerbsmäßigen Vorsorge für anspruchslose und ästhetisch unerzogene häusliche Stickerinnen von bescheibener Kauffraft hat. Die Maschine mit ihrer ganglich veränderten Broduktionsweise ift es, die allein auf die von der handarbeit usurpierte Demofratisierung bes Gewerbes Unrecht hat. Sier ift diese Demofratisierung naturgemäße Folge einer beschleunigten und anders zu wertenden Thätigkeit. In einer Zeit, in der die Maschine eine hervorragende, auch kunstgewerbliche Rolle spielt und fast das ganze Gebiet der Innendekoration erobert hat, ift die ftarke Zunahme ber kleinen Zwischenmeister nur möglich auf Grund ber vergleichsweise verschwindenden Produktionskoften der Handstickerei. In der That ift hier, wenn man die Sprache ber Shakespeare'schen Beren variieren barf, Billiges vergleichsweife teuer und Teueres billig, benn in der Maschinenstickerei ist, wie wir sehen werden, Preis- und Lohnlage eine günstige 1.

¹ Ich möchte hier noch speciell auf die oft betonte (siehe auch Hausindustrie in Leipzig und Umgegend unter Stickerei u. s. w. Bb. 48 des B. f. S. A.) notwendige Rücksicht, auf die bedürftigen "Damen" eingehen, die Arbeit überhaupt nur auf Grund ihrer Billigkeit erhalten und bei höheren Lohnansprüchen die Beschäftigung verlieren. Jede Arbeit wird geschädigt dadurch, wenn sie nach der Billigkeit und nicht nach der Leistungsfähigkeit vergeben wird. Der angeführte Grund trägt ungefähr so weit, wie das Plaidoger für die Kinderarbeit in Rücksicht auf das schmale Einkommen der Eltern. Dier wie dort werden tiesere und dauerndere Interessen des Bolkswohls einer an sich nicht underechtigten Rücksichtnahme auf ein augenfälliges, momentanes Bedürfnis geopfert, und zwar in letzter Linie auch zum Schaden der Interessenten selbst. Denn schließlich ist doch die Lage der Dame, die mehr als ein Taschengeld mit Sticken verdienen muß, die denkbar ungünstigste, und

Neben den Zwischenmeisterwerkstätten sind es speciell die kleinen Ateliers zu Lehr= und Verkaufszwecken, die vor die Thatsache eines unlauteren Wett= bewerbs gegenüber den soliden Firmen und einer Prellerei gegenüber den Schülerinnen stellen.

Allein auch in den großen Firmen liegen die Dinge unerfreulich. In den Gewerbeschulen gelten $1^{1/2}$ Jahre als hinreichende Lehrzeit zur selbständigen Beherrschung der Stickfunft. Man spricht hier von einer direkten Lehrmädchenausbeutung in der Fabrik, die während der Lehrzeit schon häusig an ihren Augen geschädigt werden. Andererseits behaupten die Unternehmer, daß die Schülerinnen der Gewerbeschulen ihren technischen Ansprüchen in keiner Weise genügen. Dies besagt aber nichts dagegen, daß eine Entlohnung von 4-6 Mk. wöchentlich nach $1-1^{1/2}$ jähriger Lehrzeit in keinem Verhältnis zu den Leistungen solcher vorgebildeten Arbeiterinnen steht. Ferner ist die Thatsache, daß die Heimarbeiterinnen jener Betriebe in der Saison oder bei eiligen Aufträgen gezwungen sind, 12 und 16 Stunden zu arbeiten, bei einer Thätigkeit, die, wenn sie im Übermaße geschieht, mit den bereits geschilderten Gesahren verbunden ist, nicht genug zu mißbilligen.

Die Unternehmer erklären die Heimarbeit in der Kunststickerei als notwendige Ergänzung der Fabrikarbeit; notwendig, weil der regelmäßige Umsah der Industrie nicht groß genug sei, um eine Anzahl von Arbeiterinnen, die auch zur Aussührung des gelegentlich stattsindenden Arbeitsandranges hinreiche, ständig in der Fabrik zu beschäftigen und entsprechende Räume u. s. w. für sie zu halten. Solche und andere Gründe, speciell auch die Rücksicht auf die Heimarbeiterin selbst, werden nun gegen jede Bekämpfung der Hausindustrie ins Tressen geführt; und zwar scheinen sie zunächst im Stickereigewerbe etwas überzeugenderes zu haben, als anderswo. Warum

mir scheint, daß sie bei der gegenwärtigen Lohnlage, wenn sie noch billiger schaffen muß, als die Berufsarbeiterin, nicht viel an einer solchen Thätigkeit verliert. Aber selbst wenn sie viel verlieren würde, so stände der Berlust in keinem Berhältnis zu dem mit ihrem kümmerlichen Berdienst verbundenen allgemeinen Schaden und dem Gewinn, den die Beseitigung einer Schleuderkonkurrenz zur Herstellung eines absoluten Luzusartikel bedeuten würde. Wann ist überhaupt je ein Fortschritt ohne Beeinträchtigung irgend welcher Interessen erzielt worden? Man bietet hier der Resorm im Hinblick auf die bedürftige Dame Schach, ähnlich, wie man 1895 in England "die arme Witwe" und ihr für ihre Erhaltung notwendiges Recht, "in ihrem Schlafzimmer zu allen Stunden, die Gott geschaffen hat, zu arbeiten" (siehe Mrs. Sidney Webb: "Women and the kactory Acts" Fabian Tract Nr. 67), gegen die Answendung der Fabriks und Werkstättengesetzgebung auf die Waschanstalten ins Feld führte.

follte das durch irgendwelche Umftände ans Haus gefeffelte Mädchen verhindert werden, seine Kunst auszuüben? Warum soll der jungen Frau nach ihrer Berheiratung die Gelegenheit genommen werden, ihr Talent zu verwerten? Sie ist vielleicht nur unter dieser Voraussetzung in eine She eingetreten, die von seiten des Mannes keine hinreichend gesicherte materielle Unterlage für die Gründung eines Hausstandes gewährt.

Gegen einen Fortbestand des häuslichen Stidens zu Erwerbszwecken wäre in der That nichts einzuwenden, wenn es sich in Grenzen hielte, deren Überschreiten nicht jene andere Grundlage eines Hausstandes, die Gesundheit all zu oft untergräbt und mit der Mutter vielleicht das Kind unter ihrem Herzen schädigt. Allein die oben geschilderte Notwendigkeit der Heimarbeit für die Kunststickerei beruht gerade darauf, daß diese Grenzen nicht einzehalten werden, abgesehen davon, daß ersahrungsmäßig Heimarbeit und Überarbeit durchschnittlich fast gleichbedeutend sind.

Es handelt sich, wie wir sahen, um eine Industrie, die mit ganz besonderen Gesahren für die Sehkraft und somit die Arbeitsfähigkeit ihrer Arbeiterinnen verbunden ist, um eine Industrie, für die die Normen der §§ 135, 136 und 137 des Titels VII der Gewerbeordnung über die für weibliche und jugendliche Arbeiter gestattete Arbeitszeit ersahrungsmäßig in keiner Weise außreichen, sondern in der eine weitere Verkürzung der Arbeitszeit und die Einführung eines sanitären Maximalarbeitstages auf Grund des § 120 e nach genauer ärztlicher Prüfung der Sachlage ein dringendes Ersordernis ist. Eine solche allgemeine Verkürzung der Arbeitszeit würde nun automatisch auf die Veschränfung der Heimarbeit einwirken, weil sie an und für sich zur Vergrößerung der Jahl der im Betriebe arbeitenden Stickerinnen zwingen würde, die dann in Fällen von Arbeitsandrang zur Bewältigung desselben eher hinreichen würde.

Der Frage der Lehrmädchenausbeutung könnte erst auf Grund einer Untersuchung durch Sachverständige, Kunstkenner, Arbeitgeber und =nehmer, näher getreten werden.

Jedenfalls ständen Reformen innerhalb der geschlossenen Betriebe durchaus keine unüberwindlichen Schwierigkeiten entgegen. Sie können aber nicht unternommen werden ohne Schutz der soliden Arbeit vor Schmutz- und Schleuderkonkurrenten, deren Position in dem Maße erleichtert wird, als die Gesetzgebung sich einseitig auf die Regelung der Zustände in den Fabriken beschränken wurde. Es ist hier ebensowohl eine Forderung zum Schutz der Arbeiter als der Billigkeit gegen die Fabrikbesitzer, die gesetzliche Kontrolle auf die Zwischenmeisterwerkstätten anzustreben, und zwar ist von einer solchen Maßnahme nur dann Ersolg zu erwarten, wenn sich Mittel und Wege sinden, die Kontrolle auf die von ihnen beschäftigten Heimarbeiterinnen auszudehnen. Wie die Schwierigkeiten, die sich der Ausssührung einer solchen Ausssichen Ausseichen, überwunden werden können, ist heute Problem. Jedenfalls würde in der Kunststickerei noch mehr als in der Tapisserie der äußere Eingriff nur der Entwicklung entgegenkommen und durch Verteuerung und Erschwerung der jetzt schrankenlosen Produktion von Handstickereien den Übergang zur Maschinenstickerei für denjenigen Teil der Produktion beschleunigen und erleichtern, der sich der Abelsrechte der Handarbeit längst begeben hat².

Wir sahen, daß die Sachlage in der Kunftstickerei von der in der Tapisserie sowohl hinfichtlich ber Produzenten als ber Konsumenten eine wesentlich verschiedene ift. Aber es ist symptomatisch für die innere Verwandtschaft beiber Gewerbe, daß sich hier wie dort das fünstlerisch Wertvollste, die Handarbeit, neben der Maschinenarbeit behauptet, daß hier wie dort die Stidfünftlerinnen weit fchlechter gestellt find, als die Maschinenarbeiterinnen. In beiden Gewerbszweigen die gleiche Urfache ber Unterbietung burch billige Nebenerwerberinnen, bei beren Erzeugniffen bas ber Handarbeit eigentümliche, fünstlerische Element verloren geht und damit auch ihre Daseinsberechtigung neben ber Maschinenarbeit. Gine ihre Gesundheit nicht untergrabende und lohnende Thätigkeit wird die geschulte Berufsstickerin sowohl in der Runftstickerei wie in der Tapisserie erst dann erzielen können. wenn die gewerbliche Stiderei für weitere Kreise vollständig Maschinenarbeit geworden ift, und die Handarbeit nur mehr da in Betracht kommt, mo es sich um ihrem Charakter entsprechende Herstellung wirklicher Runstwerke handelt.

¹ Siehe hierfür unter Tapifferie Seite 546.

² Daß auch die Maschinenstiderei keineswegs ein Alheilmittel gegen die Übelstände der Hausindustrie ist, weiß man leider zur Genüge. So heißt es neuerdings in einem Artikel über den Bollzug des schweizerischen Fabrikgesetzes (Archiv für sociale Gesetzgebung und Statistik, 13. Band 3. und 4. Heft): "Der Einzelsticker arbeitet mit Weib und Kind tief in die Nacht hinein. Mit ihrer und der eigenen Gesundheit erkauft er nur zu oft seinen ärmlichen Berdienst. Er übernimmt Arbeit zu allen Preisen; der Bruder jagt sie dem Bruder ab. Wo der Erwerd des Haussvaters nicht ausreicht, da arbeiten 3 und 4 Personen an der gleichen Maschine Tag und Nacht, während der Fabriksticker bei solchem Lohn verhungern müßte." Erstreulicherweise ist in Berlin die Lage der Maschinensticker eine ganz andere und günstige.

C. Die Wäschestickerei.

1. Die allgemeine Lage der Industrie und die Berteilung der Produktion.

Mit der Bäscheftickerei betreten wir dasjenige Gebiet, auf dem die Stickmaschine am frühesten eingedrungen ist. Hier war die Demokratisierung des Artikels zunächst die naturgemäße Folge des Aufkommens der Maschinen-arbeit, bis auch in diesem Gewerbszweig die Billigkeit der Handstickerei sie neben der Maschinenstickerei in immer weitere Kreise trug.

Wir unterscheiden bei der Wäschestlickerei dichte oder erhabene und durchbrochene oder durchsichtige Arbeit. Für die dichte oder erhabene Arbeit kommt hauptsächlich in Betracht der Plattstich, der durch das dichte Nebenseinanderliegen der Fäden vorgezeichnete, in der Regel aufgepauste Muster, Blätter, Blumen, Arabesken und Namen auf dem Stoff nachzieht; zweitens der Languettens oder Kantenstich, der die Kante des Stoffes mit einer sestsverschlungenen, nach der Fertigstellung auszuschneidenden Zacke umzieht. Für die durchbrochene oder durchsichtige Stickerei unterscheiden wir den Bindslochstich zur Umrandung kleiner, zu durchlochender Rundungen oder blätterartigen Formen. Hierzu wird ferner die sogenannte venezianische Weißstickerei gerechnet, dei der durchbrochene Stellen mit seinen Fadenverschlingungen ausgefüllt werden.

Die elementare Technik des Weißstickens wird bereits in den Mädchenschulen gelehrt. Ihre wirkliche Beherrschung erfordert indes sowohl große Ausdauer als Geschicklichkeit und wird in der Regel erst durch längere Übung erzielt.

Vor dem Aufkommen der Stickmaschine war die Wäschestickerei ein sehr wesentlicher Bestandteil des weiblichen Haussteißes. Lange nach der Zeit, nachdem die alte Sitte, Braut- und Kinderaussteuern mit Zuhilfenahme fremder Kräfte im Hause herzustellen, verschwunden war, pflegten junge Mädchen und ihre Angehörigen von früh auf für die Aussteuerkiste zu sticken, über- haupt ihre Wäsche selbst zu verzieren und zu zeichnen. Noch vor 15-20 Jahren war die Weißstickerei in den meisten Familien des Mittelstandes ein ganz selbstverständlicher Zubehör der weiblichen Bethätigung. Auch heute noch wird die Weißstickerei von den Bürgerkreisen der Provinz in nicht unerheblichem Maße geübt, verliert aber durch die überwältigende Villigkeit der gewerblichen Produktion mehr und mehr Keiz und Zweck.

Soweit sie gewerblich betrieben wurde, zog sich die Produktion infolge früher Einübung und großer Anspruchslosigkeit ganzer stickender Familien

nach bestimmten Gegenden, in denen sie teilweise als Veredelungsindustrie der dortigen Stofffabrikation und ihrer Verarbeitung die unmittelbarkte Ubsatzelegenheit hatte.

Schon vor der Mitte unseres Jahrhunderts liefern Frankreich, die Schweiz und Sachsen Wäschestickereien für den Marktbedarf. Nur die im Auftrag gefertigten Arbeiten, speciell das Zeichnen von Wäsche, bleiben zum großen Teil ein lokaler Produktionszweig.

Bis 1850 blieb die Wäscheftickerei in der Hauptsache Handarbeit. Zwar war die hier zunächst und hauptsächlich in Betracht kommende große Schweizer oder Sächsische Plattstichmaschine¹, die erste aller Stickmaschinen, bereits 1829 erfunden worden, aber ihre 1840 verbesserte Form faßte erst 1852 in der Schweiz, 1858 in Sachsen nach mannigkach mißglückten Bersuchen festen Fuß. St. Gallen, St. Quentin und Plauen sind seither Hauptproduktionspläße für die Erzeugnisse der Plattstichmaschine².

Seit dem Auffommen der Kurbelmaschine wird auch diese zum Languettieren fertiger gewöhnlicher Sachen, Beinkleider, Röcke u. s. w., und zum Zeichnen ordinärer Ware gebraucht.

Obwohl die Plattstichmaschine alle Sticharten der Hand nachahmt, sind ihr bestimmte Grenzen hinsichtlich der Größe der Muster gezogen, auch lohnt sich ihre Anwendung nur für die Massenproduktion³.

Trot des Überwiegens der Maschinenarbeit auf dem Gebiet der Wäschestlickerei spielt hier die Handarbeit eine ganz andere Rolle als in der Deforations= und Kleiderkonfektionsstickerei. Sie behauptet sich nicht nur neben der Stickmaschine, sondern ihre eigentlicke gewerblicke Blütezeit hat überhaupt erst nach dem Aufkommen derselben eingesetzt. Die Gründe sind sowohl wirtschaftlicker als technischer Natur. Einerseits sind die Produktions= kosten der Handstlickerei durch das Massenagebot geschulter billigster Arbeitskräfte außerordentlich gering. Andererseits sind die Handstlickereien nicht nur unvergleichlich hübscher, sondern vor allen Dingen auch weit dauer= hafter. Die Erzeugnisse der Plattschicknaschine verschleißen durchschnittlich früher als der Leinen= oder Baumwollstoff, den sie zieren. Die zum Lan= guettieren und Zeichnen gewöhnlicher Baumwoll= und Wollsachen (Besticken bereits zugeschnittener oder fertiggestellter Teile) verwendete Kurbelstickerei

^{1 &}quot;Mit ber Entwickelung ber Maschinenstickerei beginnt eine neue Spoche in ber Geschichte ber Bogtländischen Weißwarenindustrie." Bein, Die Industrie bes sächsischen Bogtlandes.

² Siehe Einleitung.

³ Siehe Ginleitung.

Schriften LXXXV. - Hausinbuftrie II.

hat ben Nachteil, daß das Aufgehen eines einzelnen Stiches leicht die Loslöfung aller übrigen veranlaßt.

Aus den genannten Gründen bleibt der Handarbeit in der Wäschebranche nicht nur ein großer Teil der eleganten Kundenarbeit, sondern auch der Arbeit für den soliden Mittelstand.

Als Gegenstand des europäischen Marktes ist sie von Sachsen, der Schweiz, Frankreich und von der Insel Madeira monopolisiert. Die kostsbarsten Handstickereien kommen aus Frankreich. Monogrammstickereien werden hauptsächlich aus Plauener Faktoreien, die in den umliegenden Ortsschaften arbeiten lassen, bezogen. In besonders reizvoller Vollendung und mit hervorragender Billigkeit stellt Madeira abgepaßte und fortlausende Klarstickereien her, sogenannte Streisen, die meterweise verkauft werden.

Die Konkurrenz Madeiras war noch vor 20 Jahren eine vergleichsweise geringe, weil die Ware anfänglich nicht direkt, sondern über England bezogen und durch den großen Zwischenhandelverdienst, später durch Zölle, erheblich verteuert wurde. Auch wurden damals in Madeira nur Baumwollstosse bestickt. Jest werden dort teils Stapelartikel hergestellt, teils Aufträge von Fabrikanten, auf von diesen gestellten Stossen, durch Bermittlung von Agenten ausgeführt, welche die bedeutendsten Firmen Madeiras in allen Großstädten vertreten. Diese letzte Bezugsart ist wesentlich erweitert worden durch die seit einigen Jahren bestehende Bergünstigung des zollfreien Beredelungsverkehrs in daumswollenen und leinenen Geweben, die nach Madeira aus= und wieder einsgeschiert werden. Ein von den Altesten der Berliner Kaufmannschaft abgegebenes Gutachten über die beantragte Aushebung dieser Bergünstigung entschied folgendermaßen:

"Die von den Stickerinnen Madeiras gelieferte Arbeit übertrifft die deutsche an Feinheit und Billigkeit, so daß sie auch dei Verzollung der wieder eingehenden bestickten Gewebe dem heimischen Gewerbesleiß nicht zufallen würde." Eine Verpslanzung dieser Industrien ist überhaupt mit den größten Schwierigkeiten verknüpft. Hier wie für die Maschinenstickerei sprechen lokale Verhältnisse, sowohl sachliche (wie z. B. das Vorhandensein geeigneter Bleichen) als persönliche Gründe mit. Es handelt sich um Bevölkerungskreise, deren ganze Lebensweise sich dem Gewerbe angepaßt hat, deren Kinder in frühester Jugend mit seiner Technik vertraut werden, um Erwachsene, die gleichsam in der Gewohnheit des Stickens aufgewachsen sind. Amerikanische Versuche, selbst zu fabrizieren, sollen sich trotz eines Einsuhrszolles von 60% teurer stellen als der Import.

Ebenso sind die staatlicherseits unternommenen Versuche, die Handsstiderei von Sachsen nach Schlesien zu überführen, durch die genannten Um=

stände sehr erschwert und überhaupt nur dadurch möglich, daß der Staat, in der Aussicht auf späteren Erfolg, einstweilen die Kosten einer verteuerten Produktion trägt

Den Anlaß zu diesen Versuchen gab die schreckliche Lage ber schlesischen Sandweber. Der Übergang zur maschinellen Weberei wird als ausgeschloffen geschildert, einerseits in Rücksicht auf die ohnehin schon übermäßige Konfurrenz, andererseits durch die Decentralisation einer zerstreut im Gebirae lebenden Bevölkerung. Es sollen nun wenigstens die jungen Mädchen von dem Handstuhl, an dem sie trot der Hungerlöhne (eine Familie verdient 6-8 Mf. monatlich) hängen, weggebracht werden. Seit 11/2 Jahren sind zu diesem Zwecke in Schlesien 9 staatliche Stickschulen errichtet worden, in benen schulentlaffene Kinder unentgeltlich angelernt werden, in der Regel nach 11/2 Monaten Lehrzeit erwerbsfähig find und einen durchschnittlichen Monatsverdienst von 17-18 Mt. bei mäßiger Arbeitszeit erzielen. Diefer Berdienst, obwohl er an sich jämmerlich genug ist, erscheint im Bergleich mit ben handwebelöhnen als glanzend. Bei 200 Arbeiterinnen ift ber Staat schon jest auf seine Koften gekommen, trothem die Konkurreng mit Plauen und Stolp nur dadurch möglich ift, daß der Unternehmer= ober Faktorenverdienst fortfällt.

Die principiellen Gesichtspunkte dieser noch in den Kinderschuhen steckenden Bersuche sind so außerordentlich suggestiv, weil sie uns den Staat unmittelbar als Arbeitgeber zur Hebung der Lebenshaltung einer allerdings immer halb vor dem Hungertode resp. der Verkümmerung durch Untersernährung stehenden Bevölkerung zeigen. Nach Aussage erster Berliner Wäschegeschäfte hat sich die anfänglich sehr ungenügende und zu teure Ware heute wesentlich gebessert. Der Zwang, sich den Plauener Preisen mehr oder minder anzupassen, ist natürlich sehr bedauerlich und zeigt, daß der Staat, sosen er nicht alleiniger Arbeitgeber in einer Industrie ist, auch unter volkswirtschaftlichen Gesichtspunkten der Unterstützung einer organisierten Arbeiterschaft nicht entraten kann.

2. Die Bajchestiderei in Berlin. Ramen= und Languetten= Sandstiderei.

a. Allgemeines.

Nach Schluß bes französischen Krieges hatte die Berliner Wäschekonfektion, die vor den fünfziger Jahren noch wesentlich hauswirtschaftlich geschah, von Jahr zu Jahr an Bedeutung zugenommen. Vielleicht auf keinem Gebiet ist der Luxus stärker gewachsen als auf dem der Verzierung 36*

90

ber Wäsche sowohl mit Maschinen= als Hanbstickereien. Bor allem die vor 10 Jahren noch kaum gekannte elegante Bestickung von Bett= und Tisch= wäsche findet immer größere Verbreitung. Auch für sonstige Zwecke sind speciell handgestickte Buchstaben und Languetten in steigendem Maße Gemein= gut der höheren und bürgerlichen Kreise geworden. Indessen hat die Probuktion von Wäschestickereien in Berlin selbst nicht mit seinem zunehmenden Konsum, dem Aufschwung seiner Konsektion und dem steigenden Luzus Schritt gehalten, sondern hat vielmehr seit 15 Jahren bedeutend abgenommen.

Nach wie vor liefern Sachsen und die Schweiz neben Maschinenstickereien auch einen beträchtlichen Teil der Handarbeiten. Die hier für Reiberkonfektion, Tapisserie u. s. w. gehandhabte Plattstichmaschine fand für Weißstickereien nur vorübergehende Anwendung und kommt heute für diesen Zweig der örtlichen Produktion garnicht mehr in Betracht. Dagegen wird hier die Kurbelmaschine zum Languettieren fertiger, gewöhnlicher Sachen und zum Zeichnen ordinärer Ware gebraucht. Den größten Teil der Handstickereien für Leibwäsche in einsachen Mustern lassen die Berliner Wäschesfabrikanten und Sceschäfte in Stolp in Pommern, elegantere Muster in Madeira ausstühren. Ferner werden Stickereien aus Rosenberg in Schlesien, Samter in Posen, ganz billige Sachen auch aus Württemberg und neuerbings aus Herreich bezogen. Die ersten Kundengeschäfte verarbeiten speciell französsische Stickereien. Die Namens und Monogrammstickerei, die heute (z. B. für Taschentücher) ein bedeutender Stapelartikel ist, gehört zur Hauptsache Plauen.

Schon 1844 heißt es im amtlichen Bericht über die Gewerbeausstellung dieses Jahres: "Berlin, welches sehr geschickte Weißzeugstickereien hat, aber bei den Preisen der Lebensbedürfnisse in manchen Artikeln nicht so wohlseil als in anderen Gegenden produzieren kann, liefert derartige Arbeiten nur auf Bestellung." Zu diesen Arbeiten auf besondere Bestellung gehörte, neben Hemdeneinsätzen, abgepaßten Streisen und Languetten, vor allem die Namensstickerei. Während die örtliche Produktion der erstgenannten Artikel sich vor 20—25 Jahren schon vermindert hatte, war das Zeichnen der Wäsche um diese Zeit, soweit es nicht hauswirtschaftlich geschah, noch fast ausschließlich in Berlin gesertigte Kundenarbeit.

Mit dem wachsenden Bedarf nach dem Kriegsjahr hatte die Zahl der Berliner Monogrammstickerinnen so lange zugenommen, dis die billigere Plauener Konkurrenz die Stickerinnen der Hauptstadt mehr und mehr zurücksbrüngte.

In diesem Lichte ift es zu betrachten, wenn nach dem Bericht der Altesten ber Kaufmannschaft "Berlin die ihm gestellten Aufgaben nicht zu

erfüllen vermochte". Der Bericht von 1896 führt allerdings aus, daß "die Bersuche, die Industrie hier anzusiedeln, deshalb mißlangen, weil es troß hoher Löhne nicht möglich war, geschulte Kräfte in ausreichenden Mengen zu erhalten." Bon hohen Löhnen für die Namenstickerei konnte aber garnicht mehr die Rede sein, seit man Gelegenheit hatte, die billige Plauener Ware in genügender Qualität zu beziehen. Mit der Heiluge Plauener Bare in Bezug auf Billigkeit zu konkurrieren, wäre für die Berliner Berufsearbeiterinnen undenkbar gewesen, und die, nach Aussage von Inhabern einer Reihe alter Geschäfte, in durchaus "hinreichender Menge" vorhandenen geschulten Kräfte wendeten sich nach Möglichkeit anderen Industrien zu".

Es muß indes im Unterschied von anderen Zweigen des Stickereisgewerbes hier betont werden, daß bei der Wäschestickerei eine Verschlechterung der Arbeit im ganzen nicht vorliegt, wie ja überhaupt durch das Wegfallen kunstgewerblicher Gesichtspunkte die Sachlage von vornherein eine von der Kunststickerei und Tapisserie verschiedene ist.

Noch vor 15 Jahren verhielt sich nach Angabe der erwähnten Gemährssteute die Zahl der beschäftigten Stickerinnen zu der heutigen etwa wie 5 zu 1. Nach der der GewerbesStatistif hat sie sich von 1882—95 um etwa ein Drittel vermindert. 1882 hatte Berlin für Spizenversertigung und Weißszeugstickerei überhaupt 1113 Betriebe mit 1228 Personen, davon weiblich 1199 (die 29 männlichen Personen sind Maschinensticker); die haussindustriellen Betriebe beliesen sich 1882 auf 632 mit 700 Personen, davon weiblich 678. — 1895 war die Gesamtzahl der Betriebe von 1113 auf 323, die der hausindustriellen Betriebe von 632 auf 172 gesallen. Die beschäftigten Personen überhaupt sind von 1228 auf 409², davon weiblich

¹ Die Inhaberin eines alten leistungsfähigen Berliner Labengeschäfts für feine Kundensachen, die die ganze Entwicklung vor und nach dem Kriegsjahre mitgemacht hat und lediglich hier sticken läßt, weil sie behauptet, daß die auswärtige Arbeit für ihre Kundschaft zu schlecht sei, meint drastisch: es sei "zum Kaputlachen" oder "man könne vor Wut bersten", wenn man von den hier gesticken Aussteuern von Brinzessinnen in der Zeitung lese; höchstens um ein paar Taschentücher, die im letzten Augenblick pressieren oder nicht gewaschen werden dürsen, handle es sich.

² Nach ben Aussagen der großen Berliner Spigenfirmen, die belgische, französische, englische, schweizer und Elberfelder Spigen führen, werden in Berlin
Spigen heute überhaupt nicht hergestellt. Jedenfalls ist die Produktion eine verschwindende und die 390 Arbeiterinnen der Spigenversertigung und Weißzeugstickerei
werden im wesentlichen Stickerinnen sein, vorausgesetzt, daß unter den in der
Spigenversertigung beschäftigten Personen nicht das kaufmännische Hilspersonal
oder das Reinigen und Ausbessern von Spigen einbegriffen ist. Jedensalls sind
unter Betriebe die nicht oder doch nicht hier sabrizierenden Berliner "Spigensabriken"
mitgerechnet. Sin Bergleich mit den Angaben der Berussählung geht nicht an,

390, in der Hausindustrie von 700 auf 196, davon weibliche 130 1 herabsgesunken.

Die Zahl der Weißstickerinnen, speciell in der Hausindustrie, erscheint mir bei weitem zu niedrig gegriffen; ich glaube nicht, daß sie nur ansnähernd die Versonen erfaßt, die in Berlin Namen und Languetten zu Erwerbszwecken sticken. Troß des Überwiegens der auswärtigen Produktion beschäftigt doch in Berlin fast jedes kleine und kleinste Wäschegeschäft 1-2 Stickerinnen, die großen entsprechend mehr.

Es ist im wesentlichen pressante Rundenarbeit jeder Art, für die sich die örtliche Thätiakeit behauptet. Sie kommt ferner in Betracht teils für fostbare Arbeiten zur Bermeidung des Waschens und weil der Material= übereinstimmung am Plate am ersten entsprochen werden kann; teils für gang gewöhnliche Sachen; b. h. es werden in Berlin folche Sachen gearbeitet, für die der Preis so gering ift, daß ihre Produktion nur bann ersprießlich ist, wenn die Versandkosten wegfallen können, weil die Arbeit hier zu gleich niedrigen Löhnen wie auswärts geschieht. Aus ben genannten Gründen laffen sowohl die feinsten Rundengeschäfte, als die Geschäfte für mittlere und gewöhnlichere Ware bis zum Schleubergeschäft einen mehr ober minder großen Teil Handarbeiten in Berlin ausführen, und zwar speciell Namen, sowohl einzelne als verschlungene Buchstaben (Monogramme) und Lanquetten, in Seibe, in Wolle, Baumwolle, zu Beinkleibern, Röcken, Blousen u. s. w. Dazu kommt, daß eine beträchtliche Anzahl Chefrauen und in der Familie lebende Mädchen für Privatleute fticken. Zum Teil erklären sich die unzureichenden Zahlen der Gewerbe-Statistif mohl daraus, baß solche Stickerinnen von ihren Angehörigen garnicht als beruflich thätig angegeben werden, zum Teil werden auch die Geschäfte die große Anzahl von Stiderinnen, die für verschiedene Unternehmer arbeiten, nicht als von ihnen beschäftigt eingerechnet haben. Es ist mahrscheinlich eine nahezu unmögliche Aufgabe, die Gesamtzahl folder tagelang arbeitslofen Eristenzen in den Dachfammern ber Berliner Sinterhäuser aufzuspuren. Gine Schätzung mare auch bann mit Rudficht auf bas Stiden für Private nur annähernd möglich. wenn jedes einzelne der nach dem Adrefbuch sich auf 354 belaufenden Bafchegeschäfte genaue Angaben über die von ihm beschäftigten Stiderinnen machte.

weil in dieser die "Spitzenversertigung, Stickerei (b. i. das gesamte Stickereigewerbe) und Hakelei" zusammengefaßt find.

Deute werden sich in Berlin schwerlich mehr 66 Sticker für die Branche finden.

b. Betriebsmeife.

Die großen Stickereifabriken Berlins für alle Arten ein= und mehrfarbiger Stickereien auf Leinen, Tüll, Seibe, für Besätz zu Leibwäsche, Unterröcken, Blousen, Kleidern u. s. w. sind Niederlagen oder bloße Agenturen speciell der mechanischen Produktion St. Gallens, Plauens und St. Quentins, der Handstickereien Madeiras, der Namen= und à jour-Handstickereien Sachsens, englischer und bayrischer Durchbruchsarbeiten u. s. w. Der große Bedarf der Berliner Konfektion einerseits, der Charakter Berlins als Centrale des Einkaufs für die Provinzen andererseits hat diese Niederlagen, deren Geschäftsführer Mitinhaber oder Vertreter auswärtiger Fabriken und Verlagshäuser sind, als naturgemäße Verkehrserleichterung bewirkt. In geringerer Zahl sinden sie sich übrigens in den meisten Großestädten.

So weit Berlin selbst Wäschestidereien produziert, sind es somit nicht die hiesigen sogen. Stidereifabrikanten, die stiden lassen, sondern die Wäschesabriken und Daden, wie sich aus der schon angeführten Thatsache des bloßen Stidens für den Kundenbedarf ergiebt 1.

Noch in den sechziger Jahren lag das ganze Wäschegeschäft in den Händen von Specialisten. Da die Wäsche indes einer der frühesten und gangbarsten Artikel der Warenhäuser, sowie der Kurze und Manusakturz geschäfte wurde, erwuchs aus diesen den Specialwäschegeschäften früh eine gefährliche Konkurrenz. Hier wie fast überall behauptet sich neben den großen Warenhäusern das seine Specialkundengeschäft, und außerdem eine ziemliche Anzahl bescheidener Wäschegeschäfte, durch die besondere Rücksichtnahme auf die großen und kleinen Wünsche sollider Bürgerkreise.

Die Mehrzahl der Geschäfte, die den Wäscheartikel führen, besonders die Specialwäschegeschäfte, lassen einen Teil der von ihnen verwendeten Stickereien, vereinzelt ihren ganzen Bedarf an Namenstickereien, hier machen. Ferner läßt auch der Produktionsfaktor der großen und kleinen Schleudersgeschäfte, der Fabrikant billiger und billigster Leibwäsche in Baumwolle und Halbwolle hier mit Maschine und Hand languettieren.

Wie schon bemerkt, werden in Berlin in der Hauptsache nur Namen und Languetten, speciell Woll- und Seidenlanguetten gearbeitet.

Hierbei kommen drei getrennte Arbeitskategorien mit verschiedenen Arbeitskräften und verschiedener Betriebsweise in Betracht. Die Arbeitskräfte zerfallen:

¹ Wie in der Tapisserie produzieren in der Wäschebranche in der Regel auch die Detailgeschäfte.

- 1. in Maschinensticker 1) (Languettieren und Namensticken mit der Kurbelmaschine);
- 2. in Namen-Sanbstiderinnen;
- 3. in Hand-Languettiererinnen;
 - a) für Baumwolllanguetten;
 - b) für Woll= und Seidenlanguetten.

Sinsichtlich der Betriebsweise ist zu unterscheiden:

- 1. das Stiden in der Wäschefabrik selbst in unmittelbarer Bersbindung mit der Wäschekonfektion.
- 2. in von der Wäschefabrik getrennten Werkstätten oder Arbeits= stuben berselben.
- 3. in von der einzelnen Wäschefabrif unabhängigen Arbeitsstuben oder Werkstätten.
- 4. in den Seimen:
 - a) durch Vermittlung von Zwischenmeisterinnen;
 - b) durch unmittelbar vom Wäschefabrikanten bezw. vom Ladeninhaber beschäftigte Heimarbeiterinnen.

Das Languettieren und Namensticken mit der Kurbelmaschine, speciell das Languettieren halbwollener ordinärer Beinkleider und Unterröcke fällt häufig mit der Wäschekonfestion zusammen und wird dann natürlich in der gleichen Form wie diese betrieben.

Das Namenhandsticken teilweise in Berbindung mit Maschinenarbeit (speciell zum Zeichnen von Überhandtüchern, Staubtüchern u. dergl.) erfolgt in den großen Wäschefabriken bezw. Läden vielsach unmittelbar neben der Wäschefabrikation oder in einer von der Konsektion getrennten Arbeitsstube innerhalb des Betriebs unter einer besonderen Direktrice mit etwa 12 bis 20 Arbeiterinnen.

Die Stickerinnen erhalten in der Regel zu Sonnabend und Sonntag noch Arbeit mit nach Hause, in der Saison auch nach Schluß der durchsschnittlich 10stündigen Fabrikarbeit.

Andere große Geschäfte lassen ihre Namen teils in der Fabrik, teils außerhalb in nur für sie beschäftigten Stickstuben sticken. Solche Arbeitsstuben müssen, obwohl sie nicht einer besoldeten Direktrice, sondern einer selbständigen Leiterin unterstehen, der das Geschäft nur den Auftrag und die zu bestickende Ware liesert, als Appendix derselben gelten. Außer der eigenen Arbeitsstube beschäftigen die genannten Unternehmer oft noch andere Arbeitsstuben sowie Heinarbeiterinnen, die teils nur für den Betreffenden,

¹ Über ihre Berteilung auf männliche und weibliche Arbeitskräfte siehe oben S. 565 und 566.

teils auch für mehrere Arbeitgeber sowohl direkt als indirekt arbeiten; benn diese Heimarbeiterinnen sind häusig gleichzeitig Zwischenmeisterinnen, die Arbeit weitergeben. Während demgemäß die Namenhandstickerei teils im geschlossenen Betrieb, teils außerhalb erfolgt, geschieht das Languettieren durchweg außerhalb der Wäschefabrik vereinzelt in Arbeitsstuben, überwiegend durch Heimarbeiterinnen, die gleich den Namenstickerinnen entweder direkt vom Wäschefabrikanten oder unter Zuhilfenahme von Zwischenmeisterinnen beschäftigt werden.

Ein großes Berliner Weißwarengeschäft steht für das Languettieren von Wollsachen mit 12 verschiedenen Damen in Verbindung, welche die Languetten aufzeichnen und sie teils in der eigenen Arbeitsstube, teils von bis zu 200 Heimarbeiterinnen sticken lassen. Ein zweites Geschäft gab an, daß es bis zu 15 Damen an der Hand habe, die Arbeit an 75-100 Stickerinnen weitergeben.

Nimmt man an, daß von den 354 Wäschegeschäften 300 selbst sticken lassen und rechnet man einen Durchschnitt von 3 Personen auf jedes dersselben, so erhalten wir 900 Weißstickerinnen, von denen vielleicht 100 in der Wäschefabrik selbst, 150 in Arbeitsstuben, die übrigen als Heimsarbeiterinnen thätig sind.

Einen die verschiedenen Betriebsweisen in der Wäschestickerei bestimmens den Grund konnte ich nicht in Erfahrung bringen. Möglich ist, daß der geschlossene Betrieb und das Zwischenmeistersystem unter dem Einfluß des stark zunehmenden Bedarfs nach pressierter Kundenarbeit entstanden, als nach 1870 die durch die auswärtige Konkurrenz gedrückten Löhne zum Lebensunterhalt für die einzelne Stickerin nicht mehr reichten, und die seither bloß im Nebenerwerb arbeitenden Frauen den Ansprüchen an Pünklichkeit und Qualität der Arbeit nicht mehr nachkommen konnten.

c. Arbeitsverhältniffe und Lohnlage.

Je nach der Mode gehen bald gothische, bald römische, bald lateinische Buchstaben, bald einzelne Buchstaben, bald Monogramme. Auch die Art der Languetten wechselt.

Die Geschäfte liefern, soweit sie nicht im eigenen Betrieb arbeiten lassen, nur die Stoffe. Muster nebst Zuthaten stellen die Inhaberinnen der Arbeitsstuben oder die Heimarbeiterinnen selbst. Die Muster werden bisweilen unmittelbar, im wesentlichen mittels Pausen auf den Stoff gebracht 2.

¹ Es kann sich hier nur um ganz rohe Schätzungen handeln, ba jede sichere Unterlage für dieselben fehlt.

² Es werden auch Schablonen gebraucht, aber mehr von häuslichen als von gewerblichen Stickerinnen.

Die Stickerin ift nicht felten gleichzeitig Musterzeichnerin; durchschnittlich werden die Baufen vom Zeichner bezogen.

Einige große Häuser schicken und holen die aufgegebene Arbeit per Wagen. Absprache, Prüfung, Verrechnung und Zahlung erfolgt in einzelnen berselben an je 3 verschiedenen Tagen. Schlechte Arbeiten gehen zurück. Kündigungsfristen bestehen nicht. Arbeitszettel nur zur Verzeichnung der aufgegebenen Ware. In den kleinen Geschäften fehlt jede Norm.

Für die Lohnhaltung in der Wäschestickerei sind die auswärtigen Bershältnisse die bestimmenden Unterlagen.

In Sachsen und der Schweiz lassen Faktoren und Zeichner die Stickereien in den umliegenden Ortschaften herstellen. Dort arbeiten Großeltern und Eltern bis zu Kindern von 6—7 Jahren, in Madeira selbst die Männer, für Löhne, die für eine städtische Bevölkerung undenkbar sind. Neuerdings kommen die allerbilligsten Sachen aus Chodrim in Österreich. Man stelle sich vor, daß von dort Shirting Hemden mit reicher Stickerei bezogen werden, die six und fertig im Detailverkauf 3,50 Mk. kosten. Die ganze Industrie beruht in besagten Gegenden auf dem Massenagebot billiger und billigster Arbeitskräfte.

Unter dem Gesichtspunkt dieser auswärtigen Konkurrenz sind die Berliner Berhältnisse zu betrachten, die im wesentlichen wohl für die größeren deutschen Städte überhaupt maßgebend sind; denn obgleich auch in der Wäschestickerei der Nebenerwerb eine bedeutende Rolle spielt, sind die Nebenserwerberinnen dieser Industrie nicht Medien des Lohndrucks, sondern von Anfang an gleich gelohnt wie die Berufsarbeiterinnen gewesen, unter denen sich eine große Zahl verschämter Armen besindet. Sebensowenig siguriert hier die "Dame" als Lohndrückerin. Wer die im Verhältnis zum Entgelt außerordentlich mühselige Arbeit des Namens oder Languettenstickens untersnimmt, thut es zur Deckung des notwendigen Bedarfs, gleichviel welchem Stande er angehört. Sehr häusig stehen übrigens Frauen der höheren Klassen Arbeitsstuben vor, womit ja die Pseudonymität, die in der Tapisserie eine so bedenkliche Kolle spielt, von vornherein aufgehoden ist. Auch in Klöstern werden Stickereien sehr schön ausgeführt, doch sind sie eher teurer als billiger als die Arbeitsstuben und Heimarbeiterinnen?. Wahrscheinlich

¹ Es erinnert das im kleinen an die englischen Arbeitsverhältnisse vor der Reform der Armenpflege (Poor Laws) im Jahre 1834, vor welcher Lohnarbeiter massenhaft Armengeld erhielten.

² Die Klöster lassen burch sogenannte Büßerinnen, die im Kloster freie Station und Kleidung haben, Wäsche konsektionieren und stiden.

wird auch etwas Gefängnisarbeit in Betracht kommen, ich habe jedoch nichts wesentliches darüber in Erfahrung bringen können. Keinesfalls werden die Gefängnisse billiger arbeiten, als die Schwarzen auf Madeira und die untersernährte Landbevölkerung der Schweiz, Österreichs und deutscher Gegenden, die es möglich machen, daß sich die Handstickerei nicht nur neben der Maschine behauptet, sondern ihren Boden noch fortwährend erweitert. Es ist ihre Thätigkeit, die in den letzten 15 Jahren die Berliner Sticklöhne fast auf die Hälfte reduziert hat.

Je nach der Qualität der Arbeit ist die Lohnlage in Berlin eine verschiedene. So weit bessere Ware in Betracht kommt, haben sich durch stillschweigende Übereinstimmung einigermaßen feststehende Maximal- und Minimalnormen in der Weise gebildet, daß die großen Geschäfte in der Regel etwas besser zahlen als die kleinen und die Arbeit für Privatkunden die am besten bezahlte ist. Troßdem steht sich durchschnittlich die in der Fabrik oder Arbeitsstude regelmäßig beschäftigte Arbeiterin besser, weil die Heimarbeiterinnen alle mehr oder minder von der Saison und geschäftlichen Konjunkturen abhängen.

Der mir bekannte niedrigste Lohn für ein Dutend Namen in den einfachsten römischen oder gothischen Buchstaben ist 70 Pf., in einigen Geschäften 80 Pf. für rot, 90 Pf. für weiß. Private zahlen 1 Mf. bis 1,20 Mt. Das Dutend einfacher Monogramme wird mit 1,50 Mf. bezahlt und der Lohn steigt bei jedem halben Centimeter Größe um 25 Pf. Der Zwischenmeisterverdienst beträgt durchschnittlich 20—25%.

In der Arbeitsstube einer Wäschefabrik für mittlere Arbeit betrug der Wochenverdienst bei neunstündiger Arbeitszeit nach Angabe der Direktrice von 9—14 Mk. je nach der Schnelligkeit und Ausdauer. Zwei Kurbelstickerinnen verdienen mit dem anstrengenderen Maschinenzeichnen von Staubtüchern, Küchentüchern u. s. w. 15—20 Mk.

Laut Aussage der Ressortdirestrice eines feinen Wäschegeschäfts kann es eine sehr geübte, fleißige Stickerin hocheleganter Monogramme nach Abzug der Auslagen dis zu einem Durchschnitts-Tagesverdienst von 2,50 Mk. bringen, wenn sie vom Unternehmer direkt beschäftigt wird. Die Arbeit ist Saison-arbeit. "In der Aussteuerzeit, im Herbst und um Weihnachten, kommt es vor, daß sie zwei und mehr Nächte durcharbeiten muß; d. h. sie schläft etwa um Mitternacht eine kurze Zeit auf ihrem Stuhle ein und arbeitet weiter, sobald sie erwacht, ohne daß die Nachtarbeit höher bezahlt wird."

¹ Deffen ungeachtet zahlen viele Geschäfte unter jeder Norm.

Bei der Arbeit für eine Zwischenmeisterin gehen natürlich die oben erwähnten 20—25 % von dem genannten Lohne ab.

Die Labeninhaberin eines kleinen Aussteuergeschäftes schätt, daß eine geübte Arbeiterin bei 10stündiger Arbeitszeit durchschnittlich 2 Dutsend Namen à 80 Pf. sticken könne. Schlechter steht sich nach ihrer Meinung die Languettenstickerin. Der Fabrikant zahlt in Berlin für den Meter baumwollener Languetten 30—35 Pf. "Bei angestrengter Arbeit kann eine Stickerin täglich nicht mehr als 2 Meter derselben fertigstellen." Seidene und wollene Languetten für seine Wollsachen werden je nach Größe und Qualität mit 40, 45, 60 Pf. und noch darüber bezahlt. Das sind aber Arbeiten, bei denen ein zeitweiliger Andrang von kurzer Dauer, der Zuhilsenahme der Nächte fordert, mit vollständiger Flaue wechselt. Diese seinen Sachen werden sast ausschließlich von Frauen der höheren Stände gemacht.

Da die Lohnlage in der Wäschestickerei einerseits von der Art und der Praris ber Geschäfte, andererseits von ber Geschicklichkeit und Ausdauer ber Arbeiterin wesentlich abhängt, so lasse ich aus den von mir entgegen= genommenen Zeugenaussagen brei charakteristische Beispiele folgen: Fräulein S., Namenstickerin, 36 Jahre alt, bewohnt mit Bater, Bruber und einem 13 jährigen Mädchen 2 Zimmer mit Rüche. Das Rind schläft bei ihr im Bett. Zimmer fehr hell, warm und fauber. Miete 36,50 Mf. monatlich. Bater, 79 Jahre alt, ift feit 40 Jahren Labendiener in einem großen Geschäft, verdient 15 Mk. Die Woche und hat 16 Mk. Pension monatlich. Ein Bruder, Gürtler, ift feit lange arbeitslos. Er fam nach Berlin, um bei ber Aflege breier franker Brüder zu helfen. Die Rrankenpflege hat die Ersparnisse von Bater und Tochter aufgezehrt. Die selten flinke, geschickte und fleißige Arbeiterin hatte sich im Laufe von 15 Jahren 600 Mf. erspart. Nach dreimonatlicher Lehrzeit bei einer Sticklehrerin hat fie feit ihrem 14. Jahre durchschnittlich für zwei Detailgeschäfte (Beigmaren und Bosamenten), sowie für bürgerliche Privatkundschaft gestickt. Sie hat mit Ausnahme ber Reisezeit im Sommer bas ganze Jahr hindurch volle Arbeit. Durchschnittliche Arbeitszeit von 61/4-7, von 1/29-12, von 1/22-4, von 1/26-9 oder 10 Uhr, mit kurzer Unterbrechung für die Abendmahlzeit. Die übrige Zwischenzeit gehört ber Sausarbeit und ber

¹ Dieselbe Languette wird in Samter in Posen für 25 Pf. gestickt. Nach einer mir schätzungsweise gemachten Angabe wird der Meter Languette in Madeira, der hier für 22 Pf. verkauft wird, den dortigen Faktoren mit 16 Pf. bezahlt; wohlsverstanden nicht den Arbeiterinnen.

Vorsorge für den anderen Tag, Besuch der Geschäfte, Besorgung von Zuthaten u. f. w. Sie kann holen und liefern je nach Belieben. Bezahlung erfolgt nach der Ablieferung. Sie arbeitet an Wochentagen mit der Uhr auf dem Stidrahmen, Sonntags etwas läglicher; drei Wochen vor Weihnachten oft bis 2 oder 3 Uhr nachts, zuweilen mit Hilfe, wobei sie 20 % des Berdienstes erhält. Sie bekommt vom Geschäft für ein Dutend gotische Buchstaben 80 Pf., römische 1 Mk., von Privaten 1 Mk. bis 1,30 Mk., für Monogramme 1,50 Mf., 2 Mf. bis 2,50 Mf. und mehr. Sie kann für's Geschäft burchschnittlich in ber Stunde 30 Pf., für Private 35-40 Pf. Auch weniger schnelle Arbeiterinnen, die direft vom Geschäft gelohnt werden, verdienen nach ihrer Schätzung durchschnittlich 25 Pf. pro Stunde 1. Bon biefen Löhnen gehen bie Auslagen für Paufen und sonstige Buthaten ab. Der Preis für eine gewöhnliche Paufe ist 15 Pf., für fompliziertere Sachen 20, 30, bis zu 60 Pf. Referentin hat burch Zufall 3000 Paufen zu 2 Mf. gekauft. Sie benutt Stickgarn, von bem bas Dutend Strähne weiß 50 Pf., rot 70 Pf. koftet. Rach Berechnung ber Referentin gehen auf 2,40 Mf. 5 ober 7 Pf. für Garn ab. Einmal hat sie 5 Dutend gotische Buchstaben, das Dutend zu einer Mark, für eine Aussteuer in einem Tage, von 6-1/28 Uhr fertiggestellt. Bei preffierter Arbeit rechnet sie auf 5 gotische Buchstaben eine Stunde. "Aber bas kann man nicht immer leisten." Rach siebenjähriger Thätigkeit mar fie durch ein schweres Augenleiden, nach Aussage des Arztes infolge von Nachtarbeit, zwei Jahre vollständig arbeitsunfähig. Seither hat fie ununterbrochen gearbeitet, flagt aber sehr über die Abnahme ber Thatkraft, Augenschwäche und Kurzsichtigkeit und über einen beständigen Nervenschmerz oberhalb ber Augen, ben sie bem vielen Arbeiten bei ber Lampe morgens und abends zuschreibt.

2. Frau B., Bilbhauerswitwe, hat seit dem Tode ihres Mannes mit zwei Töchtern von 13 und 14 Jahren, die eine noch schulpflichtig, 7 Jahre von Namen- und Languettensticken für Private gelebt. Die Töchter haben Namen zeitweise auch in Arbeitsstuben gestickt, die Mutter Languetten zwischen der Hausarbeit. Mit Ausnahme von 2—3 Monaten im Sommer haben sie es "bei Arbeit bis in die Nacht hinein, Sonntags wie in der Woche", pro Person auf durchschnittlich 10 Mk. wöchentlich gebracht, einmal etwas darüber, einmal etwas darunter. Dasselbe gelte für die Arbeitsstube. "Da heißt es, man arbeite täglich 10 Stunden, will man aber 10 Mk.

¹ Im einzelnen variiert ber mögliche Lohn etwas nach ber Art ber Arbeit, bie ohne Rücksicht auf größere ober geringere Schwierigkeiten nach ber Söhe erfolgt.

verdienen, so muß man eben Arbeit für den Abend und für die Sonntage mit nach Hause nehmen. Wer von der Weißstiderei leben will, muß zugreisen, wenn sich Arbeit bietet, denn ein ander mal sitzt er arbeitslos".

Eine ber Töchter, eine "geborene" Stickerin, habe sich ihre ursprünglich sehr guten Augen "vollständig ruiniert". Durch Bermittlung von Freunden haben beide Mädchen Gelegenheit gehabt, einen Kursus zur Ausbildung als Buchhalterinnen zu besuchen, sind jetzt in Stellung und sticken nur noch nebenbei: "Wer eben könne, suche sich einen anderen Beruf".

3. Fräulein M. mit Schwester, Languettiererinnen für Barchentsachen (Beinkleider, Nachthemden, Rode u. f. m.), Zwischenmeisterinnen, Schornsteinfegertöchter, früher Dienstmädchen, von ihrer früheren herrschaft als äußerst brav und zuverlässig geschildert. Seit 11 Jahren arbeiten sie für das gleiche Gefchäft in ber Saifon mit bis ju 15 Beimarbeiterinnen. Saifon von Januar bis März. In dieser Zeit können sie mit der eigenen Arbeit und mit dem Zwischenmeistergewinn bis zu 20 Mt. wöchentlich verdienen, wenn bie Nächte bis 2 Uhr und länger gearbeitet werbe. Beiben Schwestern fei bas indessen heute nicht mehr möglich, weil sie durch das ewige Sticken augenleidend und "schrecklich nervöß" geworden seien. Das sei um so schlimmer, als ihre beste Arbeiterin, die sie selbst angelernt haben, wegen unregelmäßiger Beschäftigung fortgeblieben sei. Der Durchschnittswochenverdienst ist 10-15 Mt., oft sinkt er auf 6 und 7 Mf. infolge mangeln= der Beschäftigung. Bergebens haben sie versucht, bei anderen Geschäften anzukommen, die Konkurrenz fei zu groß. Dagegen arbeiten fie hin und wieder für Private. Sie erhalten per Meter Languette 30, früher 33 Pf. Die Unterarbeiterin erhält jett 23 Pf., aber sie seien gezwungen, bei ber flauen Zeit die Löhne noch herabzuseten. Sie und ihre Schwester arbeiten einen Meter Languetten in 2 Stunden. Gine ihrer fehr schnellen, aber unordentlichen Arbeiterinnen mache 1 Meter 80 in 3 1/2 Stunden. Da die Arbeit gang unregelmäßig einläuft, muffen fie täglich ins Geschäft schiden und halten fich dazu eine Frau, der fie 7 Mf. monatlich zahlen. Nach Abzug der Auslagen wird fich der Jahresverdienst dieser Arbeitgeberinnen im benkbar günstigsten Falle (Referentinnen konnten barüber keine Auskunft geben) auf 500 Mt., mahrscheinlich barunter belaufen. Der Lebensunterhalt wird teilweise durch Mietsertrag und Hausarbeit gedeckt. Für 4 Zimmer und eine Rammer zahlen sie jährlich 420 Mt. Zwei gut gehaltene Zimmer bewohnen sie felbst, für die beiden anderen erhalten sie mit Frühstuck und Besorgung 50 Mf., für die Kammer 15 Mf. monatlich.

Während die großen Wäschegeschäfte mit einer einzigen Ausnahme auf

Grund einer Empfehlung bes Herrn Prof. Schmoller und Privater bereitwilligst Auskunft erteilten, die kleinen Ladeninhaberinnen auf Empfehlungen
von Kundinnen hin sehr eingehende Berichte gaben, die sich mit den Angaben
der Arbeiterinnen im ganzen deckten, ist es mir nicht gelungen, auch nur in
einer Fabrik für gewöhnliche Woll- und Baumwollkonfektion Auskunft zu
erhalten. Die Geneigtheit oder Ungeneigtheit von Unternehmern, solche zu
geben, ist zwar teilweise Temperamentssache; immerhin läßt die Auskunftsverweigerung in der Regel auf Verhältnisse schließen, die unter die Durchschnittsnorm in der Branche herabsinken. Es kommt hinzu, daß die
Konsektionäre seit dem Konsektionsskreik von 1895, den nachfolgenden
Erhebungen und gesetzlichen Bestimmungen, Nachfragen überhaupt mit großem
Mißtrauen und Unbehagen begegnen. Den Stickerinnen ist, soweit meine
Erfahrungen reichen, jede Uhnung allgemeiner Verhältnisse ferngeblieben.
Sie leben dahin "wie am ersten Tag".

Wie die Dinge liegen, sehe ich feine Möglichkeit der Abänderung. Es handelt sich hier nicht wie in der Tapisserie und Kunststickerei um einen Berliner Erwerbszweig, der sich, trotdem z. B. auch die Tapisserie außerhalb arbeiten läßt, doch als bescheidenes Ganzes darstellt und hier seinen Mittelspunkt hat. Das Schwergewicht der Wäschestickerei ist eine starke auswärtige Industrie, und eine Einwirkung auf die Berliner Verhältnisse erscheint undenkbar, so lange die auswärtige Sachlage, die im einzelnen zu prüsen in enggezogenen Zeitgrenzen nicht möglich war, die gleiche bleibt.

Allein die Lage der Wäschestickerei ist auch sonft eine von der in der Tapisserie und Runststiderei gang verschiedene. Während dort alles im Fluß begriffen ift, bestimmte Entwicklungstendenzen unter dem Einfluß socialer und ästhetischer Strömungen, vor allem auch ber vordringenden Maschinenarbeit deutlich hervortreten, fehlt hier ber Ginfluß ber ersteren, und eine Einwirkung der feit den fechziger Sahren zu einem gewaltigen Gewerbszweig gewordenen Maschinenstickerei ist vorerst nicht zu erwarten. steht vielmehr vor ber Thatsache, daß sich erft nach ihren Siegen und gang unabhängig von benselben, die Handstickerei zu ihrer heutigen gewerblichen Bedeutung bei zum Teil reizenoster Ausführung (fiehe Madeira) auf Grund bes Massenangebots beispiellos billiger nationaler und internationaler Arbeits= frafte entwickelt hat. Diefe Bedeutung fteigt von Sahr zu Sahr und hat ihren Höhepunkt mahrscheinlich noch nicht erreicht. Nur eine auf der forgfältigsten Forschung beruhende Darstellung der Verhältnisse in den nationalen und internationalen Stickereicentren, könnte die Gesichtspunkte ergeben, unter benen socialreformatorische Vorschläge für die gesamte nationale Industrie überhaupt erst möglich werden.

D. Konfektions= und Dekorationsstickerei.

1. Allgemeines.

Die Berliner Konfektions- und Dekorationsstickerei ist im wesentlichen Maschinenarbeit und zwar überwiegend Kurbelei. Die anderorts für die großindustrielle Wäschestickerei in bedeutendem Umfange benutzte Plattstich- maschine dient hier nur in bescheidenem Maße zur Herstellung abgesetzter Muster auf Kleiderstoffen und von Besatzartikeln, zum Sticken von Emblemen für Mützen und Anzüge und von Bordüren für Konfektions- und Dekorations-zwecke.

Zur Herstellung fortlaufender Muster und der Bestickung einzelner Bestleidungs= oder Dekorationsstücke, um die es sich hier in Berlin in der Hauptsache handelt, tritt die Kurbelmaschine in Anwendung.

Die Kurbelei ist in der Konfektion und Dekoration nicht, wie in der Tapisserie, eine aufkommende Konkurrenz neben einer noch beherrschenden Manufaktur; die Maschine muß hier nicht, wie in der Wäschestickerei, die Handstickerei als selbständigen Gewerdszweig neben sich dulben; sie ist vielmehr die Herrin, und die Handarbeit nurmehr ein untergeordneter Teilbetrieb der maschinellen Produktion.

In der Konfektionsstickerei dient die Handarbeit im wesentlichen nur noch zur Berzierung gewisser Stoffe, welche die Maschine nicht vertragen und zur Ergänzung der Maschinenarbeit. Plattstichstickereien und abgesetzte Muster (sogen. Pleins), für die Berwendung der Maschine zwar möglich ist, aber ökonomisch keine besonderen Borteile gewährt, werden mit der Hand in die Maschinenarbeit hineingestickt, soweit es sich nicht um Massenartikel der Plattstichmaschine handelt, die ebenfalls vielsach in Berbindung mit Kurbelstickereien verarbeitet werden. Ferner sind Handverschnürungen und Berperlungen (Aufnähen von Schnüren, Perlen, Flitter, Façonsteinchen u. dergl.) noch immer ein erheblicher Bestandteil der Konfektionsstickerei.

Für die Dekoration erhält sich die Handarbeit neben der Maschinensstitckerei sowohl als in Verbindung mit derselben dadurch, daß ein kunstwerständiges Publikum Reiz und Wert der Manusaktur zu schätzen weiß. Speciell ist dis jetzt mit vereinzelten Ausnahmen die Applikationstickerei noch wesentlich Handarbeit. Seit 1898 ist es indessen gelungen, die Perlsmaschine Stella, eine Abart der Kurbelmaschine, durch einen Applikationss

Das ist das Aufkordonieren und Bestiden verschiedenartiger Stoffe auf einen Grundstoff in der Weise, daß rings um die Stiderei des Oberstoffes dieser weg-geschnitten wird und so die Stiderei als auf den Grundstoff aufgesetzt erscheint.

Apparat für den Applikationsstich einzurichten. Dieser steht der Handarbeit bei gleich sestem Stich hinsichtlich der Wirkung in keiner Weise nach. Die Leistung der Maschine beträgt 700 Meter bei 10stündiger Arbeitszeit. Zweisellos wird sie auf diesem Gebiet die Applikation mit der Hand allsmählich verdrängen.

Für die aufs Dekorative gerichtete Bestickung großer Flächen, wie Vorhänge, Thür= und Fensterbehänge, Möbel u. s. w. erzielt die Stick= maschine überhaupt immer entscheidendere Erfolge und hat hier auch unter tunstgewerblichen Gesichtspunkten eine ganz andere Bedeutung gewonnen als für die mehr intime Wirkungen anstrebende und ins einzelne gehende Kleinstunst der Kunststickerei und Tapisserie. Auch in Zukunft stehen ihr hier noch große Siege bevor, je mehr die sich vervollkommnende Stickmaschine der Handarbeit ähnliche Stickarten herstellt.

2. Die Entwidlung der Konfeftionsstiderei.

Die Konfektionsstickerei Berlins ist zur Hauptsache ein Teilbetrieb seiner Konfektion. Hierhin gehört vor allem die eigentliche Mäntel= und Kostümstickerei, ferner die Jupons= und Schürzen=, Schleier= und Tüllstickerei. Als vollständig unabhängig von der Konfektion ist allein die hiesige Pro- buktion von Gazeborten (fertige Besatzartikel, Posamenten) für den Export zu betrachten.

Die Fäben der Konfektionsstickerei reichen nur in einem sehr allgemeinen Sinne rückwärts, benn von der Gewandstickerei früherer Jahrhunderte, speciell auch des letzten Viertels des vorigen und der ersten Jahrzehnte unseres Jahrhunderts trennt sie nicht nur eine zeitliche Kluft von fast 30 Jahren, sondern auch ihr ganz veränderter Charakter. 1774 gab es in Berlin eine Tapisserie-Manufaktur, die mit 77 Arbeitern "viele zu Mannssund Damenputz gehörige seidene reiche Sachen verfertigte", sowie viele einzelne Sticker¹. Von 1813 an läßt hier "ein königlicher Hoffticker und Künstler Braut- und Kurroben und Samtroben mit Gold und Silber sticken".

"Die Buntstiderei," heißt es noch im Bericht der Gewerbeausstellung von 1844, "ist durchaus noch Handarbeit und die Versuche, diese schwierige und fünstliche Arbeit durch Webstühle mit besonderen Hilfsvorrichtungen?

¹ Siehe Otto Wiedfeldt: Statistische Studien zur Entwicklungsgeschichte der Berliner Industrie von 1720—1890. In Schmollers Staats- und Socialwissensichaftlichen Forschungen, Bb. 16, heft 2.

² Siehe amtlichen Bericht ber Gewerbeausstellung von 1844.

³ Es war das die bereits für die Weißzeugstickerei, wenn auch noch unerheblich, verwendete Plattstichmaschine.

ober durch andere Maschinen, deren auf der Pariser Ausstellung des Jahres 1839 eine gezeigt wurde 1, auszuführen, haben bis jetzt zu keinen bestriedigenden Erfolgen geführt.

So lange sie Handarbeit blieb, fiel die Gewandstickerei zusammen mit der allerdings bereits degenerierten Kunststickerei, und es liegt auf der Hand, daß sie nur als Kundenarbeit für die begüterten Klassen erfolgen konnte. In dem die Kunststickerei behandelnden Teil dieser Arbeit sahen wir, durch welche Umstände die Gewandstickerei abnahm, wie die mühselige Handarbeit zu langsam und zu kostspielig wurde für unsere raschledige und wechselssüchtige Zeit, größerer Luxus in der Stoffwahl, andere Webarten und Befähe sie verdrängten.

Wir wissen, daß die seit den sechziger Jahren auch für die verschiedenen Gebiete der Konfektionöstickerei in Aufnahme gekommene Plattstichmaschine trot geistreichster Nachahmung der Handarbeit infolge ihrer Gebundenheit an gerade Linien, bestimmte Größen und Mengen, schnelle Anpassung an alle Forderungen der Mode und der Individuen außschließt. Insolge dieser Beschränkung nur zum meterweisen Besticken ganzer Stosse verwendbar, die entweder selbst zu Kleidern verarbeitet werden, oder von denen die Stickerei als Besatz für andere Stosse ausgeschnitten wird, genügte sie den Ansprüchen der ausblühenden Konfektion keineswegs. Diese verlangte nach einer Maschine, die das zu fertigende Kleidungsstück im einzelnen und in beliediger Richtung zu besticken fähig ist, die, wie der technische Ausdruck lautet, "Façon stickt". Diese Möglichkeit gab die Kurbelmaschine und ihre sich von Jahr zu Fahr vervollkommnenden Spielarten 2.

In ben breißiger und vierziger Jahren war in Berlin das Konfektionsgeschäft begründet worden. Seit den fünfziger Jahren hatte die Produktion
sowohl für das Inland als für das Ausland außerordentlich zugenommen.
Besonders gingen Berliner Mäntel und Mantillen innerhalb des Zollvereins
und in Österreich, später auch für den überseeischen Export in steigendem
Maße. Anfang der sechziger Jahre ist die Zeit der glatten Moden vorüber.
Es werden jett Mäntel und Kleider mit Handarbeiten einsacherer Art,
Häkeleien, aufgenähten baumwollenen, halbseidenen und seidenen Schnüren
und Soutache, sowie hand- und maschinengestickten Posamenten garniert.
Hier begegnen wir zuerst der Bezeichnung "Konfektionsstickerei", und zwar
handelt es sich zunächst um sächsische Ver Plattstichmaschine, die

¹ Jedenfalls die Thimonnier'sche Tambourier= oder Kettenstichmaschine, mit der das Princip der heutigen Kurbelmaschine gegeben war.

² Siehe Einleitung Seite 502 ff.

bann feit 1865 für Konfektionszwecke nach Berlin gezogen wird. In biefem Jahre beginnt auch die Ausfuhr nach ben Bereinigten Staaten; 1869 beläuft fich der Umsatz der Berliner Mäntelkonfektion bereits auf 5 bis 7 Millionen Mt. Berlin beginnt um diese Zeit die frangofische Produktion in England zu verdrängen, ebenso in anderen Ländern Europas und Amerikas, wie sich deutlich daraus ergiebt, daß die Pariser Fabrikanten feine Modelle mehr liefern wollen. Nach dem Kriegsjahre kommen gahlreiche Einfäufer aus überseeischen Ländern, Die sonst ihren Bedarf in Baris gebeckt hatten, nach Berlin. Nord- und Südamerika werden regelmäkige Runden, auch in Deutschland erweitert sich der Absatz wesentlich. 1870 geben fpeciell Befäte, Garnituren und Pofamenten, die zum Teil bier, zum Teil in Sachsen gemacht werden, aber auch beftickte Rostume und Mantel, Unterrode (Supons), Bafhlids und Schurzen uach allen Weltgegenben. 1875 beträgt der Umfat der Mäntelfonfektion 13 Millionen Mf. in Deutsch= land, 3 Millionen in England, 4 Millionen in den Vereinigten Staaten und Ranada, 1 Million in Holland, 1/2 Million in der Schweiz 1. Auch die Rostumkonfektion fangt an, sich zu einem Berliner Gewerbszweig von Bedeutung zu entwickeln, ber feine Erzeugniffe nach Nord- und Sudamerifa. Holland, Dänemark, Schweden, Rukland und Öfterreich absett. Tausenden werden die Arbeiter geschätt, die hier als Schneider, Losamen= tierer und Stider lohnende Thätigkeit für Konfektionshäuser finden 2:" und zwar handelt es sich jett bereits um Kurbelfticker.

Seit 1863 war zuerst in Frankreich, dann in der Schweiz die Bonnaz-Kurbelstickmaschine, die mittels der Kurbelsührung das Sticken nach jeder beliebigen Richtung ermöglichte, speciell für Gardinensticken, aufgekommen; 1868 kam sie nach Plauen, wo sie zunächst keinen Boden faßte, während sie hier in Berlin einem wirtschaftlichen Bedürfnis entgegenkommend, in den siebziger Jahren für die Mäntelbranche, später für Trikottaillen und für Kostüme Anklang fand.

Da ber rasch wechselnden Mode die einfache Kurbel-Tambouriermaschine bald nicht mehr genügte, so führte der Bedarf zu einer Reihe Verbesserungen und Apparaten, welche die Bielseitigkeit der Maschine und ihre Befähigung zu einer ausgedehnten Anwendung für Konfektions= und Dekorationszwecke wesentlich erhöhten.

In den fünziger Jahren spielt die Fabrikation von mit Befätzen, Soutachen und Liten gestickten Trikottaillen hier eine bedeutende Rolle.

¹ Siehe hierüber die Berichte ber Altesten ber Berliner Raufmannschaft.

² Siehe Berichte d. A. d. R. von 1875.

Mittels eines Soutacheapparates wurde die Kurbelmaschine zum Soutachieren (Aufnähen starker Lipe) eingerichtet, wodurch die Soutachestickerei speciell in ihrem Hauptsitz Berlin eine bedeutende Ausdehnung gewann. Ferner erfand man eine Borrichtung zum Aufnähen nebeneinander liegender Sticknähte mittels der mit 1, 2 und 3 Nadeln und Fäden arbeitenden "Dreisnadelmaschine" 1. Es folgt die "Zweisaden oder Schnurstichmaschine" die mit 2 Fäden in der Weise arbeitet, daß sich während des Ausstickens um den gewöhnlichen unteren Faden ein zweiter oberer Faden wickelt, welcher der so gebildeten Sticknaht ein schnurähnliches Aussehen giebt; die Zweisnadel-Zierstichmaschine zur Herstellung verschiedener Ziernähte, speciell auch für die Dekoration von eingreisender Bedeutung.

Einer Erschlaffung zu Anfang ber neunziger Jahre begegnete man nach mehreren mißglückten Bersuchen mit einer sehr gut funktionierenden Berlsmaschine², die das Aufnähen von Perlen als Zuthat zur Kurbelstickerei ersmöglichte. Es gelang ferner allmählich, mittelst einer später wegzuschneidensden oder wegzubrennenden Gaze, Stickereien auf die seinsten und dünnsten Gewebe und Tüllarten zu bringen, Ersindungen, die gleich der Perlmaschine von großem Gewicht für die Konfektion geworden sind.

In der zweiten Hälfte der achtziger Jahre erlebte die Konfektionsstitickerei sowohl in unmittelbarer Berbindung mit der Konfektion wie als selbständiger Artikel für Ins und Ausland einen großen Aufschwung, der dis 1892 anhielt. Bon 1890—95 entstand eine Pause. Seit 1895 sind bestickte Mäntel und Kleider wieder hochmodern und seit dieser Zeit war die Broduktion eine fast unausgesetzte.

Die Perlstickerei als Teilbetrieb ber Konfektion hatte selbst bem Mobewechsel zwischen 1892 und 1895 Trotz geboten. Sie hält sich seit 9 bis 10 Jahren fast ununterbrochen, und seit 4—5 Jahren hat sie ben Umsatz in Posamenten (bas sind speciell in Annaberg hausindustriell hergestellte Perlbesatzartikel) auf dem europäischen Markte außerordentlich beeinträchtigt; teilweise durch direkte Nachahmung derselben, teilweise durch eine einfachere und weniger überladene Technik. "An die Stelle der losen Posamentensarbeiten" heißt es im Ausstellungsbericht von 1896 "Berlin und seine

¹ Siehe hierzu die in der Einleitung angegebenen Quellen, benen auch diese Mitteilungen über die Kurbelmaschine entnommen sind.

² Steins Perlmaschine "Stella", von dem französischen Mechaniker Deshayes zuerst ersunden, hier verbessert und mit Ersolg auf den Markt gebracht.

³ Sie werden hauptsächlich in Sachsen, Frankreich, auch in Barmen gefertigt; übrigens konkurriert Berlin seit Anfang der neunziger Jahre auch in dieser Branche, speciell in der sogen. Gazebortenstickerei für den Export, ersolgreich mit den genannten Produktionscentren.

Arbeit" "traten die mit der Hand oder Maschine unmittelbar auf den Stoff gestickten Perlen=, Flitter=, Schnurstickereien und Applisationen; die bis zu einem Kunstgewerbe emporgediehene Berliner Konfektionsstickerei führt die verwickeltsten Zeichnungen in Goldfäben, Perlen, Metallplatten und durch= brochene Stickereien mit der Hand oder der Maschine aus."

Einen schweren Schlag hat mit der Konfektion die unmittelbar mit ihr verbundene Stickerei durch die amerikanischen Zölle erfahren, die sich seit 3 Jahren auf ca. 100 % des Wertes belaufen, während sie sich für den Export gestickter Besatzartikel weniger geltend machen.

Um die Zeit, in die meine Erhebungen fielen (die Wintermonate 1898—99), herrschte in der Berliner Konfektionsstickerei große Regsamkeit; doch ist man in Konfektionshäusern, teilweise auch in den Stickfabriken, der Ansicht, daß die Mode ihren Höhepunkt bereits überschritten habe.

3. Deforationsitiderei.

Die Dekorationsstickerei ist seit ber Aufnahme ber Kurbelmaschine für Gardinenstickerei ein Gebiet, das sich mehr und mehr von der Handstickerei und Tapisserie als maschinelle Bestickung großer Flächen abgesondert hat. Hier erfüllt die Maschine ihre Ausgade, die Demokratisserung gestickter Innendekoration, voll und ganz, und hat eine Großindustrie geschaffen, wie sie der Handarbeit auch unter den denkbar günstigsten Verhältnissen oder in einer schwindelhaften Luxusperiode in dieser Ausdehnung nicht zugesfallen wäre. Die Handarbeit erhält sich für die Dekoration, wie wir sahen, zwar für ganz seine Kundensachen, ist aber heute für mittlere und geswöhnliche Waren vollständig ausgeschieden.

Berlin kommt als Produktionsplat für die Dekorationsstickerei entfernt nicht in dem Maße in Betracht wie für die Konfektionsstickerei. Die großen Berliner Geschäfte beziehen ihre eleganten Sachen aus Frankreich, Wien und London, gewöhnliche Artikel aus Chemnit und Elberfeld.

Immerhin hat Berlin mehrere Fabriken für gestickte Innendekoration. Ihre Waren gehen teils nach auswärts, teils arbeiten sie auch für hiesige Architekten, Dekorateure und Private. Im übrigen fällt die Dekorationsstickerei soweit ein Boden für sie besteht mit der Konfektionsstickerei zussammen. Betriebsweise und Arbeitsverhältnisse sind auch da wo sie getrennt voneinander erscheinen für beide Gewerbszweige die gleichen und konnten somit unter Plattstichmaschine und Kurbelstickerei gemeinsam behandelt werden.

¹ Sandarbeiten werden teilmeife hier gefertigt.

4. Die Plattitichmaschinenstiderei.

Die Plattstichmaschine, die für die Konfektion und Dekoration zur Berftellung einzelner Mufter, ganger bestickter Stoffe und Borduren bient, wurde 1865 zuerst von der Konfektion hierher gezogen. Die Unternehmer waren Stider, die entweder allein mit den zur Ergänzung der Maschinen= arbeit notwendigen Fädlerinnen und Ausschneiberinnen, ober mit Stickgehilfen arbeiteten. Sehr bald maren sie durch den Wechsel von Mode und Konjunkturen zeitweise genötigt, andere Artikel, speciell Tapisserien, aufzunehmen. Teil der Sticker ging vollständig zur Tapisserie und zwar wesentlich zur Leder- und Papierstiderei über. Infolge einer ber Plattstichstiderei für Konfektionszwecke günstigen Mobe kamen in den siebziger Jahren verhältnis= mäßig zahlreiche Sticker nach Berlin. Bis Mitte ber achtziger Jahre arbeiteten fie hier mit 1, 2, 3 und mehr Maschinen, trot der Konkurreng Frankreichs und ber Schweiz, mit gutem Erfolg. Erft 1885/86 nahm bie fächsische Weißstickerei den Artikel auf. Da die dortigen Verleger mit weit geringeren Spesen arbeiteten als bie hiesigen kleinen Stickereifabrikanten, wurde der Buntstickerei mit der Plattstichmaschine für Rleiderstoffe und Befätze, Unterröcke, Schurzen, Blousen u. f. w. in der Hauptstadt allmählich ber Boben genommen. Soweit fie fich behauptete, mar es im wesentlichen nur für im Auftrage von Geschäften hergestellte kleinere Bosten, für bie ber auswärtige Bezug nicht lohnend erscheint, vor allem für feinere Sachen und eiligen Bedarf an Kleiderstickereien, ferner für Kravatten-, Müten-, Westenftickereien, Embleme u. f. w., Metallbefätze, Seide-, Silber-, Goldbordüren, Baze- und Tullgalons. Stapelartifel für ben einheimischen Bedarf werden hier garnicht mehr angefertigt; dagegen wird hier noch immer etwas, obwohl abnehmend für den Export nach Amerika, Österreich-Ungarn, England, Rugland, Stalien, Holland und Australien und zwar speciell Anker zu Matrofenanzügen, Embleme für Müten und bergl. gestickt.

Im ganzen hat Berlin heute vielleicht 15 Meister mit 70—80 Maschinen (inklusive der Maschinen für Tapisserieartikel), die entweder direkt oder durch Vermittlung von Agenten und Kommissionären für hiesige und auswärtige Geschäfte arbeiten 1. Auf die einzelne Stickwerkstätte kommen von einem Stuhl die zu 6 und 8 Stühlen. Biele der Stühle stehen, trot der gegenwärtig günstigen Lage der Mode, die bestickte Seiden- und Sammet-stoffe aufgenommen hat, still.

In Berlin fehlt der Dampfbetrieb in der Stiderei durchweg. Zur

¹ Bereinzelt findet fich die Plattftichmaschine auch in der Rurbelftickerei.

Bewegung und Regulierung bes Ganges der Maschine kommen sowohl Hand wie Fuß in Betracht.

Auf jebe Maschine kommen ein Sticker und 2—3 Handarbeiterinnen (Fädlerinnen und Ausschneiberinnen) zum Ein= und Ausschneiberin, zum Ausschneiben der Muster und zur Ergänzung der Maschinenarbeit durch Ausbessen, Nach= und Hineinarbeiten.

Ein Sticker verdient in Berlin bei 10stündiger Arbeitszeit von 20—36 Mk. wöchentlich. Da die Arbeit Saisonarbeit ist, wird sein Jahresseinkommen nach Angabe der Stickereisabrikanten auf 8—900 Mk. zu veranschlagen sein. Zwei Drittel der Arbeiterinnen sind Heimarbeiterinnen. Die in der Werkstätte beschäftigten Mädchen verdienen bei 10stündiger Arbeitszeit von 7 bis zu 12 Mk. wöchentlich.

Bei beständigem Modewechsel ist die ganze Lage der Plattstichstickerei in Berlin, wenigstens soweit sie für die Konfektion und Dekoration arbeitet, in ihrer heutigen Form als kleiner, selbständiger Betrieb eine sehr unsichere und aussichtslose. Es ist anzunehmen, daß sie sich allmählich, bei weiterer Berminderung ihrer schon kleinen Zahl, in den lebensfähigsten der vorhandenen Betriebe konzentrieren wird.

5. Die Kurbelitiderei.

a. Betriebsweise. Ganz anders wie für die Plattstichmaschine, deren Produktionscentren außerhalb Berlins sind, liegen die Dinge in der Kurbelstickerei. Obwohl die Kurbelmaschine sich heute in der ganzen Welt, vor allem in den Konfektionscentren der Großstädte sindet, ist sie doch im Anschluß an die Berliner Konfektion zu einem außgesprochenen Berliner Gewerbszweig gesworden. Wenn, wie Bein sagt², die voigtländische Konfektion eigentlich erst durch die Maschinenstickerei (Plattstichmaschine) ins Leben gerusen wurde, da letztere einsache und namentlich billige Stickereien in Massen erzeugte, die einer allgemeinen Verwendung harrten, so war die Entwicklung hier, entsprechend dem charakteristischen Unterschied zwischen der unisormen Massensproduktion der Plattstichmaschine und der heute noch im einzelnen produzierens den Kurbelmaschine die genau entgegengesetzte.

¹ Es existieren auch Fädelmaschinen zum Einsetzen und Herausnehmen der Fäden; sie sind indessen hier nicht in Gebrauch. In Sachsen werden zum Fädeln teilweise kleine Kinder von 5 Jahren an verwendet, die von 50—60 Pf., unter Umständen auch 90 Pf. bis 3 Mf. die Woche verdienen.

² Siehe Bein, Industrie des fächsischen Boigtlandes. Die Textilindustrie von 1860—1882.

In Berlin war es die Konfektion, welche die Kurbelei ins Leben rief, die verschiedenen Spielarten der Maschine hierher zog und es verstand, die Stickereiproduktion dem Bedarf je nach Mode und Konjunktur anzupassen.

Im Anschluß an die Konfektionsstickerei wurde dann hier die Kurbelsmaschine auch für die Dekoration eingeführt. Ferner konkurriert Berlin heute unabhängig von der Konfektion mit Frankreich, Sachsen und Barmen in der Produktion von Besahartikeln (Gazeborten).

Ihr Schwergewicht hat die Berliner Kurbelei indes nach wie vor als direkter Teilbetrieb der Konfektion, d. h. der Bestickung ihrer fertigen oder zugeschnittenen Erzeugnisse im einzelnen.

Schätzungsweise kommen von etwa 15 000 Kurbelmaschinen in Deutschsland auf Berlin heute vielleicht bis zu 1500. Der weitaus größte Teil der Berliner Maschinen kommt auf die Mäntels und Kostümbranche; der nächstgrößte wahrscheinlich auf Gazeborten, Schürzens, Blousens und Juponstickerei, während ein geringerer Teil auf die Brautschleiers, Schleiers und Tüllstickerei und die Dekorationsstickerei kommt.

Wie sehr die Kurbelei in Berlin von 1882—1895 zugenommen hat, ergiebt sich auß der Gewerbestatistik. 1882 gab es nach dieser in Berlin 362, 1895: 745 männliche Sticker in der Buntstickerei. Dies sind aber, da außer in der Kurbelei nur noch in der Plattstichmaschinenstickerei Männer zur Verwendung gelangen, und zwar, wie wir sahen, nur etwa 60-70, fast sämtlich Kurbelsticker. Die männlichen Kurbelsticker haben sich von 1882-1895 in Berlin mehr als verdoppelt, von etwa 300 auf etwa 700 vermehrt und das bedeutet — da sie etwa die Hälste der Maschinenstickarbeitskräfte der Kurbelei darstellen — eine Vermehrung dieser von etwa 600 auf etwa 14-1500 Maschinenstickarbeitskräfte.

Die erste Kurbeltambourmaschine wurde hier gegen Ende der sechziger Jahre in einer großen Schürzen-, Jupons- und Brautschleierfabrik aufgestellt. Andere Fabriken folgten, sodaß die Tambourkurbelei zunächst in Berlin nicht nur der Verwendung, sondern auch der Betriebsweise nach als ein Teil der Konfektionsfabrik erschien. Sodald sich indes die gewaltig sich erweiternde Mäntelkonfektion sowie die aufkommende Trikotkonfektion der Kurbelei bemächtigten, geschah es durch Vermittlung einer je nach

¹ Diese Berhältniffe sind vielsachem Wechsel unterworfen. Auch hiervon absgesehen, sind die Schätzungen, die lediglich auf Grund der Mitteilungen von Unternehmern und lange Jahre in der Branche befindlichen Stickern gemacht sind, mit aller Borsicht aufzunehmen und nur bestimmt, ein ungefähres Bild der Sachlage zu geben.

ber Konjunktur sich kräftig entfaltenden und wieder vermindernden Haußindustrie.

Ühnlich hat sich nach Bein die Entwicklung der Plattstichmaschinenstickerei vollzogen. Die von ihm dazu angegebenen Gründe treffen durchaus auch für die Berliner Kurbelei zu.

"Bährend dem Handwerk die Hausindustrie und dieses wieder dem geschlossenen Etablissement vorauszugehen pflegt," sührt Bein aus, "sinden wir bei der Maschinenstickerei in der ersten Phase ihrer Entwicklung, das geschlossene Etablissement als typische Betriebssorm und zwar in der Stadt Plauen als ihrem Size, welcher sich Ende der sechziger Jahre bei der rapid zunehmenden Ausdehnung der Maschinenstickerei die hausindustriell betriebene Stickerei zugesellte. Wir nehmen also wahr, daß bei diesem Industriezweige erst nach dem geschlossenen Etablissement die Hausindustrie in Aufnahme kam. Den Großhändlern konnte es nämlich nur willkommen sein, die großen Raum und gewisses Kapital erfordernden Maschinen nicht ihrerseits anschaffen zu müssen, also Raum und Geld zu sparen, nebenbei aber noch die Beschäftigung ausdehnen oder einschränken zu können. So sinden wir in der That die geschlossenen Etablissements weniger zunehmen als die hausindustriellen Betriebe.

Zum Teil kauften die hausindustriellen Kurbelsticker in Berlin die seit 1873 auch dort gesertigten Kurbelmaschinen auf Abzahlung; sie wurden häusig zahlungsunfähig, sobald die Saison oder Konjunktur vorüber war, und büßten dann den größeren Teil des Gewinnes durch den Berlust der auf die Maschine abgezahlten Summe dei Zurückstellung derselben ein; sehr bald spielte auch der Ein= und Berkauf gebrauchter Maschinen eine große Rolle. Bei der außerordentlichen Gunst der Zeit, die mehr und mehr gestickte Sachen, zweisellos zum großen Teil in Folge des gesteigerten Anpassungsvermögens der Kurbelei, bevorzugte, entwickelte sich dann eine Anzahl derjenigen hausindustriellen Betriebe mit einer Maschine, die die flauen und seindlichen Monate überdauerten, zu kleinen und größeren Stickswerkstätten und Damenateliers mit mehreren Maschinen und schließlich zum Teil zu Sticksdrifen. Bereinzelt erhielt sich auch die Kurbelei als unmittels barer Teil der Konsektionsfabrik.

Obwohl nun bis auf den heutigen Tag die Hausindustrie in der Kurbelei stärker zunimmt als der geschlossene Betrieb, so macht sich eine gewisse Konzentration doch dahin geltend, daß einerseits auch die geschlossenen Betriebe zunehmen, andererseits die Zahl der in der Hausindustrie beschäftigten Personen im Verhältnis zur Zahl der Betriebe sehr geswachsen ist.

Nach der Gewerbestatistik waren im Jahre 1882 von 525 Betrieben 1 mit 1359 Personen überhaupt, 315 hausindustriell mit 432, (bavon weiblich 403) Personen. Im Jahre 1895 kamen auf 854 Betriebe mit 2903 Versonen, 252 hausindustrielle Betriebe mit 1007 (bavon weiblich 877) Personen. Hat sich somit die Zahl der hausindustriellen Betriebe von 315 auf 525, also um 210 vermehrt, bie ber größeren Betriebe nur um 119, (von 210 auf 329), so ist boch auch biese lettere Zunahme bei einer von der Mode so abhängigen Industrie eine fehr erhebliche. gewinnt an Bedeutung badurch, daß, mährend die hausindustrielle Rurbelei ein gang fluktuierender, von heute auf morgen verschwindender Berliner Gewerbszweig ift, die Größe des Betriebes eine gemisse Gemahr für seinen Beftand, seine Anpassungs= und Kreditfähigkeit giebt und das Überdauern ungunstiger Sahre ermöglicht. Die in ber Hausindustrie beschäftigte Personenzahl ist von 432 in 1882 auf 1007 in 1895 gewachsen, also wesentlich stärker als die Bahl der Betriebe. Auch hier deutet sich somit die erwähnte Konzentration an. Seit 1895 hat sich mit der starken Steigerung der Stickereiproduktion auch die Tendenz der Konzentration noch stärker ausgeprägt. Die Werkstätten, Ateliers und Fabriken mit 5—10 Arbeitern find in den Bordergrund getreten, mahrend die Zahl der Einzelsticker für Stickereiunternehmer, Detailgeschäfte und Private sich ver= mindert hat.

Wir unterscheiben heute in Berlin: a) die Stickereifabrik mit bis zu 40 Maschinen, (uneingerechnet die beschäftigten Hausindustriellen), serner b) Fabriken mit 10—20 Maschinen, zum Teil mit starker Benutzung von Hausindustriellen und Heimarbeiterinnen, c) Werkstätten und Ateliers mit 5—10 Maschinen, d) Kleinbetriebe mit 1—5 Maschinen.

Fabrikbetriebe, auf die bis zu 100 Maschinen in- und außerhalb des Hauses kommen, hat Berlin nur einige wenige, und zwar gehören dahin wahrscheinlich nur Exportsirmen für Besahartikel. Die Fabriken mit 10 bis 20 Maschinen belaufen sich vielleicht auf 20, die Werkstätten und Ateliers mit 5—10 Maschinen auf gegen 40, die Kleindetriebe bis auf 600.

Der Fabrikant gestickter Besatzartikel und Dekorationen, Schleier, Tüllssachen, Schürzen, Jupons und Blousen ist in der Regel unabhängiger Produzent, der nach seinen eigenen Ideen und auf seinen eigenen Stoffen

Diese Zahlen beziehen sich wie oben auf "Constige Stickerei und Häftelei", können aber, wie bort ausgeführt, ber ganzen Betriebsgestaltung bes Stickereisgewerbes nach zur Hauptsache nur die Kurbelei betreffen.

² Die Berliner Konfektion bedt ihren Bebarf an gestickten Besahartikeln größtenteils in Sachsen.

bestickte Waren für ben Markt fertigstellt. Die Hausindustriellen der genannten Branchen arbeiten teils für die Stickereifabrikanten, teils für Konfektionäre und Dekorateure, sowohl für Grofsisten als Detaillisten, teils auch für Privatkundschaft.

In der Mäntels und Kostümstickerei ist dagegen auch die Fabrik Teilsbetrieb der Konfektion. Der Stickereisabrikant empfängt aus der Konfektion entweder direkt vom Konsektionär oder durch das Mittelglied des Schneiders (in der Weise, daß er nur mit diesem in Verbindung steht und der Schneider das fertiggestellte Stück dem Konsektionär zu liefern hat) sowie aus der Maßschneiderei und von Privaten die zu bestickenden fertigen Kleidungsstücke oder zugeschnittenen Teile derselben. Zeichnungen und Stickmaterial liefert er selbst. Der Hausinduskrielle wird teils vom Stickereiunternehmer, von dem er dann in der Regel auch Zeichnung und Zuthaten erhält, beschäftigt, teils von der Konsektion und zwar vorwiegend durch die Mittelglieder ihrer Schneider und Schneiderinnen, teils von der Maßschneiderei und Privaten; in diesen Fällen stellt er zwar durchschnittlich die Zuthaten, arbeitet aber meist nach Angaben und Borlagen seiner Auftraggeber.

b. Arbeitskräfte. Zu ben hauptsächlich zur Kurbelei erforderlichen Arbeiten gehört: 1. als vorbereitende Thätigkeit das Borzeichnen des Stoffes (Zeichnen, Stechen und Durchpausen), 2. das eigentliche Kurbelsticken oder Steppen, 3. als fertigstellende Thätigkeit das Berpuţen (Durchziehen, Ber=nähen und Abschneiden der Fäden), wobei auf je drei Maschinen durchschnittlich eine Berpuţerin gerechnet wird, 4. die Ergänzung der Maschinenstickerei durch Handschiehen (Plattstich u. s. w.), Berperlen, Aufnähen von Flitter, Façonsteinchen u. s. w. und das Plätten.

Die Pausen werden vom Zeichner, sowohl inner= als außerhalb der Fabriken, Werkstätten, Arbeitsstuben oder Ateliers hergestellt, und zwar in der Weise, daß die Zeichner gleichzeitig die Pausen (das sind mittelst der mit Hand und Fuß bewegten Stechmaschinen durchstochene Zeichnungen) fertigen. Das Durchpausen der Zeichnung auf den Stoff erfolgt im Betriebe; auf 6—8 Maschinen wird eine Pauserin gerechnet.

Die Kurbelstider sind etwa zur Hälfte männlichen, zur Hälfte weiblichen Geschlechts. Unfänglich soll die Kurbelei überwiegend Frauenarbeit gewesen sein. Nach den Zahlen der Gewerbestatistik zu schließen, war 1882 bereits

¹ In der Herstellung von bestickten Tüllsachen, Schürzen, Jupons, Blousen u. s. w. beschäftigt der, wie wir oben sahen, hier selbständig produzierende Fabrikant natürlich auch Näherinnen.

annähernd die Hälfte der Kurbelfticker männlichen Geschlechts; 1895 scheint das Berhältnis ungefähr das gleiche. Seither sollen die Kurbelsticker zusgenommen haben; besonders in den letzten Jahren macht sich eine Tendenz zur stärkeren Beteiligung der männlichen Arbeiterschaft geltend.

Diese Verschiebungen erklären sich aus der Technik der Aurbelei. Die zu Beginn der Industrie allein vertretene Tambouriermaschine ersordert einen verhältnismäßig geringen Kräfteauswand; dagegen ist speciell die Bewegung der seit einigen Jahren eingeführten Perlmaschine eine für den Unterleib sehr anstrengende Thätigkeit und meist Männerarbeit. Ferner ziehen die hohen Löhne in der Kurbelei die Arbeiter an.

In den Fabriken finden sich Arbeiter und Arbeiterinnen nebeneinander und unter den gleichen Bedingungen. Der größere Teil der Arbeiter kommt wahrscheinlich auf die Mäntelbranche und in dieser besonders auf die Perlestickerei, während in der Kostümbranche die Frauen überwiegen. Im ganzen liegt die Sache so, daß in Ateliers und Arbeitsstuden, denen Frauen vorstehen, meist nur Arbeiterinnen beschäftigt sind; in den größeren und kleineren, von Männern geleiteten Werkstätten, wobei in den letzteren die Unternehmer in der Regel selbst Sticker sind, werden Frauen nur zu den die Kurbelei ergänzenden Handarbeiten verwandt.

Die Lage des Arbeitsmarktes ist in der Kurbelei eine ganz eigentümliche, besonders soweit es sich um kompliziertere Thätigkeiten handelt. In einer Reihe von Werkstätten wird 14 tägige Anweisung im Kurbelsticken für 15—20 Mk. gegeben, nachdem man polizeilicherseits gegen den früher weit verbreiteten Unsug eingeschritten ist, 50 Mk. für die ganz ungenügende 14 tägige Lehrzeit zu fordern.

In der Königlichen Webeschule schützt man die notwendige Lehrzeit für die Kurbelstickerei auf ½ Jahr; der Entgelt für die Teilnahme an den dortigen dreimonatlichen Lehrkursen beträgt 50 Mk. Je nach der Art der Arbeit gehen jedoch ½ Jahr dis 2 Jahre darüber hin, ehe die Arbeitskraft als eine geschulte gelten kann. Nach einer mir gemachten Angabe gleicht die Kurbelmaschine einem Instrument, bei dem alles darauf ankommt, wie es gespielt wird. Zur allseitigen Beherrschung der Techniken der Kostümbranche bedarf eine Stickerin einer Übungszeit von 5—6 Jahren. Die dreimonatliche Lehrzeit wird von Unternehmern und Arbeitern einstimmig als die mindeste Vorbedingung einer einigermaßen befriedigenden und einsträglichen Leistung erklärt. Allein auch nach dieser Zeit steigt das Verdienst erst sehr allmählich.

Obwohl eine verhältnismäßig große Reihe von Arbeitern das Kurbeln erlernen, so beden Nachfrage und Angebot in Bezug auf gute Kräfte sich

nicht entfernt. Die vielen noch ungewandten, schlecht bezahlten und schlecht behandelten Anfänger werden bei Beginn der stillen Zeit sofort entlassen und suchen nach den gemachten unerquicklichen Erfahrungen möglichst ander-wärts unterzukommen. Hieraus ergiebt sich die Schwierigkeit, die unzulängeliche Anzahl eingeschulter Sticker durch einen jüngeren Nachwuchs zu ergänzen.

Entsprechen die auf Inserate im Lokalanzeiger erfolgten Angebote der Nachfrage nicht, so hilft man sich vielfach dadurch, daß man Plauener Sticker auf 3 Monate hierher zieht, die bei einem Wochenverdienst von 40-80 Mk. den Versuchungen der Großstadt in der Regel erliegen, das hier verdiente Geld durchbringen und noch Schulden hinterlassen.

Dagegen handelt es sich bei dem kleinen festen Stamm geschulter einsheimischer Sticker um einen intelligenten und relativ gut gestellten Berliner Arbeiterstand, der den Unternehmern sehr unabhängig gegenüber steht. Das geht so weit, daß sie bei Differenzen mit ihrem Arbeitgeber auch einen Bertragsbruch nicht zu scheuen brauchen, ohne Rücksicht auf die geltende vierzehntägige Kündigungsfrist in die Konkurrenz gehen, weil diese dem ständigen Mangel an tüchtigen Arbeitskräften die daraus erwachsende Strafe mit Bergnügen zahlt.

Bon den 1000—1500 Stidern Berlins sind allerdings nicht viel über 200 ständig beschäftigt. Für die übrigen handelt es sich um Saisonarbeit, die von Mitte Januar bis Ostern für die Sommersachen dauert. Die Saison für die Wintersachen ist etwas länger; sie beginnt Anfang Juni und zieht sich bis Ende Oktober hin. Im ganzen kann man sagen, daß die wirklich slotte Zeit knapp 5 Monate beträgt.

Ein Teil der Kurbelsticker sucht und findet nach der Saison irgend welche andere Arbeit, ein anderer Teil, besonders der der Frauen, reicht mit dem Berdienst der Saison für das ganze Jahr aus.

Die Löhne sind durchweg Stücklöhne. Über ihre Höhe besteht ein sestes Übereinkommen; sie variiert lediglich nach der Leistungsfähigkeit, nicht nach dem Geschlecht der Arbeiter, so daß die Kurbelstickerin in Berlin in keiner Weise als Lohndrückerin anzusehen ist. Der Sticker ist vielmehr, angezogen durch die günstige Lohnlage, ihr Konkurrent geworden.

Anfänger erhalten einen Wochenlohn von 13 Mf. an bis 18 und 20 Mf.

In den Fabriken, die das ganze Jahr durch, wenn auch mehr ober weniger stramm, arbeiten lassen, sind die Stücklöhne niedriger als für die eigentliche Saisonarbeit und belaufen sich bei zehnstündiger Arbeitszeit durchschnittlich etwa auf ein Wochenverdienst von 20—25 Mk. Der Durchschnittseverdienst eines Saisonarbeiters beläuft sich auf 30—36 Mk. die Woche bei

zehnstündiger Arbeitszeit. Ein sehr geübter Stider bringt es ohne allzugroße Schwierigkeit auf 75 Pf. die Stunde. Unter Umständen und je nach Ausdehnung der Arbeitszeit kann der Wochenverdienst auf 60—80 Mk. steigen.

Die Arbeit wird meterweise und je nach der Schwierigkeit und der bazu erforderlichen Zeit niedriger oder höher bezahlt. So ist 3. B., wenn der Sticker die Zuthaten stellt, der Preis für einen Meter Soutache 1—1,50 Mk., für das Aufsteppen von Perlen 2 Mk., wovon ein geschulter Sticker 6—700 Meter an einem Tage fertigen kann. Vom Lohn müssen dann die Auslagen für die Zuthaten, Soutache, Perlen u. s. w. abgerechnet werden.

Stücklohnsystem und Kurze ber Saison bewirken gemeinsam eine jebe gesundheitliche Rücksicht hintenansetzende Kräfteanspannung.

Selbstwerständlich müßte sich die Saison länger hinziehen, wenn die vorhandene Hausindustrie nicht durch übermäßige Ausdehnung der Arbeitszeit die benkbar intensivste Produktion ermöglichte.

Gewisse Schranken hat die Arbeitszeit in den geschlossenen Betrieben durch die Ausdehnung der §§ 135—139 und des § 139 b der Gewerbes ordnung auf die Werkstätten der Kleiders und Wäschekonsektion ersahren, in welcher die Maschinenstickerei als Teilbetrieb der Konsektion einbegriffen ist 1.

Abgesehen davon, daß auch hier wie in der Konfektion die Borschriften infolge mangelnder Kontrolle und ihre Durchführung erschwerende Ausnahmes bestimmungen in den kleinen Werkstätten wahrscheinlich zum größten Teil unausgeführt bleiben, entziehen sich ihnen auch eine Reihe größerer Ateliers oder Arbeitsstuden dadurch, daß sie erklären, nicht im großen zu arbeiten, sondern nur Kundenarbeiten auszuführen.

Dabei lassen auch bei bescheidenen Ansprüchen die gesundheitlichen Ansforderungen hinsichtlich der Luft und Beleuchtung selbst in den größeren Betrieben manches zu wünschen übrig. Das fällt um so mehr ins Gewicht, als die Arbeit teilweise an sich die Augen anstrengt und durch die gebückte Körperhaltung geeignet ist die Brust, durch das Treten der Maschine, besonders bei Frauen, den Unterleib anzugreisen.

Daß berartige Mißstände sich in den außerhalb der Gewerbeordnung stehenden Betrieben noch bedenklicher geltend machen, ist anzunehmen, jedensfalls sind die damit verbundenen Gesundheitsgefahren um so größer, als

¹ Auf Werkstätten, in welchen die Anfertigung oder Bearbeitung von Männer= und Knabenkleibern, Röcken, Hofen, Westen, Mänteln u. dgl., Frauen= und Kinderkleidung, Mänteln, Kleidern, Umhängen u. dgl., sowie von weißer und bunter Wäsche im großen ersolgt, finden die Bestimmungen der §§ 135—139 und des § 139b der Gewerbeordnung Anwendung.

bie Arbeitszeit länger ift. Immerhin wirkt die günstige Lohnlage außgleichend, indem sie eine hinreichende Ernährung und Erholung nach dem Arbeitsübermaß der Saison ermöglicht.

Diese verhältnismäßige Gunst ihrer Lebenslage wird auf eine intersessante Weise durch die Stellung der Kurbelsticker zur gewerkschaftlichen Organisation illustriert. Unfang der 80er Jahre bestanden zwei Stickersvereine, die bald zu einem Verein der Kurbelsticker und Stickerinnen verschmolzen wurden, und von 1885 — 90 über 100 Mitglieder zählten. Unfang der 90er Jahre schieden die weiblichen Mitglieder aus und der Verein zerfiel kurze Zeit darauf.

Es muß nun hier eingeschaltet werben, daß zwischen Konfektions-Schneidern und Stidern jede persönliche Beziehung so sehr fehlt 1, wie das überhaupt nur in den Großstädten zwischen verwandten Industriezweigen möglich ist. Die ganze Beziehung der Schneider zu den Stickern besteht darin, daß sie die zu bestickenden Waren in die Stickereien tragen und abholen.

Trothem werden seit einigen Jahren seitens des Borstandes des Gewerkschaftsverbandes der Schneider und Schneiderinnen Versuche gemacht, die Sticker in ihre Organisation zu ziehen. Diese Versuche sind die jetzt gescheitert, weil für die Sticker der eigentliche Daseinsgrund der Gewerkschaft: Hebung der Lohnlage, sehlt, und das Solidaritätsgefühl bei den Stickern nicht genügend ausgebildet scheint, um sie zu veranlassen, ohne direktes persönliches Interesse ihre Beiträge in die Kasse des Schneiderverbandes kließen zu lassen. Wie wenig die Sticker einer kollektiven Interessenretretung bedürfen, ergiebt sich auch daraus, daß man bei den Gewerbegerichtswahlen trot aller erbenklichen Mühe eine Ergänzung der Arbeitgeberbeissitzer für das Stickereigewerbe durch Beisitzer aus den Kreisen der Arbeitnehmer nicht auftreiben konnte.

Seit zwei Jahren hat sich wieder ein Frauen ausschließender "geselliger Berein der Kurbelsticker" mit 20—25 Mitgliedern gebildet, dessen Borstand Beziehungen zum Gewerkschaftsverband der Schneider und Schneiderinnen unterhält. Obwohl er selbst einem Anschluß an die Schneider sympathisch gegenübersteht, schildert er die Stimmung der Mehrzahl der kleinen Mitzgliedergruppe sowie der Sticker überhaupt als der Verschmelzung direkt abgeneigt.

¹ Ich habe die Probe auf bas Exempel gemacht, indem ich in verschiedenen Schneiberversammlungen fast alle anwesenden Schneider und Schneiderinnen einzeln nach den ihnen bekannten Stickern befraqt habe.

Jebenfalls fällt dabei die große Anzahl hausindustrieller Sticker ins Gewicht, die sich mehr als selbständige Unternehmer wie als Lohnarbeiter sühlen und ein unmittelbares persönliches Interesse an der Erhaltung der bestehenden Praxis in der Kurbelei haben oder zu haben glauben.

c. Die Handarbeit in der Kurbelei. Ein von der Kurbelsstiderei durchaus zu unterscheidender Bestandteil der Arbeit in der Kurbelei sind die Handsticharbeiten, sowohl das eigentliche Stiden als das Verperlen, Verputzen, Ausschneiden u. s. w.

In den Arbeitsstuben, die für hiesige erste Konfektionsgeschäfte thätig sind, können Handstickerinnen nach Angabe der Arbeitsstubeninhaberinnen bis zu 20, 24 und 25 Mark die Woche verdienen, in derselben Zeit, in der eine Kurblerin mit der allerdings viel anstrengenderen Arbeit eine Einsnahme von 30—36 Mark erzielt.

Auf Handverschnürungen, die übrigens mehr in den Schneiderwerkstätten oder Heimen als in der Kurbelei gefertigt werden, rechnet man ein Stundenverdienst von 20-25 Pf., auf Verputzen, Ausschneiden, Kleben 2c. ein Stundenverdienst von 20 Pf. Am schlechtesten gestellt ist die große Anzahl von Verperlerinnen mit einem möglichen Stundenverdienst von 15-20 Pf.; da sie vielsach durch Mittelglieder beschäftigte Heimen arbeiterinnen sind, so ist eine weitere Lohnreduktion sür die einzelnen Arbeitskräfte anzunehmen.

In den Fabriken und großen Arbeitsstuben herrscht eine ziemlich streng durchgeführte Arbeitsteilung mit Rücksicht auf die verschiedenen Hand-arbeiten; in kleinen Ateliers und Werkstätten übernehmen die Handstickerinnen auch alle übrigen Handarbeiten.

d. Entwicklungstenbenzen. Während in Berlin mit mechanischer Kraft getriebene Stickmaschinen nur ganz vereinzelt vorkommen, haben London und News york große Kurbelstickereien mit Dampsbetrieb. Im Interesse ber Volkshygiene ist das Ausscheiden des Maschinentretens zweisellos wünschenswert, sowohl weil die Bewegung, besonders bei der übermäßigen Arbeitsdauer in der Hausindustrie, an sich eine gesundheitsschädliche ist, als auch weil die Anwendung mechanischer Kraft naturgemäß zum geschlossenn Betriebe führt. Das Aushören einer mit großem Kräfteverbrauch und ernsten hygienischen Bedenken verbundenen Thätigkeit würde

¹ Die auf die Handarbeit bezüglichen Lohnangaben find lediglich die der Unternehmer.

somit zusammenfallen mit den günftigen Einflüssen, die aller Bertauschung der Heim= mit der Fabrikarbeit gemeinsam sind: Vermeidung der häusigen Verbindung von Werkstätte, Wohn=, Schlasraum und Küche, die Vorzüge des Aufenthaltswechsels durch den Zwang, die Wohnung zu verlassen, die geregelte Arbeitszeit u. s. w. 1.

Neben ben hngienischen Gesichtspunkten kommen vom Standpunkt bes Arbeiters aus die Borzüge des konzentrierten Betriebes für die gemeinsame Regelung des Arbeitsvertrages in Betracht. Wenn auch, wie wir saben. vorerst für die Rurbelsticker infolge der gunftigen Lohnverhaltniffe das Bedürfnis der solidaren Interessenvertretung fehlt, so können doch auch hier von heute auf morgen Beränderungen eintreten, die sie notwendig machen. Ferner werden die ökonomischen Vorteile, die der hausindustrielle Betrieb haben mag ober zu haben scheint, volkswirtschaftlich reichlich aufgewogen burch die damit verbundenen Nachteile. Steht auf der einen Seite die etwaige Verbilligung ber Produktion, so haben wir andererseits mit ber Unsicherheit der hausinduftriellen Eristenzen zu rechnen, für die häufig fcon eine kurze Beriode der Arbeitslosigkeit genügt, um sie zahlungs= unfähia zu machen. Das bedeutet für den Kleingewerbetreibenden entweder den Zwang, seine Maschine mit Verluft zu verkaufen, oder, wenn er fie auf Abzahlung genommen, den Zwang der Rückgabe mit Verlust der bereits abgezahlten Summe. Wie unficher ber hausinduftrielle Sticker gestellt ift, beweist die Thatsache, daß die Stickereifabrikanten auf Grund un= erquicklicher Erfahrungen Maschinen auf Abzahlung überhaupt nicht mehr bireft verkaufen, sondern ben Bertrieb Bwischenhandlern überlaffen, Die bas Risiko bes Geschäfts zu tragen haben.

Wenig stichhaltig erscheint dem gegenüber das Hauptargument für die Notwendigkeit des Fortbestehens der mit menschlicher Treibkraft arbeitenden Hausindustrie: das Stickereigewerbe gebe durch seine Abhängigkeit von der Mode keine Gewähr für die Möglichkeit der Ausnutzung des mechanischen Fabrikbetriebes und vertrage die damit verbundene Vergrößerung der Produktionskosken nicht. Gerade entgegengesetzt liegt wahrscheinlich die

¹ Wie sehr die Gesundheit beeinträchtigt werden kann, wo der menschliche Körper als Treibkraft der Maschine dient, möchte ich an einem Beispiel aus der Bandwirkerei zeigen. Nach den Beobachtungen eines seit 27 Jahren am selben Orte praktizierenden Arztes, der darüber zahlenmäßige Aufstellungen gemacht hat, haben sich die früher sehr häusigen Fälle von Gelenkerkrankungen seit dem Verschwinden des Handstuhls sast versoren, nach Ansicht des Arztes vorwiegend, weil das andauernde Überanstrengen der Gliedmaßen aufgehört hat, zum Teil auch durch die allgemeinen sanitären Borzüge, welche die Fabrikarbeit vor der Heimarbeit hat. Schriften LXXXV. — hausindussier II.

sicherste Möglichkeit der Abhilfe gegen die aus dem Modenwechfel erwachsenden Schwierigkeiten und Mißstände eben in der Betriebskonzentration; denn erstens kann der großindustrielle mechanische Betrieb günstige Konjunkturen voller ausnutzen, zweitens kann der kapitalkräftige Unternehmer die flaue Zeit besser überdauern, ferner ist anzunehmen, daß ihn seine größere Kenntnis der Marktlage befähigt, ihren verschiedenen Bedürsnissen schneller entgegenzukommen, als das den zahlreichen kleinen Betriebsinhabern möglich ist.

Einstweilen sind indes weder die Berliner Stickereifabrikanten noch die Arbeiter der Verwendung mechanischer Kraft zugeneigt. Die Fabrikanten aus Scheu vor der vorübergehenden Vergrößerung der Produktionskosten, die Arbeiter im Hindlick auf die Möglichkeit der Verringerung ihrer Zahl und einer Perabsehung der Accordlöhne.

Immerhin scheint, wie früher gezeigt, sich schon heute neben ber weiterschreitenden Decentralisation eine Tendenz zur Konzentration geltend zu machen. Die zeitweilige Abneigung der Produzenten dagegen ift eine Erscheinung, die fich mehr ober minder in allen Gewerbszweigen wiederholt. Nur macht fich hier jenes oben angeführte Hauptargument gegen ben mechanischen Fabrikbetrieb, gleichviel ob wir ihm zustimmen ober es verwerfen, praktisch geltend, und es wirken die hemmungen bei unserer Industrie der Entwicklungstendenz stärker entgegen, weil ihr der sichere mirtschaftliche Boben fehlt, ber in ungunstigen Zeiten ba eine feste Grenze ber Produktion nach unten zieht, wo es sich um Berftellung unentbehrlicher Bedarfsartifel, und nicht, wie hier, nur um ihre Bergierung handelt. übt biese Unsicherheit bes Bedarfs einen wesentlich stagnierenden Einfluß auf die Weiterbildung der Betriebsweise aus, so wird dieser Einfluß doch zum Teil durch andere Umftände neutralifiert. Der Lugus in dieser Form ist ein allgemein verbreiteter, die Mannigfaltigkeit des Gebietes eine schon heute sehr große und noch täglich sich vergrößernde. Auch greift die Maschinenstickerei mehr und mehr in benachbarte Gebiete bes Stickerei= gewerbes über. Mit ber Zeit muß bementsprechend eine größere Regel= mäßigkeit der Produktion möglich werden, fo daß vorwärtsdrängende und retardierende Elemente fich einigermaßen ausgleichen.

Wie sehr die ganze Industrie noch in der Entwicklung begriffen ift, zeigt eine jüngst gemachte Ersindung von unberechendarer Tragweite, die eine bedeutend erweiterte Ausnützung der mechanischen Kraft ermöglichen wird. Bis jett wurde dieselbe nur zum Treiben der Maschine verwandt; die Kurbelführung erschien als eine Thätigkeit, die notwendig der menschslichen Hand überlassen bleiben musse. Es hat sich jedoch erwiesen, daß

auch diese, wenn auch vorerst nur zur Herstellung einfacher Muster, auf mechanischem Wege erfolgen kann. In wieweit diese Erfindung sich in absehbarer Zeit vervollkommnen und von eingreifendem Einfluß auf die Kurbelei im allgemeinen sein wird, entzieht sich heute der Beurteilung.

Bei der Jugend der Industrie konnte es sich gegenwärtig überhaupt vorerst nur darum handeln, sie ihrem Inkognito zu entziehen; dieses Inkognito erklärt sich wohl hauptsächlich aus eben dieser Jugend, und den wenigstens in Berlin damit verbundenen Jugendsreuden eines Gewerbes, dessen Lohnlage durch ein fast beständiges Unterangebot von Arbeitskräften bestimmt wird, und bei dem Unternehmer und Arbeiter auf ihre Rechnung kommen, weil die Konkurrenz den Bedarf bisher noch nicht wesentlich übersteigt.

Hatten wir es in der Handstickerei mit überkommenen Gewerben zu thun, bei denen bestimmte sociale und kunftgewerbliche Beweggründe zur Berjüngung und reinlichen Scheidung zwischen Kunsthandwerk und Fabrikbetrieb hindrängen, so handelt es sich in der Kurbelei um eine neue Industrie. in der noch alles im Fluß begriffen ist, und über die ein auch nur einiger= maßen abschließendes Urteil heute verfrüht märe. Auf Grund der voraus= gehenden Erörterungen sei hier nur noch einmal resumiert, daß die unter den verschiedensten Vorwänden geforderte Schonung des Stickerei-Heimbetriebes durch die Befreiung von gesetzlichen Eingriffen weder focial noch ökonomisch berechtigt erscheint. Während es mindestens fehr problematisch ift, ob die Produktion durch die Hausindustrie eine Förderung erfährt, fteht es außer allem Zweifel, daß fie für einen Teil der Produzenten die äußerste Existenzunsicherheit bedeutet und auch für die Konsumenten durch die an keine gesundheitlichen Vorschriften gebundenen lokalen Umstände mit erheblichen Gefahren (Übertragung von Krankheitskeimen u. f. m.) verbunden sein fann.

Shlugwort.

Fassen wir das Stidereigewerbe als Ganzes zusammen, so ergiebt sich, daß der überwiegende Teil seiner Arbeitskräfte weibliche Heimarbeiter sind.

Bollständig Heimarbeit ist indes, soweit das Sticken in Betracht kommt, allein die Tapisserie, auf deren 60 Großtapisserien und 24 Stickläden schätzungsweise etwa 900 Berliner Stickerinnen kommen 1.

¹ Ich muß auch hier wiederum betonen, daß es sich nur um rohe Schätzungen nach den Angaben der befragten Unternehmer handelt und statistische Aufnahmen weder versucht wurden noch versucht werden konnten.

Unter 28 Kunststickereien fallen auf eine verschwindende Anzahl Fabriken und Ateliers stark 100 Werkstättenarbeiterinnen und etwa 150 gleich hochgeschulte Heimarbeiterinnen. Die Zahl der Heimarbeiterinnen, die außers dem Kunststickereien anfertigen, läßt sich nicht abschäßen, da sie ineinander läuft mit der Zahl der im Nebenerwerb arbeitenden Tapisseristinnen, Weißszeugstickerinnen, Stickerinnen der Kleiders und Mäntelkonsektion und der Dekoration.

Rechnet man auf die Wäschestickerei 900 Arbeiterinnen, so sind das von vielleicht 250 auf etwa 30 Fabriken und Arbeitsstuben verteilt; die übrigen sind Heimarbeiterinnen.

Bon bis zu 1500 Maschinenstickern und Stickerinnen der Konsektionsund Dekorationsstickerei kommen etwa 600 auf die ganz kleinen Betriebe mit 1—5 Maschinen, davon wahrscheinlich über die Hälfte auf Einzelsticker bezw. Heimarbeiter, die mit Hilfe von Frauen und Kindern arbeiten. Dazu zählen noch etwa 400 teils innerhalb teils außerhalb der Werkstätten beschäftigte Verputzerinnen, ferner ebenfalls zum Teil in Arbeitsstuben, zum Teil in Heimen beschäftigte Handstickerinnen, Pauserinnen, Kleberinnen u. s. w., Plätterinnen und Räherinnen, vor allem Handverschnürerinnen und Berperlerinnen. Die Zahl derartiger Arbeitskräfte muß allein in Werkstätten zwischen 500 und 600 betragen und ihre Gesamtheit ist von der Gewerbestatistik zweisellos nicht annähernd erfaßt.

Die Arbeitsräume ber Kunftstickerei gelten nur ganz vereinzelt als bem Titel VII ber Gewerbeordnung unterstehende Fabriken. Dem Buchstaben bes Gesetzes nach unterstehen in der Wäschestickerei, der Konfektions= und Dekorationsstickerei auch die Werkstätten dem Staatsschutz durch die Bestimmungen über die Ausdehnung der §§ 135—139 und des § 139 b. der Gewerbeordnung auf die Werkstätten der Kleider= und Wäschesonsektion vom 31. Mai 1897.

In der Praxis handelt es sich, wie früher gesagt, im wesentlichen für die gesamte Hausindustrie des Stickereigewerbes, um unbeaufsichtigte Arbeit. Thatsächlich liegt die Sache hier genau wie in der Konfektion, nur um so viel günstiger, als die Lohnlage, soweit die Kurbelstickerei in Betracht kommt, eine unbedingt hohe ist, während die Handarbeiterinnen zum größten Teil sich ebenso oder schlechter stehen als die weiblichen Arbeitskräfte der Konfektion.

XII.

Hausindustrie der Frauen in Danzig.

Von

Arthur Dix.

In Danzig ift, wie im ganzen nordöftlichen Deutschland, bas industrielle Leben wenig entwickelt. Nächst Königsberg ist Danzig diejenige deutsche Großstadt, in der der geringste Teil der Bevölkerung in der Industrie erwerbsthätig ift. Nach der letten Gewerbezählung schwankt nämlich die Bahl ber in ber Industrie überhaupt thätigen Personen zwischen einem Marimum von 30-34 vom Hundert der Einwohner (Chemnit, Barmen, Nürnberg) und einem Minimum von 12,5 % (Königsberg), 15,2 % (Hamburg) und 15,3 % (Danzig). Daß auch Hamburg sich unter biesen letten Städten befindet, erklärt sich natürlich aus der besonders hohen Rahl ber hier im Sandel beschäftigten Versonen. Während im Durchschnitt ber beutschen Grofftäbte 10,3 % ber Bevölkerung im Handel erwerbsthätig find, in Hamburg aber 15 %, find es in Königberg nur 7,8 % in Danzig nur 7.4 %. In diesen oftbeutschen Städten setzt fich ein vergleichsweise großer Teil der Bevölkerung aus Beamten, Rentnern, Militar u. f. w. qu= fammen. Bebeutend fraffer mare bas Verhältnis noch, wenn in Danzig nicht eine Anzahl ftaatlicher Werkstätten bestände, wie die Raiserliche Werft, die Gewehrfabrif u. f. m.

Was den Anteil der hausindustriell thätigen Personen an der Gesamtsbevölkerung betrifft, so läßt uns hier die Statistik leider vollskändig im Stich; die gewonnenen Zahlen sind ganz unzuverlässig, namentlich da zahlsreiche hausindustriell thätige Personen (wie Frauen, Töchter von Beamten u. dergl.) keine Mitteilungen über diesen ihren Nebenerwerb machen.

Wie wenig Anspruch Danzig auf die Bezeichnung als Industriestadt hat, geht aus einem Vergleich mit der eigentlichen und einzigen Industriesstadt Westpreußens, d. i. Elbing, deutlich hervor.

Nach einem Bericht des Danziger Gewerberates betrug die Zahl der Fabrikinspektion unterliegenden gewerblichen Anlagen und die in ihnen beschäftigten Personen am 30. November 1897:

1. in Danzig:

			-				
Gewerbe	Zahl der gewerbl. Unlagen	üb 21 J m.	er	ber 16– Jal m.	-21	14-	—16 1hre w.
Industrie der Steine u. Erden Metallverarbeitung . Maschinen, Instrumente Ehemische Industrie . Deize u. Beleuchtungsstoffe Textilindustrie . Papier u. Leder . Dolze u. Schnitztoffe . Nahrungse u. Genußmittel Besteidung, Reinigung . Bolygraphische Gewerbe .	10 21 23 7 7 4 3 32 76 17 16 26	128 206 5 200 59 358 5 25 1 970 1 085 16 196 251	-5 -32 44 6 1 33 236 77 70 14	51 118 706 - 4 2 - 306 137 2 77 17	1 1 22 - 1 - 20 223 77 86 40	6 22 62 5 — 40 47 2 17 9	7 - - - - - 4 18 2 38 3
Summa:	242	9299	518	1420	471	210	72
2. in Elbing:		ü	ber 1e	3 Jahre	2		
Steine u. Erben Metallverarbeitung Maschinen, Industrie Chemische Industrie Seizung, Beleuchtung Textilindustrie Papier u. Leder Holz u. Schartsftoffe Rahrungs= u. Genußmittel Bekleidung u. Reinigung Polygraphische Gewerbe Sonftige	8 30 6 1 3 4 2 35 33 23 6 19	94 3 14 18 18 44 46	44 49	33	4 22 - - 4 31 -	2 122 30 — 23 — 42 82 9 12 26	5 44 312 12 7
Summa:	169	59		23		348	381

Während also in Danzig von 125 605 Einwohnern noch nicht 12000 Personen in gewerblichen Betrieben der angedeuteten Art beschäftigt sind, sind es in Elbing von nur 45 846 Einwohnern 9413, also ein ungleich höherer Prozentsat. Den Hauptanteil an der Danziger Großindustrie haben die Kaiserliche Werft mit 2135 und zwei Privatwersten mit 1300 bis 1800 Arbeitern. Die infolge der Niederlegung der inneren Festungswälle

sehr gesteigerte Bauthätigkeit giebt allein bei einer Firma 900 Personen Beschäftigung; fügen wir die Königl. Gewehrfabrik mit 508 und eine Zuderraffinerie mit 611 beschäftigten Personen hinzu, so haben wir alle namhasten Großbetriebe erschöpft. Diese aber beschäftigen alle bis auf die letztgenannte Fabrik überhaupt keine weiblichen Arbeitskräfte. Arbeiterinnen in größerer Zahl sinden sich nur in den Zuderraffinerien, einigen Druckereien, Tabaksabriken, den Gewerben der Bekleidung und Reinigung, den Bernsteins und Bonbonsabriken.

In Anbetracht ber geringen Zahl weiblicher Fabrikarbeiter ließe sich eine ausgebehnte Beschäftigung von Arbeiterinnen in der Hausindustrie erwarten; in der That hat die Hausindustrie in Danzig jedoch nur verhältnismäßig geringe Bedeutung; wie wir besonders bei der Betrachtung der Konsektionsindustrie sehen werden, beschränkt sie sich zu einem großen Teil auf die Bersorgung des lokalen Marktes, indem die Heimarbeiterinnen für Detailgeschäfte arbeiten, die ihren Hauptbedarf durch Einsuhr aus Stettin, Berlin oder Breslau decken. Genaue Angaben lassen sich über den Umfang der Hausindustrie nicht machen, da die betreffenden Zahlen der Statistik vielsach im Widerspruch stehen und größtenteils offendar — aus dem schon angedeuteten Erunde — zu niedrig sind.

Es kann nur schätzungsweise angegeben werben, wie groß bie Bahl ber in ben einzelnen Gewerbezweigen beschäftigten Beimarbeiterinnen ungefähr ist, doch bleibt dabei jedesmal zu beachten, daß diese Angaben keinen direften Schluß auf den Umfang der Heimarbeit zulaffen, da die Beschäftigung fehr ungleichmäßig ift, viele weibliche Personen die Heimarbeit nur als Nebenerwerb betreiben und auch die anderen nur mangelhafte Be= schäftigung finden, so daß ber Umfang ber hausindustriellen Produktion ber Bahl ber hausinduftriell beschäftigten Personen nicht entspricht. — Wenn wir die durch die Gewerbezählung von 1895 nach den Angaben der Hausindustriellen selbst und nach den Angaben der Unternehmer ermittelten Bahlen der in hausindustriellen Betrieben thätigen Arbeiterinnen in Betracht ziehen und einen Ausgleich dieser beiden außerorbentlich abweichenden Angaben versuchen wollten, so famen wir auf wenig über 1000 hausinduftrielle Arbeiterinnen. Diese an sich zu niedrige Bahl murde vielleicht dem un= gefähren Umfang ber hausinduftriellen Produktion entsprechen, b. h. diese Produktion mag etwa so groß sein, daß sie der Arbeit von 1000 regelmäßig beschäftigten Arbeiterinnen gleichkäme, mährend die Zahl ber fast durchweg sehr unvollständig beschäftigten weiblichen Personen in der That erheblich größer ist.

Die weibliche Heimarbeit erstreckt sich in Danzig speciell auf drei Gebiete:

- 1. Die alte Danziger Bernsteinindustrie, deren Betriebsformen verschiedentlich gewechselt haben. Sie ist als Hausindustrie entstanden, hat sich mehr und mehr zu fabrikmäßigen Betrieben entwickelt, ist dann wieder infolge ungünstiger Marktverhältnisse zur Hausindustrie herabgesunken, hat aber die Tendenz, unter normalen Verhältnissen wieder fabrikmäßig zu werden.
- 2. Die Arbeiter=, Herren= und Damenkonfektion, nebst Wäscheindustrie, die sich in neuerer Zeit entwickelt hat und dem Umfange nach heute an erster Stelle steht.
- 3. Die Strickerei, Stickerei, Häkelei und Spitzenanfertigung als jüngste, durch einen einzelnen Unternehmer begründete, aber rasch entwickelte Heimarbeit.

Wie schon bemerkt, arbeitet die bei weitem größte Zahl der Heimarbeiterinnen direkt für den lokalen Markt; nur die Bernsteinindustrie arbeitet für den Weltmarkt, ist zur Zeit aber von geringer Bedeutung. Bon der Konsektionsindustrie hat nur die Arbeiterkonfektion einen nennenswerten Export nach den anderen Ostseeländern zu verzeichnen; die Herrenkonfektion versorgt zum Teil neben dem lokalen Markt noch die Provinz, während die Damenkonfektion ausschließlich auf den lokalen Markt beschwänkt ist; außerzem ist letztere vielsach mit Damenschneiderei verbunden bezw. ein Nebenzewerbe der Damenschneiderinnen. Die Damenhandarbeit hat sich in kurzer Zeit einen ausgedehnten Markt in ganz Deutschland und auch in den Nachbarzländern erobert.

Andere Industrien kommen kaum in Betracht; bis vor ca. 10 Jahren beschäftigte noch die hausindustrielle Herstellung von Wollsachen, namentlich leichten Tüchern und Röcken, vielleicht 2—300 weibliche Versonen; sie hat inzwischen jedoch vollständig aufgehört, und an ihre Stelle ist eine über 100 Arbeiterinnen beschäftigende Schürzenindustrie getreten. —

Das älteste ber im vorstehenden aufgeführten Gewerbe ist die Bernsteinindustrie, die in Danzig ihre Hauptstätte hat. Sie ist als Haußeindustrie zahlreicher Kleinmeister entstanden, doch hat der Betrieb der einzelnen Meister sich, wie schon oben angedeutet, nach und nach derartig erweitert, daß er allmählich eine fabrikmäßige Gestalt annahm. Ungünstige Konsjunkturen zwangen dann wieder zur Einschränkung des Betriebes überhaupt und namentlich zur Auflösung der großen Werkstätten; das Gewerbe ging wieder in die Form der Hausindustrie über, jedoch nicht in der Weise, daß sich wieder viele selbständige Kleinmeister bilbeten, sondern als Heimarbeit

unselbständiger Arbeiter bezw. Arbeiterfamilien für Rechnung eines Unter-Ihrer Natur nach neigt indeffen die Bernfteininduftrie gum geschlossenen Betriebe, in dem der Meister bezw. Unternehmer die gange Produktion übermachen kann; es ist daher mit Sicherheit zu erwarten, bak die Industrie unter gunftigen Konjunkturen wieder zum fabrikmäßigen Betriebe übergehen wird. Die gegenwärtige Form der Hausinduftrie ift nur als Nothehelf zu betrachten, zu dem die Unternehmer dadurch gezwungen waren. daß die bekannte Königsberger Monopolfirma Stantien und Becker ihnen das Rohmaterial nicht nach Wunsch lieferte und außerdem durch die maffenhafte Herstellung von Bernsteinimitation ("Ambroid") eine scharfe Konkurrenz machte. Dadurch wurden die Absatverhältnisse unsicher, die Unternehmer konnten feste Bestellungen nicht mehr annehmen, da sie nicht sicher waren das notwendige Rohmaterial zu erhalten, und mußten zur Verbilligung des Betriebes ihre großen Werkstätten auflösen. Die Beimarbeit hat aber ben großen Nachteil, daß die Berwendung des kostbaren Materials nicht überwacht werden kann; namentlich aus diesem Grunde ist für die Unternehmer die Herstellung der Bernsteinwaren in der eigenen Werkstätte bezw. Fabrik bei weitem vorzuziehen. Sie wird demgemäß voraussichtlich nach der Übernahme ber Bernsteinwerke burch ben Staat und ber Neuregelung ber Markt= lage sofort erfolgen.

Diese als die normale anzusehende Herstellungsweise vollzieht sich derartig, daß in der Werkstätte des "Drechslermeisters" durchschnittlich etwa 40-50 Personen die Bernsteinwaren aus dem Rohmaterial arbeitsteilig herstellen; die Arbeit ist im wesentlichen zerlegt in das erste Zurichten der rohen Bernsteinstücke, das Schleisen der dazu hergerichteten Stücke und das Zusammensehen der geschliffenen Stücke zu den fertigen Fabrikaten (Schmuckstücken u. dergl.). Die Anwendung von Maschinen und Instrumenten ist beschränkt; es handelt sich wesentlich nur um einsache Drehbänke und Messer. Die Arbeit wird überwiegend von Männern ausgeführt.

Dies der normale Betrieb der sogen. Drechslermeister, die auch den Bertrieb der fertigen Bernsteinwaren selbst in der Hand haben, und zwar zum kleineren Teil durch direkten Berkauf in der Werkstatt an das Publikum, der Hauptsache nach aber durch Berkand in das Ausland. Daneben werden auch größere Mengen an Händler abgesetzt, die die Bernsteinwaren namentlich in Badeorten in Läden oder im Umherziehen vertreiben. Für diese Ware ist die Hauptsaison Juli und August, für den übrigen Inlandsmarkt die Weihnachtszeit. Die Ausfuhr richtet sich namentlich nach Nord- und Süd- amerika, Afrika, auch Asien, ferner nach Frankreich u. s. w. Es kommen zum Teil — besonders für Länder wie Frankreich und den Inlandsmarkt —

feine Schmuck- und Nippsachen, zum Teil — in erster Linie für Afrika und verschiedene Teile Amerikas - einfache Perlenschnüre, fogen. "Negerkorallen", in Betracht. Letztere werden nach der ersten Zurichtung der roben Bernsteinstücke auf ber Drehbank hergestellt. Die beffere Ware findet jederzeit auten Absat; ber inländische Markt ift dauernd recht beträchtlich geblieben. und der ausländische ift nur vorübergehend, teils infolge politischer Amischenfälle, hauptfächlich aber durch die Konkurrenz der Bernsteinimitation (Ambroid) und das gespannte Verhältnis der Danziger Drechslermeifter zu der die Bernsteingewinnung beherrschenden Königsberger Monopolfirma, beschränkt ober versperrt gewesen. Diese Lage der letzten Jahre hat den Übergang zu der gegenwärtigen, aber, wie mehrfach angedeutet, jedenfalls nur vorübergehenden Form ber Bernfteinfabrifation hervorgerufen. Augenblicklich vollzieht sich der Betrieb in der Weise, daß die Drechlermeister den Rohbernstein Beimarbeitern gur ersten Burichtung sowie gum Schleifen übergeben, mahrend die Zusammensetzung ber fertigen Stude in ber Werkstatt des Unternehmers erfolgt. Die Heimarbeit wird in der Regel von der ganzen Familie, vielfach auch nur von den weiblichen Familienmitgliedern als Nebenerwerb, baneben endlich von einzelnen Arbeiterinnen ausgeführt. Ebenso wie mit ber Berarbeitung von echtem Bernstein beschäftigen biese Beimarbeiterinnen fich auch mit ber gang ähnlichen Ambroidverarbeitung. die augenblicklich sogar der Menge nach das Übergewicht hat. Ambroid wird fabrifmäßig aus Bernsteinabfällen durch Pressen u. f. w. hergestellt, und zwar in Platten von der Größe eines halben Ziegelsteins, die nach Farbe, Barte und Sprödigkeit dem echten Bernstein gang ahnlich find. weitere Arbeit ist in beiben Fällen - beim echten und beim fünstlichen Bernftein - biefelbe; wie bort bie roben Bernfteinstücke, fo merben bier Die Ambroidplatten zunächst zu Stücken von der paffenden Größe zurecht= geschnitten und bann mit einem gewöhnlichen Meffer geschliffen ober auf ber Drehbank zu Perlenform verarbeitet. Beibe Herrichtungen erfolgen entweder arbeitsteilig, oder bei der heutigen Herstellungsweise auch von bemfelben Heimarbeiter (oder Arbeiterin) bezw. in derfelben Familie. Namentlich die erste Zurichtung ist in der Regel weibliche Arbeit, mährend bas Schleifen vielfach von Männern, jedoch mit Hilfe ber weiblichen Familienmitglieder beforgt wird.

Im ganzen werden in Danzig jährlich 10—20000 Kilogramm Rohsbernstein verarbeitet; die Zahl der selbständigen Drechslermeister beträgt 25—30, von denen etwa der vierte Teil einen größeren Betrieb leitet, der unter normalen Verhältnissen in der oben beschriebenen Weise je dis zu 40 Personen beschäftigen würde bezw. früher beschäftigt hat. Bei dem

gegenwärtigen Tiefstand des Gewerbes ist die Zahl der beschäftigten Personen jedoch sehr eingeschränkt; die Mehrzahl der Meister arbeitet mit der Familie allein und nicht zum eigenen Bertrieb, sondern für die gleich noch zu erwähnenden Bernsteinhändler, während die wenigen größeren Meister die Zahl der Arbeiter und Arbeiterinnen dis auf ein Zehntel des früheren Umfanges beschränkt haben, so daß zur Zeit nur etwa 50 weibliche und 140 männliche Arbeiter in der Bernsteinindustrie regelmäßig hausindustriell beschäftigt sind. Allerdings wird die Zahl unter Hinzurechnung der hier nicht mitgezählten mitarbeitenden Familienmitglieder wesentlich größer.

Diese Arbeitskräfte stammen sast durchweg aus Familien, die schon lange dem Gewerbe angehören. An frischem Nachwuchs aus anderen Berufsstreisen sehlt es heute vollkommen, und auch die im Gewerbe selbst thätigen Familien lassen ihre Kinder wegen der herrschenden Lage gewöhnlich ein anderes Handwerk ergreifen.

Bu den bisher allein berücksichtigten "Drechslermeistern" treten noch die Ambroidfabrikanten hinzu, sowie die mit Unrecht so genannten "Bernsteinwarenfabrikanten", die der Hauptsache nach Händler find und nur in gang geringem Umfang Bernsteinwaren in berfelben Beise wie die Drechslermeifter hausinduftriell herftellen laffen. Gine Ambroidfabrif, die fich sowohl mit der Kabrifation der Bernsteinimitation wie mit der Berarbeitung der Ambroidplatten zu Schmucksachen und "Negerkorallen" befaßt, beschäftigt 60-70 weibliche Beimarbeiterinnen, zu benen wieder vielfach noch Familienmitglieder hinzutreten. Während oben betont murde, daß die Berftellung echter Bernfteinwaren durchaus die Tendenz hat — zum Vorteil sowohl der Arbeitgeber wie der Arbeitnehmer — unter geregelten Marktverhältnissen, wie sie nach ber Übernahme ber Bernfteingewinnung burch ben Staat erwartet werden, wieder in den größeren, geschlossenen Werkstätten= bezw. fabrikmäßigen Betrieb überzugehen, mird bei ber Berftellung von Ambroid maren jedenfalls die Sausinduftrie bestehen bleiben; hier fällt nämlich für ben Unternehmer das Sauptbedenken gegen die Sausindustrie fort: Es handelt sich hier ja nicht um die Berarbeitung wertvoller Stücke, die dauernd fontrolliert werben muß, sondern um die Berarbeitung minderwertiger Stucke von durchweg gleicher Größe und gleichem Wert, die ohne weiteres eben dieser Gleichheit wegen kontrolliert werden fann, auch wenn die Arbeiterin die Arbeit zu Hause ausführt. Es bleibt für den Unternehmer also nur ber Vorteil ber hausinduftrie, daß er nämlich weder Werkstatt noch Werkzeug zu liefern braucht und obendrein die Löhne stärker drücken kann, da eine die Ambroidverarbeitung als Nebenerwerb mit Hilfe ihrer Kinder zu Haufe betreibende Frau sich jeder Lohndrückung leichter fügt als ein in der

604 Arthur Dig.

Werkstatt bes Meisters ober größeren Unternehmers fest beschäftigter und mit einigen Dutend Genossen in enger Verbindung stehender männlicher Arbeiter.

Die sogenannten "Bernsteinwarenfabrikanten" endlich sind schon gekennzeichnet als Bernsteinhändler, die teils mit Rohbernstein handeln, teils fertige Bernsteinwaren von Kleinmeistern aufkaufen und in offenen Laben vertreiben, daneben auch einen kleinen Teil ihres Bernsteinwarenbedarfs von hausindustriellen Arbeiterinnen herstellen lassen.

Der tägliche Verdienst einer Heimarbeiterin stellt sich bei voller Beschäftigung und angestrengter Arbeit auf 1 Mk. bis zu 1,25 Mk.; die Ambroidverarbeitung wird in der Regel nur als Nebenerwerb betrieben; bei intensivster Arbeit kann es eine geübte Arbeiterin im höchsten Falle auf einen Wochenlohn von 8 Mk. bringen, doch setzt diese intensivste Arbeit einen etwa 16stündigen Arbeitstag voraus; ein Durchschnittslohnsatz ist schwer sestzustellen, da bei der als Nebenerwerb betriebenen Arbeit die Arbeitszeit zu schwankend und selten genau zu bestimmen ist. —

In der Konfektionsindustrie steht die Arbeiterkonfektion an der Spite. Allerdings wird der lokale Bedarf durch die heimische Konfektion nicht gebeckt, sondern vielfach durch die Zufuhr fertiger Waren aus Stettin und Breslau: doch werden anderseits in Danzig verfertigte Arbeiteranzuge auch von einigen (4-5) Engroßhäufern nach ben nördlichen Oftseelandern exportiert. Auch eine Reihe ber gahlreichen Detailgeschäfte, die ben Seeleuten, Safenarbeitern und der heimischen Arbeiterbevölkerung grobe Anzüge liefern, beschäftigen weibliche Arbeitskräfte in Danzig selbst. Es werden insgesamt in der Danziger Arbeiter= Herren= und Damenkonfektion etwa 30 Geschäfte — mit der erwähnten Ausnahme Detailgeschäfte — im höchsten Falle gegen 2000 Arbeiterinnen beschäftigen, von benen jedoch ber bei weitem größte Teil nur ganz unzulängliche gelgentliche Beschäftigung findet; kaum ber vierte Teil fann mit dauernder Arbeit rechnen und auch für diesen kommt noch die ftille Zeit in Abzug. Gine einigermaßen sichere Schätzung ist sehr schwierig. ba die Statistif hier gang versagt, und die Angaben ber Arbeitgeber insofern unzuverläffig find, als diese weder die Bahl der im einzelnen Falle beschäftigten Gehilfinnen nach die Bahl jener Arbeiterinnen kennen, die gleich= zeitig für andere Geschäfte arbeiten. Die Ermittlungen, die in dieser Richtung angestellt werden konnten, lassen mit Sicherheit nur den Schluß ju, daß die angegebene Bahl feinesfalls überschritten mird. Dbendrein werden die Konfektionsarbeiten großenteils nicht von eigentlichen Näherinnen ausgeführt, sondern als Nebenerwerb von Schneiberinnen, die als solche nicht hinlängliche Beschäftigung finden.

Die eigentliche Konfektionsware wird von den Detailgeschäften — und zwar in erster Linie sur Arbeiterkonfektion aus Breslau, für Herrenkonfektion aus Stettin, für Damenkonfektion aus Berlin bezogen; nur zur Ergänzung tritt die heimische Massenproduktion ein — abgesehen von jenen wenigen Hübeiterinnen zur Herkellung der in den Konfektionshäusern bestellten Maßarbeiten verwandt; diese Maßarbeit minderer Dualität fällt nicht unter die eigentliche Maßschneiderei, sondern kann von einfachen Näherinnen nach Art der gewöhnlichen Massenproduktion verfertigt werden, sie wird im Geschäft zugeschnitten und dann ebenso arbeitsteilig verfertigt, wie jene gewöhnlichen Konfektionsartifel.

So verfertigen die einfachen Näherinnen Maßarbeit, mährend die gelernte Schneiderin sich mit dem Nähen von Massensonsertiseln beschäftigt. Gerade dieses Ineinandergreisen der verschiedenen Thätigkeiten ist für die örtlichen Verhältnisse charakteristisch. Auch auf anderen Gedieten stoßen wir vielfach auf eine für moderne Verhältnisse wenig ausgebildete Specialisterung, die ihren Grund wohl in letzter Linie in der niedrigen Lebenshaltung der ganzen Bevölkerung hat. Diese Anspruchslosigkeit scheint es beispielsweise auch zu verursachen, daß die Arbeit der Schneiderin direkt sowohl, wie indirekt durch bessere Modewarenhäuser — so wenig in Anspruch genommen wird und auch für die Maßarbeit in höherem Maße als anderswo die Leistung der ungelernten Näherin ausreicht. —

Was die Arbeitsverfassung anlangt, so ist das Zwischenmeister= instem in Danzig unbekannt. Die Arbeiterinnen liefern bireft an bas Die unselbständigen Arbeiterinnen beschränken sich auf Lehr= mädchen, die in Nähftuben, teils ohne, teils gegen geringen Lohn arbeiten. Durchweg hat die Arbeiterin die Auslagen zu tragen (Maschine, Nadeln, Seide, Zwirn u. bergl.); die Stoffe werden in ben meiften Fällen zuge= schnitten geliefert; im allgemeinen rechnet man $15\,\%$ des Lohnes — bei guter Beschäftigung — für bie Auslagen. — Am Ende ber Lehrzeit erhalten Die Lehrmädchen 70 Bf. bis 1 Mf. ben Tag. Die Meisterin beschäftigt in ber Saison 2-5 Lehrmädchen, in den feltensten Fällen über 10, in der ftillen Zeit eine ober keine. Bisweilen besorgt die Meisterin auch das Buschneiben, mährend sie ihre "Rähmädchen" nur zu ungelernten Näherinnen ausbildet. Durch die Ausnutzung dieser Arbeitskräfte ift es benjenigen, an Bahl freilich sehr geringen Meisterinnen, die größere Rähstuben mit 10-20 Mädchen unterhalten, möglich, die Ware außerordentlich billig zu liefern und dadurch bie durchschnittliche Lohnhöhe bedenklich herabzudrücken. Dies macht sich noch mehr als in der Konfektion in der übrigens sehr beschränkten

Bascheindustrie geltend, die später noch kurz zu berühren sein wird. Wie fehr aber auch in der Konfektion die Löhne herabgedrückt find, geht 3. B. baraus hervor, daß die Berftellung großer Damenregenmäntel, die früher mit 4 Mf. bezahlt wurde, heute nur noch mit 2,50 Mf. bezahlt wird, so daß die Berficherung einiger Schneiderinnen, daß fie dabei zuseten mußten, mohl glaubwürdig ist. Gleichwohl wird für die betreffenden Säuser weiter= gearbeitet, da das Geschäft stets die neusten Modelle in Arbeit giebt und Diefe ben Schneiderinnen fur die Bedienung ihrer Brivatfundschaft von Wert find. Denn, wie auch schon früher bemerkt, arbeiten für die Konfektions= häuser vielfach Schneiberinnen, die gleichzeitig, ober eigentlich hauptsächlich, für Brivatkundschaft thätig find. Da nun durch die Konfektionshäufer die direfte Arbeit der Schneiderinnen für die Privatkundschaft immer mehr zurückgedrängt wird, bleibt diesen vielfach nur noch bas Berändern und Modernifieren der älteren Stude. Für Neuanfertigung werden von der Privat= fundschaft etwa 5 Mt. für die Leistungen gezahlt, die die Konfektionshäuser mit 3 Mf. entlohnen: dazu kommen dort noch die Einnahmen aus der Lieferung ber Buthaten, hier und da auch des Stoffes. Natürlich ist aber hier die Beschäftigung jest sehr mangelhaft und ungleichmäßig, das Überangebot groß.

Die für Damenkonfektionshäuser thätigen Schneiberinnen, Die Die Stoffe felbst zuschneiden, können bis zu 1,50 Mk. den Tag verdienen; beispiels= weise wird dieser Betrag für ein an einem Tage fertigzustellenden Sackett In der Regel ift jedoch die wöchentliche Beschäftigung, wie in der ganzen weiblichen Beimarbeit, fo gering, daß fie kaum für die halbe Woche ausreicht. Die Näherinnen verdienen entsprechend weniger, und zwar im Durchschnitt bei voller Beschäftigung 1 Mk. den Tag. Für Wohnung und Effen braucht eine Näherin durchschnittlich 26 Mf. monatlich. Schneiberinnen erhöht sich biefer Sat badurch, daß mit Rudficht auf die Brivatkundschaft eine beffere Wohnung genommen werden muß. Rimmer, von denen eins als Schlaf- und Arbeitsraum und eins als Empfangszimmer für die Kundschaft benutt wird, koften in der oberften Stage in der Regel 19-22 Mf.; eine eigene Rüche gehört nicht immer dazu: oft wird im Schlafzimmer gekocht oder auch die Rüche mit der Bermieterin geteilt; in befferen Gegenden, die bei ausgedehnterer Brivat= fundschaft aufgesucht werden muffen, beschränkt fich die ganze Wohnung auch auf ein Zimmer, das durch eine spanische Wand in die beiden notwendigen Räume geteilt ift.

Diejenigen Schneiberinnen, die noch mit einem größeren Privatkundenfreise rechnen können, halten ein Lehrmädchen oder eine Gehilfin. Eine geschickte Gehilfin verdient bis zu 1,50 Mk. den Tag bei freier Station; in Abzug kommen nur 3—5 Mk. für die Schlafstelle; eine ungelernte Räherin erhält 60 Kf. und freie Station. Demnach stehen sich diese Gehilfinnen erheblich besser als die selbständigen, für Konsektionshäuser arbeitenden Kolleginnen, deren Berdienst bei voller Beschäftigung gerade nur den Preis der vollen Pension deckt. Außerdem haben die Gehilfinnen den Borteil, daß ihnen im allgemeinen eine festbegrenzte Arbeitszeit zugemessen ist und zwar, abgesehen von der Hauptsaison, in der ohne besonderen Entgelt länger gearbeitet wird, von 8—8 Uhr mit einstündiger Mittagspause. Je mehr aber die Konsektionshäuser die Kundschaft an sich ziehen, um so mehr verringert sich natürlich die Zahl der Schneiberinnen, die durch die Brivatkundschaft hinlänglich beschäftigt und in der Lage sind, eine Gehilsin zu halten. —

Die Näherinnen sind bei dem Tagesverdienst von 1 Mf. nicht im stande, ihren Unterhalt zu bestreiten; nach dem oben gesagten bleibt neben den notwendigen Ausgaben für Wohnung und Nahrung nichts mehr übrig für Kleidung, Deckung der Auslagen u. dergl. Es kann daher das Gewerbe, wie es auch allgemein der Fall ist, nur betrieben werden, wenn eine kleine Nebeneinnahme vorhanden ist, also durch Frauen und Töchter von Arbeitern, niederen Beamten u. dergl. oder von solchen Personen, die eine kleine Pension beziehen.

Gang ähnliche Arbeits= und Lohnverhältnisse herrschen auch in der Wäschekonfektion; auch hier tritt die örtliche Hausindustrie nur erganzend ein; der größere Teil des Bedarfs wird durch Einfuhr gedeckt, namentlich wird die Plättmäsche und sonstige bessere Ware durchweg aus Berlin, Sachsen u. f. m. bezogen. 5 ober 6 größere Detailgeschäfte beschäftigen daneben für die einfacheren Waren durchschnittlich je 25-45 Arbeiterinnen birekt, in ber Hauptsaison (September-December) auch bis zu 40 Arbeits= ftuben, in benen 2-5, nur in wenigen Fällen auch 10-20 Lehrmädchen Arbeit finden. Nur die beiden erften Säuser laffen auch nach Maß bestellte beffere Wäsche am Ort arbeiten und gahlen ben wenigen für diesen Zwed zur Berfügung stehenden guten Kräften relativ hohe Löhne, bis zu 10 Mk. in der Woche. Für die einfachere Arbeit dagegen werden die Löhne ftark gedrückt und find in ben letten Sahren um die Sälfte gefunken. In den Arbeitsstuben erhalten die ausgelernten Arbeiterinnen 40 Pf. täglich, in Ausnahme= fällen mehr, höchstens bis zu 70 Pf. Das gewöhnliche ist, daß 2-3 Personen zusammenarbeiten, etwa 2 Schwestern mit Hilfe entweder der Mutter oder eines Lehrmädchens. Diefe 3 Personen können täglich 1, bei einfachster Ausstattung bis ju 2 Dutend hemben verfertigen, von benen bas Stück mit 20-30 Bf. bezahlt wird. Am Sinken ber Preise sind

608 Arthur Dig.

namentlich diejenigen wenigen Meisterinnen Schuld, die Nähstuben von 10-20 Arbeiterinnen unterhalten und durch die geringen Löhne, die sie biesen Jahlen, in der Lage sind, die selbständigen Arbeiterinnen zu untersbieten; da die Lehrmädchen zunächst nichts, später 40 Bf. erhalten, können diese Meisterinnen ein Dutend Hemden für 2 Mf. liefern.

Was die Herkunft der Näherinnen in der gesamten Konfektion anlangt, so stammt nur ein kleiner Teil vom Lande; soweit näheres zu ermitteln war, handelt es sich gewöhnlich um "weichende Erben" von kleinen Bauernhöfen. Bei weitem die Mehrzahl gehört zu städtischen Arbeiter=, Handwerker= und Beamtensamilien.

An ungelernten Kräften herrscht großes Überangebot, dagegen sind geschicktere Arbeitskräfte fast garnicht zu haben. Demgemäß wird alle bessere ware von außerhalb bezogen, während die einfachen Arbeiterinnen nur ganz unzureichende Beschäftigung sinden. —

Werfen wir zunächst noch einen Blick auf die jungste Danziger hausindustrie, die eigentliche Sandarbeit, Stickerei, Häkelei u. bergl. ihr verbunden ift noch die Maschinenstickerei, insofern sie für dieselben Geschäftshäuser ausgeführt wird. Neben einem halben Dupend kleinerer Detailgeschäfte, die hier und da von Frauen und Mädchen Sandarbeiten gegen ein sehr bescheibenes Taschengeld ausführen lassen, hat sich seit etwa 10 Jahren eine bedeutende Firma dieser Branche entwickelt, die durchschnittlich 500, auch bis zu 1000 weibliche Personen beschäftigt. großen Mangels an geschickten Arbeitskräften am Orte selbst ift ber betreffende Unternehmer, ber hier diese Industrie ins Leben gerufen hat, gezwungen, einen großen Teil ber Arbeiten anderwärts herstellen zu laffen; Die Bahl ber von ihm beschäftigten Bersonen verteilt sich auf eine Reihe von Städten im ganzen Reich. Die Sandarbeiten werden in Arbeitszirkeln ausgeführt, benen Damen ber befferen Stände vorstehen. Diefen Birkeln gehören im allgemeinen 20-50 Personen an, überwiegend gleichfalls aus ben besseren Rreifen, die die Arbeit nicht berufsmäßig, sondern jum Erwerb eines Taschengelbes betreiben. Daneben wird Arbeit an verschämte Arme vergeben, benen mit dieser Ausnutzung ihrer Arbeitsfraft gegen lächerlich geringen Lohn eine befondere "Wohlthat" erwiesen wird. Schlieflich handelt es fich ja bei berlei Handarbeiten in den meisten Fällen im Grunde genommen um verschämte Arme, um Frauen und Mädchen, Die auf Berdienst angewiesen find, aber vor irgend einer festen Lohnarbeit gurudschreden und zu bem beliebten Mittel der feinen Handarbeit greifen, der man es nicht ansieht, ob sie auf Bestellung ober zu Geschenkzwecken u. bergl. gemacht wird. Am schlechtesten bezahlt wird die Sandftickerei, die nicht in den Birkeln,

sondern von einzelnen Damen direkt für das Geschäft ausgeführt wird; ein Tages= oder Wochenverdienst ist hier garnicht zu berechnen, da es sich in keinem Fall um volle, hauptberufliche Arbeit handelt; die einzelne Dame verdient 3, höchstens 5—6 Mk. im Monat. Häkeleien und Stickereien werden bessenhlt, auch häusiger als eigentlicher Haupt= beruf ausgeübt; in diesem Falle kommt die betreffende Person bei Häkelearbeit auf einen Tagesverdienst von 75 Pf. als Maximum, bei seiner Stickarbeit in seltenen Fällen auch auf 1 Mk. — Die Damen, welche die Arbeitszirkel unterhalten, beziehen ihren Verdienst aus der eigenen Arbeit und daneben aus den Arbeiten der von ihnen angelernten Mädchen in der Lehrzeit, in der sie zunächst unentgeltlich und dann gegen geringere Verzütung arbeiten.

Das Engrosgeschäft, um bas es sich hier handelt, führt feine Sandarbeiten nach den nordischen Königreichen, England, Ofterreich und Frankreich aus. Die Mufter werden vom Chef bes Hauses selbst bezw. unter seiner unmittelbaren Anleitung entworfen; es findet auch ein bedeutender Mufter= versand statt. Die Sauptsaison ist der Serbst, Lieferungszeit (für Weihnachtsartifel und Ausstattungen) namentlich September-Oftober, stille Zeit nach Weihnachten (Januar, Februar). Es wird aber auf möglichst gleichmäßige Berteilung der Arbeit über das ganze Jahr gesehen, um die geschickten Arbeitsfräfte festzuhalten. Un Ort und Stelle ift bas Arbeitsmaterial für biefe feinen Arbeiten allerdings wenig geeignet, weshalb auch die Ber= teilung der Arbeitszirkel über weite Bezirke notwendig war; die in der Handarbeit außerordentlich geübten thuringischen Arbeiterinnen leiften täglich das Doppelte von dem, mas eine Arbeiterin in Danzig zu stande bringt. wenn sie die Sandarbeit zu ihrem Sauptberuf macht. Ganz ftrifte Beraleiche sowie ein genaues Bild ber Lohnverhältniffe find schwer zu geben, ba die Arbeiten ungemein wechselvoll und mannigfaltig find.

Neben ben Handarbeiten läßt die fragliche Firma in geringem Umsfange auch Maschinenstrickerei versertigen, jedoch nur für den lokalen Bedarf ihres Detailgeschäftes. Im ganzen werden in Danzig kaum über 20 Maschinenstrickerinnen beschäftigt, da große auswärtige Dampsstrickereien den Markt versorgen. Die einzelne Maschinenstrickerin, die die Maschine gewöhnlich selbst stellt, kann bis zu 2 Mk. täglich verdienen.

Fassen wir die Ergebnisse unserer bisherigen Untersuchungen zusammen, so scheint mir daraus im wesentlichen folgendes hervorzugehen:

Das Schwergewicht bes im Vergleich zu anderen Großstädten wenig regen Erwerbslebens ruht in Danzig auf dem Handel. Man wird meiner Unsicht nach im allgemeinen überhaupt feststellen können, daß in jenen Schriften LXXXV. — Hausindustrie II.

610 Arthur Dig.

Teilen Deutschlands, in benen die Erwerbsverhältnisse an sich am ungünstigsten sind, das Streben nach Erweiterung der Erwerbsthätigkeit nicht etwa am größten, sondern gerade geringer ist als in den günstigeren Teilen. Der gewerbliche Sinn ist im Nordosten noch wenig entwickelt und wird erst neuersdings von außen her stärker angeregt. In Danzig speciell ist die industrielle Thätigkeit jetzt durch einige größere vorwiegend staatliche Unternehmungen befruchtet, die jedoch nur eine verschwindende Zahl weiblicher Arbeitskräfte beschäftigen. Annähernd die Hälfte der in größeren gewerblichen Anlagen thätigen Arbeiterinnen gehört der Industrie der Nahrungs= und Genuß= mittel an.

Es ist somit eine große Zahl weiblicher Arbeitskräfte verfügbar und wäre anscheinend der Boden für eine recht ausgedehnte Hausindustrie gegeben. Indessen fehlt es auf seiten der Arbeitgeber an Unternehmungs-lust und auf Seiten der weiblichen Bevölkerung an Geschick für seinere und sorgfältige Arbeit. Der Erwerbstrieb ist in der weiblichen Bevölkerung Danzigs nicht viel größer als in der ganzen Provinz Westpreußen, wo er bekanntermaßen äußerst gering ist. (Ich erinnere besonders an die bekannte Indolenz und Trägheit der weiblichen Bevölkerung in den polnisch-kassuchschen Landesteilen, über die sich z. B. eine Fülle tressender Bemerkungen in dem XI. Bande der von Prof. Sering herausgegebenen Untersuchungen über die Erbgewohnheiten der ländlichen Bevölkerung in Preußen sinden.) Immerhin sindet sich aus der großen Zahl der vorhandenen Arbeitskräfte soviel Anzgebot, daß die Löhne start gedrückt werden und die Mehrzahl der hauseindusstriellen Arbeiterinnen nur sehr geringe Beschäftigung sindet — kaum für die Hälfte oder ein Drittel ihrer Zeit.

Eine felbständige Existenz ermöglicht die Hausindustrie in den seltensten Fällen, es muß ein Nebenerwerb vorhanden sein — sei es in Gestalt einer kleinen Pension oder Nente, sei es durch Arbeit für Privatkundschaft oder das Halten ven Lehrmädchen — oder die Hausindustrie selbst kann nur als Nebenerwerb in der Familie betrieben werden.

Eine Befferung der Lage der hausindustriellen Arbeiter stößt unter Berhältnissen, wie sie in Danzig herrschen, auf die größten Schwierigsteiten. Dazu gehören würde u. a. eine Besserung der Wohnungseverhältnisse, die in der Danziger Altstadt mit ihren engen Gäßchen und den alten schmalen Giebelhäusern, in denen die Konfestionsarbeiterinnen wohnen, sehr traurig sind. — Eine ausgedehnte Anwendung der Arbeitersschutz und Bersicherung sieber fann hier zur Zeit auf faktische Durchsührung meines Erachtens leider garnicht rechnen; bei dem Übersangebot von Arbeitskräften, dem Mangel jeglicher Organisation und dem

Widerwillen und Mißtrauen der Arbeiterinnen selbst gegen jeden derartigen Eingriff in ihre Thätigkeit würden die Arbeitgeber stets Mittel und Wege sinden, die Gesetz zu umgehen. Das, was diesen Arbeiterinnen mit ihrer ungenügenden Beschäftigung offenbar am meisten Not thäte, wäre offenbar eine Bersicherung gegen Arbeitslosigkeit. Wenn aber die Mehrzahl der Arbeiterinnen kaum halb beschäftigt ist, so leuchtet ein, daß diese Berssicherung einen unverhältnismäßig großen Umfang annehmen und Summen verschlingen würde, die zu den heute thatsächlich gezahlten Löhnen in keinem Berhältnis stehen.

Den Arbeitslöhnen ift einerseits eine natürliche obere Grenze durch bie Konfurreng ber Großhäuser in Breglau, Stettin und Berlin gesett, während andererseits jede Grenze nach unten durch das gegenseitige Unter= bieten ber Meisterinnen wie ber nebenberuflich in ber Sausindustrie thätigen Beamtentochter u. f. w. befeitigt wird. Die Lage ber Sausinduftrie ift in einem Orte wie Danzig von ber in ben genannten Centren ber Konfektion herrschenden Lage abhängig. Sobald die Löhne eine gewisse Grenze erreichen, wird die Einfuhr aus jenen Orten vermehrt. Wird aber in diesen Orten durch socialpolitische Magnahmen die hausindustrielle Produktion verteuert, fo mare wohl in Orten wie Danzig eine ftarfere Beranziehung ber brachliegenden Arbeitsfräfte zu erwarten. Heute find jedoch bei dem geringen Umfange der Danziger Hausindustrie besondere Entwicklungstenden zen nicht zu verzeichnen. Die Sausinduftrie beruht hier vollständig auf dem Maffenangebot billiger Arbeitsfräfte, die in den hauptzweigen überwiegend nur erganzungsweise herangezogen werben, mahrend ber lokale Bedarf zum größten Teil durch Bufuhr gebeckt wird. Sauptfächlich wird das Nebenerwerbsbedürfnis von Hausfrauen und Töchtern der Industriearbeiter, Sandwerfer und Beamten ausgenutt. Die Beschäftigung ganzer Familien einschließlich des Familienvaters und der Kinder beschränkt sich auf die Bernsteinindustrie; hier liefert die hausindustrie, wie im einzelnen ausgeführt wurde, nur Halbfabrikate, beren Bollendung in ber Werkstatt bes Unternehmers erfolgt.

Wenn wir sehen, wie gering in Danzig die Zahl der thatsächlich voll beschäftigten hausindustriellen Arbeiterinnen und wie gering hier die Beschutung der Hausindustrie überhaupt ist, so tritt die Frage auf, ob oder wie die vorhandenen weiblichen Arbeitsfräfte anderweite Beschäftigung sinden. Um den Grad und die Art der weiblichen Erwerdsthätigkeit richtig einzusschäften, ist ein Bergleich mit anderen Städten unentbehrlich. Gerade ansgesichts der geringen weiblichen Erwerdsthätigkeit und speciell hausindustriellen Thätigkeit in den beiden nordöstlichsten Großstädten ist ein Bergleich 39*

mit der dritten Großstadt des Nordostens von besonderem Interesse, die einen ganz anderen Charakter trägt und gerade auf dem Gebiete der weiblichen Hausindustrie an hervorragender Stelle steht.

Während in Danzig — und ähnlich auch in Königsberg — die eigene Konfektionsindustrie zu einem großen Teil nur den Zweck hat, für einen Teil des lokalen Marktes ergänzend einzutreten, der Export nicht erheblich ift, der Hauptbedarf aus anderen Städten gedeckt wird, ist im Gegensat dazu Stettin ein Hauptplat der deutschen Konfektionsindustrie. Nach dem Jahresbericht der Stettiner Handelskammer für 1897 erreichte die Produktion in 36 zu einer Vereinigung Stettiner Konfektionsssirmen zusammengetretenen Kleiderfabriken einen Wert von 23 Millionen Mark für das Jahr; es wurden 6500 Arbeiterinnen beschäftigt und insgesamt — für das Arbeiterpersonal überhaupt — 4^3 4 Millionen Mark an Arbeitsslöhnen gezahlt. Neben dem deutschen Markte kommt auch einige Ausfuhr nach Südafrika, Transvaal und Kanada in Betracht.

Bisher wurde die Stadt Stettin stets von Danzig weit überragt, mit dem es im übrigen durch seine Lage zur Ostsee und in einem Gebiete ausgedehnten Großgrundbesites viel Ühnlichkeit hat. Im Laufe der letzten Jahrzehnte aber hat Stettin sich bedeutend rascher entwickelt, und heute hat es Danzig vollständig überslügelt. Seinen Grund hat das darin, daß Stettin, die Oberstadt, ein viel größeres und reicheres deutsches Hinterland hat, als Danzig, die Weichselstadt. Während auf der einen Seite Danzig in neuerer Zeit viel von dem Verkehr aus dem russisches Holnischen Hinterlande zur Ostsee infolge der außerordentlichen Bemühungen Rußlands um die Hebung seiner eigenen Ostseestädte eingebüßt hat, hat Stettin durch die mächtige Entwicklung Berlins als Hauptstadt des neuen Reiches ungemein gewonnen. In seiner ganzen gewerblichen Entwicklung, ja selbst in seinem äußeren Charafter kennzeichnet sich Stettin durchaus als der Ostseehafen Berlins, man möchte sagen, als ein großer Vorort der Hauptstadt.

Mit dieser allgemeinen Entwicklung ist auch die Entwicklung der heute sehr bebeutenden Stettiner Konfektion Hand in Hand gegangen. Die deutsche Konfektionsindustrie hat bekanntlich im Often im wesentlichen 3 städtische Hauptcentren: Berlin, Stettin und Breslau. Zwischen diesen drei Städten sindet eine ausegeprägte Rangabstufung statt, die bedingt ist durch die Qualität des in allen dreien in großer Zahl vorhandenen überschüffigen Menschenmaterials. Berlin, bessen Arbeitskräfte sich aus dem ganzen Reich rekrutieren, steht in Bezug auf die Qualität seiner Konfektion obenan; den Hauptzweig bildet bekanntlich die große, für alle Welt arbeitende Damenmäntelkonfektion. Es folgt Stettin, das seine Arbeitskräfte überwiegend aus Ost- und Westpreußen bes

zieht und mit seiner einsacheren Herren= und Arbeiterkonfektion besonders Rheinland und Westfalen versorgt. An letzter Stelle steht — wenigstens was den Hauptteil seiner Konfektion anlangt — Breslau, dessen Konfektions= industrie entsprechend den minderwertigen, großenteils slavischen Arbeits= kräften den geringeren Ansprüchen des deutschen Oftens angepaßt ist.

Durch biesen Vergleich mag die Stellung Stettins in der deutschen Konfektion und die Art der Stettiner Konfektionsindustrie kurz gekennzeichnet sein. Entwickelt hat sich diese Industrie seit Beginn der 70er Jahre und hat stets Schritt gehalten mit dem raschen Ausschwung Stettins, das seinersseits den Anstoß zur eigenen Konsektion aus Berlin erhalten hat.

Die Arbeitsfräfte gieht die Stettiner Konfektion in erster Linie aus ben Arbeiter= und Sandwerkerfamilien. Gin großer Teil diefer Frauen wie auch der unverheirateten Näherinnen ist aus Oft = und Westpreußen zu= gezogen, wo sie in der Regel schon bei einer Meisterin gelernt haben. Diese ländliche ober landstädtische Runft genügt aber nicht für ben Bedarf ber großen Maffenkonfektion, so baß hier regelmäßig noch einmal eine Lehr= zeit durchgemacht werden muß. Die Arbeits = und Lohnverhältniffe ber Stettiner Konfeftionsinduftrie im einzelnen zu behandeln, fann nicht meine Aufgabe sein. Es kommt hier nur darauf an, ben Umfang ber Industrie felbst festzustellen, die sich auf ein Vielfaches derfelben Industrie in Danzig Nur zwei allgemeine Fragen von besonderem socialpolitischen beläuft. Interesse möchte ich nicht unerwähnt lassen. Zunächst die Unwendung der focialpolitischen Gefetgebung auf die Hausinduftrie. Während ich bei der Betrachtung der Danziger Verhältnisse konstatieren zu mussen glaubte, daß hier auf einen wirklichen Erfolg, auf eine faktische Durchführung ber Gesetze zunächst kaum zu rechnen ift, liegen Die Berhältniffe in großen Konfektionscentren wie Stettin mit dem schärfer geregelten Betrieb und der befferen Organisation ober boch leichteren Organisationsmöglichkeit wesentlich gunftiger, und die ausgebehnte Unwendung der focialpolitischen Gesetzgebung hätte jedenfalls weit mehr Aussicht auf praktischen Erfolg. Eine zweite wichtige Frage — vielleicht die wesentlichste für die großen Konfektions= ftadte - ift die Frage, ob die Konfektionsindustrie in den Fabrikbetrieb übergeführt werden fonnte. Bekanntlich find in Berlin Versuche nach biefer Richtung gemacht worden. Für Stettin kann ich nur mitteilen, daß bei den Chefs der größten Konfektionshäuser durchweg der stärkste Widerwille gegen jede berartige Magnahme herrscht. Es wird als ganz urmöglich hingestellt, daß die Stettiner Konfektion diese Betriebsweise annehmen könnte. und zwar hauptfächlich aus dem Grunde, weil die Arbeiten großenteils von Frauen verrichtet werden, die daneben ihren Haushalt zu verforgen haben und sich nicht der festen Thätigkeit in einer Fabrik unterwerfen wollten und

könnten. Ob freilich diese Argumentation zwingend ist und ob sie namentlich vom socialpolitischen Standpunkte gelten kann, muß doch durchaus bahingestellt bleiben!

Doch das nur nebenher. Wenn wir zu der Frage zurückfehren, wie sich in Danzig der geringe Umfang der Hausindustrie erklärt und wie die weiblichen Arbeitskräfte anderweit Beschäftigung und Unterhalt sinden, so werden wir gut thun, den Vergleich weiter auszudehnen und noch einige andere Großstädte hinzuzuziehen, um an der Hand der Statistik zu prüfen, wie sich an den einzelnen Orten die weibliche Bevölkerung den Berufsklassen nach verteilt. Wir wählen für diesen Vergleich noch die Reichshauptstadt sowie eine westdeutsche Großstadt, die gleichfalls in den Kreis der vorliegenden Untersuchungen des Vereins für Socialpolitik hineingezogen ist, nämlich Köln.

In den genannten vier Städten gestalteten sich die Zahlenverhältnisse i. J. 1895 wie folgt:

	20	bsolut	e Zahl	en	li .	elativ; : weibl.		
	Danzig	Stettin	Röln	Berlin	Danzig	Stettin	Röln	Berlin
Gesamtbevölkerung Davon weilblich	122 223 62 834		309 208 157 807	1 615 517 845 3 7 8		_	_	_
Weibliche Personen sind in folgenden Berusen thätig:								
Dienstboten	4 061	5 450	11 952	59 918	6,4	7,8	7,6	7,1
arbeit wechselnder Art Industrie	2 539 4 052 2 412 829 4 525	1 622 5 207 2 636 765 3 998	2 222 13 639 6 443 2 208 7 434	$113325 \\ 38290$	1,3	2,3 7,5 3,8 1,1 5,8	1,4 8,0 4,0 1,4 4,7	2,5 13,4 4,5 1,3 4,4

Bon der Gesamtbevölkerung sind demnach in Danzig 51,5%, in Stettin 51,6%, in Köln 51,7%, in Berlin 52,3% weiblich; diese Berschiedenheit ist dadurch begründet, daß der Zuzug weiblicher Personen in Danzig am geringsten, in Berlin am größten ist. Gegenüber Stettin und Köln ist der Unterschied aber so gering, daß dadurch eine wesentliche Differenz in der Zahl der erwerbsthätigen Frauen nicht begründet würde. In der That scheint auch nach der Statistif nur in Berlin eine um ein sehr bedeutendes höhere Zahl von Frauen erwerdsthätig zu sein: In Danzig, Stettin und Köln je 22,4—22,5%, in Berlin aber 28,8%. Nun muß man aber bedenken, daß gerade die Hausindustriellen in der Statistif

burchaus nicht in der mirklichen Sohe gezählt find, daß vielmehr, wie mehrfach betont, gerade auf diesem Gebiete die Angaben der betreffenden Personen höchst mangelhaft sind; thatsächlich wurde ohne Zweifel 3. B. amischen Stettin und Dangia eine merkbare Differeng hervortreten, wenn in beiden Städten alle Hausindustriellen vollständig ermittelt mären. nach den vorliegenden Bahlen weist Danzig bereits die geringsten Riffern der in der Induftrie beschäftigten weiblichen Berfonen auf, dagegen Die bei weitem größte Rahl berufsloser selbständiger Frauen. Der springende Bunkt aber scheint uns bei ben Bahlen ber Dienstboten und in häuslichen Diensten stehenden Frauen entgegenzutreten; fassen wir beide Gruppen zusammen, so sehen wir in Danzig ben relativ größten Teil ber erwerbsthätigen weiblichen Personen in diesen Berufen (Danzig 10,4, Stettin 10,3, Köln 9,0 und Berlin 9,6 %); dagegen ift die Zahl der Dienstboten an fich in Danzig am geringften, aber die Bahl der in häuslichen Diensten und Lohnarbeit wechselnder Art beschäftigten um so größer; fie überragt dem Prozentsate nach die anderen Städte bei weitem.

Was folgt aus diesen Zahlen? Zunächst steht fest — was aus der Statistif zwar nicht hinlänglich zu ersehen ist, aber aus den Einzelunterssuchungen um so deutlicher hervorgeht — daß in Danzig die relative Zahl der weiblichen Hausindustriellen sehr viel geringer ist als in den anderen Städten, daß in diesen aber gerade die Zahl der nicht statistisch ermittelten Hausindustriellen größer ist als in Danzig; zieht man diese Thatsache in Betracht, so bleibt Danzig in Bezug auf den in der Industrie erwerbsthätigen Teil seiner weiblichen Bevölkerung offenbar noch beträchtlich weiter hinter den anderen Städten zurück, als es nach der Statistik schon der Fall ist.

Das ift das erste Ergebnis. Das zweite ist die große Zahl berufsloser Frauen. Beide ergänzen einander und thun dar, daß viele überschüssige Arbeitskräfte vorhanden sind, die infolge der geringen Entwicklung des gewerblichen Lebens keine Beschäftigung sinden. Bon dieser Thatsache sind wir von Ansang an ausgegangen und sinden sie hier noch einmal bestätigt. Die Frage ist aber das Warum? Darauf versuchten wir eine Antwort zu geben, indem wir die beschränkte Erwerbsthätigkeit mit der niedrigen Lebensshaltung in Verbindung brachten. Ob nun die nicht erakt beweisdare, vielsmehr rein subjektive Annahme hingenommen wird: daß nämlich bei dieser niedrigen Lebenshaltung auch der Erwerbstrieb entsprechend niedrig ist; daß die weibliche Bevölkerung einerseits nicht in dem anderwärts bestehenden Maße nach einer Steigerung der Lebenshaltung trachtet, und daß anderseits die Unternehmungslust auf seiten der Arbeitgeber — nicht in letzter Linie

wohl infolge ber sehr geringen Qualität bes Arbeitermaterials — gleichfalls ungewöhnlich gering ist — ob diese Annahme hingenommen wird, muß bem prüsenden Leser überlassen bleiben. Eine Stütze aber scheint diese auf die niedrige Lebenshaltung hinweisende Annahme doch wohl in dem zweiten Ergebnis zu sinden, auf das uns die obigen Zahlen hinführen; denn ohne Zweisel ist das eigenartige Verhältnis der beiden Gruppen, die für häusliche Dienste in Betracht kommen, etwas auffälliges und fordert seine Erklärung. Diese Erklärung aber liegt wiederum in der niedrigen Lebenshaltung der Gesamtbevölserung. Die Zahl der Familien, die sich ständige Dienstboten halten, ist geringer als anderwärts, und eine große Reihe solcher Familien, die in anderen Städten ihr eigenes Dienstmädchen haben, muß sich hier mit einer Auswärterin begnügen (denn unter der Gruppe: Häusliche Dienste und Lohnarbeit wechselnder Art sind zu reichlich brei Vierteln Auswartefrauen zu verstehen).

Diefe zulett berührte Thatsache, die eigentlich in keinem Zusammenhange mit der Frage der Hausindustrie zu stehen scheint, ist einmal insofern von befonderer Wichtigkeit, als fie das fprechenoste Zeugnis für die allgemein niedrige Lebenshaltung ablegt. Dazu fommt aber noch ein zweites, bas sich schon deutlicher mit unserer Frage berührt: Der geringe Bedarf an Diensthoten bewirft einen bedeutend geringeren Zuzug vom Lande. Die heimischen Kräfte reichen aus, zumal fie wenig andere Beschäftigung Wenn auch ber Gefamtbebarf an weiblichen Rräften für häusliche Dienste nicht geringer ift als an anderen Orten, so bleibt bas für die Berfchiebung ber weiblichen Erwerbsverhältniffe boch gleichgültig; benn bie Aufwärterinnen find zum größten Teil verheiratete Frauen, die nebenher biefem Erwerb nachgeben, und ein großer Bedarf an folden Aufwartefrauen bewirkt nicht, wie ein großer Dienstmädchenbedarf, einen entsprechenden Buzug vom Lande. Rach allebem glaube ich wohl schließen zu muffen, daß nicht etwa besonders gunftige gesamtwirtschaftliche Verhältnisse eine größere Teilnahme ber Frau am aufreibenden Erwerbsleben entbehrlich machen. fondern daß gerade die niedrige Lebenshaltung der Gesamtbevölkerung es ift, die die Erwerbsverhältniffe der weiblichen Bevölkerung verschiebt und insbesondere den hohen Brozentsatz berufsloser Frauen und den niedrigen Prozentsat industriell erwerbsthätiger Frauen zur Folge hat.

Pierer'iche Hofbuchbruderei Stephan Geibel & Co. in Altenburg.

<u> </u>			erer Beruf Familien stand												Wohnung (Mietspreis pro Jahr angegeben)			Wohnu	Wohnungen der Heim= Arbeits= geit			Stücklöhne					Anzahl ber		ochenverb	i e n ft	Phasen der Saison in Wochen			Lohnz	zahlung	Wäh:		Werkstätte t Zwischenmei	der eister							
nr. Alter	er re)	Speimat	υ	inter 14	über 14	Schneiderin	ober	lehia		beren Ber= vern	.,	Rinder beren Ber=	astriaban	Rinder		Rind			e Personen Rinder	— Eltern o	ei der Ber=	Schlafstelle	After= mieter.	Eigene Wohnung.	Zahl ber	ner in		Hause,	M ä	intel	H	Tapes Ja	n e tta Mädch	Stücke, welche der Woche dur schnittlich ar	in ch=	mittlere	r gerinafter	volle mit	ittlere tetne	- Gefamts - jahress verdienst (Brutto)	Achttägige (Wochentag)	Bierzehn= tägige (Wochentag)	der Arbei=	unter=	Zahl ber da Räume Arb	ál der Ar.
			3	ahren 3	Jahren	Sagnetbertit	0061	reorg	Anzahl	bienst pro Woche	Ans	det bienst pro Boche	gelatebeit	Unzahl ber Be Die pr Bo	ift verlasse o he	n Anzahl 1	eren Ber= Ber ienft W pro M Boche	ruf bes annes	Anzahl Berdi pr. Boo	enft	1	Schlaf= Roft geld geld	t= Miets= d preis	Miets= preis	Räume	per= 1		tunden	voU= tändige	Rümpfe Be		supes Ju	mänt	el gefertigt werb	oen houjtet	militiete	t geringher	Arbeit A1	arbeit Arbeit	(Statto)	(Wochentag)	(Wochentag)	terinnen		Räume Arb	eiten= den
1 2		3		4	5	6	7	8	9	10	11 1	2 13	14	15 10	17	18	19	20	21 22	2 2	3	24 25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36 37	38	39	40	41 .	42 4	43 44	45	46	47	48	49	50 8	51 52
1 34	Lucka	au (Niederlaufiț)		_ m	iit 16 J.	_	Dienstmädcher	-	_	Mf.	- -	- Mf.	_	- M	H ,	1 1	Mł. — Schu	hmacher	3 90		i	Mf. Mf	1 1	Mf. 180,00	2 Stube u.	5	1	_ 1	Mf. —	Mf. 0,60	2.00	Mf. 9	Mf. Mf. - -	?	Mf. 10,00—12,	90 mt. 7,00	Mf. 3,00—4,00	7	37 8	Mf. 336,00	Montag§	_	1	_	1	1 1
2 21	König	geberg i. Preußen		_ =	= 19 =	-	Verkäuferin	ledig	-	-	- -	_ _	_	- -	- -	-	-	-	- -	unbest bei ber		- -	-	_	Rüche —	3	4	?	1,60	-	-	_	- -	8	12,80	8,00	3,20	5	3 3	?	Montags	_	1	-	?	? 2
3 34	1	in (Pommern)		_ =	= 29 =	_ ~ r isi	Dienstmädchen	-	_	-	_ -	- -	_	- -	- -	-	li .	cergefelle	2 -	- -	-	_ _	-	180,00	2 =	4	3	1	1,00	-	-	_	- -	6	6,00	2,00—3,0	-,		22 19	121,00	-	Montags	1	-	?	? 3
4 33 5 30			• • •			Schneiderin (Mäntel) Schneiderin			_		_ -	_ _	_	- -	-	_		beiter	1	1		_ _	-	219,00	2 =	9	1	? 2,00	00-3,00	_	_	_		45	8,00	3,00-4,0		nie vou	lle Arbeit	100.00		Montags		_	5	2 4
6 30		laiken (Oftpreußen) nhöfel (Brandenburg)		:	= 25 =	Schneiderin		ledig	_	_ .	_ -	_ _	_	_ _		-	1	ischler —	_ _	- -	-	72,00 -		204,00	_	?	3	15	2,00		_	_	_ _	6—8 6—7	7,00 13,50	10,00	3,00 - 4,00 3,00 5,00	30	10 12	199,00 505,00	Montags Montags		1	- ¹	l Etage ?	7 6
7 31 8 34		fel (Provinz Preußen). deburg (Provinz Sachfer			1	Schneiderin Schneiderin	_	ledig —	_	_	_ -	- -	_	_ -	- -		_ m	aurer	_ -	. - . .	1	84,00 —	_	360.00	3	7	1 6	15 ?	2,00	?	- ?	?	? ?	6—7 ?	12,00 10,00	10,00 7,00	3,00—5,00	20	? ? 9	? 431,00	Montags ?	- 1	1 1	_	3 3	7 7 8
9 28	Bran	ndenburg		_ =	= 19 =	_	Fabrikarbeiteri	n —	-	-	- -	- -	_	- -	- -	_	— தேர்	ıhmacher	3 -	- -	1	- -	_ _	210,00	2 =	5	4	?	?	?	?	?	3 3	8	9,00	3	?	3	? ?	?	Montags Montags	_	1	-	3	1 9
10 25		gsberg i. Preußen				Schneiderin			_		_ -	_	-		- -		- Bury	tenmacher	_ -	-	-	- -	-	240,00	4	9 9	0	18 1,50	50-2,50		'	2,50	_ _	7—10 Mänte 32 Umhänge	2 2.,	12,00			20 16	603,00					1	10 11
12 28	Bran'	gsberg i. Preußen 1denburg i. Ostpreußen		_ =	= 28 =	Schneiderin —	— Verkäuferin	ledig	_		_ -	- -	gelchteben -		- -	-	_	_	_ _	- -	_	_ _	_	228,00	2 =	4	3	?	1,60	_	-/	-,	_ _	8 8	22,00 12,80	12,00 8,00	?	8 ,	? ?	492,00	Montags Montags	/	1	_	2	1 12
13 35		ienau (Westpreußen)				Schneiderin (Mäntel)		-	-	- vern	vitwet	4 7,00	-	- -	- -	-		-	- -	- -	-	- -	_	264,00	3 =	5	3	? 1,00	00 – 1,50		-	-	- -			00 4,00 - 5,0	3,00	nie voU	e Arbeit	?	Montags	_	1 2	Auf 2 Kin= ber ? Mf.	1	1 13
14 37 15 18		ibitsch (Posen)		_ *	= 21 =	— Schneiderin	Dienstmädchen —	- ledig	_	_ .	_ -	_ _	-	_ -	- -		_ 3imi	nermann —	_ _	520	,00	_ -	_	240,00 —	$\begin{bmatrix} 2 & * & \\ - & & \end{bmatrix}$?	1 2	· 1	1,00 1,30	_			- -1,10 -	6—7 5—8	7,00 8,00	3,00 3,00	1,50 1,50	3 2	? ? 25 24	99,00	Montags —	— Montags	1 1 (auf Ab=	_	5 7	? 14 ? 15
16 35	Schne	neUförthel (Schlesien) .			= 19 =	(Mäntel)	Dienstmädcher	. _	_	_ .	_ _	_	_	_ -	- -		- Bah	narbeiter	3 –	(10 Mt. n		_ _	_	258,00	2 =	3	2	18 1,2	25—2,00	_	_	_ -	_ _		2 12,00—15,0	0 2	?	?	3 3	?	_	Montags	zahlung) —	_	3 20	_30 16
17 32	Berlin	in			_	Schneiderin	_	_	_	_ -	_ _	- _	_	_ _	- -	_	_ St	einmeţ	1 _	- -	_	_ _	_	200,00	3	5	3	?	?	?	?	3	? ?	beffere 6—8	10,00	8,00	5,00	22	6 24	268,00	_	Montags .	1	_	?	? 17
18 27 19 22		Rüzzer (Sachfen) ersbach (Schlesien)		=	= 22 = = 19 =	_	Dienstmädcher Dienstmädcher		_	_ -	_ -	- -	_	_ -	- -	-	l	laurer —	1 -	- -	1	- -	72.00	111,00	1	3	2	? 6—18	0.90	_	_		- 0,50 	?	? 10,00	?		? 14 2	? ? ? 13	? 240.00	? Montags	5	1 1		?	? 18 8 19
20 36		, , , , ,		_ =		Schneiderin (Mäntel)	_	ledig	-	- -	_ -	- -	_	- -	- -	-	1	-	- -	- -		72,00 —	_	-	-	?	2	?	-	1,00	-	_ -	- -	9	9,00	?	?	13 1	13 26	?		Dienstags	1 (auf Ab= zahlung)	-	3	1 20
21 38 22 34		chau (Brandenburg)		- -	= 17 =	Schneiderin	— Diauftuu 25 st as	_	_	- vern	vitwet	2 2,25	-	- -	- -	-	-	_	- -	- -	-	- -	_	255,00	2 =	5	2	19 2,00	00-2,50		-	_ -	- -	5-6 6-8	12,00 10.50	9,00	4,00	28 1	13 11	451,00	Montags		1	-	?	? 21
23 33	Witte			- :	= 24 = = 24 =		Dienstmädcher Landwirtschafter			_	_ -	- -	_	_ -	- -	-	_ 9	<u>—</u>	_ _	-	ทช	_ _	_	165,00	_	?	1	17	0,90		_	_	_ _	18-20	16,00—20,0	00 10,00	6,00	?	? ?	?	_	Montags Montags	1	_	2	8 23
	: Berlii	in				Schneiderin (Mäntel)	_	-		— vern	vitwet	7 -		- -	- -	-	-	-	- -	- -	-	_ _	-	201,00	3	11	4	?	1,40			- -		?	?		3	3	3 3	?	?	- 3	1	-	1	? 24
$\begin{array}{c c} 25 & 32 \\ 26 & 32 \end{array}$	1	; ;			= 28 = (= 18 =	Schneiderin —	— Dienstmädcher		_	— vern	vitwet vitwet	$\begin{bmatrix} 5 \\ 2 \end{bmatrix} - \\ - \end{bmatrix}$	_	_ -	- -		_	_	_ -	1	-	_ _	_	022,00	3	8	2	11 16	_		'	5—1,50	- - 0,65-0		6,00—8,00 9,00—10,0	, 0,00	1,50 0,00 – 3,00	1	28 4 29 —	1			1 1	— Auf 1 Kind Mt.monatl	5	11 25 20 26
27 23 28 47		?	1	l l	= 21 =	— Schneiderin	Dienstmädcher	-	_	_	_ -	- -	_	_ -	ii	1 1	11 -	ısbiener	_ -	ì	-	- -		204,00 234,00	2 = 2	2 5	1	5—17 18		_	li	_ -	- 0,50-0 - 0.50-0		7,00—8,00	4,00-6,0	00,00—3,00		29 —	317,50	Montags Montags		1	_	5 5	20 27 28
29 38	j	ienmerber	ļ			- Sujnetverin	— Dienstmädcher			j	_ -	_		_ -	- -			ihmacher Raler	ftänbig)	_ _	_	_ _				7	_ +	-	35—1,50				_ 0,50-0	10-11	14,00	9.00	7.50		28 6	504.00	2	9	1	_	2	2 29
30 23	Berli	in				Schneiberin	— —	ledig	1		- -			- -	- -	1	- 1	-	- -	- 384 (6 Mt. n	l,00 öchentlich monatlich)	_ -	_	_	-	?	1	?	?	?	3	?	? ?	12	15,00	10,00	1 .,	?	5 5	1,	Montags		1	-	?	? 30
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	Berli: Frau	in		_ _	_ (= 17 =	Schneiderin —	— Dienstmädcher	-	_	_ .	_ -	- -	geschieden —	_ -	- -		II.	— Haniker	_ -		-	_ _	_	276,00 294,00	2 =	4	- 1	? 0,80	30—1,00 1,75	_	_		_ _	6-8	? 14.00	? 7.50	? 3.50	? 23	? ? ? 19	? 397,00	Montags ?	- ?	1 1	_	?	? 31 1 32
33 29	Seine	ersdorf (Brandenburg)		1	= 23 = (Schneiderin	— Landwirtin	-	-	- -	- -	- -	-	- -	- -	-	— gimi	nermann	2 -	- -	-	- -	_	247,00 204.00	3	4	1	12 1,75	35 - 2,50 35 - 0.80	-	-	- -	- -	6-8	14,00 8,00—9,00	7,00	3,00 2.00	13 8	30 9	392,00 307,00	Montags	— D:	1	-	3 5	20 33
35 44	l Strie	esewit (Posen)		_ .	= 20 =	_	Dienstmädchen		_		_ -	_	_	_ -	- -	-		daurer ebeiter	3 -	- -	-	_ _	_	282,00	3	5	1	?	1,00	_	-	_ -	- -	10	10,00	6,00	2,50	12	27 13	282,00	— Montags	Dienstags —	1	-	?	? 35
		idam (Brandenburg)			İ	Schneiberin		-	-	- vern	vitwet	2		- -	- -	-		-	- -	- -	-	- -	-	210,00		3	_	17	1,00	-	-	- -	- -	6 Winter= obe 12 Sommersach	en	5,00	3,00	30 1	12 10	270,00	Montags	_	1	-	4	1 36
		nbau (Sachsen) in		,		Schneiderin Schneiderin	_	ledig	_	H	_ -	- -	_	_	- -		li	efträger —	3 -		1	_ _	_	210,00	-	?	-	1	1,75 5—1,00	_	_		_ _	6—7 9—10	10,50 9,00	5,50 6,00	2,00 3,50—4,00	3 3	3 3	3 3	Montags Montags		1	_	3 15-	5—20 37 ? 38
39 41		merort (Westpreußen)		_	= 26 =	_	Dienstmädchen		_	- -	_	_	_ [_ _			11	aurer schler	1 -	1	-	_ -	-	360,00 225,00	3	3	1	? 1,25 2—16 1,40	5-2,00	-	_	_ -	- -	5 10—11	10,00 15,00—16,0	7,00	2,50 2,00	?	? ?	?	!	14 tägig? Montaas	1	-	?	3 39
		in		_	_	-	Arbeiterin ?	ledig	_	_	- - - -	- -	-	- -	- _	_	ll ll	<u> </u>	- -			_ _		'	-	_		13 2,25		_	_	_	- -	4	10,00	8,00	3,00	26	8 18	322,00	— Montags		-	-	1	5 41
		(Pommern)		_ =	: 27 :	-	Röchin	ledig	-		- -	- -	_	_ -	- -		—	— horuđer	 5	- 1	-	_ _	108,00	 240,00	 2			$ \begin{array}{c cccc} 2 - 16 & 1,25 \\ 7 - 18 & 1,50 \end{array} $		_	_	_ -	- -	7—9 7—9	11,50	8,00	4,00	1	6 14	416,00	Montags Wontags	<u> </u>	1 1	_	1	1 42
43 38 44 41			1	_	_	— Schneiderin	Arbeiterin —	-	_		_ _	- -	-	- -	- _		— Büre	audiener	5 _	- -	-	- -	-	228,00	3	7	5	?	š į	?	3	?	3	ś	, ,	į	, 3	3	? ?	?	_	Montags	1	-	3	4 44
1	ı ·	w (Brandenburg)			21 = 6	— Schneiderin	Dienstmädchen —	ledia	- 1	_ -	_ _	- -	_	_ _	. _		_ Ar	beiter —	4 -	- 1	-	_ _	-	100,00	1	3	$\begin{bmatrix} 4 \\ 2 \end{bmatrix}$		- 1,70 0,	,80—1,20	_	_ -	_ _	8—12 8—9	8,00—9,00 15,00	0 6,00 10,00	4,00—5,00 6,00		30 13 23 7	315,00 602,00	beliebig Sonnabends		1 1	_	$\begin{bmatrix} 3 \\ 1 \end{bmatrix}$	$\begin{bmatrix} 3 \\ 2 \end{bmatrix} \begin{bmatrix} 45 \\ 46 \end{bmatrix}$
47 34	Gensh	hagen (Brandenburg)		_ =	23 =	-	Dienstmädchen		-	- -	- -	-	-	_ -			11 1	hmacher beiter	$\begin{array}{c cccc} 1 & - \\ 2 & - \end{array}$	1	-	_ _	-	228,00 255,00	2 2	6	5	?	<u>,</u>	?	5	3	3 3	? 10	10,50 6,00	6,00—7,0 4.00—5.0	3,00-4,00	13 2 13 8	1	1 1	{ Freitags u. } Sonnabends } Sonnabends		1 1	_	3 ,	? 47 2 48
i i	Brand	n (Pommern) denburg a./H. (Brandenl	i	- =	23 =	öchneiderin ?		-	_	_ -	_ _	_ _	-	- -	- -		— 🏻 Bei	golder	1 -	1	-	- -		240,00	2 .	3	1	?	-	0,78	_	_ -	_ _	, ,	6,00—7,00	3,00	,	l '	i i	3	_	 Montags	1	-	3	? 49
50 34 51 36	ا ما رسال	fien		14	- 25 = @	— Schneiderin	Dienstmädchen —	-	_		- -	_ _	_	_ _	_	-	– ∥ აღ	irtner öpfer	5 -	1	.	_ _	_	204,00 270,00	3	2	· -	0—16 12	·- 0,	? ,60—0,65	·	- -	_	? 10— 12	3,00—4,00 3,60	2,40	- 1,95	20 2	26 6	1 1	Sonnabends Sonnabends		1 1	_	1	7 50 1 51
52 53	Berlin	n			_ @	öchneiderin	_	I -	-	- -	- -	- -	<u> </u>	_ _	_	1 1	ll l	ibrucer —	2	260	,00	_ _	_	267,00 —	2	5	2 4	? 1,10	0—1,40	0.75	_	_ -	_ _	10—12 12—15	12,00 9,00 – 11,0	6,00	2,50	? 30 1	? ? 8 14 8	? 180.00	— Sonnabends.	Montags —	1 1	_	1 2	1 52 4 53
	1 "	ädt (Brandenburg)		14		5chneiderin		rentg		li li		1	_	_ _	_		_ 6	attler	4 _	(5 9	(£.)	_ _		171,00	2 .	6	- I		_	0.65	_	_	_ _			,				l a	auch Montags	Lieferuna	1	_	?	? 54
74 20	wonigg	söberg (Oftpreußen)		_ #	۵۰ = ا	Junewerin	_		_	_ -															}	-	"								1 2,00						,	. "				ŀ

priften b. B. f. Socialpolitik. 85. Bb.											· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·									ten oe			0 11 6 1				_													
	Nach Berlin im Ali	n zugezogen &	Früherer Beru	f			Fam	i I i e n	ft a ⁿ b			203	ођишидз	ver hält n	iffe (D	Mietspreis j	jährlich) g	Werkstätten de Zwischenmeister	r A r	beitsgenof	ssenschaft	tin ber 28	erfstätte		In ber We	A r b	e i t s z e	i t		1	Stücklöhne	Anzahl der	28 (o chenver bien	n st	Saif	o n	3	ahltermin	e
llter Heimat		dikan		Rin		Rinb		Rinber	R i	nder Be	rheirat	(GI+ans	I In Schlaf	telle Sn	3m Bai	ihl der Zahl	Bahl der !	Bahl Bahl	Männ!	iche Arbeit	ter .	Weiblich e	2 Arbeiter	Hohe ©	Saison Mittlere S		e	3 u &	aufe	Mittlere _ Ge=		— Stücke, welche in der		1				Jahres=		- nasa
lahre	unter 14 Jahre	14 Jahre	5chnei= berin ober	ledig Anzahl	beren Ber= btenft witn	r= wet Anzahl	veren ge= ver= schie= vienst den	Unzahl bienf	n eye= ver= Anzah	Ber= Beruf bienst Man	f des gracks	beren oder B	er Schlaf Roi	After= ei	igener Bohnung Wo	täume der der Personen	n denen b	der darin Räume Arbei	gu=	oler Stenner C	Ein= 3u=	Bügle= Ste	ppe= Ein= A	(rbeite= von	Stun= von Sti	tunden= von	aison Sohe S	aison Mittlere	Saifon Flaue Sai	ison samt= arbeits=	Damen= jacketts Mäde		Höchster	Mittlerer	Gerinaster	Bolle Mittle Beschäf= Beschö tigung tigun	re Reine if= Beschäf= g tigung	brutto=	tägige Hentag) 14 täg (Woch	gige der hen= Arbe
	Junte	Jugte			pro Woche	3.110.191	pro Woche	pro Wod)	he luller	Woche Brun	ines Anzahl	pro Rostge	id geld stop	igeto	200	ohnung i. G.	teilt wi	tender	n der Su	gler Stepper ric	richter rinnen	rinnen rin	nen rinnen r	rinnen bis	zahl bis z	zahl bis	den= von	den= von	den= von bis de	iun= zeit en=	und män Mäntel	tel angefertigt werden	, poujitet	Milletet	.,,,	Bahl der Bahl b	er Zahl ber	(Wood	chentag) (288a)	g) terini
2 3	4	5	6 7	8 9	10 11	1 12	13 14	15 16	17 18	19 20	0 21	22 23	24 5	25 26	27	28 29	30	31 32	33 3	4 35	36 37	38 3	9 40	41 42	43 44	45 46	47 48	49 50	51 52 5	53 54	55 56	57	58	59	60	Wochen Woche		64	65 66	, 6
20 Berlin		_	1	1	Mf.		Mf.	Mf.		Mf	_	Mf. Mf. 312.0	0 Mf. 9	ne. me.	Mf.	_ _	4	3 38	1	2 _			_ _	35 2	? 7-8	12 2				i	Mit. M	f. Stück	Mf.	Mf.	Mř.			Mf.		
31 Reukirchen (Pommern)		23	- Dienstmädcher			_ _					_	- 3	9	? ?	?	1 1	0	? 45	1	2 _	_ _		2 _	40 ?	? 8-8	11 ?	5 5	? 9—111/2	21/2 -	1 1	2,50—3,50	4—5	13,00	9,00	5,00	25 22		493,00 Mo	·	. -
44 Lippehne (Brandenburg)	. _	21	— Hausmädchen		_ _	- -	_ _	_ _	_ _ -	— Mar	urer 5	8,00 —		_ _	90,00	3 7	2	3 20-22	2 1	1 -	- -	_ -	- 18	8—20 ?	? 8—8	11 ?	3 3	? 9—11		13	2,25—5,50	5	14,00	5,00	3,00	6 46	1	,	ontags —	1
Wolgast (Pommern)	. -	20	1 —		_ -	- -	- -	- -	- -	— Schuhi	macher 3	- -	- -	_ _ 3	300,00	3 7	0	2 14	2	2 -	- -	- -	- 2	8 3	? 8—8	11 ?	9 9	unbej o o	timmt 2 _	_ _	0,90—1,20	-1,5 10—12	12,00 6.00—7.00	10,00	4.00	39 8	9	548,00 Mo	ontags —	stană 1
Brandenburg	. -	20	- Dienstmädcher	ı	- -	- -	- -	- -	- -	— Arbe	eiter —	- -		- 2	282,00	$1 \qquad \qquad 2$	1 9	$\begin{array}{c c} 1 & 6 \\ 7 & 45 \end{array}$	-	_ _	- -		- -	6 ?	? 8-8	11 ?	3 3	3 3	3 -	1 1	2,00-2,50	5—6	16,50	9,00 –15,00	6,00	26 20	6	669,00 Sonn	nabends —	. ","
Lübbenau (Brandenburg)		16	1 -	1 -	- -	- -	- -	- -			_					_ _	3	45	1	2 -	- -	- ;	2 -	40 ?	$\begin{bmatrix} 8-8 \\ 8-12 \end{bmatrix}$	11 ?	3 3	? ?	3 -	14	2,25—4,00	5—6	1	0 8,009,00	6,00—7,00	? ?	?	? Mo	ontags —	
Berlin		-	3 3	1 -	- -	- -	- -	- -	- -			- 282,0	0 - -	_			4	1 2	_		_ _	- -	- -	2 71	5—8	$9^{1/2}$?	8 -		_ _ -	- -			_	(feft) 8,50		3 3	?	? Sonr	nabends —	-
Kiet (Mecklenb.=Schwerin)	·	18	, ,		- -	- -	_ _	- -		— Schr	mied 5		- -	$- \mid - \mid \frac{2}{9}$	201,00	$\begin{bmatrix} 2 \\ 9 \end{bmatrix}$	6	3 13	1 -	- - .	- -	- -	- -	12 ?	? 8—8			? 8—11	3 -	_ 14	1,25—1,50	- 7	9,00—11,00	7,00	5,50	3 3	?	? Mo	ontags —	.
Greifswald (Pommern) . Brenxlau (Brandenburg).		17	1 — Dienstmädcher	,		_ _				- Sür	rtler 2			$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	258,00	$\begin{bmatrix} 2 & & 3 \\ 2 & & 4 \end{bmatrix}$	1	$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	3 1 -	1 -			_ _	$\begin{array}{c c} 23 \\ 7-20 \end{array}$?	unbestim ? 8 —9	12 ?		3 3	?	- -	1,40—2,50	4-6	14,00	10,00	2,50-6,00	20 13	19	410,00 Sonr	nabends —	
Berlin	.] _	-	? ?			_	_ _			- - Riem	ipner —		_ -	_	258,00	2 3	1	2 22-24	4 1 -	_ _ .	_ _	1 -	_ 20	0—22 ?	? 7—8	12 ?	3 3	? 9—11	2 -		1,50 – 1,90	- 4-5	8,00-9,00	7,25	5,50	39 4	9	360,50 Mo		
Berlin	. –		1 —	1 _	- -	- -	- -	_ _	_ -	- - -	_	— 260,0	0 - -	- -	_	- -	4	5 14	1 -	- - -	_ _	- :	1	12 ?	? 8—8	11 ?	3 3	3 3		— ~	1,50—1,70 — 1,00—2,50 —	- ? - 5—6	? 8,00—9,00	6.75—7.50	?	3 3	, ,		ontags —	
Berlin	. –	-	1 –	1 -	- -	- -	- -	- -	- -	- - -	- -	- -		- - 1	132,00	1 1	0	2 13	_	1 - -	- -	- -	- -	12 ?	? 8-8	11 ?	9 9	2 9-12	timmt 3 -		1,75—2,25	5-6	13	10,00	6.00-7.00	16 13	9 23		— Monto	oio l
Lübbenau (Brandenburg)		16	1		_ -	- -	- -	- -	_ -	- — Schuhi - hmache	macher 3 er 3 —	- -		- 2 298,00	258,00 U ²	$\begin{bmatrix} 2 & & 5 \\ & 0 & \end{bmatrix}$	1 1	3 94	3	7 -	_ _	_ 4	4 -	9 21	? 7—8	12 ?	5 5	3 3	3	1 1	3,00-3,50	3-4	7,00 —12,00	1 ' 1	1,006,00	6 28			nstags —	. "
Bommern			1	1 -		_ _				- -	- -	- _	- -	_ 72,00	0 1	1	0	1 10	m.2 m	2. _ .		w. s	F. 3 —	8 ?	? 81/2-12	$\frac{12}{9^{1/2}}$?	· -			-	_ -	. _	12,00	9,00	6,00	ftets halbe Be	fchäftigung	? Sonn	nabends —	
Betschau		17	1 –		_ 1	$1 \mid 2 \mid$	2,50			- -	- -	je nach bem Einkommen	- -	- -	_	-	1	1 16	M.	1 -	_ _	m.	8. —	13 ?	? $\begin{vmatrix} 2-8 \\ 8-8 \end{vmatrix}$	11 ?	š. š.	<i>š</i> , <i>š</i>	- -	- -	2,00-6,00	- 46	12,00 16,00	3,008,00	1,00-3,00	ftets halbe Be	fchäftigung		ontags —	
Cuchel (Westpreußen)		23	— Dienstmädchen	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -		- -	_ _	256,00 240,00	0 3	6	4 1	1 10	1	_ _	- -	אעי . אַנעי . אַנעי . אַנעי . אַנעי	· _	13 ?	? 8-8	11 ?	3 3	? morg. 5- abends 8-	$\begin{vmatrix} 8 \\ 12 \end{vmatrix}$ 6—7 —	1 ' 1	2,00-2,25	- 4—6 - 6	12,00—15,00 6,00	6,00—8,00	2,00—4,00 3.00	5 25 14		435,50 unpilm nur s 201,00 Mo	nftlich, oft Borfchuß	
Berlin	·	-	1 -	- -	- -	_ -	- -	- -	- -	- aurer	$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	- -		_ 270,00		4	1 1	1 13			_ _			10 7	? 8—7	2 2	3 3	3 3		l i	$\begin{bmatrix} 0,80-1,50 \\ 0,80-1,50 \end{bmatrix}$	- 8	11,00	7,00—10,00	6,00	? ?	?		ontags —	
interpommern		37	1 -	- -	- 1	1 -	_ _	-		- -	_ _			120,00	0 1	1	0 2	2 45	1 3		_ _	_ 3		37 ?	? 8-8	11 ?	\$ \$.	3 3	9 -	l l	2,60—3,00	- 4	?	10,00—11,00	5	immer mangelh	afte Arbeit dielt)	? Die	enstags —	
on auswärts	10	17	1 –	- -			- -	- -	- -	- 3	_ -	- -	- -	_ 264,00	0 2	-	2	2 45	1 3	- -	_ -	_ 3		37 ?	? 8-8	11 ?	3 3	3 3	mitunter 1—1 ¹ / ₂ —	1 1	2,25-3 u. 4	(ohne Hausarbeit) 3—5	18,00	15,00	11,00—14,00	3 3	?	1	enstags —	
erlin		_	- Dienstmädchen	1 -		. _ `								_ 222,00	$0 \mid 2$	_	$\frac{1}{2}$	2 45	$\begin{array}{c c} 1 & 3 \\ & \end{array}$	- -	- -	- 3		37 ?	? 88	11 ?	5 5	3 3	1—1 ¹ / ₂ — -	_ 12,5	2,50-3,00	4-5	15,00	12,00	6,00—11,00	39 13	_	,	enstags —	
ugezogen	. 2		1 –	1 -	_ _	. _ .	_ _					- 384,00			_	_	2 3	2 45	$\begin{bmatrix} 1 & 3 \\ 1 & 3 \end{bmatrix}$		_ _	_ 3	1	37 ?	? 8—8	11 ?	3 3	3 3	0.64	— 12 I	· · · —	4—5 8 –10	13,00 24.00	16.00—18.00	9.00—12.00	aleichmäßi	ia aut		enstags — enstags —	.
gezogen		4 8	1 -	- -	- 1	2	_ _	_ _	- -	-, _				60,00	1	_	0	4 90	3 7		1 -	_ 4	1	72 7	? 8—8	101/2	9 9	3 3	1 1 1	- 12 - 11,5		8 –10	24,00	16,00—18,00	9,00—12,00	gleichmäß	3 3		enstags	
Rugezogen		27	1 —	- -	- 1	2 .	- -	- -	- -	- _		- _	_ _	192,00	0 1	3	2	4 90	3 7	- :	1 -	- 4	1	72 ?	? 8—8	$\begin{array}{c c} 10^{1/2} & ? \\ 10^{1/2} & ? \end{array}$	3 3	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	mituntan	- $11,5$ 12		3 – 5	10,00	8,00	5,00—7,00	21 29			enstags —	
ugezogen	13 7	_	- Blatterin	1 - -			- -	- -	1 3	- -	- -		- -	_ 282,00	0 2	7	5	4 90	3 7	- 1	1 -	- 4		72 ?	? 8-8	101/2 ?	3 3	? ?	1 1 1	_ 13		3—4 4—5	10,50—11,00 16,00	5,00-9,00	3,00-4,00	36 14	2		enstags — enstags —	
ofen	. _	17	— Dienstmädchen	1 -	_ _	. _]		_ _			- -			240,00	0 -	_	1 4	4 90	$\begin{bmatrix} 3 & 7 \\ 1 & 9 \end{bmatrix}$	- 1	1 -	- 4	1 1	72 ?	? 8-8	101/2 ?	? ?	3 3	1-2 -	- 12	2,50-3,50	3-4	12,00	9.00	7.00	fast imme	er gut		enstags —	
igezogen		37	3 3		- 1	. - .	_ _	_ _				- 320,00	48.00		_	_	1	4 29	$egin{array}{c c} 1 & 2 \\ 1 & 2 \end{array}$	1 -			1	24 ?	? 8,9—8 10	0—11 ?	3 3	3 3	? - -	- -	2,00—3,00	3-4	9,00—12,00	5,00	1,00—3,00	27 16	9	363,50 Mo	ontags —	
Rugezogen		29	1 ?		- l	. 4	- -	- -	- -	- _		-		180,00	0 1	5	4	4 29	1 2	1 _	_ _	_ _ :	1	24 ?	? 8-8	11 ?	3 3	5 5	7	_ _	$\begin{array}{c c} 2,50 \\ 2.00-2.75 \end{array}$?	?	3,00-4,00	1,00—4,00	? ?	?		ontagë —	
derlin	. _	— 37	1 –	1 -		2	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	120,00	0 1	3	2	5 35	M. 2	- -	- -	_ 3	1 1	30 ?	? 8-7	10 ?	3 3	3 3	?	- -	1,20-1,50	3-4	7,50	6,00	2,00 3.00	26 18	8	303,00 mo		
ugezogen		26	1 -		_ _	. _]			1 2		- -	- -	60,00 —			<u> </u>	0	5 35	M. 2	- -	_ _	- 3	m. F.	30 ?	? 7—7	10 ?	3 3	3 3	1-3 -	_ 12	1,50	4	9,00 6.00—8.00	4.00	1.50 -2.00	26 (?) 18 (26 17	(?) 8 (?)	333,00 Mo	ontags —	.
erlin	. _	_ .	— Berkäuferin	1 -	_ _	. - .	_ _	_ _					- -	_ 228,00	0 3	_	2	3 11	90c. 2 90c. 1		_ _	- 3 - (1)	W. F.	30 5	? 7—7	11 ?	3 3	? 8-1, 2 v. 4-7	5-8 -	— 17,5	1,00—1,50	8	.,	7,00—8,00	3,00-5,00	fast immer	1	,	ontags —	.
Zugezogen	$\cdot \mid - \mid$	15	- Dienstmädchen	1 -	- -	·	- -	- -		- _		- majis	ichts 156 arbeite		_	· _	0	3 11	\mathfrak{M} . 1		_ _	_ (1) _ (1)	W. F.	9 7	? 8—7 1	10 ?	3 3	3 3	3	- -	? ?	?	3	5	?	3 3	?	? Mo	ontags —	
Berlin		-	1 -	1 -		- .	- -	- -	- -	- _	_ -	- -	- b. übrige al	180,00 —	_	_	0	2 6	m. m.		_ _		M. F.	4 ?	? 8-8	11 ?	3 3	5 5	8 -	_ _	1,50 - 2,00	8-9	14,00—17,00	10,00	1,70—3,00	26 11	15		ontags —	
Zugezogen		36					- -	- -	- -	- -		- unbestimmt	- -		_	-	1 !	2 6	m. m.	- -			W. F.	4 ?	? ?	3 3	, ,	3 3	? _ -	_] _ [3 -	7	15,00	7,00-8,00	3,00—4,00	14 12	26		ontags —	ł
erlin		_	1 -			. _ .		_ _		— :beiter	1 -	- -	- -	_ 246,00	$\begin{bmatrix} 0 & 2 \\ 0 & 3 \end{bmatrix}$	9	$\frac{1}{2}$	4 34	$\begin{array}{ c c c c c c c c c c c c c c c c c c c$	- -	- -	_ 2	_	30 ?	? 7—8	12 ?	3		timmt	_ _	1,40—1,50	7	r 10.00—12.00	6.00—8.00	r 2.00-3.00	12 14	26	230.00 Dies	ontags — nstags —	.
artelsee (Posen)	. 9	_	1 -	1 -	- -	- .	_ _	_ _		_ sdiener	r	- 360.00		282,00			0	3 41	1 2				_	31 ?	3 3	3 3	3 3			- -		24	10,00—14,00	6,00	3,00	? ?	?	?	— 14 täg	gig
erlin		-	5 5	1 -	_ _	- .	_ _	_ _				- 436,00			_	_	0	3 41	1 2				_	90 ,	? 8—8	11	? ?	9—12	3 -		_	6	14,00-16,00	9,00	5,00	38 —	14	570,00 mo	ontags —	
urzebrak		17	_ Dienstmähchen									450,00											_	36 ?	? 8-8	11.	$? \left\{ \begin{array}{c} \text{morgens} \\ 5^{1/2} - 7^{1/2} \\ \text{u. } 9 - 12 \end{array} \right\} $	5 ?	? - -	- -	2,25—3,50	4 - 5	12,00—13,00	8,00	5,00	34 (?)	18 (?)	? Mo	ontags —	
v							_ _			- lifchter	3 3,	00 -	- -	_ 252,00	0 2	5	4	$\begin{array}{c c} 2 & 92 \end{array}$	3 -4 7-9	9 1 -	- -	_ 3-4	_ 70)—80	? 7—9	13 ?	$? \left\{ \begin{array}{c} morgens \\ 4-7 \\ u. \ 9-12 \end{array} \right\} $	6 ?	9 -	19	2,50—3,00	45	12.00—15.00	8,00—9,00	3.00—4.00	18 22	12	430,00 Dier	nstaas —	
Wongrin	-		— Dienstmädchen		- 1	- .	- -	- -		- -	- -	- _	_ _	_ 180,00	0 1	1	0	2 92	3-4 7-9	1 -	- -	_ 3-4	70)—80	? 7—9	13 ?	? \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	6 ?	?	_ 19	2,50—3,00				·					į
Utesin (Schlesien)	. 12		— Dienstmädchen	- -	- 1	- .	- -	- -	- -	- -	- -		_ _	405,00	0 3	4	0	2 12		- -	_ _		-	10 ?	? 8—9	12 ?	? (2)	3 3	?	_ _	1,60—2,00		12,00-15,00	8,00—9,00	,	18 22	12	430,00 Dies		
Berlin Lüdminnen (Oftpreußen)		18	— Dienstmädchen				- -	- -	- -	- -	- -	- 312,00			_	_	1 :	3 35	1 2	- -	- -	_ 2		30 ?	? 8—8 1	11 ?	5 5	? 9—11	2 -	_ 13	2,25—3,50	6—8 3—4	10,00—12,00	7,00	3,00 5.00	3 3	oft		— 14 täg ontaas —	jig
idersdorf (Schlesien) .	. _	21	1 —	1 _	_ _	. _ .	_ _				- -	- -	- -	— 132,00	$\begin{bmatrix} 0 & 1 \\ 1 & 1 \end{bmatrix}$	1	$\frac{1}{0}$	3 45	$\left[\begin{array}{c c}1&2\\3&7\end{array}\right]$	- -	- -	_ 2		40 ?	? 7—8	12 ?	3 3	? 1/29—1/21	1 2	_ 14	2,25-3,00	6	17,00	10.00—12.00	,	9 9	9		ontags —	
lsit (Ostpreußen)	\cdot -	17	1 —		_ _	- .	_ _	_ _	_ _	- ifthier	4 20	0.00			$\begin{bmatrix} 0 & 1 \\ 0 & 3 \end{bmatrix}$	6	3	2 103	$\begin{vmatrix} 3 & 1 & 7 & 3 \\ 3-4 & 7-3 & 3 & 3 \end{vmatrix}$) 1 -	_ _	_ 3-4		90 3	? 7-8	12 ?	3 3	? 9—12 u.	1 3-4	- 15,5	? ?	4	6,00	5,50	5,00	ftets Ar	beit	1	ontags —	
t=Neet (Branbenburg).		20	1 –		- -	· - .	- -	- -	- -	— Maler	1 -			_ 330,00	0 3	5	2	3 7-14	M. 1		_	m. F.	$- \begin{vmatrix} 70 \\ 7- \end{vmatrix}$)—80 <u>?</u>	7 7—9 1 unregelmä	ikia	7 4-7	und 9—12		1 1	$\begin{bmatrix} 2,50-3,00 \\ 2,25-3,00 \end{bmatrix}$ -	4 - 5	10,00—12,00	8,00-9,00	5,00—6,00	10 30	12	365,00 Dier	nstags —	
mkfurt a./D. (Brandenb.	.) 14	-	3 3	1 -		· - .	- -	- -			_ -	- 294,00	_ _		_	-	2	3 41	1 2		_ _	_ 2		36 ?	? 8—12 1	101/2 ?	\$ \$? 9-11	2	1 1	2,50—4,00	6-7	19,00	12,00	8,00	? ?	?		ontags —	l
eriin		_	1 -	1 -			_ -	- -		- -		, ,	1	- -	1	1 1	1 :		1 ·	- -	- -	_ 2		36 ?	? 8-8 1	11 ?	9 ?	? 10—11	1	_ 12	2,25	5 4—5	14,00	9,00 8,00	5,00 5,00	$\begin{array}{ c c c c c c c c c c c c c c c c c c c$		448,00 Mo	ontags —	ł
rlin	. _		1 —	1 -		. _ .		_ _			- -	- 260,00	_ _	1			2	4 15	J		- -	- -		14 ?	1 i	11 ?	5 5	3 3		ı i	1,50—2,50	1 1	11,00 15.00—18.00	9,00—10,00	· .	18 20 				
preußen	. 9	-	1 -	1 -	- -	. - .	_ _	_ _				- 312,00 - 312,00		1 1		_	0	2 115	$\begin{bmatrix} - \\ 3 \end{bmatrix} \begin{bmatrix} - \\ 6 \end{bmatrix}$	1					? $8^{1/2}-7^{1/2}$ 1	10 ?	3 3	3 3		1 1	1,50—2,50	5	12,00	1	1,00—3,00	5 5	1			
ufau (Brandenburg)		17	1	- -	- -		- -	- -	_ _	- rechsier	. 3 -		_ _		1	5	1	1 6	_ 1	- -			I — I	. 100 ?	1 1	12	y	· I	1 ¹ / ₂	1 1	_	4	11,00	6,00	5,00	stets Ar		1	nstags —	
öchmiedeberg (Pr. Sachsen) Berlin			— Arbeiterin			1 24	4,00	- -	- -	- -	_ _ -		_ _	1	1	3	3	1 15	- 1			ļ	· · ·		? 7—?		3 3	1	9	1 1	· —	5—6	14,00	8,00	4,00	18 13	11	360,00 mo	1	ı
zerun	1		1 –			- -	_	- -	- -	_	- -	- -	_ _	96,00		1	5	1 15	1	M. F.	- -	— M. u. M. F.	. - .		? 7—?	3 3	3 3	9 9	?		0.80 - 2.50	4-5 6-12	5,00 15,00	3,00	2,00 5,00	3 3	3			
Bon auswärts	1 1	1	— Dienstmädchen		- 1	_ _		_ _		_ -	- -	- 216,00	_ -		i		$\frac{2}{0}$	-	\mathfrak{M} . 1	- -		_ 1		i	? 8—8 1	11 ?	3 3	i	3	1 1		3-4	15,00 9,50	10,00 5,50	2,50	, 5 3 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	,		ontags — — 14 täg	- 1
Von auswärts			1 –	- -	_ _	- -	_ _	_ _			- -	- -	72,00 —		ı	-	1	<u> </u>	m. 1 m. 1		_ _		w. F.	10 ?	ł 1 -	101/2 ?	3 3	? ?	1-11/2			l I	8,00—9,00	1	5,00	25 17	10	- 1	— Monta	
Von auswärts	1		— Dienstmädchen	1 1	- 11	- -	$-\parallel - \parallel$	_ _	_ _	rbeiter		1	l	_ 225,00	1	1			l I	1	li I	1	M. F.		? 8—7 1 ? 7/8—6/7 1	10 ?	31 3	? ?	6			6	9,00	7,00	4,00	3 3		I	— Monta	
Berlin	1 1	1	1 -	1 -		- -	- -	- -	- -							<u> </u>	3	6 18	M. 1	_ 1	1 -	_ 1	_	E 1	? 7/8-6/7 1	10 ?	., 1	3 3	3	1 1			12,00—20,00		3,00	3 3	1 1	? Dien		
Con auswärts		5 5	1 -	- -	_ 1	1 -	- -	- -	_ -	- -	- -	- -		- -	_	_	1	6 18	907. 1	- 1	1 -	_ 1	-	15 ?	i l	9 ?	5.3 5	3 3	1 1	_ .	2,25—2,75	1 1		8,00—9,00		38 9	i i		.,	1
	1	. 1	1	i	. II								Bitwe mit cochter				1						-									56	15,00—16,00 	7,00—14,00	ə,∪∪ − 6,00	38 10	4	094,00 Dien	ustugs —	-
öhnerinnen.																					•		'	- '	,	, ,	a l	I	. 1	•	ı		•		1	! [! !		1 .	1	
= Meifter. K. = Meifter=Trau																DOI	https://do	oi.org/10.3	3790/978-	3-428-5733	32-5 Ge1	enerated on	n 2025-11-	-04 22:43:1	4									•						

¹ Zeitlöhnerinnen. ² M. — Meifter. ³ M. F. — Meifter-Frau.