

Sammlung

nationalökonomischer und statistischer

Abhandlungen

des

staatswissenschaftlichen Seminars zu Halle a. d. S.

herausgegeben

von

Dr. Joh. Conrad,

Professor der Staatswissenschaften zu Halle.

Zweiundzwanzigster Band.

Jena,

Verlag von Gustav Fischer.

1899.

DIE
STELLUNG DES HANDWERKS

IN

BA

5

5

DEN HAUPTSAECHLICHSTEN
DER EHEMALS ZÜNFTIGEN GEWERBE.

VON

Dr. MAX MENDELSON.

JENA,
VERLAG VON GUSTAV FISCHER.
1899.

Meinen lieben Eltern

in Dankbarkeit

gewidmet.

Vorwort.

Die Litteratur über das Handwerk ist so reichhaltig und umfangreich, daß es überflüssig erscheinen kann, sie noch zu vermehren. Indes ist dem Verfasser nicht bekannt geworden, daß bereits eine Gegenüberstellung der Resultate der Enquete des Vereins für Sozialpolitik und der Ergebnisse der gewerblichen Betriebsstatistik aus dem Jahre 1895 veröffentlicht worden ist. Da aber eine solche manchem Leser sicherlich erwünscht ist, so wagt es der Verfasser, die nachfolgende Darstellung der Öffentlichkeit zu übergeben, obwohl er sich vollständig bewußt ist, daß dieser seiner Erstlingsarbeit noch zahlreiche Mängel anhaften.

Der Verfasser verfehlt nicht, allen denen, die ihn auf Grund ihrer praktischen Erfahrung oder auf Grund ihrer Litteraturkenntnis bei der Anfertigung der Arbeit wesentlich unterstützt haben, an dieser Stelle seinen Dank abzustatten. Ganz besonderen Dank schuldet der Verfasser seinem hochverehrten Lehrer, dem Geheimen Regierungsrat Herrn Prof. Dr. Conrad, welcher die Anregung zu dieser Darstellung gab und sein Interesse daran fortdauernd bekundete.

Inhaltsverzeichnis.

	Seite
Einleitung	1
Handwerk und Grofsbetrieb zur Zunftzeit S. 1 — Die Vorteile des Grofsbetriebs S. 2 — Die Grofsindustrie und das Handwerk S. 3 — Die Litteratur über die Stellung des Handwerks in der neueren gewerblichen Entwicklung S. 4 — Plan der folgenden Darstellung S. 5.	
Die deutsche Gewerbestatistik	7
Die drei deutschen Gewerbezahlungen vom 1. Dezember 1875, 5. Juni 1882 und 14. Juni 1895, die Unterschiede zwischen der ersteren und den beiden letzteren S. 7 — Die Berufs- und Betriebsstatistik S. 10 — Die Bedeutung der Berufsstatistik für die Darstellung der Stellung des Handwerks S. 10 — Die Einrichtung der Betriebsstatistik S. 12 — Der Mangel der Betriebsstatistik bezüglich der Erkennbarkeit des Grofsbetriebs S. 14 — Die Scheidung in Haupt- und Nebenbetriebe S. 14 — Das Personal der Hauptbetriebe nach seiner Stellung im Betriebe S. 15 — Der Umfang der Betriebe S. 16 — Die Motorenbenutzung S. 19.	
Die Stellung des Handwerks in den einzelnen Gewerben	21
1. Seiler	21
2. Gerber	28
3. Böttcher	34
4. Drechsler	43
5. Tischler	54
6. Klempner	78
7. Schmied und Schlosser	98
8. Tapezierer	112
9. Sattler	122
10. Buchbinder	131
11. Schuhmacher	142

	Seite
12. Schneider	157
13. Bäcker und Konditor	184
14. Fleischer	194
15. Barbier.	210
16. Die Baugewerbe	216
a) Allgemeiner Charakter der Baugewerbe.	
b) Die Organisation der Baugewerbe.	
c) Maurer.	
d) Zimmerer	
e) Maler.	
17. Schlufs	238

Abkürzungen.

Unter den Quellen- und Litteraturangaben sind die Untersuchungen des Vereins für Sozialpolitik (Schriften des Vereins für Sozialpolitik Band LXII bis LXXI) kurz angeführt als Bd. I, II, III u. s. w., sodafs z. B. die Angabe „v. Schönebeck, Bd. I, S. 324“ bedeutet v. Schönebeck, Untersuchungen des Vereins für Sozialpolitik über die Konkurrenzfähigkeit des Handwerks gegenüber der Grofsindustrie, Band I, S. 324.

Einleitung.

Das zünftige Handwerk war vom Mittelalter bis zum Ende des 18. Jahrhunderts die typische Form, in der die stoffveredelnden Gewerbe ausgeübt wurden. Die Zunftschranken wachten durch bestimmte Festsetzung der zulässigen Anzahl von Gehilfen, über die kein Meister hinausgehen durfte, mit peinlicher Sorgfalt darüber, daß diese Form die Grenze des Kleinbetriebs nicht überschritt. Infolgedessen war bei den zünftigen Gewerben die Bildung eines Großbetriebes so gut wie ausgeschlossen. Keineswegs war jedoch den Zunftmeistern die Form des nicht zünftigen Großbetriebes unbekannt. Es gab im Jahre 1686 eine Tuchfabrik in Halle, die 50 Arbeiter und 300 Spinnerinnen beschäftigte, während ungefähr zur selben Zeit in Magdeburg die sogenannte gelbe kurfürstliche Strumpf-, Woll-, Tücher-, Bänder- und Seidenmanufaktur unter André, Pierre, Valentin und Claparède, die 500 Arbeiter vereinigte, betrieben wurde.¹⁾ Ähnliche Beispiele des Großbetriebes, dessen Absatzgebiet sich nicht auf den lokalen Markt beschränkte, könnte man aus dem Ende des 17. und Anfang des 18. Jahrhunderts noch viele anführen.

Aber diese Form des Großbetriebes war doch verschieden von der, wie wir sie heute kennen. Dieser Großbetrieb war in der Regel von der Staatsgewalt gemäß ihren merkantilistischen Anschauungen besonders konzessioniert²⁾ und mit aller Liebe und Sorgfalt gehegt, weil er im allgemeinen Gewerbe ausübte, die bis dahin im Lande

¹⁾ Vgl. Stieda, Art. Fabrik im Handwörterbuch der Staatswissenschaften, Bd. 3 S. 337.

²⁾ In Preußen erließ Friedrich Wilhelm I. am 12. Dezember 1703 das Edikt, daß keine Fabrik und Manufaktur ohne Konzession betrieben werden solle.

noch nie getrieben waren. Seiden und kostbare Tuche, besonders Handschuhe, Band, Tapeten und ähnliche Stoffe, das waren die Waren, die dieser Großbetrieb produzierte und in deren Herstellung er im allgemeinen mit dem zünftigen Handwerk nicht konkurrierte. Erst als mit Einführung der Gewerbefreiheit die Zunftschranken fielen und die einzelnen gewerblichen Betriebe sich gestalten konnten, wie es die wirtschaftlichen Verhältnisse bedingten und wie es der Betriebsinhaber für gut hielt, und es auch zur Errichtung einer Fabrik keiner Konzession mehr bedurfte, erst da konnte sich der Großbetrieb auch allgemein auf die Herstellung derjenigen Waren legen, die bis dahin das dem Handwerker fast ausschließlich vorbehaltenen Produktionsgebiet gebildet hatten.

Zunächst hatte ein Großbetrieb, der sich auf dem Produktionsgebiete der bis dahin zünftigen Gewerbe bildete, nicht übermäßige wirtschaftliche Vorteile vor dem Handwerk. Billiger Einkauf des Rohstoffes im großen und eine durch planmäßige Teilung der Arbeit gesteigerte Produktivität der menschlichen Arbeitskraft, das waren die hauptsächlichsten Vorteile, denen jedoch ganz entschiedene Nachteile gegenüberstanden. Der Großbetrieb kann sich mit seiner Massenproduktion im allgemeinen nicht auf den lokalen Markt beschränken, er muß vielmehr für seine Produkte ein weiteres Absatzgebiet suchen und einen ausgedehnten Handel treiben, der bei wenig entwickelten und noch nicht vervollkommeneten Verkehrsverhältnissen naturgemäß sehr kostspielig ist. Da nun jedoch die Entwicklung der Kommunikationsmittel in Deutschland erst in der Mitte dieses Jahrhunderts größere Fortschritte machte, so hatte der Großbetrieb in der ersten Hälfte dieses Jahrhunderts keine wesentlichen wirtschaftlichen Vorteile vor dem handwerksmäßigen Kleinbetrieb, weil seiner billigeren Produktion ein Absatz gegenüberstand, dessen Kosten die bei der Produktion erzielten Ersparnisse oft übertraf. Deshalb kann man auch in der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts ungefähr bis zu den vierziger Jahren hin von einer übermächtigen Konkurrenz des Großbetriebes nicht sprechen, im Gegenteil blieben die Verhältnisse in den meisten der ehemals zünftigen Gewerbe (ausgenommen davon ist hauptsächlich die Textilindustrie, die sich am allerfrühesten zur Großindustrie entwickelte) im wesentlichen so, wie sie im 18. Jahrhundert gewesen waren, d. h. die Lebensfähigkeit des Handwerks war unbestritten. ¹⁾

¹⁾ Vgl. Bücher, Die Handwerkerfrage, Schriften des Vereins für Sozialpolitik, Bd. 76 S. 21, Leipzig 1898.

Das wurde nun anders, als in der Mitte des Jahrhunderts die großen Errungenschaften der Naturwissenschaften in der Verwendung des Dampfes und der Vervollkommnung der gewerblichen Technik ihre Wirkungen fühlen ließen. Zunächst schafften die Eisenbahnen die Grundlage zu einem Verkehrswesen, das mit der Entwicklung der übrigen Kommunikationsmittel (Post, Telegraphen, Telephon, Chausseen) zu einer vorher nicht gekannten Vollendung gelangte. Mit Hilfe dieser Verkehrsmittel verbesserte sich der Handel immer mehr und die Massenprodukte des Großbetriebes fanden schon einen weniger kostspieligeren Absatz. Als nun gar die moderne Technik die gewaltigen Maschinen schuf, die in kurzer Zeit die Thätigkeit, die bisher der Arbeiter mit der Hand nur unter großer Anstrengung und Aufwendung von Geschicklichkeit verrichtet hatte, und diese Maschinen hauptsächlich nur vom Großbetrieb verwendet werden konnten, da wurde die wirtschaftliche Stellung dieses gegenüber dem Handwerke eine übermächtige. Der Absatz der fertigen Produkte vollzog sich nunmehr infolge des ausgebildeten Verkehrswesens ohne große Kosten und Schwierigkeiten und bei der Produktion ließen sich viele Ersparnisse durch Verwendung der Maschinen und durch Einstellung einer größeren Zahl unqualifizierter Arbeiter erzielen.

Infolge dieser Verhältnisse entwickelte sich nun die Großindustrie immer mehr und mehr auf dem Produktionsgebiete ehemals zünftiger Gewerbe und rief in diesen einen Umbildungs- und Verwitterungsprozefs hervor, durch den die Konkurrenzfähigkeit des Handwerks mit den größeren Betrieben in vielen Fällen immer schwächer wurde. Die Verhältnisse liegen jedoch nicht in allen Produktionszweigen für den Großbetrieb gleich günstig, in manchen sind sie ihm sogar geradezu ungünstig, so daß sich der erwähnte Umbildungsprozefs zum Untergang des selbständigen Handwerks bis zur Gegenwart zum großen Teil noch gar nicht hat vollziehen können. Trotzdem glauben viele, unter diesen besonders die Sozialdemokraten, daß die gesamte gewerbliche Entwicklung mit Notwendigkeit zur Alleinherrschaft des Großbetriebes und zum Untergang aller kleinen Betriebsformen führen wird. Und selbst ein so hervorragender Kenner der gewerblichen Verhältnisse Deutschlands, wie Bücher¹⁾ hält das Handwerk nur auf dem Lande für absehbare Zeit gesichert, während es nach seiner Meinung in den Städten nur spezialisiert, kleinkapitalistisch oder magazinhörig getrieben werden kann.

¹⁾ Bücher a. a. O. S. 30.

In jüngster Zeit ist zur Beurteilung des Ganges unserer gewerblichen Entwicklung, insbesondere der Frage der Stellung des Handwerks in derselben, ein reichhaltiges Material zu Tage gefördert worden, nachdem lange Zeit hindurch die wissenschaftliche Forschung auf diesem Gebiete stillgestanden war. Die Schrift Schmollers „Zur Geschichte der deutschen Kleingewerbe im 19. Jahrhundert“¹⁾ war bis vor kurzem die einzige umfassendere Darstellung des Umbildungsprozesses, der sich infolge der oben angedeuteten Verhältnisse in fast allen ehemals zünftigen Gewerben vollzieht. Aber sie erschien bereits im Jahre 1870. Bis zu diesem Jahre hatte die Großindustrie, wenigstens in Deutschland, nur in wenigen Gewerben erhebliche Fortschritte gemacht. In einer ganzen Reihe von Gewerben, z. B. Tischlerei, Klempnerei, Schlosserei, auch in gewissem Maße Gerberei, ferner Schuhmacherei, Schneiderei, Böttcherei u. s. w. bildeten sich erst nach dem Jahre 1870 in größerer Anzahl Großbetriebe. Die Wirkung der neueren gewerblichen Entwicklung auf die Stellung des Handwerks konnte infolgedessen von Schmoller im Jahre 1870 nicht vollständig überschaut werden, und in der That beschränkt derselbe sich in seiner Darstellung des Kampfes des großen und kleinen Betriebes im wesentlichen auf die Gewerbe, in denen eine erheblichere Großindustrie 1870 bereits vorhanden oder doch in ihren Anfängen schon bemerkbar war, wie z. B. Weberei, Spinnerei einerseits, und Schuhmacherei, Schneiderei, Bäckerei, Fleischerei andererseits. Über die Entwicklung in den übrigen Gewerben, in denen allerdings erst in den letzten 30 Jahren die Bildung der Großindustrie in größerem Umfange Fortschritte machte, schweigt die wissenschaftliche Litteratur längere Zeit hindurch. Erst Ende der 80er und Anfang der 90er Jahre wendet sich die Forschung diesem Gebiete wieder zu. Es erschienen in dieser Zeit z. B. Schriften über die Schuhmacherei,²⁾ Buchdruckerei,³⁾ Schneiderei,⁴⁾ Bäckerei⁵⁾ u. s. w.

1) Schmoller, Zur Geschichte der deutschen Kleingewerbe im 19. Jahrhundert. Statistische und nationalökonomische Untersuchungen. Halle 1870.

2) Moritz Schöne, Die moderne Entwicklung des Schuhmachergewerbes, Jena 1888; Ernst Francke, Die Schuhmacherei in Bayern, Stuttgart 1893.

3) A. Gerstenberg, Die neuere Entwicklung des deutschen Buchdrucker-gewerbes, Jena 1892.

4) Gustav Herzberg, Das Schneidergewerbe in München, Stuttgart 1894

5) Ph. Arnold, Das Münchener Bäckergewerbe, Stuttgart 1895. Zu nennen wäre auch für alle Gewerbe: Ludwig Sinzheimer, Über die Grenzen der Weiterbildung des fabrikmäßigen Großbetriebs, Stuttgart 1893.

In allerneuester Zeit veranstaltete dann der Verein für Sozialpolitik seine Untersuchungen über die „Lage des Handwerks in Deutschland mit besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Großindustrie. Ausgehend von der Anschauung, daß die zahlreichen Klagen und Wünsche, welche auf den Handwerker- und Innungskongressen hervorgetreten sind, ein zutreffendes Urteil über die thatsächlichen Zustände nicht erlaubten, daß aber auch andererseits allgemein gehaltene Erörterungen oder Erhebungen über die Bedingungen, unter denen das Handwerk der Fabrik- und Verlagsindustrie gegenüber konkurrenzfähig erscheint, ein befriedigendes Ergebnis nicht versprechen könnten, sollten die Untersuchungen nach der Absicht der Veranstalter ein solches liefern, indem die thatsächlichen Zustände in einzelnen Gewerbezweigen unter Berücksichtigung nicht bloß der handwerksmäßigen, sondern aller Arten von Betrieben, welche das betreffende Produkt auf dem nationalen Markt liefern, zum Gegenstand der Darstellung gemacht würden.¹⁾ Das Ergebnis der Untersuchungen, das nunmehr in 10 umfangreichen Bänden veröffentlicht vorliegt²⁾, hat das reichhaltigste Material zur Beurteilung der heutigen Stellung des Handwerks zu Tage gefördert. In 112 von den verschiedensten Personen verfaßten Arbeiten werden teils ein Gewerbe in einer bestimmten mehr oder minder beschränkten Örtlichkeit, teils ein oder mehrere Gewerbe mit Zugrundelegung einer bestimmten lokalen Abgrenzung (Dorf, Stadt, Provinz, Land u. dgl.) zur Darstellung gebracht. 44 der Untersuchungen entfallen auf die Großstädte, 22 auf Mittelstädte, 38 auf kleine Städte, 9 auf Landgemeinden, 6 auf ganze Gegenden und 2 auf das gesamte Königreich Württemberg.³⁾

Unter Zugrundelegung dieser umfassenden Untersuchungen in Verbindung mit der vorher bereits vorhandenen Litteratur soll im folgenden in kurzer übersichtlicher Weise die heutige Stellung des Handwerks in einer größeren Anzahl von ehemals zünftigen Gewerben zur Darstellung gelangen. Da jedoch eine genaue Kenntnis gewerb-

¹⁾ Vgl. Einleitung zu Bd. 62 der Schriften des Vereins für Sozialpolitik, S. VI.

²⁾ Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland mit besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Großindustrie. Schriften des Vereins für Sozialpolitik, Bd. 62—71, Leipzig 1895—1897.

³⁾ Vgl. Hans Grandke, Die vom Verein für Sozialpolitik veranstalteten Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland in dem Jahrbuch für Gesetzgebung, Verwaltung und Volkswirtschaft im Deutschen Reiche, herausgegeben von Gustav Schmoller, Jahrg. XXI, 1897, Heft 3.

licher Verhältnisse sich nur schwer aus gedruckten Berichten und Büchern gewinnen läßt, suchte der Verfasser, um auch nach eigener Anschauung urteilen und die Schilderungen in der einschlägigen Litteratur einer Prüfung unterziehen zu können, mit einer Anzahl von Vertretern der behandelten Gewerbe Beziehungen anzuknüpfen und deren Unternehmungen, als auch Urteile über die Frage kennen zu lernen. Es geschah dies meist in der Stadt Halle a. S., die in der Provinz Sachsen liegt und nach der Volkszählung vom 1. Dezember 1895 eine Bevölkerungszahl von 116304 aufwies.

Für eine jede Untersuchung über die Stellung des Handwerks sind ferner die Ergebnisse der Gewerbestatistik von großer Wichtigkeit, denn durch den Vergleich der Zahlen in den einzelnen Jahren lassen sich die stattgefundenen Veränderungen am besten überschauen und konstatieren. Auch für die folgenden Untersuchungen wurden die Resultate der Statistik in ausgiebiger Weise verwertet, besonders auch deshalb, weil die Ergebnisse der Berufs- und Gewerbebezahlung vom 14. Juni 1895, soweit sie bis jetzt veröffentlicht wurden, es ermöglichen, die Entwicklung der Verhältnisse bis in die letzte Zeit zu verfolgen. Welche statistischen Aufnahmen überhaupt in Betracht kommen konnten, und wie weit aus ihnen die heutige Stellung des Handwerks ersehen werden kann, wird jedoch erst in einem besonderen Abschnitt untersucht werden müssen, ehe mit der Darstellung der Verhältnisse in den einzelnen Gewerben begonnen werden kann.

Die deutsche Gewerbestatistik.

Unter den statistischen Erhebungen, aus deren Resultaten die Stellung des deutschen Handwerks in den letzten Jahrzehnten einigermaßen deutlich ersehen werden kann, kommen hauptsächlich die drei Gewerbezahlungen von den Jahren 1875, 1882 und 1895 in Betracht. Es hätte allerdings naheliegen können, für die folgende Darstellung überall auch auf die zahlreichen gewerbestatistischen Aufnahmen zurückzugreifen, wie sie vor der Gründung des Reichs in fast allen Einzelstaaten das ganze Jahrhundert über angestellt worden sind. Mit Hilfe dieser Zahlen wäre es vielleicht möglich gewesen, ganz besonders die Unterschiede zwischen der Stellung des Handwerks heute und in der ersten Hälfte dieses Jahrhunderts zu illustrieren und deutlich zu machen. Indes stehen der Verwertung der Resultate der Erhebungen in den Einzelstaaten mannigfache Schwierigkeiten entgegen. Sie sind fast alle in den einzelnen Ländern auf verschiedenartigem Wege zu verschiedenen Zeitpunkten vorgenommen worden; ihre Ergebnisse sind in zahllosen Einzelveröffentlichungen enthalten, so daß es einer umfangreichen Arbeit bedürfte, sie zusammenzustellen und so zu gruppieren, daß sie einigermaßen untereinander vergleichbar sind. Eine derartige Vorarbeit konnte jedoch nicht im Rahmen der nachfolgenden Darstellung angestellt werden, und so verbot es sich von selbst, die Erhebungen der Einzelstaaten zu berücksichtigen.

Von den oben genannten drei deutschen Gewerbezahlungen vom 1. Dezember 1875, 5. Juni 1882 und 14. Juni 1895 unterscheidet sich die erste in mancher Beziehung von den beiden letzteren. Während diese als selbständige Berufs- und Gewerbe-

zählungen vorgenommen wurden, fand jene lediglich in Verbindung mit der Volkszählung vom 1. Dezember 1875 statt. Es war im Volkszählungsformular der Hauptberuf, die Stellung in demselben und die etwaige Nebenbeschäftigung jeder Person erfragt worden, und hieran hatten sich, ebenfalls im Volkszählungsformular, zwei „Extrafragen“ für selbständige Gewerbetreibende angereiht, dahin gehend: 1. ob im Gewerbebetriebe mehr als 5 Gehilfen verwandt wurden, 2. wie hoch sich in den Betrieben ohne oder mit nicht mehr als 5 Gehilfen die Zahl der Gehilfen und der Lehrlinge, sowie der Webstühle, Strumpfstühle und Nähmaschinen belief. Für die Betriebe mit mehr als 5 Gehilfen, die sogenannten Grofsbetriebe, waren sodann durch besondere Fragekarten detaillierte Nachweise über die Betriebsverhältnisse erhoben worden.¹⁾ Dieses Verfahren hatte mannigfache Unsicherheiten hinsichtlich der Ermittlung der Betriebe und ihres Personals zur Folge,²⁾ da die Fragen nicht präzise genug gestellt worden waren und vor allen Dingen Mafsnahmen zur Verhütung von Doppelzählungen fehlten. Infolgedessen wurde die nächste Gewerbebezahlung vom Jahre 1882 nach wesentlich anderen Grundsätzen vorgenommen. Schon im Zeitpunkte trat dies hervor. In der That mußte es auch bedenklich erscheinen, eine Erhebung über gewerbliche Verhältnisse, wie man es 1875 gethan hatte, im Dezember vorzunehmen, wo z. B. alle Saisongewerbe, wie die mit der Bauhätigkeit im Zusammenhang stehenden nur zum äufserst geringen Teile betrieben werden und wo überhaupt das gesamte wirtschaftliche Leben in einem Zustande sich befindet, der von dem das Jahr über durchschnittlich herrschenden am meisten verschieden ist. Die Ergebnisse der 1875er Zählung sind durch den unglücklich gewählten Zeitpunkt der Aufnahme sicherlich beeinflusst worden und verlieren dadurch an Wert. 1882 fand die Zählung an einem geeigneteren Zeitpunkte, im Monat Juni statt, derselbe wurde auch 1895 wieder gewählt.

Aufserdem geschah 1882 die Zählung nach anderen Formularen mit wesentlich anderer Fragestellung, als 1875. Es wurden den einzelnen Personen zwei Fragebogen vorgelegt. Dieselben waren 1. der Berufszählbogen, 2. die Gewerbebarte. Im Berufszählbogen wurden für die in den Haushaltungen anwesenden und für die aus denselben vorübergehend abwesenden Personen Fragen über „Beruf, Stand, Erwerb, Gewerbe, Geschäft oder Nahrungszweig“ vorgelegt. Soweit es sich

¹⁾ Vgl. Statistik des Deutschen Reiches Bd. XXXIV, Teil 1 S. (125) ff.

²⁾ Vgl. darüber Statistik des Deutschen Reiches, neue Folge, Bd. 6. S. 1*.

um Betriebe handelte, die selbständig von einem einzelnen Gewerbetreibenden (also weder unter Zuziehung von Hilfspersonen noch unter Beihilfe von Mitinhabern) ohne Benutzung eines durch Elementarkraft bewegten Motors oder eines Dampfkessels ohne Kraftübertragung ausgeübt wurden, behielt es bei den Nachweisen, die sich aus dem Berufszählbogen gewinnen ließen, sein Bewenden. Für alle übrigen Betriebe dagegen gelangte außerdem das zweite Erhebungsformular, die Gewerbekarte, zur Anwendung, und zwar war eine solche von allen selbständigen Gewerbetreibenden für jedes der von ihnen betriebenen Gewerbe auszufüllen. Dieses Verfahren der Aufnahme auf Grund zweier verschiedener Fragebogen wurde auch 1895 angewendet, nur waren hier die Fragen etwas eingehender und spezialisierter gestellt und die Fragebogen betitelten sich Haushaltungsliste und Gewerbebogen.¹⁾

Dadurch, daß die Zählung im Jahre 1875 zu einem vollständig anderen Zeitpunkte, als auch nach anderen Grundsätzen, wie ihre Nachfolgerinnen vorgenommen wurde, können ihre Ergebnisse mit denen aus den Jahren 1882 und 1895 nur sehr schwer verglichen werden. Jedenfalls kann man aus einem solchen Vergleich immer nur unvollkommene Schlüsse ziehen, denn die erste Voraussetzung bei der Gegenüberstellung statistischer Resultate ist immer, daß die Zahlen gleichartige sind, d. h. auf gleiche Weise unter gleichen Bedingungen gewonnen wurden. Von den Zahlen der 1875er Aufnahme einerseits und denen aus den Jahren 1882 und 1895 andererseits kann man dies nach den obigen Ausführungen nicht behaupten. Infolgedessen kann man auch die ersteren mit den letzteren nur schwer in Beziehung setzen. Mit Rücksicht darauf erschien es angemessen, in der nachfolgenden Darstellung die 1875er Zahlen nur in den rohsten und einfachsten Ergebnissen heranzuziehen, dagegen alle detaillierteren Resultate unberücksichtigt zu lassen. Als rohste und einfachste Ergebnisse konnten nur die Zahlen der Gewerbebetriebe innerhalb eines Gewerbes, sowie die der darin beschäftigten Personen in Betracht kommen, und nur diese Angaben sind im folgenden aus dem Jahre 1875 angeführt.

Ein vorzügliches zum Vergleich sehr wohl geeignetes Material bieten dagegen die Ergebnisse aus den Jahren 1882 und 1895. Zwar

¹⁾ Vgl. darüber Hauptergebnisse der gewerblichen Betriebszählung in den Vierteljahrsheften zur Statistik des Deutschen Reiches, Jahrgang 1898, Ergänzung zum 1. Heft, S. 1*.

sind auch hier noch kleine Unterschiede vorhanden, die sich namentlich in der Art der Betriebe, auf die sich die Erhebung zu erstrecken hatte, bemerkbar machen.¹⁾ Indes sind diese Unterschiede von keinem grossen Belang und bedürfen nur der Berücksichtigung. Im übrigen schliesst sich die 1895 er Zählung ihrer gesamten Anlage nach so eng an die vom Jahre 1882 an, dass eine Gegenüberstellung sehr wohl möglich ist.

Die Resultate der Zählungen von 1882 und 1895 scheiden sich nun in zwei Teile, von denen der eine die Berufsstatistik und der andere die Betriebsstatistik darstellt. Die erstere giebt die Darstellung der Personen nach ihrem Beruf, ohne zu berücksichtigen, ob sie überhaupt in einem Betriebe ihres ursprünglichen Berufs Beschäftigung haben, die letztere dagegen weist die in einem Gewerbe thatsächlich am Zählungstage betriebenen Gewerbebetriebe mit ihren beschäftigten Personen ohne Rücksicht auf ihren eigentlichen Beruf nach. Beide Teile sind getrennt veröffentlicht und besonders bearbeitet.²⁾

Die Berufsstatistik teilt die ganze Bevölkerung in vier Berufsabteilungen: 1. Erwerbsthätige, 2. Dienende, 3. Angehörige, 4. berufslose Selbständige. Für unser Thema interessiert uns nur die Zahl der in einem Berufe Erwerbsthätigen. Dieselben werden geschieden in a) Selbständige (auch leitende Beamte und sonstige

¹⁾ So waren 1882 von der Erhebung nur folgende Gewerbebetriebe ausgeschlossen: Land- und Forstwirtschaft, Jagd, Zucht landwirtschaftlicher Nutztiere, ärztliches, geburtshilfliches Personal, Heil- und Krankenanstalten, Musik- und Theatergewerbe, Schaustellungen aller Art, Gewerbebetrieb im Umherziehen, wissenschaftliche Unterrichts- und Erziehungsunternehmen, sowie Eisenbahnbetrieb. 1895 kommen dazu noch alle sonstigen öffentlichen Betriebe, die nicht gewerbmässig betrieben wurden, so die Gemeindeanstalten für Strassenreinigung und die städtischen Abfuhranstalten, gemeindliche und Innungsschlachthäuser, Wasserwerke, Wasserversorgungsanlagen der Gemeinden, gemeindliche Badeanstalten, öffentliche Bauverwaltung (Unterhaltung — nicht Neubau — öffentlicher Bauten, z. B. Chausseen, Kanäle, Häfen), öffentliche Baggereibetriebe, Buchdruckerei-, auch Stein- und Metall-, sowie Farbendruckbetriebe, gemeindliche Viehöfe u. dergl.

²⁾ Die Resultate aus dem Jahre 1882 sind enthalten a) die Berufsstatistik: Statistik des Deutschen Reiches, neue Folge, Bd. 2—4. b) die Betriebsstatistik: Statistik des Deutschen Reiches, neue Folge, Bd. 6—7. Die Resultate aus dem Jahre 1895 sind enthalten a) die Berufsstatistik: Statistik des Deutschen Reiches, neue Folge, Bd. 102—110. b) die Betriebsstatistik: Hier sind bisher nur die Hauptergebnisse der gewerblichen Betriebszählung veröffentlicht. Dieselben sind enthalten in dem 1. Ergänzungsheft zu den Vierteljahrsheften zur Statistik des Deutschen Reiches, Jahrgang 1898.

Geschäftsleiter, Eigentümer, Inhaber, Besitzer, Mitinhaber oder Mitbesitzer, Pächter, Erbpächter, Handwerksmeister, Unternehmer, Direktoren, Administratoren), b) nicht leitende Beamte, überhaupt das wissenschaftlich technisch oder käufmännisch gebildete Verwaltungs- und Aufsichtspersonal, sowie das Rechnungs- und Bureaupersonal, c) sonstige Gehilfen, Lehrlinge, Fabrik-, Lohn- und Tagearbeiter, einschliesslich der im Gewerbe thätigen Familienangehörigen und Dienenden. Da wir über die unter b nachgewiesenen Erwerbsthätigen in der Betriebsstatistik besser unterrichtet werden, so sind dieselben in der folgenden Darstellung bei den Zahlen der Berufsstatistik nicht besonders aufgeführt, sondern mit denen unter c unter der Bezeichnung „Abhängige“ zusammengefasst. Danach werden die Zahlen der Erwerbsthätigen in der Regel in folgender Gestalt angeführt:

Jahreszahl	Selbständige	Abhängige	Gesamtzahl der Erwerbsthätigen (Selbständige und Abhängige)	Auf 1 Selbständigen kommen Abhängige
1882				
1895				

Für die statistische Erfassung der Stellung des Handwerks sind besonders von diesen Angaben die Bewegungen der Zahl der Selbständigen von Bedeutung. Wenn z. B. in einem Gewerbe die Selbständigen eine Abnahme zeigen, während die Abhängigen eine starke Vermehrung erfahren haben, so kann man schliessen, dass sich eine Konzentrationstendenz der Betriebe bemerkbar macht und dass die Stellung des Kleinbetriebs eine ungünstigere geworden ist. Indes kann damit ein exaktes Resultat noch nicht gewonnen werden. Wenn ein Gewerbe sich in besonderer Weise zur Grossindustrie entwickelt, so ist zwar im allgemeinen eine Erhöhung der Zahl der durchschnittlich auf einen Selbständigen entfallenden Abhängigen die Folge. Aber die Grossbetriebsbildung hat nicht immer eine absolute Abnahme der Selbständigen zur Folge. Es dauert immer sehr lange, ehe der Handwerksmeister seine Stellung aufgibt. Er entlässt wohl seine Gehilfen und diese gehen zu den Abhängigen des Grossbetriebs über, er selbst aber führt in der Regel noch eine Zeit lang seine

Selbständigkeit als Alleinmeister fort. Andererseits braucht die Entwicklung der Großindustrie auch nicht immer in einer Vermehrung der Abhängigen zum Ausdruck zu kommen. Wenn z. B. Maschinen erfunden werden, die die Thätigkeit menschlicher Arbeitskräfte freimachen, so kann trotz absoluter Abnahme der Abhängigen eine Zunahme der Großindustrie erfolgt sein. Um ein Beispiel anzuführen, seien hier die Zahlen des Schuhmachergewerbes genannt. 1882 wurden 245 118 Selbständige und 184 204 Abhängige, 1895 235 328 Selbständige und 166 858 Abhängige gezählt; es kamen also auf einen Selbständigen 1882 0,75, 1805 0,71 Abhängige. Danach könnte man schliessen, daß der kleinbetriebliche Charakter des Schuhmachergewerbes immer noch zweifellos sei und sich von 1882 auf 1895 noch verstärkt habe. In Wahrheit haben indessen die verbesserten Maschinen mit ihrer allgemeineren Verbreitung die Thätigkeit vieler Schuhmachersgesellen unnötig gemacht und diese suchen sich vor der Hand als Alleinmeister, Flickschuster u. dgl. durchzuschlagen. Man wird infolgedessen nach allem auf die Ergebnisse der Berufsstatistik positive Schlüsse über Veränderungen in der Stellung des Handwerks nicht gründen können. Hier kommen nun die Zahlen der Betriebsstatistik zu Hilfe.

Die Betriebsstatistik giebt zunächst über Zahl und Art der am Zählungstage innerhalb eines Gewerbes im Betriebe befindlichen Gewerbebetriebe, sowie über die Anzahl der in denselben beschäftigten Personen Aufschluß. In der folgenden Darstellung sind diese Ergebnisse in der Regel in folgender Form angeführt:

Jahreszahl	Betriebe überhaupt	Darunter sind				Anzahl der in den Hauptbetrieben durchschnittlich beschäftigten Personen
		Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	hausindustrielle Betr.		
				Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	
1875						
1882						
1895						

Der Begriff eines Betriebes im Sinne der Gewerbestatistik deckt sich im allgemeinen mit dem üblicheren Ausdruck „Geschäft“. Jedoch findet dieser Begriff nicht immer in gleicher Weise Anwendung und er paßt auch nicht völlig auf den statistischen Begriff. Erstens nämlich ist dabei zu berücksichtigen, daß als Gewerbebetriebe auch

Unternehmungen allerkleinsten Umfanges in Frage kommen.¹⁾ Vorbedingung der Nachweisung einer gewerblichen Thätigkeit als eines besonderen Betriebes ist nur, daß dieselbe regelmäsig und selbständig ausgeübt werde, gleichviel, ob für eigene oder für fremde Rechnung oder in der Behausung des Kunden für Lohn, gleichviel auch, welche Stellung die gewerbthätige Person in der Haushaltung einnimmt. Es sind somit z. B., wie in der Einleitung zu den Ergebnissen der Betriebszählung von 1882 gesagt wird, in einer Haushaltung, an deren Spitze ein Fabrikarbeiter steht, und von deren übrigen Mitgliedern die Ehefrau des Vorstandes in gewerbsmäsigter Weise Wäscherei und Näherei teils in der eigenen, teils in der Behausung ihrer Kunden betreibt, der Sohn als Strumpfwirker und die Tochter als Seidenweberin für ein fremdes Geschäft arbeiten, 3 selbständige Gewerbetreibende (Ehefrau, Sohn, Tochter) und 4 Betriebe vorhanden, denn in beiden verschiedenartigen Erwerbsthätigkeiten der Frau (Wäscherei und Näherei) gelten je als besonderer Betrieb.

Mit Rücksicht auf diese Begrenzung des Betriebsbegriffes wird auch in der Gewerbestatistik in den Fällen, wo verschiedenartige Gewerbe zu einem einheitlichen Geschäft verbunden sind, jedes dieser Gewerbe, sofern dieselben unter verschiedene Ordnungen der systematischen Klassifikation fallen, als besonderer Betrieb behandelt. Und ebenso werden gewerbliche Anlagen eines und desselben Inhabers, welche räumlich von einander getrennt liegen und jede für sich bestehen, auch dann, wenn sie für das nämliche Gewerbe bestimmt sind, als einzelne Betriebe, also als das Hauptgeschäft und die Filialgeschäfte, Zweigniederlassungen u. s. w. je besonders, gezählt. Das ist von großer Wichtigkeit und muß bei der Beurteilung der Zahlen ganz besonders berücksichtigt werden. Die Fälle, wo im gewerblichen Leben mehrere ganz verschiedene Gewerbe in einem einzigen Gesamtbetriebe vereinigt sind, sind heute so zahlreich, daß man fast sagen kann, sie bilden in den größeren Unternehmungen die Regel, die nur durch die Ausnahmen bestätigt wird. Ganz abgesehen davon, daß eine jede größere Fabrik meist ihre eigne Schlosser-, Schmiede- und Tischlerwerkstatt, ihre eigne Maurerei, die größere Brauerei und Weinhandlung ihre eigne Böttcherei, das große Fuhrwerksunternehmen seine eigne Sattlerei u. s. w. unterhält, um die laufenden Arbeiten, Reparaturen u. dgl. ausführen zu lassen, kommt es oft genug vor, daß die Produktionsgebiete verschiedener Gewerbe

¹⁾ Vgl. Statistik des Deutschen Reichs, neue Folge, Bd. 6 S. 23*.

in einem einzigen Unternehmen zusammengefaßt sind. Man denke nur an die Textilindustrie, wo bei den Tuchfabriken einige Weberei, Spinnerei, Appretur und Färberei, andere Weberei, Spinnerei und Appretur, dritte nur Weberei und Appretur vereinigen, oder an die Holzindustrie, wo in einigen Betrieben Sägewerk, Fourniermesserei und Möbelfabrik oder Sägewerk und Bautischlerei vertreten sind und wo wiederum in der Möbelfabrik Tischlerei, Drechslerei, Holzbildhauerei, Vergolderei, Malerei, Tapeziererei u. s. w. sich zusammen finden.

Gegen das Verfahren der Gewerbestatistik, alle Betriebe in ihre Einzelbestandteile zu zerlegen ist nichts einzuwenden, denn nur so ist eine Vergleichbarkeit der Zahlen der unterschiedenen Gewerbegruppen bzw. -Ordnungen und die Herstellung eines zutreffenden Bildes von der geographischen Verteilung der Gewerbebetriebe möglich. Aber durch die Zerlegung wird das Bild, das man von den größeren Betrieben erhält, nur ein unvollkommenes. Gerade in der Zusammenfassung der verschiedenen Produktionsgebiete beruht heute die Überlegenheit der meisten oder wenigstens sehr vieler Großbetriebe und man könnte sich einen vollständigen Begriff von der Überlegenheit derselben nur machen, wenn man auch durch die Gewerbestatistik über den Umfang der verschiedenen Kombinationen unterrichtet würde. Dies aber unterläßt die Statistik, und das ist ein Mangel, der gerade bei einer derartigen Untersuchung, wie die vorliegende, sich empfindlich bemerkbar macht. Er muß in der Beurteilung der Zahlen eine weitgehende Berücksichtigung erfahren, besonders da er auch auf die Zahlen der kleineren Betriebe mit einwirkt. Die Schlosserwerkstatt einer Fabrik, die im ganzen etwa 200 Personen, davon aber als Reparaturschlosser nur etwa 3 beschäftigt, fungiert z. B. als selbständiger Schlossereibetrieb mit 2—5 Personen. Es ist aber klar, daß er etwas ganz anderes bedeutet, als ein von einem selbständigen Handwerksmeister betriebenes unabhängiges Unternehmen. Man muß sich jedoch mit diesem Mangel behelfen und muß in jedem einzelnen Falle versuchen, das verwischte Bild in irgend einer Weise zu retouchieren.

Die Gewerbebetriebe werden unterschieden in Haupt- und Nebenbetriebe. Als Hauptbetriebe sind solche angesehen,¹⁾ innerhalb deren Betriebsstätten eine oder mehrere Personen mit ihrer alleinigen oder

¹⁾ Vgl. darüber Vierteljahrshefte zur Statistik des Deutschen Reichs, Jahrgang 1898, 1. Ergänzungsheft S. 2*.

Hauptbeschäftigung thätig sind, als Nebenbetriebe solche, in denen sowohl die Inhaber wie die sonst Beschäftigten neben einem anderen Hauptberufe das Gewerbe nur als Nebenberuf ausüben. Der letztere Fall tritt vor allem bei alleinarbeitenden selbständigen Gewerbetreibenden ein, die mehrere Berufe ausüben; er kommt aber auch bei solchen Gewerbebetrieben vor, die mehrere Inhaber haben oder Gehilfen, Gesinde, sonstige Arbeiter oder Familienangehörige beschäftigen, weil eben auch von den Mitinhabern und Hilfspersonen manche in verschiedenen Berufen thätig sind. Da in der Gewerbestatistik von den gewerblich thätigen Personen jede nur einmal gezählt wird und zwar, wenn sie gelegentlich noch anderweit nebensächlich sich bethätigt, bei demjenigen Gewerbe zur Nachweisung gelangt, dessen Ausübung ihre hauptsächlichste oder alleinige Beschäftigung ausmacht, so erscheinen die Nebenbetriebe in der Gewerbestatistik als Betriebe ohne Personen. Infolgedessen sind die in der Betriebsstatistik nachgewiesenen Personen immer nur die in den Hauptbetrieben thätigen. Es werden in den Ergebnissen über dieselben immer zwei verschiedene Angaben gemacht, die einen beziehen sich auf die am Zahlungstage beschäftigten Personen, die anderen auf die das ganze Jahr über durchschnittlich thätigen. Für die Zwecke dieser Darstellung konnten nur die letzteren in Betracht kommen und nur sie sind gemeint, wenn die Zahlen der beschäftigten Personen im folgenden angeführt sind.

Die in der obigen Form gegebenen Zahlen über Zahl und Art der am Zahlungstage innerhalb eines Gewerbes im Betriebe befindlichen Gewerbebetriebe, sowie über die Anzahl der in den Hauptbetrieben durchschnittlich beschäftigten Personen gestatten in der Regel einen Überblick über die Verhältnisse des betreffenden Gewerbes. Haben sich die beschäftigten Personen in stärkerem Verhältnis als die Hauptbetriebe vermehrt, so kann man im allgemeinen schliessen, daß eine Betriebskonzentration stattgefunden hat. Doch sind auch hier dieselben Einschränkungen, wie bei den Ergebnissen der Berufsstatistik zu machen. Von Wichtigkeit sind noch die Angaben über die hausindustriellen Betriebe. Dieselben interessieren besonders bei den Gewerben, in denen der Großbetrieb in decentralisierten Formen betrieben wird oder in denen die magazinhörigen Handwerker eine Rolle spielen.

Das Personal teilt die Betriebsstatistik nach seiner Stellung im Betriebe der Hauptbetriebe ein a) in Alleinbetrieben (ohne Gehilfen und Motoren) allein arbeitende Selbständige, b) in Mitinhaber-, Ge-

hilfen- und Motorenbetrieben thätige Personen: α) Inhaber und sonstige Geschäftsleiter, β) Verwaltungs-, Kontor-, Bureau- und technisches Aufsichtspersonal, γ) sonstige Gehilfen und Arbeiter. Die 1895 er Statistik scheidet unter β noch 1. Verwaltungs-, Kontor- und Bureaupersonal, 2. technisches Aufsichtspersonal; unter γ noch 1. andre Gehilfen und Arbeiter, 2. mitarbeitende Familienangehörige. Da aber diese letzteren Trennungen für unsere Zwecke unerheblich waren und auch in der 1882 er Zählung nicht durchgeführt sind, ein Vergleich also nicht möglich war, so sind sie auch in den im folgenden gemachten Angaben nicht berücksichtigt. Diese letzteren finden sich in der Regel in folgender Form:

Jahreszahl	In Alleinbetrieben (ohne Motoren und Gehilfen) allein arbeitende Selbst- ständige	In Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorbetrieben		
		Inhaber und sonstige Ge- schäftsleiter	Verwaltungs-,Kontor-, Bureau- u. technisches Aufsichtspersonal	Sonstige Ge- hilfen und Arbeiter
1882				
1895				

Zu beachten ist in der Tabelle das Verwaltungs-, Kontor-, Bureau- und technische Aufsichtspersonal. Dasselbe kommt fast ausschließlich nur bei den über den Umfang des Handwerks hinausgehenden Betrieben vor. Hat es nun in stärkerem Verhältnis als die Inhaber und die sonstigen Gehilfen und Arbeiter in einem Gewerbe zugenommen, so kann man mit Sicherheit auf die Fortschritte des Großbetriebs schließen und einen Rückgang der handwerksmäßigen Betriebe annehmen.

Den für unsre Zwecke wertvollsten Aufschluss enthält die Betriebsstatistik in ihren Angaben über den Umfang der Hauptbetriebe. Diese sind im folgenden in der Regel in nachfolgender Form angeführt:

Es waren Hauptbetriebe mit durchschnittlich beschäftigten Personen
(einschließlich der Geschäftsleiter).

Jahres- zahl	Betriebe mit 1 Person	Betriebe mit 2—5 Personen	Betriebe mit 6—10 Personen		Betriebe mit 11—50 Personen	
			Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882						
1895						

Jahreszahl	Betriebe mit 51—200 Personen		Betriebe mit 201—1000 Personen		Betriebe mit 1000 und mehr Personen	
	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882						
1895						

Aus diesen Angaben lassen sich in jedem Gewerbe die verschiedenen Betriebsgrößen klar ersehen. Hier handelt es sich nun um die Frage, welche Betriebe sind die handwerksmäßigen und welche die über den Umfang des Handwerks hinausgehenden. Zu berücksichtigen ist bei der Entscheidung zunächst, daß auch die hausindustriellen Hauptbetriebe hier mit nachgewiesen sind. Das ist jedoch nicht von Erheblichkeit. Etwas mehr fällt schon der oben erwähnte Mangel der Betriebsstatistik bezüglich der Zerlegung der einzelnen Betriebe in ihre Bestandteile ins Gewicht. So ist z. B. die Tapeziererei der Möbelfabrik, wenn diese 10 Tapezierer unter ihrem Personal beschäftigt, bei dem Tapezierergewerbe unter den Betrieben mit 6—10 Personen nachgewiesen, die Drechslerei derselben Fabrik, wenn in ihr 4 Drechsler beschäftigt werden, beim Drechslergewerbe unter den Betrieben mit 2—5 Personen, und die Fabrik selbst, wenn sie etwa 100 Personen sonst noch beschäftigt, beim Tischlergewerbe unter den Betrieben mit 51—200 Personen. Auf diese Weise erscheinen die kleinen Teile der kombinierten Großbetriebe bei den einzelnen Gewerben als Kleinbetriebe. Andererseits ist der Umfang der Großbetriebe in Wirklichkeit noch größer, als es in der Statistik zum Ausdruck kommt. Mit diesem Mangel muß bei der Beurteilung der Zahlen gerechnet werden.

Abgesehen davon ist nun die obige Frage, unter welchen Betriebsgrößen die handwerksmäßigen Betriebe zu finden sind, an und für sich schwer genug zu beantworten. Bekanntlich fehlt es an einer allgemein gültigen Definition des Begriffes des Handwerks und am allerwenigsten läßt sich allein nach der Zahl der beschäftigten Personen bei einem Betriebe entscheiden, ob er zum Handwerk oder zum fabrikmäßigen Betrieb gerechnet werden muß. Wenn man die in obiger Gestalt gegebenen Resultate der Statistik in den einzelnen Gewerben näher betrachtet, wird man finden, daß fast ausnahmslos

überall alle Betriebsgrößen vertreten sind. Es giebt in den für das Handwerk in Betracht kommenden Gewerben kein einziges, bei dem nur kleine Betriebe mit bis zu 5 Personen und große mit mehr als 10 Personen vorkämen. Überall bilden die Betriebsgrößen gleichsam eine fast regelmässig gebaute Leiter, in der die Sprossen in mehr oder weniger gleichen Abständen eingesetzt sind und in der keine Sprosse fehlt. Nur insofern zeigt sich ein Unterschied, als bei den einen Gewerben die Sprossen beim Kleinbetriebe ganz dünn sind und stärker werden, je höher man zu den größeren Betrieben emporsteigt, und bei den anderen Gewerben umgekehrt die Sprossen bei den Betrieben mit vielen Personen nur schwach sind und kräftiger werden, je tiefer man die Leiter zu den Betrieben mit wenig Personen hinabsteigt. Die ganze Leiter aber in zwei Teile zu zerschneiden, von denen der eine nur die ganz starken und der andre die schwachen Sprossen enthält, ist unmöglich, da die Sprossen an Stärke meist gleichmässig zunehmen und man fast nie entscheiden kann, welche Sprossen noch schwache und welche bereits starke sind.

Indes hat die ganze Frage, unter welchen Betriebsgrößen man immer die handwerksmässigen zu finden hat, gar nicht eine solche Bedeutung, dass man ohne ihre Entscheidung nicht auskommen könnte. Für unsere Zwecke handelt es sich vornehmlich darum, aus den Zahlen erkennen zu können, ob in einem Gewerbe die Tendenz zur Großbetriebsbildung auf Kosten der kleineren Betriebe zum Ausdruck kommt, oder nicht. Dies aber lässt sich fast immer bestimmen, ohne dass man eine scharfe Scheidung in Groß- und Kleinbetrieb vorzunehmen braucht. Haben die Betriebe mit mehr als 10 Personen stark zugenommen, die mit 1—5 Personen aber abgenommen oder sich nur schwach vermehrt, so ist die Entwicklungstendenz zur Großbetriebsbildung klar erkennbar, und umgekehrt, zeigen die Betriebe mit 1—5 Personen eine normale Zunahme und keine Abnahme, die mit mehr als 10 Personen dagegen einen Stillstand oder überhaupt kein Vorhandensein, so weiß man, dass die Tendenz der Erhaltung der Kleinbetriebe vorherrschend ist. Die Zahlen der Mittelbetriebe mit 6—10 Personen kann man dann auf sich beruhen lassen, denn was sie noch besagen können, ist meist unerheblich. Indes lässt sich eine allgemein gültige Norm wohl überhaupt nicht aufstellen. Man thut am besten, wenn man den besonderen Charakter des Gewerbes und alle Umstände, die sich aus der wirtschaftlichen Stellung desselben ergeben, berücksichtigt und danach in jedem einzelnen Falle aus den Zahlen Schlüsse zieht.

Von grosser Wichtigkeit für die Stellung des Handwerks in einem Gewerbe ist auch der Umfang, in dem die Verwendung motorischer Betriebskräfte stattfindet. Ist dieselbe im Zunehmen begriffen, so kann man daraus schliessen, dass das Gewerbe einen grossindustriellen Charakter angenommen hat oder anzunehmen droht. Leider war es jedoch nicht möglich, die Ergebnisse der Zählung von 1895 über die Motorenbenutzung in der nachfolgenden Darstellung zu berücksichtigen. Die Zahlen, die darüber bis jetzt veröffentlicht worden sind, beziehen sich nur auf die Gewerbeabteilungen und Gewerbegruppen, nicht aber auf die einzelnen Gewerbearten,¹⁾ so dass wir z. B. über die Motoren im Bekleidungs- und Reinigungsgewerbe im ganzen, nicht aber speziell über die Motorenbenutzung in der Schuhmacherei, Schneiderei, Hutmacherei u. s. w. unterrichtet werden.

Die Zahlen der Motorenbenutzung aus dem Jahre 1882 konnten uns nur wenig belangreiche Aufschlüsse für unser Thema geben, da die Gewerbestatistik vom Jahre 1882 sich darauf beschränkte festzustellen, ob in den Hauptbetrieben elementare Kraft zur Verwendung kam, und bejahenden Falles, welcher Art die elementare Kraft war. Eine Kenntnis lediglich der Zahl der Betriebe, in denen Motoren vorhanden sind, kann jedoch noch nicht allzuviel nützen, denn es giebt auch eine grosse Anzahl von Kleinbetrieben, die mechanische Betriebskräfte verwenden. Wenn z. B. angegeben ist, dass in der Drechslerei 1882 von 19882 Hauptbetrieben 833 Motorenbetriebe sind und dass davon 143 ohne Gehilfen, 444 mit 1—5 Gehilfen und 246 mit mehr als 5 Gehilfen sind, so könnte man daraus den Schluss ziehen, dass der Kleinbetrieb sich die Motoren in noch höherer oder wenigstens in derselben Weise, wie der Grossbetrieb zugänglich gemacht hat. Das Bild würde sich aber wesentlich anders gestalten, wenn wir über die Stärke der Motoren in den einzelnen Betriebsgruppen unterrichtet würden, denn der Betrieb, der einen Motor von 40 Pferdestärken beschäftigt, bedeutet etwas ganz anderes, als der, der nur einen solchen von 1 Pferdestärke besitzt. Auch die Angaben über die Art der Motoren (ob stehendes Triebwerk, bewegt durch Wind, Wasser, Dampf, Gas oder Heissluft oder ob Dampfkessel oder Lokomobilen verwendet wurden), sind nicht von solcher Bedeutung, denn man kann aus ihnen nicht auf die Stärke der Motoren schliessen.

Hervorzuheben ist noch, dass die in der folgenden Darstellung gegebenen Zahlen der Zählung vom Jahre 1895 den Veröffentlich-

¹⁾ Vgl. Hauptergebnisse der gewerblichen Betriebszählung a. a. O. S. 35*.

ungen des Kaiserlichen statistischen Amtes über die Hauptergebnisse der Zählung entnommen sind, die mit dem Vorbehalte, daß sich im Laufe der weiteren Bearbeitung des Materials noch einige, wahrscheinlich unerhebliche Abänderungen herausstellen können, in den Vierteljahrsheften zur Statistik des Deutschen Reichs¹⁾ mitgeteilt worden sind. Auf die definitiven Ergebnisse konnte deshalb nicht zurückgegriffen werden, weil die der Berufsstatistik erst seit kurzer Zeit und die der Betriebsstatistik überhaupt noch nicht veröffentlicht sind.

¹⁾ Die Berufsstatistik im Jahrgang 1896, Ergänzungsheft zum 3. Heft, die Betriebsstatistik im Jahrgang 1898, Ergänzung zum 1. Heft.

Die Stellung des Handwerks in den einzelnen Gewerben.¹⁾

1. Seiler.

Die Seilerei beschäftigt sich mit der Herstellung von Schnüren und Stricken aus pflanzlichen Faserstoffen. Sie ist ein altes Gewerbe, das wir bereits bei den alten Ägyptern zwar mit primitiver handwerksmässiger Technik, aber mit grosser Geschicklichkeit ausgeübt finden,²⁾ das jedoch lange im Hausfleiss getrieben zu sein scheint, da die Seiler im allgemeinen erst spät zur zünftigen Organisation gekommen sind.³⁾ In den Küstenstädten wurde besonders viel Tauwerk für die Schiffe verbraucht; deshalb giebt es hier schon früh eine Spezialisierung der Seiler, nämlich die, die sich nur mit der Anfertigung von Tauwerk beschäftigt, die sogenannte Reeperei oder Reepschlägerei. Die Seiler im Binnenlande, die „ordinären Land-

¹⁾ Die Reihenfolge der einzelnen Gewerbe in der nachfolgenden Darstellung ist willkürlich angeordnet. Es war zunächst beabsichtigt, die Gewerbe in folgende drei Teile zu teilen: 1. Gewerbe, in denen das Handwerk als Betriebsform als nicht mehr lebensfähig bezeichnet werden muss. 2. Gewerbe, in dem das Handwerk nur noch in einem Teile des Produktionsgebietes lebensfähig erscheint. 3. Gewerbe, in denen die Lebensfähigkeit des Handwerks unbestritten ist. Während der Abfassung der Arbeit ergab sich jedoch, dass eine derartige Scheidung der einzelnen Gewerbe nicht scharf durchgeführt werden kann. Infolgedessen wurde die geplante Einteilung fallen gelassen und die Gewerbe willkürlich angeordnet.

²⁾ Vgl. Rehlen, Dr. C. G., Geschichte der Handwerke und Gewerbe, Leipzig 1856, S. 245.

³⁾ Hofmann, Seilerei in Leipzig VI, 2.

seiler“, wie sie Bergius¹⁾ nennt, beschäftigten sich mit der Herstellung der übrigen Seilerware, die nicht Tauwerk war. Die Produkte des Seilers waren in früherer Zeit viel begehrt, viel mehr, als in der Gegenwart. Sie waren sehr mannigfaltiger Art und setzten sich zusammen aus gedrehten Stricken, Bindfaden, Seilen, Schnüren, Strängen, weiter aus gewebten Waren, wie den gröberen Sorten von Gurten und den aus Gurt gefertigten Artikeln, z. B. Halftern, Korbbändern und schliesslich noch geflochtenen oder gestrickten Netzen, Kobern, Futterschwingern u. dgl. Dazu hatte der zünftige Seiler das Privileg des Handels mit Pflugrädern, Winden, Schippen, Hacken, Eggen, hölzernen Tragen, Peitschenstäben, Pech, Öl, Fischthran und Wagenschmiere.

Der Bedarf nach Seilerwaren heute ist im Verhältnis zur Vergangenheit ein nur geringer, da in einer Reihe von Fällen Seilerwaren durch neue Stoffe und Produkte, die dem Bedarf besser und billiger genügen, ersetzt sind. Im landwirtschaftlichen Betriebe werden heute vorzugsweise Ketten verwendet, wo früher ganz allgemein Stricke gebraucht wurden. Im gewerblichen Betriebe ist das Hanfseil meist durch das Drahtseil²⁾ ersetzt worden, da dieses billiger und haltbarer ist. Der Seilermeister könnte ja auch Drahtseile herstellen, aber zu den stärkeren ist Motorkraft nötig, so dass dieselben von vornherein aus dem Produktionsgebiet der meisten Handwerker ausscheiden müssen. Der Kleinhandel mit den Artikeln, dessen Privileg der Seilermeister früher besafs, kann heute nicht mehr als integrierender Bestandteil des Seilerhandwerks betrachtet werden, weil nach eingeführter Gewerbefreiheit jeder handeln kann, womit er will.

Der Produktion der Seilerware, nach der noch heute ein Bedarf vorhanden ist, hat sich nun im Laufe der gewerblichen Entwicklung dieses Jahrhunderts eine bedeutende Grossindustrie bemächtigt, die unter weit günstigeren Verhältnissen als das Handwerk produziert, und die mit ihren Produkten einen ausgedehnten Handel treibt. Diesem Handel stehen ja keine grossen Schwierigkeiten entgegen, denn die gedrehten Stricke und alle übrigen Waren brauchen nur ganz

1) Bergius, Neues Polizei- und Kameralmagazin, Bd. V, S. 259.

2) Drahtseile stellte zuerst im Jahre 1833 Oberbergrat Albert in Klausthal zur Förderung der Erze her (vgl. dazu Rehlen, Geschichte der Handwerke und Gewerbe, Leipzig 1856, S. 247).

selten mit Rücksicht auf individuelle Bedürfnisse produziert werden. Sie sind Massenartikel, die in gleicher Qualität von vielen konsumiert werden und deren Transport und Versendung leicht bewerkstelligt werden kann.

Die der Seilerindustrie günstigen Verhältnisse sind besonders die technischen. Der handwerksmäßige Seilerbetrieb hat seit der ältesten Zeit keine nennenswerte Änderung der Technik erfahren. Nur gegen Ende der 60er Jahre trat an die Stelle des alten Seilerrades die Bergsche Spinnmaschine, die den Vorteil bietet, daß sie vom Seiler selbst in Bewegung gesetzt wird, während zum Drehen des Seilerrades immer noch eine Person nötig war. Dies ist jedoch die einzige Änderung, die in der Technik des Seilerhandwerks eingetreten ist.

Dem gegenüber arbeitet die Seilerwarenfabrik mit einer Technik, die ganz auf dem Boden der neuen Errungenschaften unseres Jahrhunderts steht. In England hatte man schon früh gegen Ende des vorigen Jahrhunderts Seilmaschinen. In Deutschland verschafften diese sich erst verhältnismäßig spät Eingang. Ende der 40er Jahre entstand die erste Fabrik, der nach und nach andere folgten. Die Konkurrenz machte sich anfangs gar nicht so geltend, weil die Entwicklung unserer gesamten Volkswirtschaft auch den Bedarf nach Seilerwaren steigerte. Nachdem jedoch so viele Fabriken entstanden waren, daß durch sie der größte Teil des Bedarfs gedeckt werden konnte und die Großindustrie ein Produkt nach dem anderen an sich gerissen hatte, da mußte diese gewaltige Konkurrenz ihre Wirkungen fühlen lassen.

Die Maschinen, die die Großindustrie verwendet und die nach Art der Spinnmaschinen in der Textilindustrie eingerichtet sind, arbeiten mit einer Schnelligkeit und Sauberkeit, wie sie bei dem Handwerker gar nicht möglich ist. Dazu kann bei denselben auch der Rohstoff viel mehr ausgenutzt werden, da auch die Abfälle mit verarbeitet werden. Ferner ist die Maschinenarbeit viel leichter fähig, die neuen derberen Rohstoffe Manila-, Aloë- und Sisalhanf zu verarbeiten. Namentlich der Aloë- und Sisalhanf eignen sich besonders zu derberen Material, aber sie lassen sich wegen ihrer Zähigkeit und geringen Biegsamkeit von der Hand nicht so leicht verarbeiten, wie von der Maschine. Diese neu entstandenen Seilerfabriken haben ihren Sitz vornehmlich im westlichen und südlichen Deutschland. Ein bedeutendes Unternehmen in Köln weist allein in Hanfseilen und Bindfaden eine Jahresproduktion von 4 Millionen kg auf. Auch

im Königreich Sachsen, in Mannheim, Bremen u. s. w. giebt es zahlreiche Seilerwarenfabriken.

Wie sehr diese Fabriken dem Kleinbetrieb gegenüber überlegen sind, geht aus einigen Preisen hervor, die allerdings wohl nur für Leipzig gültig sind, aber doch ungefähr eine Vorstellung geben.¹⁾ Das Kilogramm kostet danach:

Zweidraht Nr. 6	160—170	Pfg. in der Fabrik
	300	„ im Handwerk
Vierdraht Nr. 6	150—160	„ in der Fabrik
	200	„ im Handwerk
Dreidraht Nr. 6 ^{1/2}	142—152	„ in der Fabrik
	180	„ im Handwerk.

Die Vorteile der Großindustrie beruhen einmal, wie schon erwähnt, auf der enormen Fähigkeit der Maschinen, und dann auf den allgemeinen Vorzügen, die der maschinelle Betrieb auch sonst vor dem Kleinbetriebe hat; er kann in viel größerem Umfange ungelerntes Personal beschäftigen, da die Maschine eine größere Handfertigkeit des Arbeiters nur teilweise noch erfordert. Diese ungelerten Arbeitskräfte sind naturgemäß viel billiger als die gelernten, die der Handwerker beschäftigt. Dann kann durch direkten kaufmännischen Bezug des Rohstoffes und kaufmännischen Vertrieb der fertigen Produkte viel gespart werden, was der Handwerker an den Zwischenhandel abzugeben hat.

Wenn man alle diese Vorteile des maschinellen Großbetriebes erwägt, kann man sich kaum der Ueberzeugung verschließen, daß die Stellung des Handwerks in der Seilerei immer schwieriger wird und daß die Konkurrenzmöglichkeit der kleineren Betriebe gegenüber den größeren mit der Zeit immer mehr ausgeschlossen erscheint. Auch der Umstand, daß die Seilerei so gut wie gar keine Reparaturen kennt, ist besonders ausschlaggebend für die minimale Lebensfähigkeit des Seilerhandwerks.

Nach Schmoller²⁾ zählte man in Preußen Seilermeister:

1834	3413	mit 1845	Gehilfen
1843	3841	„ 2461	„
1861	3951	„ 3457	„

¹⁾ Hofmann a. a. O. VI, S. 200.

²⁾ Schmoller, Zur Geschichte der deutschen Kleingewerbe, S. 491.

Es kamen demnach auf 1 Meister Gehilfen:

1834: 0,54

1843: 0,64

1861: 0,87

Im Deutschen Reich waren dem Berufe nach:

Jahreszahl	Selbständige	Abhängige	Selbständige und Abhängige zu- sammen	Auf 1 Selbständigen kommen Abhängige
Seilerei, Reepschlägerei,				
1882	9 076	9 570	18 646	1,1
1895	6 220	9 237	15 457	1,5

Die Statistik der Gewerbebetriebe mit ihrem Personal zeigt von 1875—1895 folgendes Bild:

1. Zahl und Art der Betriebe, sowie der beschäftigten Personen.

Jahres- zahl	Zahl der Betriebe über- haupt	Darunter sind				Zahl der in den Hauptbetrieben be- schäftigten Personen
		Haupt- betriebe	Neben- betriebe	hausindustr. Betr.		
				Haupt- betriebe	Neben- betriebe	
Seilerei und Reepschlägerei						
1875	9 691	9 384	307	—	—	16 336
1882	9 204	8 371	833	51	10	16 405
1895	7 131	6 352	779	183	24	17 464

2. Das Personal aller Hauptbetriebe nach der Stellung im Betriebe.

Es waren durchschnittlich innerhalb der Betriebsstätten der Hauptbetriebe beschäftigt:

Jahreszahl	In Alleinbetrieben (ohne Motoren und Gehilfen und Mit- inhaber) arbeitende Selbständige	In Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetrieben		
		Inhaber und sonst. Ge- schäftsleiter	Verwaltungs-,Kontor-, Bureau und techn. Aufsichtspersonal	Sonstige Ge- hilfen und- Arbeiter
		Seilerei und Reepschlägerei		
1882	4 938	3 350	139	7 978
1885	3 677	2 533	432	10 822

3. Umfang der Hauptbetriebe.

Es waren Betriebe mit beschäftigten Personen (einschließlich der Geschäftsleiter).

Jahres- zahl	mit 1 Person	mit 2—5 Personen	mit 6—10 Personen		mit 11—50 Personen	
			Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882	4 973	3 234	86	610	70	1 384
1895	3 819	2 350	105	774	62	1 361

Jahreszahl	mit 51—200 Personen		mit 201—1000 Personen		mit mehr als 1000 Personen	
	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882	6	624	2	1 177	—	—
1895	9	956	6	3 589	1	1 116

Aus den Zahlen geht zunächst die verringerte wirtschaftliche Bedeutung der Seilerei hervor. Von 1882 bis 1895 haben sich die in den Hauptbetrieben beschäftigten Personen nur um 6,4 % vermehrt, während zu gleicher Zeit die Bevölkerung eine Vermehrung

von 14,5 % aufwies. Ferner ist die Tendenz zur Betriebskonzentration deutlich bemerkbar. Man kann vielleicht die Zahlen der Meister und Gehilfen in Preussen mit den Zahlen der Selbständigen und Abhängigen in Deutschland in Beziehung setzen. Dann entsteht folgende Reihe: Auf 1 Selbständigen (bezw. Meister) kommen Abhängige (bezw. Gehilfen):

1834:	0,54
1843:	0,64
1861:	0,87
1882:	1,1
1895:	1,6

Dasselbe besagt die Betriebsstatistik. Auf 1 Hauptbetrieb kommen beschäftigte Personen:

1875:	1,7
1882:	1,9
1895:	2,7

Auf die Fortschritte des Grosbetriebes deutet die kolossale Zunahme des Verwaltungs-, Kontor-, Bureau- und technischen Aufsichtspersonals, die von 1882 bis 1895 210 % betrug. Wie die Kleinbetriebe im Rückgange sich befinden, zeigen die Zahlen der Betriebe mit 1 und 2—5 Personen, die beide von 1882—1895 eine absolute Abnahme aufweisen. Eine geringe Zunahme ist bei den Betrieben mit 6—10 Personen zu verzeichnen, eine Abnahme merkwürdigerweise bei den mit 11—50 Personen. Große Fortschritte haben dagegen die Betriebe mit 51 und mehr Personen gemacht.

Es ist eigentlich zu verwundern, daß 1895 immer noch eine verhältnismäßig große Anzahl von Betrieben mit 1 und 2—5 Personen vorhanden war. Daß dieselben nur ein ganz kümmerliches Auskommen fristen können, unterliegt keinem Zweifel. Jedenfalls sind auch unter ihnen noch eine ganze Reihe, die sich nur noch, weil der Inhaber das Seilerhandwerk gelernt, als Seilerbetriebe bezeichnen. In Wirklichkeit werden sie ihr Gewerbe nur noch gelegentlich ausüben und sich in der Hauptsache auf den Handel mit Pflugrädern, Winden, Schippen, Hacken, Eggen, hölzernen Tragen, Peitschen, Pech, Öl, Fischthran und Wagenschmiere, auch Kolonialwaren, sowie mit fertigen Seilerwaren beschränken.

2. Gerber.

Die Gerberei hat den Zweck, aus den Häuten von Tieren aller Art durch das Gerbverfahren das Leder herzustellen. Man unterscheidet zwischen Loh- oder Rot-, Alaun- oder Weifs-, Öl- oder Sämisich- und endlich Kreide- oder Pergamentgerberei. Die drei letzten Arten fabrizieren das feinere Leder, während die Loh- oder Rotgerberei besonders das derbe Leder herstellt, das zu Schuhen und anderen Lederwaren, an deren Dauerhaftigkeit grofse Anforderungen gestellt werden, verarbeitet wird. Die Lohgerberei hat deshalb die bei weitem gröfste Bedeutung von allen Arten der Gerberei, und nur auf sie beziehen sich die nachfolgenden Ausführungen.

Das Verfahren, aus Tierfellen Leder herzustellen, ist sehr alt und war schon bei den Griechen und Römern bekannt.¹⁾ Als selbständiges Gewerbe finden wir jedoch die Gerberei verhältnismäfsig spät. Vielmehr stellten im Mittelalter, namentlich in der ersten Hälfte desselben, die Gewerbe, die das Leder verarbeiteten, dasselbe zumeist auch selbst her. So waren der Schuhmacher und der Sattler zugleich auch ihre eignen Gerber, und in Gegenden mit geringer gewerblicher Entwicklung fand man hie und da noch in der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts Spuren dieses Zustandes.²⁾

Die Gerberei als selbständiges Gewerbe war zur Zunftzeit, wie fast alle Gewerbe, ein rein lokales Gewerbe. Der Schuhmacher erstein die Tierhaut vom Fleischer und bringt sie zum Gerber, der ihm dieselbe als fertiges Leder zurückbringt, oder der Gerber kauft selbst gelegentlich Häute auf und vertreibt das daraus gemachte Leder im Kleinhandel. Dieser Zustand war so lange möglich, als der Gerber die Häute auf dem lokalen Markte erstein konnte und eben diese Häute den Bedarf deckten. Man kann behaupten, dafs dies im allgemeinen früher der Fall gewesen ist, weil der Verbrauch des Leders nicht in solchem Umfange stattfand, wie in der Gegenwart. Erst unser Jahrhundert brachte uns eine ungeheure Steigerung des Lederbedarfs. Das lederne Schuhwerk wird jetzt allgemeiner getragen, und die Maschinen gebrauchen eine grofse Masse Leder zu Treibriemen. Allerdings hat man für gewisse einzelne Bedürfnisse auch einen Ersatz

¹⁾ Vgl. Rehlen a. a. O. S. 133.

²⁾ Vgl. Acbert, Schuhmacherei in Loitz, I, S. 38; Junghaus, Gerberei in Leipzig, Grimma, Oschatz und Nossen, V, S. 312; Johann Plenge, Die Leipziger Sattlerei, V, S. 484.

für das Leder im Guttapercha und Kautschuk gefunden (z. B. werden heute Ballons, Tabaksbeutel, Luftkissen, eine große Anzahl von Sattlerarbeiten, Strumpfbänder, Gürtel, Hosenträger, auch Sandalen, Schuhsohlen u. s. w. vielfach aus Kautschuk und Guttapercha hergestellt, während früher dieselben oder ähnliche Gegenstände lediglich aus Leder gefertigt wurden). Trotzdem ist verhältnismäßig der Verbrauch an Leder aus dem angeführten Grunde immer noch größer, wie früher.

Infolge des größeren Bedarfs nach Leder steigerte sich naturgemäß auch der Bedarf nach den Rohstoffen, aus denen das Leder hergestellt wird, also besonders nach Tierhäuten. Die einheimische Landwirtschaft vermochte zunächst nicht denselben zu decken. Es mußte dazu der ausländische Markt herangezogen werden. Das Land, das am meisten Häute produzierte, war in der Mitte dieses Jahrhunderts Amerika. Sein zahlreicher, noch nicht dezimierter Wildstand lieferte reiche Ausbeute an Häuten, die die aus den Indianererzählungen bekannten Jäger des far west auf den Markt brachten. Als nun erst die gewaltige Massenschlächterei und damit auch die Massengewinnung von Tierhäuten entstand, wie sie namentlich die Bereitung von dem weltbekannten Liebigs Fleischextrakt bedingt, da nahm der Import von Tierhäuten nach den Ländern des Kontinents gewaltige Dimensionen an.¹⁾ Der Häutehandel konzentrierte sich in der Hand weniger überseeischer Firmen, die in bestimmten Perioden Riesensmassen von Häuten, sortiert nach Qualität und Größe, auf den Markt warfen. Ist es da ein Wunder, wenn sich kapitalkräftige und unternehmungslustige Leute fanden, die diese Riesensmassen aufkauften und im großen zu verwerten suchten? Es entstanden in Deutschland Ende der 40er Jahre und anfangs der 50er Jahre zahlreiche Lederfabriken, z. B. in Hamburg und Umgegend, in den rheinischen Städten, in der Gegend von Mainz und Frankfurt a. M.,²⁾ die unter Benutzung mechanischer Betriebskräfte das Leder im Grofsbetriebe herstellten und damit einen ausgedehnten Handel trieben.

Diesen Lederfabriken kam der Aufschwung der gesamten gesamten gewerblichen Technik, durch den unser Jahrhundert so ausgezeichnet ist, zu gute. Besonders die Chemie gewährte durch wissenschaftliche Untersuchung der Gerbmethoden einen klaren Einblick in den Gerbprozess und schaffte damit die Basis zur Vervoll-

¹⁾ Vgl. Borgius, Die Lohgerberei in Breslau, IV, S. 6.

²⁾ Vgl. Wirminghaus, Lohgerberei in Coeln, IV, S. 251.

kommnung desselben. Trotzdem fanden die Lederfabriken in Deutschland nicht so schnell allgemeine Verbreitung, wie in anderen Ländern (Amerika, England). Noch im Jahre 1856 schreibt Dr. C. G. Rehlen in seiner Geschichte der Handwerke und Gewerbe:¹⁾ „Auch haben sich die deutschen Gerbereibesitzer noch lange nicht genug der geeigneten mechanischen Betriebskräfte durch Wasser und Dampfkraft bemächtigt und überhaupt sind nicht genug Lederfabriken vorhanden.“ Erst später in den 70er und Anfang der 80er Jahre vermehrte sich die Zahl der Lederfabriken.

Die Thätigkeit, die bei dem Gerben der Tierhäute zu verrichten ist, zerfällt in drei Abschnitte, in die Reinigung der Haut von den Haaren und den Fleischteilen, die an der Haut noch sitzen, in den eigentlichen Gerbprozess und in die Zurichtung des gegerbten Leders. Der Handwerker verrichtet alle diese Thätigkeiten mit der Hand, und der eigentliche Gerbprozess dauert sehr lange — bis zu zwei Jahren, weil die Häute in verschiedenen Gruben mit verschiedenen starken Lohbrühen liegen müssen. Der Großbetrieb verwendet dagegen statt der langsam wirkenden Eichenlohe exotische Gerbmittel, die bei weitem schneller wirken, z. B. das Quebrachoholz. Der Kleinmeister behauptet zwar, daß er diese Gerbmittel schon deshalb nicht gebrauche, weil die Eichenlohe solideres und dauerhafteres Leder erzeuge,²⁾ in Wahrheit besitzt er jedoch nicht die Mittel, um die nötige starke Hitze zu erzielen, wie sie bei der Verwendung des Quebrachholzes notwendig ist, um die nachteiligen Nebenwirkungen, die dieses stark wirkende und schnell arbeitende Gerbmittel immerhin hat, zu paralysieren. Infolge dieser Möglichkeit der Verwendung schneller wirkender Gerbmittel dauert der Gerbprozess in der Lederfabrik höchstens 8 Wochen, während er beim Kleinbetrieb mindestens $\frac{1}{2}$ bis 2 Jahre in Anspruch nimmt.

Für die einzelnen Thätigkeiten des Zurichtens des gegerbten Leders hat der Großbetrieb verschiedene komplizierte Maschinen, die mit Dampfkraft getrieben werden und besser und schneller arbeiten, als die Handarbeit. Hier ist besonders die Spaltmaschine zu nennen.³⁾ Um die gegerbte Haut von allen Unebenheiten und Ungleichmäßigkeiten zu befreien, wird sie beim Handwerker gefalzt, d. h. mittels eines schweren scharfen Eisens werden alle starken Stellen der Haut

¹⁾ Rehlen a. a. O. S. 140.

²⁾ Mayer, Lage der Weißgerber und Lohgerber in Prenzlau I, S. 127.

³⁾ Vgl. Nübling, Das Ledergewerbe in Württemberg VIII, S. 499; Jung-
haus a. a. O. V, S. 417 ff.

heruntergeschafft. Die Spaltmaschine verrichtet diese Thätigkeit, indem sie das Leder einfach in zwei Teile spaltet, von denen der eine die gute Qualität liefert, der andere zwar minderwertig, aber doch verwendbar ist.

Außer diesen technischen Vorzügen hat der Grofsbetrieb nun noch andere, die besonders beim Einkauf der Rohstoffe und Absatz der fertigen Produkte hervortreten. Sowohl Anlage wie Betriebskapital sind beim Handwerker in der Gerberei verhältnismäfsig grofs. Die Gruben und die Räume zum Aufbewahren der Häute erfordern ein Grundstück, und, da der Gerbprozess lange Zeit in Anspruch nimmt, also die Zeit zwischen Einkauf des Rohmaterials und Verkauf des fertigen Produktes ziemlich grofs ist, ist auch das erforderliche Betriebskapital hoch. Das Anlage- und Betriebskapital des Grofsbetriebes steht dazu in keinem Verhältnis, da sich sein Betriebskapital viel rascher infolge des kürzeren Gerbprozesses umsetzt und infolgedessen sein Anlagekapital auch weit mehr ausgenutzt wird.

Der Grofsbetrieb ist immer der kaufmännisch überlegenere. Sein Leiter ist ja fast immer eine Person, die nur kaufmännisch gebildet ist, und dieser Umstand giebt ihm Vorteile vor dem Handwerk, die sehr bedeutend sind. Aus den in Hamburg, Antwerpen und Köln¹⁾ eintreffenden Häuteladungen kauft der Grofsindustrielle persönlich oder durch seine Kommissionäre ein; verarbeitet er inländische Häute, so bezieht er sie en gros gegen Barzahlung vom Schlachthof mit 10 % Rabatt. Der Handwerker sieht sich darauf angewiesen, da die Häute des Fleischers seinen Bedarf doch nicht decken, zum Häutehändler zu gehen. Da er ihn meistens nicht bar bezahlen kann, so mufs er sich einen Aufschlag gefallen lassen und es ist klar, dafs so der Grofsbetrieb seine Rohprodukte viel billiger bezieht, als der Handwerker.

Auch beim Absatz des fertigen Leders sind für den Grofsbetrieb günstigere Bedingungen, als für das Handwerk vorhanden. Der Grofsbetrieb liefert mehr direkt an den Verbraucher des Leders, an die grofsen Schuhfabriken u. s. w. Beim Handwerker schiebt sich auch hier wieder der Zwischenhandel ein, den er weit lieber benutzt, als den direkten Verkauf an den kleinen Schuhmacher. Dieser sucht sich nämlich aus einem gröfseren Posten Leder die besten Qualitäten heraus und läfst die schlechten liegen, die dann unter dem Kostenpreis verschleudert werden müssen, während jener ihm immer den

¹⁾ Vgl. Wirminghaus a. a. O. IV, 252; Borgius a. a. O. IV, 8.

ganzen Posten gute und schlechte Ware abnimmt. Aber es ist klar, daß auf diese Weise der Handwerker weit ungünstiger verkauft, als der Großbetrieb. Und gerade der Handwerker mit seiner beschränkten Produktion bedarf der guten Preise mehr, als der Großbetrieb. Dieser kann sich bei seinem starken Umsatz schon mit einem geringen Verdienst begnügen, der Handwerker bedarf jedoch bei seiner weniger umfangreichen Produktion und bei seinem langsameren Umsatz des Betriebskapitals auch eines höheren Verdienstes.

Über die Entwicklung der Gerberei in den letzten 20 Jahren zeigt die Statistik folgendes Bild.

1. Zahl und Art der Betriebe, sowie der darin beschäftigten Personen.

Jahreszahl	Zahl der Betriebe überhaupt	Darunter sind				Zahl der in den Hauptbetrieben beschäftigten Personen
		Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	hausindustr. Betr.		
				Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	
Gerberei und Verfertigung von gefärbtem und lackiertem Leder						
1875	11 781	11 421	360	—	—	41 129
1882	10 455	9 883	572	24	1	43 943
1895	7 637	7 150	887	215	11	53 155

2. Das Personal der Hauptbetriebe nach seiner Stellung im Betriebe.

Es waren innerhalb der Betriebsstätten der Hauptbetriebe durchschnittlich beschäftigt:

Jahreszahl	In Alleinbetrieben (ohne Gehilfen und Motoren) allein arbeitende Selbständige	In Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetrieben		
		Geschäftsleiter u. sonst. Inhaber	Kontor-, Bureau-, Verwaltung- u. techn. Aufsichtspersonal	sonstige Gehilfen und Arbeiter
Gerberei und Verfertigung von gefärbtem und lackiertem Leder				
1882	3 031	7 161	915	32 836
1895	2 062	5 355	1 768	43 970

3. Umfang der Hauptbetriebe.

Es waren Betriebe mit beschäftigten Personen (einschließlich der Geschäftsleiter):

Jahreszahl	mit 1 Person	mit 2—5 Personen	mit 6—10 Personen		mit 11—50 Personen	
			Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882	3 227	5 387	741	5 375	456	9 127
1895	2 250	3 421	720	5 455	620	13 273

Jahreszahl	mit 51—200 Personen		mit 201—1000 Personen		mit mehr als 1000 Personen	
	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882	61	5 027	10	4 342	1	1 614
1895	119	10 898	17	5 747	3	5 492

In der Berufsstatistik wurden gezählt:

Jahreszahl	Selbständige	Abhängige	Selbständige und Abhängige zusammen	Auf 1 Selbständigen kommen Abhängige
1882	Gerberei, Lohmühlen, Verfertigung von gefärbtem Leder			
	10 583	33 938	44 521	3,2
1895	Gerberei			
	7 014	39 248	46 262	5,6
1895	Lohmühlen			
	150	525	675	3,5
1895	Verfertigung von gefärbtem Leder			
	286	4 300	4 586	15,0
	7 450	44 073	51 523	9,5
XXII.				3

In Preussen kamen 1849 auf 1 Meister 0,9 Gehilfen, im ganzen Zollverein 1861 1,1 Gehilfen. Setzt man dazu in Vergleich die obigen Zahlen der Berufsstatistik, wonach auf 1 Selbständigen Abhängige kamen: 1882:3,2, 1895:5,9, so sieht man, wie hier die Tendenz der Ausbildung gröfserer Betriebe eine andauernde ist. Dasselbe geht ja auch aus der Betriebsstatistik hervor. Auf 1 Betrieb kamen beschäftigte Personen:

1875:	3,6
1882:	4,4
1895:	7,4

Namentlich von 1882 bis 1895 ist der Fortschritt der Großbetriebe bemerkbar. Das kaufmännische Verwaltungs- und technische Aufsichtspersonal hat sich um 93 % vermehrt. Alle Betriebe mit 1—10 Personen zeigen von 1882—1895 eine absolute Abnahme, alle Betriebe mit mehr als 10 Personen dagegen eine absolut und relativ starke Zunahme, besonders die Betriebe mit mehr als 50 Personen. 1882 sind erst 45 % aller in den Hauptbetrieben thätigen Personen in Betrieben mit mehr als 10 Personen thätig, 1895 dagegen bereits 66 %. Wenn überhaupt 1895 noch 5 671 Betriebe mit 1—5 Personen vorhanden sind, so ist auch hier zu berücksichtigen, dafs sich darunter vielleicht einige zum Lederhandel übergegangene ehemalige Gerbermeister befinden. Hält aber die in den obigen Zahlen in die Erscheinung tretende Tendenz an, und nach allem wird sie wohl anhalten, dann wird es nicht mehr allzulange dauern, bis nur noch einige kümmerliche Reste des Handwerks vorhanden sind und die Lederfabriken den Bedarf fast ausschliefslich decken.

3. Böttcher.

Unter dem Namen Böttcher fafst man eigentlich zwei verschiedene Gewerbe zusammen, das Küfer- und das Küblergewerbe. Diese Teilung kennt man jedoch fast nur in Süddeutschland und am Rhein. Unter Küferarbeit versteht man dort alle Arbeiten, die mit der Behandlung des Weines zu thun haben, wie das Füllen der Fässer, das Ablassen und Mischen der Weine, das Reinigen, Schwefeln und Pichen der Fässer und auferdem die Herstellung aller Fässer und ihre Reparaturen. Kübler sind dagegen alle die Leute, die sich mit der Anfertigung von offenen Gefäfsen aus Tannen- und Kiefernholz befassen. Heute spielt diese Scheidung selbst in Süddeutschland

keine Rolle mehr,¹⁾ wohl weil die Bedeutung der Küblerwaren immer geringer wird und sich vom eigentlichen Küblergewerbe nur verhältnismäßig wenig Leute ernähren können. In Norddeutschland hat man eine Trennung der beiden Gewerbe wahrscheinlich überhaupt nicht gekannt.

Über das Böttchergewerbe sind der Statistik folgende Zahlen zu entnehmen:

Jahreszahl	Zahl der Betriebe überhaupt	Darunter sind				Zahl der in den Hauptbetrieben beschäftigten Personen
		Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	hausindustr. Betr.		
				Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	
1875	41 352	39 144	2 208	—	—	58 422
1882	39 555	32 639	6 916	216	107	50 965
1895	30 743	24 150	6 593	605	119	43 005

Es waren beschäftigt:

Jahreszahl	In Alleinbetrieben (ohne Gehilfen und Motor) allein arbeitende Selbständige	In Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetrieben		
		Inhaber und sonst. Geschäftsleiter	kaufmännisches und technisches Verwaltungspersonal	sonstige Gehilfen und Arbeiter
1882	21 773	10 365	108	18 719
1895	15 118	8 174	216	19 497

Von den Hauptbetrieben waren:

Jahreszahl	Betriebe mit 1 Person	mit 2—5 Personen	mit 6—10 Personen		mit 11—50 Personen	
			Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882	22 358	9 904	253	1 841	118	2 262
1895	15 821	7 810	845	2 431	153	2 947

¹⁾ Kriele, Das Böttchergewerbe in Straßburg III, S. 365.

Jahreszahl	Betriebe mit 51—200 Personen		mit 201—1000 Personen	
	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882	6	504	—	—
1895	18	1 348	3	626

In der Berufsstatistik wurden Böttcher gezählt:

Jahreszahl	Selbständige	Abhängige	Selbständige und Abhängige zusammen	Auf 1 Selb- ständigen kommen Abhängige
1882	32 005	26 490	58 495	0,8
1895	23 586	31 947	55 533	1,4

Aus diesen Zahlen tritt zunächst die auffällige Thatsache hervor, daß die Gesamtzahl der im ganzen Böttchergewerbe thätigen Personen von 1875 bis 1895 eine fortdauernde Abnahme zeigt. Diese Abnahme erklärt sich hauptsächlich durch die Verringerung der wirtschaftlichen Bedeutung des Böttchergewerbes. Zwar ist ein Hauptprodukt des Böttchers, das Fafs, noch nach wie vor ein wichtiger Artikel, nach dem auch heute ein großer Bedarf vorhanden ist, denn es wird außer zum Aufbewahren von allerhand Flüssigkeiten, wie Wein, Bier, Spiritus, Öl, Petroleum u. dergl. auch als Verpackung für viele Arten von Waren, wie Obst, Seife, Schnupftabak, Drogen, Fische, Butter, Margarine, Gemüse, Kartoffeln, Cement u. s. w. benutzt. Aber der Bedarf nach den zahlreichen Kübler- oder Kleinböttcher-Waren, den offenen Gefäßen aus Tannen- und Kiefernholz, hat ganz erheblich nachgelassen. Die Gründe dafür liegen in verschiedenen Umständen. Einmal sind eine ganze Reihe solcher Kleinböttcherwaren, die früher in jedem Haushalte die größte Rolle spielten, durch entsprechende Produkte anderer Gewerbe ersetzt worden. Die hölzernen Eimer, die hölzernen Badewannen finden wir heute nur noch selten, statt dessen verwendet man solche aus Blech oder Emaille, das Waschgeschirr besteht heute fast nur noch aus

Porzellan oder Thon, das Butterfafs hat der Centrifugemolkerei weichen müssen. Auch hat die allgemeinere Einführung der öffentlichen Wasserleitungen und Badeanstalten in jedem Haushalte Küblierwaren überflüssig gemacht. Wo man das Wasser aus der Leitung immer frisch erhalten kann, da braucht man nicht mehr die Schar von Böttchergefäfsen, die früher zum Transportieren und Aufbewahren des Wassers nötig waren. Wo man die öffentlichen Badeanstalten gegen einen billigen Preis benutzen kann, kann man leicht die hölzerne Badewanne, die früher in jedem Hause zu finden war, entbehren. Schliesslich hat auch die Tendenz unserer Hauswirtschaft, sich aller produktiven Elemente möglichst zu entledigen, auf die Abnahme des Bedarfs an Kleinböttcherwaren eingewirkt. Früher hielt jede Hausfrau immer einen gewissen Vorrat an verschiedenen Lebensmitteln bereit. Das Fleisch, das Mehl, das eingemachte Sauerkraut und die eingemachten Bohnen, das alles wurde früher meist in Gefäfsen aufbewahrt, deren Herstellung und Reparatur der Böttcher besorgte. Heute bezieht man diese Waren vom Kaufmann im einzelnen und hat die Gefäfsen zum Aufbewahren nicht mehr nötig. Hier und da macht sich jetzt auch die Gewohnheit bemerkbar, die Wäsche aufserhalb der Haushaltung in grofsen Waschanstalten waschen zu lassen. Sollte dieser Brauch allgemeiner werden, so würde wiederum eine Anzahl Böttchergefäfsen, wie die Wannen, Zuber u. dergl. überflüssig werden. Kurz gesagt, die Bedeutung des Böttchergewerbes nimmt immer mehr ab. Deshalb ist es auch nicht wunderbar, wenn sich hier die im Gewerbe thätigen Personen fortdauernd verringern.

Aufserdem zeigen die obigen Zahlen auch eine fortdauernde Zunahme der Grofsbetriebe. 1875 kamen auf einen Hauptbetrieb durchschnittlich 1,49 Personen, 1882 1,56 und 1895 1,78. Das kaufmännische und technische Verwaltungspersonal, das doch nur im Grofsbetriebe eine Rolle spielt, ist von 1882 bis 1895 von 108 auf 216 gestiegen. Die Betriebe mit 1 und 2—5 Personen zeigen eine starke absolute Abnahme, während die Betriebe mit 6—10, mit 11—50, 51—200 Personen eine starke absolute wie relative Zunahme aufweisen. Während 1882 ein Betrieb mit über 200 Personen überhaupt nicht vorhanden war, giebt es 1895 deren 3. Während 1882 von 50 965 insgesamt beschäftigten Personen nur 2 766 in Betrieben mit über 10 Personen beschäftigt sind, sind es 1895 von 43 005 4 921. Diese Zahlen zeigen deutlich, dafs auch hier eine Grofsindustrie beginnt, rasche Fortschritte zu machen. Aber noch sind 1895 35 653 Personen, also unfähr 83 % aller, in Betrieben mit 1 u. 2—5 Personen thätig. Allerdings kann man verschiedene

Betriebe von der Gruppe 2—5, und wohl auch 6—10 Personen, die mit in den Zahlen enthalten sind, nicht zum selbständigen Handwerk rechnen. Hier werden vielmehr eine ganze Reihe von Teilen anderer Betriebe mit nachgewiesen sein. Große Weinhandlungen, große Droguengeschäfte, größere Brauereien u. dergl. pflegen heute wegen der großen Inanspruchnahme der Böttcherarbeit in ihrem Geschäft eine eigene Böttcherwerkstatt als Teil ihres Betriebes zu unterhalten. Wie in der Einleitung (vergl. S. 14.) darauf hingewiesen, zählt die Gewerbestatistik alle diese Teilbetriebe als selbständige Betriebe und das muß man bei der Beurteilung der obigen Zahlen berücksichtigen. Aber auch trotzdem sind die wirklich existierenden handwerksmäßigen Böttcherbetriebe immer noch verhältnismäßig zahlreich.

Die Großindustrie, die sich auf dem Produktionsgebiet des Böttchergewerbes gebildet hat, ist die Fafsabrikation. Sie ist die einzige, hat aber trotzdem eine große Bedeutung, weil, wie bereits oben darauf hingewiesen wurde, das Fafs heute eine vielfache weitverbreitete Verwendung hat. Ja man kann behaupten, daß jetzt mehr Fässer, als andere Böttcherwaren zusammen gebraucht werden. Deshalb ist mit der Ausdehnung der Fafsabriken auch dem Handwerk ein großes Feld seiner Thätigkeit unzugänglich geworden. Denn nach Lage der Verhältnisse wird eine Konkurrenz des Handwerks mit den Fafsabriken bald ein Ding der Unmöglichkeit sein. Die technischen Vorteile, die die letzteren besitzen, sind sehr groß und können durch keine etwaigen Nachteile aufgewogen werden.

Die Herstellung eines Fasses im Handwerksbetriebe ist äußerst mühselig. Das bereits zu Stäben vorgearbeitete Holz muß zunächst in die Dauben umgewandelt werden. Zu diesem Zwecke werden die Stäbe gestreift d. h. mit Hilfe von Beilen auf die ungefähre Form der Daube gebracht und mit groben Hobeln auf der äußeren Fläche bearbeitet, damit sie nach außen die nötige Rundung erlangen. Die Rundung nach der Innenseite wird mit den Ziehmessern hergestellt, indem die Dauben angehöhlt werden. Darauf werden die beiden Fügeflächen auf der Fugebank, einem großen schräg stehenden Hobel, bearbeitet. So sind die Dauben soweit zugerichtet, daß sie zum Fafs zusammengestellt werden können. Aber noch können sie nur an einem Ende fest zusammengeschlossen werden, am andern Ende spreizen sie noch auseinander. Um die Dauben biegsamer zu machen, kommen sie in einen großen Brühkessel. Die größeren Fässer, die der Brühkessel nicht faßt, müssen durch ein im Innern angelegtes Feuer unter Befeuchtung der Dauben mit Wasser zum Zusammen-

ziehen weich gemacht werden. Nach dem Brühen oder Ausfeuern können auch die noch auseinanderspreizenden Dauben mit einer Schlinge zusammengezogen und mit Fafsreifen umschlossen werden. Die Fafskörper müssen dann längere Zeit trocknen. Unterdes werden die Böden hergestellt und auf der Fügebank mit Fügeflächen versehen. Sind die Dauben getrocknet, so werden sie abgeglichen und mit Hilfe eines besonderen Hobels mit der Kimme, d. i. der Nute zur Aufnahme des Bodens versehen. Darauf werden die um den Fufskörper gelegten Reifen abgenommen, die Böden in das Fafs selbst eingesetzt und das Fafs wird abgebunden, d. h. die endgültig darum bleiben sollenden Reifen werden darumgelegt. Das ganze Verfahren ist ziemlich schwierig. Ein Meister in Halle behauptete, nicht mehr wie 2—3 Fässer mittlerer Größe pro Tag anfertigen zu können.

Nun vergleiche man mit dieser mühevollen handwerksmäßigen Thätigkeit die Produktionsweise einer modernen Fafsabrik.¹⁾ Hier beginnt der Produktionsprozess mit dem Zerschneiden eines großen Baumstammes in Bohlen durch eine Laubsäge. Eine Kreissäge zersägt die Bohlen in Stücke, welche der gewünschten Fafsdaubenlänge entsprechen. Diese Stücke kommen unter eine noch nicht lange existierende eigenartige Cylindersäge. Dieselbe schneidet von den Stücken die Fafsdauben nacheinander los. Sie besitzt einen Sägedurchmesser, welcher demjenigen der Fässer entspricht, wodurch die Fafsdauben nicht nur die richtige Wölbung für die Fafsroundung, sondern auch gleichzeitig die gewünschte Dicke erhalten. Die Böden werden von einer Kreissäge ebenfalls von den Bohlenstücken ausgeschnitten. Da die Baumstämme meist frisch zur Verarbeitung gelangen, müssen die ausgeschnittenen Teile, ehe sie weiter verarbeitet werden, austrocknen. Dies wird auf künstlichem Wege mit Dampf in der Trockenkammer erreicht. Die Temperatur muß dort gerade so gestaltet werden, daß das Holz nicht darunter leidet und etwa Risse bekommt. Nach der Trocknung gelangen die Dauben zur Abkürzsäge, welche ihnen die nötige Länge verleiht und darauf zur Fügemaschine, welche sie von beiden Seiten behobelt, um ihnen die in der Mitte breite und an den Enden schmale Form zu geben. Die Fügemaschine ist so konstruiert, daß die Fafsdauben davor in eine Klammer gespannt werden können und durch einen Hebel sich von selbst gegen die Messer der rotierenden Planscheibe der Fügemaschine

¹⁾ Vgl. zu der nachfolgenden Schilderung den Bericht in der deutschen Böttcherzeitung vom 10. Februar 1894.

drücken. Unterdes werden die Bodenstücke von einer Hobelmaschine glatt gehobelt, und von der Fügemaschine an den Seiten abgeschrägt. Da der Falsboden immer aus mehreren Stücken zusammengesetzt ist, so müssen die einzelnen Stücke aneinander befestigt werden. Zu diesem Zwecke werden mittelst kleiner Nagelbohrmaschinen die Stiftenlöcher eingebohrt und in jedes Stück zwei Stiften eingeschlagen. Da die Bohrer stets gleichen Abstand haben, so passen die zwei Stiften eines jeden Bodenstückes genau in die zwei Löcher des angesetzten zweiten und dritten Bodenstückes, wodurch der Boden bequem zusammengesetzt werden kann. Die Dauben erhalten die Kimme, in die die Böden eingesetzt werden, durch eine Maschine, die die Kimme mittels rotierender Schneidwerkzeuge herstellt. Werden dann die Fässer verschickt, so werden die Dauben und Böden gar nicht zusammengestellt, man packt vielmehr die zusammengehörigen Teile zusammen, und es bleibt dem die Fässer verwendenden Unternehmer überlassen, sie durch Böttchergesellen zusammenzusetzen.

Die Maschinen einer Falsfabrik werden mit Dampf getrieben. Die Dampfmaschine kann oft allein durch die Abfälle bei der Fabrikation geheizt werden. Dafs die Fabriken die Fässer an und für sich billiger herstellen können als es im handwerksmäßigen Betriebe möglich ist, scheint nicht zweifelhaft zu sein. Sie beziehen den Rohstoff, die Baumstämme verhältnismäßig billig, und die ganze Produktion vollzieht sich schnell und glatt. Darin beruht auch ihre Ueberlegenheit, dafs sie bei plötzlich auftauchendem Bedarf in verhältnismäßig kurzer Zeit allen Anforderungen genügen können.

Übrigens hat der Handwerker noch keineswegs die Anfertigung von Fässern vollständig aufgegeben. In Halle waren noch verschiedene Betriebe zu finden, die sich damit befaßten, aber ein Inhaber versicherte, dafs er doch nur geringen Verdienst dabei habe. Er hatte deshalb bereits damit begonnen, fertige Dauben und Böden aus Fabriken, die in den Harzwaldungen angelegt sind, zu beziehen und sich auf die Zusammenstellung der Teile zu beschränken. Was die Falsfabrikation erheblich erschwert, ist der Umstand, dafs die Fässer in so verschiedenen Formen gebraucht werden. Jede Brauerei hat ihr eigenes Muster und läßt sich nur schwer von demselben abbringen. Die Falsfabriken produzieren aber am billigsten, wenn sie eine möglichst grofse Quantität gleicher Stücke anfertigen können. Sind die Formen häufig verschieden, so müssen die Maschinen immer umgestellt werden, und mancherlei andere Umständlichkeiten werden erfordert, sodafs der Gang der Produktion erheblich langsamer wird. Man kann

jedoch annehmen, daß alle Fafsarten, gleichviel, welche Gestalt sie haben, aus welchem Material sie hergestellt sind und welchem Zweck sie dienen, mittels Maschinen sich herstellen lassen, ausgenommen sind nur die ganz großen Gärbottiche und Lagerfässer.¹⁾ Für diese sind die Maschinen meist nicht groß genug.

Man wird wohl mit der Thatsache rechnen müssen, daß mit der Zeit die Herstellung der Fafsdauben und Fafsböden ganz in die Hände der Fabriken kommt. Aber man darf auch nicht vergessen, daß die Fabriken nicht den Produktionsprozeß immer bis zu Ende führen können. Die Fässer lassen sich am besten in auseinandergenommener Gestalt versenden. Es bleibt immer dann noch das Zusammensetzen, das auch nur von geübter Hand ausgeführt werden kann. Wahrscheinlich werden sich die Zustände so entwickeln, daß alle Betriebe, die auf größeren Konsum von Fässern angewiesen sind, wie alle die großen Drogengeschäfte, wie auch die Butter- und Margarinegeschäfte, die die Fässer zu Verpackungszwecken benutzen, mit den Fafsabriken in direkte Verbindung treten und die Zusammensetzung von eigens dazu angestellten Böttchergesellen vornehmen lassen. Dagegen kann sich zur Deckung des gelegentlichen Bedarfs ein Fafshandel in der Hand des Handwerksmeisters konzentrieren. Thatsächlich haben sich hier und dort bereits die Verhältnisse so gestaltet. Wie oben erwähnt, begann ein Meister in Halle bereits mit dem Bezuge von zugerichteten Dauben. Dazu kommt, daß sich Böttchermeister häufig auch mit dem Handel von alten Fässern befassen. Derselbe ist ganz einträglich. Mancher ist froh, seine Fässer, die er nicht mehr verwerten kann, für einen beliebigen Preis loszuschlagen. Für andere dagegen können gebrauchte Fässer gerade noch sehr brauchbar sein, so daß sie gern einen höheren Preis dafür zahlen.²⁾

Ganz abgesehen davon ist aber überhaupt nicht anzunehmen, daß das Fafs ganz aus dem Produktionsgebiet des Handwerkes scheiden wird. Alle Fässer sind sehr lange haltbar. Wenn irgend möglich, werden sie so lange verwertet, wie es eben geht, und Reparaturen werden vorgenommen, solange durch dieselben die vorhandenen Schäden irgendwie ausgebessert werden können. Reparaturen haben immer im Böttchergewerbe eine große Rolle gespielt. Konnte man doch schon zur Zunftzeit ein Gewerbe, das sich nur mit Flickarbeiten

¹⁾ Vgl. den Bericht des Ingenieurs einer Maschinenfabrik für Böttchermaschinen in Flensburg bei A. Voigt, Kleingewerbe in Karlsruhe III. S. 136.

²⁾ Vgl. Plenge, Das Böttchergewerbe in Leipzig II, S. 35.

in der Böttcherei befaßte. Das waren die sogenannten Altlapper oder Altbinder.¹⁾ In vielen Detailhandlungen, wo Waren in Fässern aufbewahrt werden, hat der Böttcher seinen ständigen Tag, an dem er alle Fässer auf ihren Zustand prüft und, wenn nötig, neue Reifen darum legt oder sonstige Verbesserungen vornimmt. Ferner bleibt dem Böttchermeister da, wo ihm die eigentliche Küferarbeit zufällt, auch das Lohnwerk der Kellerarbeit, das Abziehen der Weine, Verziehen und Verschließen der Fässer und dergl. Am Rhein und in Süddeutschland, wo jeder einigermaßen besser Situierte einen kleinen Weinkeller hält, spielt dieser Teil der Küferarbeit eine erhebliche Rolle²⁾ und die Kleinbetriebe, die in dieser Arbeit ein gar nicht kleines Feld der Thätigkeit besitzen, sind immerhin verhältnismäßig zahlreich.

Eine andere Großindustrie, als die Fafsabrikation hat sich auf dem Produktionsgebiete des Böttchergewerbes bisher noch nicht gebildet. So werden heute noch die mannigfachen Kleinböttcherwaren, die offenen Gefäße aus Tannen- und Kiefernholz, vom Kleinbetriebe hergestellt. Aber es sind in der Regel ganz bestimmte Kleinbetriebe, die sich damit befassen. Die Kleinböttcherwaren z. B., die in Halle (vielfach auf dem Wochenmarkt, aber auch in den Böttcherläden), feilgeboten werden, stammen zum weitaus größten Teile aus ländlichen Betrieben vom Harz, aus Benneckenstein u. s. w. Die Hausindustrie, die sich in diesen Kleinböttcherwaren bildete, produziert so billig, daß der städtische Böttcher lieber auf die eigene Produktion verzichtet und sich nur mit dem Handel der Kleinböttcherwaren befaßt. So kann man es in Halle beobachten und aus anderen Städten, wie Leipzig,³⁾ Straßburg,⁴⁾ Karlsruhe⁵⁾ und Jena⁶⁾ wird das Gleiche berichtet. Wie aus den oben mitgetheilten Zahlen hervorgeht, hat sich ja auch die Hausindustrie in letzter Zeit ziemlich stark vermehrt. Es wurden gezählt

1882	216	hausindustr.	Hauptbetr. u. 107	Nebenbetr. mit 294	in den Hauptbetr.
					beschäftigten Personen
1895	605	hausindustr.	Hauptbetr. u. 119	Nebenbetr. mit 1777	in den Hauptbetr.
					beschäftigten Personen

1) Vgl. Bergius, Neues Policey- und Kameralmagazin, 1789, Art. Böttcher.

2) Vgl. Kriele, Das Böttchergewerbe in Straßburg III, S. 365 ff.

3) Vgl. Plenge a. a. O. S. 28.

4) Vgl. Kriele a. a. O. S. 378.

5) Vgl. A. Voigt, Kleingewerbe in Karlsruhe III, S. 143.

6) Vgl. M. Peters, Das Böttchergewerbe in Jena IX, S. 88.

Außerdem sind unter den zahlreichen Nebenbetrieben, die die Böttcherei aufweist, wahrscheinlich eine gröfsere Anzahl von ländlichen Betrieben, die sich in der Hauptsache von der Landwirtschaft, daneben aber auch von der Herstellung von Kleinböttcherwaren ernähren, enthalten.

Eigentlich ist es merkwürdig, dafs die Küblerwaren noch nicht im maschinellen Grofsbetrieb hergestellt werden. Dafs es möglich ist und sogar in vollendeter Weise geschehen kann, ist nicht zu bezweifeln. Auf der Wiener Weltausstellung wurde eine Maschine zur Herstellung von Eimern in Thätigkeit vorgeführt, die von einem Manne bedient täglich 300 Eimer herstellte.¹⁾ Aber die billige Herstellung, die die Küblerwaren auch so schon in der Hausindustrie und im Hausfleifs ländlicher Betriebe erfahren, andererseits der mit der Zeit immer geringer werdende Bedarf, lassen die Grofsfabrikation hier nicht sehr gewinnbringend erscheinen.

Das Böttchergewerbe ist nicht unberührt von der gewerblichen Entwicklung geblieben. Sein Produktionsgebiet hat sich sehr verkleinert und in der Fafsabrikation beginnt die Grofsindustrie dem Handwerk immer mehr und mehr den Boden zu entziehen. Aber man kann nicht annehmen, dafs das Handwerk hier vollständig verschwinden wird. Fafshandel und Kleinböttcherwarenhandel, zahlreiche Reparaturen und in Weingegenden die Küferarbeit werden immer die Grundlage der Existenz einer Reihe von handwerksmäfsigen Böttcherbetrieben bilden; die Zahl der letzteren wird zwar erheblich kleiner, als früher sein, aber sie wird nicht gänzlich auf 0 sinken.

4. Drechsler.

Das Drechsler- oder Drehergewerbe beschäftigt sich mit der Herstellung aller Waren, an denen Drechslerarbeit verrichtet wird. Unter Drechseln versteht man die Thätigkeit, die mittels einer Maschine, der Drehbank, einem Körper aus Holz, Horn oder Metall eine rotierende Bewegung verleiht und ihm dabei durch Anwendung schneidender Werkzeuge eine bestimmte Form giebt. Zur Zeit des Zunftzwanges unterschied man zweierlei Arten von Drechseln, die

¹⁾ Vgl. v. Hesse, Werkzeugmaschinen zur Metall- und Holzbearbeitung, Leipzig 1874, S. 326.

gemeinen und die Kunstdrechsler.¹⁾ Die gemeinen verarbeiteten alle Arten von Holz, während die Kunstdrechsler aufser durch ihre Kunstfertigkeit auch noch durch die Beschränkung auf die feineren Materialien sich auszeichneten. Die Kunstdrechslerlei spielte besonders früher eine hervorragende Rolle und war am Ende des Mittelalters und zu Beginn der Neuzeit bis ins 17. Jahrhundert hinein in einigen durch kunstgewerblichen Sinn der Bevölkerung auch sonst hervorragenden Städten (z. B. Nürnberg) weit verbreitet.²⁾

Das Produktionsgebiet des zünftigen Drechslers war ein ziemlich großes. Die Zunftstatuten teilen dasselbe in der Regel in zwei Gebiete, gedrehte Holzarbeit, und Puppenwerk. Die gedrehte Holzarbeit war früher viel verbreiteter, als heutigen Tages. Die Spinnräder, die Spinnrocken und Spulräder, die früher in jedem Hause vertreten waren, die Haspeln, Tabakspfeifen, die hölzernen Handfeuerspritzen, die Perrückenstöcke, die aus Holz zierlich gedrechselten Tafelaufsätze, die hölzernen Faßhähne und das aus Holz gefertigte Küchengeschirr, — das alles gehörte zu jener gedrehten Holzarbeit, die des Drechslers gangbarste Ware war. Heute aber hat sich in dem Bedarf danach eine große Veränderung vollzogen, weil bei der Entwicklung der Textilindustrie zu Hause nicht mehr gesponnen wird, weil die Handfeuerspritzen besseren metallenen, die hölzernen Kronleuchter besseren aus Porzellan oder Bronze, die hölzernen Faßhähne besser funktionierenden aus Messing, das aus Holz gefertigte Küchengeschirr solchem aus Blech, Emaille und Thon hat weichen müssen, die Perrückenstöcke infolge des Modewechsels, da keine Perrücken mehr getragen werden, nicht mehr nötig sind und die Tabakspfeifen immer mehr vor den Cigarren, die heute mehr als Pfeifen geraucht werden, zurücktreten. Unter Puppenwerk verstand man alle Arten von hölzernem Spielzeug, wie Brummkreisel, Kegelspiele, Flinten, Steckenpferde u. s. w. Die Anfertigung dieser Artikel ging schon frühe dem Handwerk verloren, da die Hausindustriellen in den Gebirgsgegenden infolge der niedrigen Löhne und des leicht zugänglichen Holzes bei weitem billiger produzieren konnten.³⁾

Von der heutigen Zusammensetzung und Bedeutung des Drechslergewerbes giebt die Statistik folgendes Bild.

¹⁾ Vgl. Bergius, Neues Policey- und Kameralmagazin, Bd. II S. 124 ff.

²⁾ Vgl. Rehlen, Geschichte der Handwerke, S. 233.

³⁾ Vgl. Sax, Die Hausindustrie in Thüringen, Jena 1885, Teil I; ferner Neu, Drechslerlei in Leipzig, II, S. 56.

Drechserei und Verfertigung von Schnitzwaren.

Jahreszahl	Zahl der Betriebe überhaupt	Darunter sind				Zahl der in den Hauptbetrieben beschäftigten Personen
		Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	hausindustr. Betr.		
				Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	
1875	21 977	20 878	1 099	—	—	41 312
1882	22 729	19 882	2 847	1611	115	45 514
1895	Drechserei					
	14 217	12 257	1 960	1 404	84	24 392
	Verfertigung von Spielwaren aus Holz und Schnitzstoff					
	2 306	2 167	139	865	75	6 448
Verfertigung von sonstigen Dreh- und Schnitzwaren						
3 955	3 507	448	926	177	19 705	
	20 478	17 931	2 547	3 195	336	50 545

Es waren durchschnittlich innerhalb der Betriebsstätten der Hauptbetriebe beschäftigt:

Jahreszahl	In Alleinbetrieben (ohne Gehilfen und Motor) allein arbeitende Selbständige	In Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorbetrieben		
		Inhaber u. sonst. Geschäftsleiter	kaufmännisches und technisches Verwaltungspersonal	sonst. Gehilfen und Arbeiter
1882	11 951	7 783	616	25 164

Jahreszahl	In Alleinbetrieben (ohne Gehilfen und Motor) allein arbeitende Selbständige	In Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorbetrieben			
		Inhaber und sonst. Geschäftsleiter	kaufmännisches und technisches Verwaltungspersonal	sonst. Gehilfen und Arbeiter	
1895	Drechslerei	6 006	4 998	238	12 150
	Verfertigung von Spielwaren aus Holz- und Schnitzstoff	1 107	1 015	135	4 191
	Verfertigung von sonstigen Dreh- und Schnitzwaren	1 714	1 804	865	15 322
		9 827	7 817	1 238	31 663

Von den Hauptbetrieben waren Betriebe mit . . . Personen
(einschließlich der Geschäftsleiter):

Jahreszahl	mit 1 Person	mit 2—5 Personen	mit 6—10 Personen		mit 11—50 Personen		
			Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen	
1882	12 535	10 264	253	1 841	299	6 298	
895	Drechslerei	7 373	4 390	365	2 626	123	2 058
	Verfertigung von Spielwaren aus Holz- und Schnitzstoff	1 166	842	76	574	73	1 534
	Verfertigung von sonstigen Dreh- und Schnitzwaren	1 766	1 141	267	1 952	262	5 670
		10 305	6 373	708	5 152	458	9 289

Jahreszahl	mit 51—200 Personen		mit 200—1000 Personen	
	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882	56	5 098	—	—
1895	Drechserei			
	6	532	—	—
	Verfertigung von Spielwaren aus Holz- und Schnitzstoff			
	11	807	—	—
	Verfertigung von sonstigen Dreh- und Schnitzwaren			
	67	5 900	4	981
	84	7 239	4	981

Die Berufsstatistik zeigt als Drechsler, Verfertiger von Spielwaren aus Holz- und Schnitzstoff und Korkschneider:

Jahreszahl	Selbständige	Abhängige	Selbständige und Abhängige zusammen	Auf 1 Selbständigen kommen Abhängige
1882	20 322	26 321	46 643	1,3
1895	Drechsler			
	11 924	20 550	32 474	1,7
	Verfertiger von Spielwaren aus Holz- und Schnitzstoff			
	2 224	4 272	6 496	1,9
	Verfertiger von Dreh- und Schnitzwaren, auch Korkschneider			
	4 040	13 785	17 825	3,4
	18 188	38 607	56 795	2,1

Diese Zahlen zeigen deutlich, wie die Bedeutung der kleinen Betriebe immer geringer wird. Während 1882 erst 25 % aller beschäftigten Personen in Betrieben mit über 10 Personen thätig sind, sind es 1895 bereits 34,6 %. Besonders auffällig ist die starke Verminderung der Betriebe mit 2—5 Personen und die kolossale Zunahme des kaufmännischen und technischen Verwaltungspersonals, das sich von 1882—1895 verdoppelte, während die im ganzen Gewerbe beschäftigten Personen sich nur um 11 % vermehrten. Das käufmännische und technische Personal verteilte sich auf die einzelnen Betriebsgrößen 1895 folgendermaßen:

	Verwaltungs-, Kontor- und Bureaupersonal			technisches Aufsichtspersonal		
	Betriebe mit 1—5 Personen	Betriebe mit 6—20 Personen	Betriebe mit 21 und mehr Personen	Betriebe mit 1—5 Personen	Betriebe mit 6—20 Personen	Betriebe mit 21 und mehr Personen
Drechserei	22	62	86	14	18	36
Verf. v. Spielwaren aus Holz- und Schnitzstoff	3	23	68	—	10	31
Verf. v. sonst. Dreh- und Schnitzwaren	11	83	438	7	42	284
zusammen	36	168	592	21	70	351

Der verhältnismäßig starke Anteil, den hier die kleinen und mittleren Betriebe am kaufm. u. techn. Verwaltungspersonal haben, erklärt sich wohl zum Teil dadurch, daß viele kleine Betriebe ein zuweilen recht umfangreiches Ladengeschäft mit Drechslerartikeln unterhalten oder umgekehrt, daß vielfach den Drechslerwarenmagazinen kleine Drechslerbetriebe zur Vornahme von Reparaturen u. dergl. angegliedert sind, und das Ladenpersonal fungiert in der Statistik als Verwaltungs- und Kontorpersonal. Aber andererseits kann man eine Erklärung dafür auch darin finden, daß hier der fabrikmäßig organisierte Betrieb schon bei den mittleren Betrieben mit 6—10 Personen zu suchen ist. Diese Vermutung erhält sehr viel Glaubwürdiges, wenn man untersucht, in welchen Betrieben bereits mechanische Kräfte verwendet werden. Leider liegen ja die Zahlen der Motoren-

benutzung für 1895 noch nicht vor. Aber schon die Zahlen von 1882 geben darüber Aufschluß. Es wurden nämlich in der Verfertigung von Drechsler- und Schnitzwaren, also im gesamten Produktionsgebiet der Drechslerei 1882 gezählt:

			Motorenbetriebe überhaupt:	833	mit	10 626	besch. Pers.	
Davon waren Betriebe			ohne Gehilfen:	143	"	146	"	"
"	"	"	mit 1—5 Gehilfen:	444	"	1 347	"	"
"	"	"	mit mehr als 5 Gehilfen:					
			aber nur 6—10 besch. Pers.:	53	"	427	"	"
"	"	"	mit 11—50	"	"	145	"	3 600
"	"	"	" 51—200	"	"	44	"	4 218
"	"	"	" 201—1000	"	"	4	"	888

Daraus geht also hervor, daß über die Hälfte aller Motorenbetriebe solche mit 1—5 Gehilfen waren. Daß Motoren hier auch in den kleineren Betrieben ausgiebige Verwendung finden können, erklärt sich daraus, daß die kleineren Betriebe vielfach weitgehend spezialisiert sind. Ein Betrieb treibt nur die Meerschamdrechslerei, ein anderer die Horndrechslerei, ein dritter die Bernsteindrechslerei. Andere wieder beschränken sich nur auf die Produktion von ganz bestimmten gedrehten Holzwaren u. dgl.¹⁾ Alle diese spezialisierten Betriebe sind wohl kleine Betriebe, aber zu den handwerksmäßigen kann man sie kaum noch rechnen, denn oft stehen sie nicht einmal mehr durch ein eigenes Ladengeschäft in direkter Verbindung mit dem Konsumenten, sondern produzieren lediglich für die Magazingeschäfte u. dgl. Auch ist die Organisation ihres Unternehmens in der Regel eine rein fabrikmäßige.

Charakteristisch ist, daß die Hausindustrie, die besonders in der Verfertigung von Spielsachen aus Holz- und Schnitzstoff eine Rolle spielt, hier noch in hohem Maße blüht und gedeiht. Die Zahl der hausindustriellen Hauptbetriebe ist im ganzen Gewerbe von 1882 bis 1895 von 1611 auf 3195 und die Zahl der darin beschäftigten Personen von 3218 auf 6744 gestiegen.

Einen handwerksmäßigen Drechslerbetrieb, der sich in allen Zweigen des Produktionsgebietes produzierend bethätigt, findet man wohl heute überhaupt nicht mehr. Bei vielen Produkten beschränken sich die Kleinmeister auf ein kleines Ladengeschäft, bei manchen

¹⁾ Vgl. Neu, Die Drechslerei in Leipzig II, S. 68; auch P. Voigt, Die Lage des Handwerks in Eisleben IX, S. 318.

nur auf Reparaturen. Die Bedingungen, unter denen die größeren nicht handwerksmässigen Betriebe existieren, sind erheblich günstiger, als die, unter denen der Kleinbetrieb bestehen muß. Ein großer Teil der heute noch begehrten gedrehten Holzarbeit besteht in der Verfertigung von Teilstücken für Bauwesen und Möbelfabrikation. Früher mußte jedes Möbelstück, das gedrehte Holzarbeit aufweisen sollte, durch die Hände des Tischlermeisters und des Drechslermeisters gehen. Meist bestellte der erstere bei letzterem die nötigen Stücke, die er dann in das Produkt einfügte. Heute haben nun die größeren Tischlereien stets Drechslergesellen in ihren Betrieb eingestellt, die ihnen alle vorkommende Drechslerarbeit ausführen. Nur wenn die kleinen Tischlereien ein Stück gedrehte Arbeit nötig haben, wenden sie sich an den selbständigen Drechslermeister. Viele gangbare Teile, wie Tischfüße, Baluster für Treppengeländer u. dgl. werden als Halbfabrikate mit von den großen Holzbearbeitungsfabriken ausgeführt und den Tischlermeistern im Handel angeboten. Unter diesen Umständen sind daher die Aufträge, die die kleinen Drechslermeister von Tischlern erhalten, nur sehr selten, so daß auf diesem Gebiete der Handwerker sich nur wenig bethätigen kann.

Soweit es sich um Waren handelt, die lediglich oder doch wenigstens in der Hauptsache Drechslerarbeit erfordern, konkurrieren mit dem Handwerker die Hausindustrie und die spezialisierten Betriebe von mittlerem und großem Umfange. Gegen die Hausindustrie streckte der Handwerker bereits früher die Waffen, denn wie bereits oben erwähnt, beschränkte sich schon häufig der Zunftmeister auf den Handel mit Puppenwerk, das von den Hausindustriellen hergestellt wurde. Heute ist ja, wie die Statistik zeigt, die Hausindustrie in diesem Gewerbe noch immer in starkem Zunehmen begriffen. So werden jetzt auch ähnliche Artikel, wie Pfeifen, Stöcke u. dgl. hausindustriell angefertigt. Daß diese Produktion so billig geschieht, beruht auf den äußerst geringen Ansprüchen an Lohn, den diese Heimarbeiter machen. Die ganze Familie arbeitet vom frühen Morgen bis zum späten Abend und ist trotzdem zufrieden, wenn sie ihr kümmerliches Auskommen hat. Außerdem sind diese Arbeiter immer in den waldigen Gebirgsgegenden (z. B. im Thüringer Walde in Sonneberg und Umgegend) ansässig, wodurch sie den hauptsächlichsten Rohstoff, das Holz, zu äußerst billigen Preisen erstehen können.

Nicht ohne weiteres hat das Handwerk den Kampf gegen die größeren und kleineren spezialisierten Fabrikbetriebe aufgegeben und führt ihn noch

heute zum Teil. Aber die Waffen, die am schärfsten schneiden, sind hier auf Seite der nicht handwerksmäßigen Betriebe. Wenden wir uns zunächst zu den technischen Verhältnissen. Der Produktionsprozess bei der Herstellung gedrechselter Waren zerfällt in drei Abschnitte: 1. Zurichten des Holzes, 2. Ausarbeiten durch Drechseln, Fraisen u. dgl., 3. Vollendungsarbeiten durch Polieren, Mattieren u. dgl. Der 1. Teil wird im Handbetrieb mit den gewöhnlichen Werkzeugen der Holzbearbeitung (Beil, Messer, Hobel, Säge, Meißel u. s. w.) ausgeführt. Der maschinelle Betrieb kann dazu die verschiedensten Maschinen, wie Bandsäge, Kreissäge, Pendelsäge, Hobelmaschinen u. s. w. verwenden, die die Arbeit in erheblich kürzerer Frist und teilweise auch sauberer und genauer ausführen können. Diese Maschinen sind auch in den Großbetrieben der Tischlereien im Gebrauch (vgl. unten die Ausführungen über das Tischlergewerbe S. 57), werden mit Motorkraft betrieben und sind namentlich für Massenproduktion möglichst gleichartiger Stücke verwendbar. Massenprodukte sind aber die heutigen Drechslerwaren fast sämtlich, denn man kauft sie im Laden, wie man sie vorfindet. Auf Bestellung nach besonderen Wünschen und Angaben wird nur selten noch ein Stück gefertigt. Der 2. Teil des Produktionsprozesses, das eigentliche Drechseln, wurde bis vor kurzer Zeit noch genau so, wie in alter Zeit ausgeführt. Das zugerichtete Holzstück wird in die Drehbank, die gewöhnlich mit dem Fuß in Bewegung gesetzt wird, eingespannt. Während der Umdrehungen, die es dort macht, wird es gedrechselt, indem der Drechsler es mit einem schneidenden Werkzeuge, dem Drehstahl, bearbeitet. Die Drehstähle sind in der verschiedensten Art und Form vorhanden, ebenso auch die Drehbänke. Der einzige Vorteil, den sich bei diesem Teile der maschinelle Betrieb zu Nutze machen konnte, war bis vor kurzer Zeit nur die Möglichkeit der motorischen Bewegung der Drehbank. Ob sich dadurch jedoch ein wesentlicher Vorteil erzielen läßt, scheint zweifelhaft zu sein. Ein Hallenser größerer Bautischler, der auch einige Drehbänke beschäftigt, schlug den Vorteil nur sehr gering an, da er behauptete, daß die Produktion dadurch wenig beschleunigt werde; höchstens brauche der Arbeiter dabei etwas geringere Kraft als beim Fußbetrieb aufzuwenden. A. Voigt¹⁾ kommt in dieser Beziehung zu anderen Resultaten. Er behauptet, daß bei Fußbetrieb die Umdrehungsgeschwindigkeit 600 bis 1200 Drehungen in der Minute

1) Vgl. A. Voigt, Kleingewerbe in Karlsruhe, Bd. III S. 132.

betrage, bei Maschinenbetrieb könne sie bis auf 2200 Drehungen gesteigert werden. Infolgedessen steigere sich auch die Produktivität der Arbeit. Sicherlich ist diese Behauptung bis zu einem gewissen Grade immer richtig. Wenn indes die antreibende Kraftmaschine lediglich für die Drehbank gehalten werden soll, kann sie nicht voll ausgenutzt werden, und ihre Kosten sind dann höher, als die Ersparnisse, die man durch ihre Verwendung machen wollte. Sind aber noch andere Maschinen vorhanden, die durch denselben Motor mitbetrieben werden können, so wird der mechanische Betrieb der Drehbank sich immer empfehlen.

In neuerer Zeit hat man nun noch eine Drechselmaschine erfunden, die den bislang noch in den alten Bahnen sich bewegenden Drechselprozess erheblich einfacher gestaltet. Im Jahre 1893 gelang es einer Leipziger Maschinenfabrik,¹⁾ diese Maschine zu konstruieren. Sie wurde zuerst in Leipzig in der berühmten Blüthnerschen Pianofortefabrik verwendet, wo sie die Füße der Flügel und sonstigen Instrumente herstellt. Sie ist so eingerichtet, daß dem an der Maschine angestellten Arbeiter nur ihre Beaufsichtigung, das Einspannen der Holzklötze und das Herausnehmen der gedrehten Füße, die allerdings noch der Nacharbeit bedürfen, verbleibt. Diese Maschine, die neuerdings nach einer Mitteilung eines Drechslermeisters in Halle auch in anderen großen Betrieben verwendet wird, giebt dem mechanisch betriebenen Großbetriebe eine neue Waffe gegenüber dem Handwerk in die Hand. Aber es fragt sich, ob sie bereits für alle beliebigen Arbeiten sich rentabel verwendbar erweist. Sicherlich spielt sie die Hauptrolle da, wo es sich um die Herstellung einer großen Anzahl möglichst gleichmäßiger Stücke handelt.

Bei dem dritten Abschnitt des Produktionsprozesses sind Maschinen in größerem Maße nicht verwendbar. Nur die Schleifmaschine kommt in Betracht.

Es ist unzweifelhaft, daß der Großbetrieb technisch hier sehr viele Vorteile besitzt. Wenn dieselben auch vielleicht erst neuerdings beim eigentlichen Drechseln zum Ausdruck kommen, beim Zurichten des Holzes und bei einzelnen Verrichtungen des Ausarbeitens (namentlich Fraisen) sind sie schon länger vorhanden. Zu diesen technischen Vorteilen kommen nun noch die dem Großbetrieb günstigen Verhältnisse beim Einkauf und Absatz.

¹⁾ Vgl. Neu a. a. O. S. 65.

An Rohstoffen wird im Drechslergewerbe vornehmlich Holz, auch Elfenbein, Horn, Meerscham u. s. w. verwendet. Der Einkauf des Holzes vollzieht sich natürlich immer für den unmittelbar vom Produzenten einkaufenden größeren Betrieb günstiger, als für den kleinen Handwerker, der den Zwischenhandel in Anspruch nehmen muß. Die größeren Betriebe besitzen zudem die meisten Holzbearbeitungsmaschinen. Mit Hilfe derselben können sie bereits das Holz in der ursprünglichsten Gestalt in Verarbeitung nehmen. Aus den Waldungen kaufen sie durch ihre Kommissionäre die großen Baumstämme ein, oder sie legen ihren Gewerbebetrieb unmittelbar in einer waldigen Gegend an, um bei der Verarbeitung zahlreiche Naturkräfte, namentlich die der Wasserfälle, ausnutzen zu können und des weiten Transportes der schwerfälligen Baumstämme überhoben zu sein. Man kann immer annehmen, daß dem größeren Betriebe die Rohstoffe auf diese Weise viel billiger zu stehen kommen, als dem kleineren.

Sehr schwierig sind für den Handwerker heute die Absatzverhältnisse. Fast jeder Drechsler unterhält ein Ladengeschäft, indem er die mannigfachen Produkte der Drechselwarenindustrie, teilweise auch seine eigenen zum Verkauf bringt. Aber das Geschäft des Handwerkers, der noch eigene Produktion treiben will, kann sich immer nur in gewissen Grenzen halten, sonst wächst es ihm über den Kopf und erfordert eine größere Sorgfalt und kaufmännische Leitung. In fast allen bedeutenderen Städten existieren nun heute große geschmackvoll ausgestattete Magazine, die ganz selbständige kaufmännische Geschäfte sind und den Handel mit allerlei Dreh- und Schnitzwaren teils in Verbindung mit anderen Artikeln (Hausgeräten, Küchengeräten u. dgl.), teils nur mit Drechslerwaren betreiben. Diese geschmackvollen Magazine werden vom Publikum bei weitem mehr in Anspruch genommen als die kleinen Handwerkerläden, die mit den ersteren nur schwer konkurrieren können, denn der Käufer findet dort ein viel größeres Warenlager vor und kann seine Auswahl in beliebiger Weise einrichten. Will nun der Handwerker auf sein sehr wenig flott gehendes Ladengeschäft verzichten, so ist er gezwungen, Absatz für seine Produkte im Magazin zu suchen. Dieses aber kann ihm natürlich, da es sich selbst hohe Unkosten anrechnen muß, nur ganz geringe Preise gewähren.

Eine besondere Stellung nimmt gegenwärtig noch der Kunstdrechsler ein. In Halle giebt es z. B. noch etwa vier Betriebe, die handwerksmäßig betrieben werden und ähnliche Arbeiten wie Elfenbeinschnitzereien u. dgl. anfertigen. Aber gerade in Halle sind in

dieser Beziehung aufsergewöhnliche Verhältnisse. Die studentische Sitte erfordert eine große Zahl von Dedikationen, wie Vereinszirkel, Shlipsnadeln, Pfeifen mit Verbindungswappen u. dgl., die zum überwiegenden Teile auf Bestellungen angefertigt werden und vielfach aus Kunstdrechslerarbeit bestehen. Auf dem Boden der studentischen Kundschaft gedeihen deshalb diese Kunstdrechslerbetriebe ganz gut. Aus anderen Universitätsstädten, wie z. B. Jena,¹⁾ wird auch über die Existenz solcher Betriebe berichtet. Im übrigen ist aber der Abnehmerkreis des Kunstdrechslers in aufserstudentischen Kreisen ein nur kleiner. Manschettenknöpfe mit Monogrammen, Holzschnitzereien u. dgl. aufsergewöhnliche Gegenstände werden in besonders künstlerischer Ausstattung sonst verhältnismäßig selten gebraucht, so daß die Kunstdrechslerbetriebe, die in Verbindung mit einem Ladengeschäft sonst ein sehr gutes Auskommen finden, doch immer verhältnismäßig gering an Zahl sind.

Die Aussichten des Handwerkers sind im Drechslergewerbe keine sehr günstigen. Fortdauernd verringert sich die Zahl der kleinen Betriebe und ein Teil des Produktionsgebietes, das so wie so bereits durch Änderungen im wirtschaftlichen Leben sehr klein geworden ist, geht nach und nach an die größeren spezialisierten Betriebe verloren. Selbst das Ladengeschäft mit allerlei Drechslerwaren ist dem Handwerker durch die Konkurrenz der großen Magazine erheblich erschwert.

5. Tischler.

Die Tischlerei oder, wie man sie auch nennt, die Schreinerei zerfällt in zwei große Teile. Der eine ist die Möbeltischlerei, der andere die Bautischlerei. Aufserdem giebt es als selbständige Gewerbe noch die Modelltischlerei, die sich mit der Herstellung der Modelle für die Maschinenfabriken und Eisengießereien befaßt. Aber dieser Zweig hat nur eine ganz geringe Bedeutung. Die Maschinenfabriken haben heute meist eine eigene Tischlerei in ihrem Betriebe, die ihnen die nötigen Modelle verfertigt. Nur hier und da finden sich einige selbständige Modelltischler, die die Aufträge der kleinen

¹⁾ Vgl. Peters, Das Drechslergewerbe in Jena, Bd. IX, S. 100.

Giefsereien u. dgl. ausführen.¹⁾ Sie sind aber von so geringer Zahl, daß sie für unsere Untersuchung nicht weiter in Betracht kommen. Von hoher volkswirtschaftlicher Bedeutung sind jedoch die beiden anderen Zweige der Tischlerei, die Bau- und Möbeltischlerei. Auf Schritt und Tritt begegnen wir den Produkten dieser Gewerbe im wirtschaftlichen Leben. Die Bank, der Stuhl, auf die wir uns setzen, der Tisch, an dem wir essen, der Schrank, das Pult, in dem wir die meisten Gegenstände, mit denen wir täglich und stündlich zu thun haben, aufbewahren, die Wiege, in der wir die ersten Stunden unseres Daseins zubringen, und der Sarg, der schliesslich unsere sterblichen Glieder birgt, oder die Thür, durch die wir in unser Haus treten, der Fußboden, auf dem wir in demselben einherwandeln, alles das sind Produkte, die vom Tischler erzeugt sind und die in den mannigfaltigsten Formen und in der verschiedensten Gestalt sich überall finden. Das Tischlergewerbe gehört deshalb zu den wichtigsten Gewerben und verdient ganz besonders der Beachtung. Auch hier finden wir in den letzten Jahrzehnten eine technische und ökonomische Umwälzung von großer Ausdehnung, die ganz besonders auf die Stellung des Handwerks von einschneidender Wirkung gewesen ist. Aber ebenso verschiedenartig und mannigfaltig die Produkte der Tischlerei sind, ebenso mannigfaltig und vielgestaltig sind hier die gewerblichen Verhältnisse, und es ist schwer in kurzer Weise ein übersichtliches Bild derselben zu geben.

Bis zu den Fortschritten unserer gewerblichen Technik war, wie in den meisten anderen Gewerben, auch hier die herrschende Betriebsform das Handwerk in derselben Gestalt, die die Zunftzeit und das Zunftwesen demselben in allen Gewerben gegeben hatte. Den Anstoß zur Änderung dieses Dominierens des Handwerks gaben zunächst die technischen Verbesserungen und Erfindungen, wie sie in der Mitte des 19. Jahrhunderts aufkamen und allmählich zuerst langsamer, dann rascher Verbreitung fanden.

Es handelt sich bei der Tischlerei darum, aus dem Holz die obenangeführten verschiedenartigsten Gegenstände herzustellen. Das Holz wird aus den Baumstämmen durch Zersägen derselben gewonnen. In früheren Jahrhunderten kaufte wohl noch der Tischler den ganzen

¹⁾ Vgl. P. Voigt, Das Tischlergewerbe in Berlin IV, S. 465; ferner v. Schönebeck, Die Lage des Kleingewerbes in der Kölner Schreinerei I, S. 261; Arthur Cohen, Das Schreinergewerbe in Augsburg III, S. 536.

Baumstamm ein und liefs denselben von den Brettschneidern¹⁾ zersägen oder zersägte ihn selbst. Heute wird vom Tischler das Holz in der Gestalt von Brettern von den größeren Sägewerken meist mit Hilfe des Zwischenhandels bezogen, oder die Möbelfabrik unterhält ein eigenes Sägewerk. Ehe aus dem Brett das fertige Produkt entsteht, müssen nun folgende Verrichtungen vorgenommen werden:

1. Nachdem je nach Bedürfnis das Brett durch Hobeln eine glattere Außenfläche erhalten, werden auf demselben die einzelnen Teile des künftigen Produktes aufgezeichnet und abgemessen. 2. Mit Hilfe der Säge werden die einzelnen Teile ausgeschnitten. 3. Durch Hobeln, Meißeln, Stemmen u. dgl. wird die richtige Form der einzelnen Teile ausgearbeitet. 4. Die einzelnen Teile werden je nach Bedürfnis und jenachdem, ob das Produkt feinere oder gröbere Arbeit sein soll, furniert. 5. Die einzelnen Teile werden zusammengefügt. 6. Das zusammengefügte Produkt erhält durch Abziehen, Beizen, Polieren, Mattieren u. dgl. das nötige schöne äußere Aussehen. Von diesen sechs Abschnitten des Produktionsprozesses sind der 1., 4. und 5. nur mit der Hand zu verrichten, allein der 2. und 3. Abschnitt können durch Maschinen vorgenommen werden. Diese Maschinen sind bei der Verschiedenartigkeit der Tischlerprodukte und der Mannigfaltigkeit der Formen derselben in zahlreichen verschiedenen Gestalten zu finden.

Der Handwerker verwendet für das Ausschneiden der einzelnen Teile aus dem Brett Sägen der verschiedensten Konstruktionen, wie Quersägen, Schweifsägen, Laubsägen u. dgl. Die Maschinen, die diese Arbeit verrichten können, sind die Kreis- und die Bandsägen.²⁾ Die erstere besteht aus einem kreisrunden Blatt mit gezahnter Peripherie, dessen Stärke und Durchmesser verschieden sind, je nachdem die Maschine zu gröberen oder feineren Arbeiten verwendet wird. Die Achse des Sägeblattes ist in der Ebene des Arbeitstisches befestigt. Das Sägeblatt dreht sich mit ungeheurer Geschwindigkeit um seine Achse. Die Kreissäge läßt sich sehr vielseitig verwenden; sie dient zum Lang- und Querschneiden, zum recht-

¹⁾ P. Voigt a. a. O. S. 330.

²⁾ Über die gebräuchlichsten Holzbearbeitungsmaschinen vgl. Ledebour, Die Verarbeitung des Holzes auf mechanischem Wege, Braunschweig 1881; ferner Ludwig, Der praktische Tischler, Nordhausen 1891; auch P. Voigt a. a. O. S. 416 ff.

winkligen Bestofsen, zum Nuten, Schlitzen u. dgl. Eine Abart der Kreissäge ist die Pendelsäge. Die Bandsäge besteht aus einem schmalen, mit Zähnen besetzten, eisernen Bande, dessen Enden zusammengelötet sind, und das über zwei in einem gewissen Abstände senkrecht übereinanderstehende Führungsscheiben gespannt ist. Diese Führungsscheiben werden gedreht und setzen so die Bandsäge in Bewegung. Die Bandsäge wird vor allem zur Herstellung geschweiften Arbeiten verwendet. An ihrer Stelle wird für die feineren Arbeiten die Dekupiersäge, eine besonders konstruierte Laubsäge gebraucht.

Sobald die einzelnen Teile ausgeschnitten sind, erhalten sie durch Ausarbeiten die nötige Form. Das wichtigste Werkzeug des Handwerkers ist hierfür der Hobel, der unter den verschiedensten Formen existiert. Abgesehen von den gewöhnlichen Formen des Schrobhobels, Schlichthobels und der Rauhbank giebt es noch besonders konstruierte Hobel, die bestimmte Kehlungen u. dgl. herstellen. Die Maschinen, die die Hobelarbeit verrichten, sind hauptsächlich die Abricht- und Fügemaschinen, die einfachen Hobelmaschinen, und die Fräs- und Kehlmaschinen. Die ersteren richten die windschiefen Hölzer ab. In einer eisernen Tischplatte ist ein Spalt offen gelassen. In diesem Spalt drehen sich die an der Hobelwelle befestigten Messer mit der grössten Geschwindigkeit, während das Holz von der Maschine von selbst über den Spalt fortbewegt wird. Bei vielen Hobelmaschinen ist es auch durch die Konstruktion ermöglicht, dass während des Behobeln der breiten Fläche auf den schmalen Seiten Nuten ausgearbeitet werden können. Es giebt auch Maschinen, die ein Brett zu gleicher Zeit auf beiden Seiten behobeln und an den Seiten die Nute einfügen. Die Fräs- und Kehlmaschinen stellen geradlienige Gliederungen von bestimmten Profilen im Holze her. Eine ringsum gekerbte Stahlscheibe, die nach der Profilgestalt architektonischer Glieder geformt ist, dreht sich mit grosser Geschwindigkeit um ihre Achse und wird gegen das zu bearbeitende Holz gepresst, das auf diese Weise gefräst wird.

Aufser diesen hier geschilderten Maschinen giebt es noch eine Reihe anderer, die teilweise für ganz besondere Spezialitäten konstruiert sind, wie z. B. die Thürfüllungsabplattmaschinen, die Thürklammermaschinen, auch die Bohr-, Stemm- und Schlitzmaschinen u. dgl. Es würde jedoch zu weit führen, diese technischen Einzelheiten, die dem Nationalökonomem ferner liegen, hier weiter zu verfolgen. Hervorzuheben ist noch, dass die allgemeinere Verwendung und Ver-

vollkommnung dieser Maschinen erst verhältnismäßig jungen Datums ist. Verhältnismäßig alt sind die Band- und Kreissägen, doch fanden sie erst Anfang der 70er Jahre in Deutschland allgemeinere Verbreitung.¹⁾ Die Hobelmaschinen wurden erst auf der Weltausstellung in Philadelphia vom Jahre 1876 in der vollkommenen brauchbaren Gestalt gezeigt und fanden von dort erst in den 80er Jahren bei uns Eingang. Daraus kann man ersehen, wie verhältnismäßig jung noch hier die Großindustrie in Deutschland ist.

Die Betriebe, die diese Maschinen verwenden, sind sehr verschiedener Art. Zunächst ist überhaupt festzuhalten, daß sich das ganze Tischlergewerbe zum großen Teil in eine ganze Reihe von Spezialisierungen aufgelöst hat. Wenn man annimmt, daß das zünftige Produktionsgebiet da, wo es kein besonderes Gewerbe der Brettschneider gab, sich zumeist auf alle Produktionsprozesse erstreckte, die vorgenommen werden müssen, um aus dem rohsten Rohprodukt, dem Baumstamme, die fertige Ware, Möbel, Thüren u. dgl. herzustellen, so hat sich heute die Verarbeitung der Baumstämme zu dem eigentlichen Holz vom Tischlergewerbe vollständig losgelöst. Dampfschneidemühlen, Brettschneidemühlen besorgen heute das Zersägen der Stämme zu Brettern. Und auch diese Bretter kommen oft nicht ohne weiteres in die Hände des eigentlichen Tischlers. Erst werden noch gewisse Halbfabrikate hergestellt. So wird die Fabrikation der Fourniere in besonderen Betrieben, den Fourniermessereien oder Fournierschneidereien, betrieben, wo mit Dampf betriebene Schneidemaschinen (Fourniermesser) die Baumstämme in die ganz dünnen Fournierbretter zerlegen. Wieder andere Betriebe wandeln die Bretter zu Leisten, Fußböden, Stäben für Rolljalousien, Verzierungen u. s. w. um. Dann erst nehmen die eigentlichen Tischlereien die Produktion auf, um das Holz in Verbindung mit den Halbfabrikaten zu den gewünschten Ganz-Fabrikaten zu verarbeiten. Aber auch hier tritt wieder eine große Spezialisierung ein. Es giebt da Bautischler und Möbeltischler und unter den letzteren wieder Stuhlmacher, Sargtischler, Billardtischler, Kunsttischler und so fort. Kurz gesagt, es ist auf dem gesamten Produktionsgebiete des Tischlergewerbes eine große Anzahl ganz verschiedenartiger und sich mit verschiedenartigen Arbeiten befassender Betriebe thätig. Eine Übersicht darüber giebt die Einteilung der Gewerbestatistik. Im Jahre 1882 machte dieselbe folgende Abteilungen: 1) Holzzurichtung und Holzkonservierung,

¹⁾ P. Voigt a. a. O. S. 417.

2) Verfertigung von Holzdraht, Holzstiften und Zündholzruten, 3) Verfertigung von groben Holzwaren, 4) Tischlerei und Parkettfabrikation. Im Jahre 1895 wurde die Rubrik 1 noch in die Teile Sägemühlen und sonstige Holzzurichtung und Holzkonservierung zerlegt. Unter den einzelnen Rubriken sind die verschiedensten Betriebe zusammengefaßt. Unter 1 befinden sich z. B. Brettschneidemühlen, Dampfschneidemühlen, Dielenschneidereien, Eisenbahnschwellenfabrikationen, ferner Fourniermessereien, Fräseanstalten, Hobelwerke, Holzauslauge- und Imprägnierungsanstalten, Holzspaltereien, Nutenschreinereien u. s. w., unter 2 Holzdraht-, Holzstift-, Zahnstocher-, Zündholzrutenfabriken u. dgl., unter 3 Holzschuhe-, Holzsohlen-, Holzwerkzeuge-, Käfigmacher, Kisten-, Kleiderbügel-, Küchengerät-, Mulden-, Naturholzwaren-, Schachtel-, Fleischklotz-, Hammerstiel-, Holzdecken-Fabriken u. s. w., unter 4 Bauschreinereien, Billard-, Bienenkorb-, Buchsbaumplatten-, Kontorutensilien-, Eisspind-, Etui-, Fensterrahmen-, Flick-, Fußboden-, Galanterie-, Gardinenbretter-, Grabkreuze-, Holzgitter-, Holzkonsolen-, Jalousiebretter-, Instrumenten-, Kindermöbel-, Kunstmöbel-, Laub-, Lineal-, Luxusmöbel-, Modell-, Möbel-, Möbelgestell-Tischlereien, ferner Möbelfabriken, Parkettfabriken u. dgl. Aus diesen verschiedenen Benennungen und Namen kann man sich einen Begriff von den vielgestaltigen Betrieben, die die Tischlerei heute aufzuweisen hat, machen.

Welcher Art sind nun die eigentlichen Großbetriebe, die hauptsächlich die oben geschilderten Maschinen verwenden? Hier ist zunächst hervorzuheben, daß die verschiedensten Kombinationen möglich sind. Es giebt große Sägewerke, die sich nur auf das Zersägen der Baumstämme beschränken. Es giebt Sägewerke, die zugleich auch Fourniermessereien, dann auch Fräseanstalten und Hobelwerke, in denen Halbfabrikate, wie Leisten, Gesimse, kantige und runde Säulen, Kapitäle, Zierleisten, Sockel u. s. w. hergestellt werden, unterhalten. Eine nicht unbedeutende Rolle spielen auch die Großbetriebe, die nur Fräseanstalten und Hobelwerke unterhalten und dann Bauschreinerartikel u. dgl. herstellen. Dazu kommen nun noch die zahlreichen Möbelfabriken. Und was die merkwürdigsten unter diesen Großbetrieben sind, es giebt Betriebe, die in der Hauptsache sich damit befassen, mit Hilfe ihrer Maschinen nur für andere Betriebe an den Stücken, die ihnen von diesen gebracht werden, die Arbeiten des Ausschneidens der einzelnen Teile und des Ausarbeitens derselben durch Hobeln, Meißeln, Stemmen u. dgl. auszuführen. Diese letzteren Betriebe sind deshalb so eigentümlich, weil sie die

Betriebe, die die oben erwähnten Maschinen nicht besitzen, in den Stand setzen, sich die maschinellen Vorteile auf leichte Weise zugänglich zu machen. Die Verbreitung solcher Betriebe ist noch keine große. Von Berlin,¹⁾ Köln,²⁾ Karlsruhe,³⁾ Mainz⁴⁾ wird uns darüber berichtet. Auch in Halle finden sich bereits Ansätze, nur daß es keinen Betrieb giebt, der sich lediglich auf die Lohnschneiderei (so nennt man diese gewerbliche Thätigkeit) beschränkt. Andererseits scheinen in Augsburg⁵⁾ solche Betriebe noch nicht bekannt und vorhanden zu sein. Die Thätigkeit der Lohnschneidereien vollzieht sich folgendermaßen: Die Tischler bringen die Holzstücke, nachdem sie die auszuscheidenden Teile aufgezeichnet haben. An den Maschinen werden dann dieselben ausgeschnitten und gehobelt u. s. w. Der Besitzer der Lohnschneiderei erhält dafür ein bestimmtes Entgelt. Die Betriebe, die außer der Lohnschneiderei in der Regel noch eine Fabrik von Kehlleisten und sonstigen Halbfabrikaten haben, sehen in der Lohnschneiderei eine sehr günstige Gelegenheit zur Ausnutzung ihrer Maschinen, für die sie nicht den ganzen Tag Beschäftigung haben.

Was habt nun der Großbetrieb in der Tischlerei im allgemeinen für besondere Vorteile, die dem Handwerker nicht zugänglich sind?

Betrachten wir zunächst die Verhältnisse beim Einkauf des Rohstoffes. Die kleinen handwerksmäßigen Betriebe verschaffen sich ausnahmslos das nötige Holz vom Holzhändler, der ihm dasselbe gegen kürzeren oder längeren Kredit in den gewünschten Quantitäten zur Verfügung stellt. Unter den Großbetrieben giebt es zunächst eine ganze Reihe, die selbst gewissermaßen Holzproduzenten sind, d. h. die die rohen Baumstämme selbst in ihren Sägewerken zu Brettern zerschneiden. Infolge ihrer Kapitalkraft können sie jede günstige Konjunktur, die sich auf dem Holzmarkte darbietet, wahrnehmen. Ist ein Waldbesitzer in der Lage, möglichst viel von seinem Besitzstand an Wald zu schlagen, so senden sie ihre Kommissäre und Agenten hin, die zu jedem annehmbaren Preise das Angebot stellen. Auf diese Weise kommen sie häufig zu sehr günstigen Käufen und,

¹⁾ Paul Voigt a. a. O. S. 382.

²⁾ von Schönebeck a. a. O. S. 267.

³⁾ Andreas Voigt, Kleingewerbe in Karlsruhe III, S. 100.

⁴⁾ Richard Hirsch, Die Möbelschreinerei in Mainz III, S. 319.

⁵⁾ Cohen, Schreinergerwerbe in Augsburg III, S. 544.

wenn sie dann noch ihre Kosten des Sägewerkes berechnen, erhalten sie das Holz immer noch billiger, als der den Zwischenhandel benutzende Handwerker. Die Großbetriebe, die kein Sägewerk besitzen, beziehen ihr Holz meist auch nicht durch den Holzhändler. Bei den großen Quantitäten, die sie benötigen, können sie sich vielmehr gleich an die Schneidemühlen selbst wenden, wo sie zu den üblichen kaufmännischen Bedingungen die Bretter u. dgl. einkaufen.¹⁾ Sie haben demnach an den Zwischenhandel gleichfalls keinen Verdienst abzugeben, und man kann also auch von ihnen sagen, daß sie im Verhältnis zum Handwerker günstig einkaufen. Allein dieser Nachteil des Handwerkers kann doch bis zu einem gewissen Grade beseitigt werden. Das Mittel dazu liegt vor allem im genossenschaftlichen Bezuge. Rohstoffgenossenschaften sind hier wie nirgends am Platze. Der kleine Meister kann nämlich nicht auf einmal größere Quantitäten Holz beziehen, weil er meist nicht die nötigen Lager Räume hat. Da das Holz häufig vor dem Gebrauch noch austrocknen muß, sind die Lagerräume von großer Wichtigkeit. Eine Rohstoffgenossenschaft könnte hier auf leichte Weise einen gemeinschaftlichen Lagerplatz einrichten, von dem der Handwerker je nach Bedarf seine Quantitäten abholt. Ein anderes Mittel, um dem Handwerker den Holzbezug zu verbilligen, liegt in der Zugänglichmachung von größeren Barmitteln. Deshalb kommt dem Meister beim Holzhändler das Holz oft so teuer, weil er fast nie in der Lage ist, Barzahlung zu leisten. Der Holzhändler muß fortdauernd kürzeren und längeren Kredit gewähren. Daß er dabei oft in den Stand gesetzt ist, die Preise nach seinem Belieben festzusetzen, ist zweifellos, denn sobald einmal der Handwerker der Schuldner des Holzhändlers geworden ist, ist er von ihm abhängig und kann um die Preise nur wenig feilschen. Ist der Meister aber im Besitz von Barmitteln oder kann er sich dieselbe etwa auf kreditgenossenschaftlichem Wege verschaffen, so ist er sehr gut in der Lage, einerseits durch den Genuß des Skontosatzes bei Barzahlung, andererseits durch Unabhängigkeit vom Holzhändler billiger einzukaufen. Es ist über die Bedeutung der Genossenschaften für das Handwerk bereits soviel diskutiert worden, daß wir uns hier nicht lange dabei aufhalten wollen. Aber schon aus dem wenigen, was gesagt werden konnte, erhellt, wie sehr dieselben hier am Platze sind.

Wir kommen nun zu den Vorteilen des Großbetriebes

1) P. Voigt a. a. O. S. 395.

bei dem Produktionsprozess. Wir sahen bereits oben, daß die maschinelle Technik erhebliche Fortschritte gemacht hat. Aber man muß bei der Beurteilung dieser maschinellen Einrichtungen doch im Auge behalten, daß sie nur bei einem Teile des Produktionsprozesses verwendbar sind. Man kann, wie oben ausgeführt, den gesamten Produktionsprozess beim Tischler in sechs Abschnitte zerlegen. Nur bei dem 2. und 3. spielt die Maschine eine Rolle. Es bleiben immer für die Handarbeit die Abschnitte 1, 4, 5 und 6. Es kommt nun hauptsächlich darauf an, welche Bedeutung die Abschnitte 2 und 3, bei denen die Maschinenverwendung möglich ist, vor den anderen Abschnitten, bei denen nur Handarbeit verrichtet wird, besitzen. Es ist klar, daß die Verhältnisse in dieser Beziehung bei den einzelnen Produkten verschieden liegen. Betrachten wir z. B. ein einfaches Küchenmöbel darauf hin. Das Aufzeichnen der einzelnen Teile ist bald geschehen. Sobald die Teile ausgeschnitten sind und die Bearbeitung des Hobels u. dgl. erfahren haben, werden sie zusammengefügt und nur noch ganz unbedeutenden Vollendungsarbeiten unterzogen, bis das fertige Produkt vorhanden ist. Hier spielen also die Arbeiten des Ausschneidens und Ausarbeitens der einzelnen Stücke, aus denen das Produkt zusammengesetzt wird, eine sehr große Rolle, ja man kann sagen, sie stellen fast den ganzen Produktionsprozess dar. Nehmen wir dagegen irgend ein wertvolleres Möbelstück, etwa ein sogenanntes Buffet. Schon das Aufzeichnen nimmt einen größeren Raum im Produktionsprozess ein. Der Plan muß erst, falls er noch nicht feststeht, entworfen werden. Meist ist er nicht einfach gestaltet. Das Aufzeichnen der einzelnen Teile erfordert daher größere Kunstfertigkeit und größere Sorgfalt. Sind dann die Teile ausgeschnitten und ausgearbeitet, beginnt die schwierige Arbeit des Fournierens. Das Fournieren wird immer noch mit der Hand vorgenommen, da es maschinelle Vorrichtungen dafür nicht giebt, und solche wohl auch nicht denkbar sind. Bei einem derartigen Möbel, wie das Buffet ist, erfordert diese Arbeit eine hohe Sorgfalt, denn oft müssen ganz besonders kunstvolle Täfelungen u. dgl. hergestellt werden. Ist das Fournieren beendet, so werden die einzelnen Teile zusammengesetzt, und es beginnt die Arbeit des Beizens, Polierens, Mattierens u. dgl. Oft auch werden noch einzelne Verzierungen, die die Produkte anderer Gewerbe, wie der Drechslerei, der Holzbildhauerei u. dgl. sind, angebracht. Kurz, die ausgeschnittenen und ausgearbeiteten Teile erfordern noch eine lange mühevollte Behandlung, ehe das Produkt allen Anforderungen entsprechend fertig dasteht. Hier nehmen also die

Verrichtungen, die mit der Hand vorzunehmen sind, einen weitaus größeren Raum im Produktionsprozesse ein, als die, bei denen Maschinen zur Verwendung gelangen können.

Um festzustellen, wie die Verhältnisse bei den einzelnen Produkten des Tischlergewerbes bezüglich der Rolle, die die Maschinenverwendung spielt, liegen, müßte man eine eingehende Untersuchung veranstalten. Bei der Verschiedenartigkeit und Mannigfaltigkeit, die sich uns im ganzen Produktionsgebiet des Tischlers bietet, ist das ein schwierig Ding, und eine kurze Antwort wird sich nicht geben lassen. In der Möbeltischlerei namentlich, wo die Produkte eine Vielgestaltigkeit wie in fast keinem anderen Gewerbe aufweisen, ist es unmöglich. Man kann höchstens behaupten, daß bei allen einfachen Möbeln die Arbeiten des Ausschneidens und Ausarbeitens der einzelnen Teile die Hauptrolle spielen und demzufolge die Maschinenarbeit eine große Anwendungsmöglichkeit besitzt, daß dagegen bei den kunstvolleren und feineren Möbeln die Arbeiten des Fournierens und die Vollendungsarbeiten den größten Raum im Produktionsprozeß einnehmen und infolgedessen der Handarbeit eine größere Bedeutung, als der Maschinenarbeit im allgemeinen zukommt. In der Bautischlerei liegen die Verhältnisse einfacher. Hier handelt es sich mehr um große Flächen, die gehobelt werden sollen und die für die Anwendung von Maschinen ungemein günstig sind. Auch das Fournieren fällt meist fort und die Vollendungsarbeiten erfordern keine zu große Sorgfalt und Mühewaltung.

An und für sich stellen die Maschinen hier ein Mittel dar, das, wenn es angewendet werden kann, entschieden eine leichtere und billigere Herstellungsweise herbeiführt. Aber das kann wieder nicht allgemein gültig gesagt werden. Maschinenarbeit ist immer am rentabelsten bei der Massenproduktion gleichartiger Waren. Hier braucht die Maschine nicht umgestellt zu werden, und es können, wenn das Muster immer gleich bleibt, mit Leichtigkeit in kurzer Zeit viele Stücke bearbeitet werden. Anders ist dies, wenn es sich darum handelt, Stücke verschiedenartiger Gestalt herzustellen. Wenn z. B. bei Bautischlerarbeiten fortwährend die Profile wechseln und die Maße sich ändern, dann bedarf die Fräs- oder Kehlmaschine immer anderer Schneide- und Kehlmesser. Die Einstellung derselben erfordert Zeit. Auch sind die nötigen Messer teuer und machen einen nicht geringen Teil der Kapitalanlage aus. So berichtet Voigt¹⁾ von Berlin von der

1) P. Voigt a. a. O. S. 420.

größten Holzbearbeitungsfabrik, daß dieselbe ein Zimmer besitze, dessen Wände vollständig mit Kehlmessern behangen sind; etwa 1500 Muster sind in je vier Exemplaren vertreten. Da jedes Messer ungefähr 8 Mark kostet, so repräsentieren sie einen Wert von gegen 50 000 Mark. Danach unterliegt es keinem Zweifel, daß die Rentabilität der Maschinenarbeit erheblich geringer wird, je vielgestaltiger und verschiedenartiger die Produkte werden.¹⁾

Ist nun schon die Verwendung der Maschinen nicht überall von weitreichendem Einfluß, so kommt noch hinzu, daß sie nicht die ausschließliche Domäne des Großbesitzes bildet. Bereits oben berührten wir das Institut der Lohnschneidereien, in denen die Maschinen dem Handwerker zur Benutzung zugänglich sind. Allerdings sind ja damit noch immer Nachteile verbunden, die der Großbetrieb, der die Maschinen in seinem eigenen Betriebe hat, nicht besitzt. Es geht mit dem Transport der Stücke von der Werkstatt des Handwerkers nach der Lohnschneiderei ein gut Stück Zeit verloren. Zuweilen ist der Andrang so groß, daß gewartet werden muß, ehe die Maschine frei wird. Aber auch dieser Nachteil läßt sich teilweise vermeiden, wie das Beispiel der Berliner Tischler zeigt. Dort findet man in der Nähe einer Lohnschneiderei immer eine große Anzahl von Tischlerwerkstätten.²⁾ Dadurch wird der Verkehr zwischen beiden leichter gestaltet, und es fallen vor allen Dingen die Transportkosten von der Werkstatt zur Lohnschneiderei und wieder zurück fast ganz weg.

Eine große Rolle spielt auch für den Handwerker der Bezug von Halbfabrikaten. Zur Zeit sind es allerdings wohl nur die Teile, die zur Verzierung der Produkte verwendet werden, z. B. Leisten, Gesimse, Konsolen, Schrankaufsätze, Drechslersachen u. dgl. Aber auch schon bedeutendere Halbfabrikate werden heute teilweise fertig bezogen. So haben sich in der Bautischlerei bereits Türen, die aus Schweden kommen, eingebürgert.³⁾ Andererseits bilden sich auch in Deutschland Bauschreinerartikelfabriken, die ihre Fabrikate mit Gewinn an die Handwerksmeister absetzen können.⁴⁾ Wahrscheinlich wird die Großindustrie in der Herstellung der Fabrikate der Bauschreinerei noch eine erhebliche Ausdehnung erhalten. Es bilden sich jetzt Betriebe in den waldreichen Distrikten, die die Maschinen

¹⁾ Vgl. dazu auch Cohen a. a. O. S. 522 und 523.

²⁾ P. Voigt a. a. O. S. 382.

³⁾ A. Voigt a. a. O. S. 101; von Schönebeck a. a. O. S. 301.

⁴⁾ Vgl. P. Voigt a. a. O. S. 429 ff.

mit Hilfe der Wasserkraft des Gebirges treiben lassen und das in der Nähe erstandene Holz verarbeiten. Diesen Unternehmungen, die so die natürlichen Kräfte ausnutzen, bieten sich viele Vorteile, und sie werden sich vielleicht so verbreiten, daß schließlicly dem Handwerker nichts weiter übrigbleibt, als ihre Fabrikate zu beziehen und im eigenen Betriebe zu verwenden. Der Bezug von Halbfabrikaten bedeutet aber für den Handwerker eine indirekte Benutzung der Maschinen.

Wir sehen also, daß die maschinelle Technik, die in anderen Gewerben dem Grofsbetriebe eine solche Übermacht über das Handwerk verleiht, hier teils nicht von weittragender Bedeutung für den Produktionsprozess ist, teils dem Handwerker in der Gestalt der Lohnschneidereien oder durch den Bezug von Halbfabrikaten zugänglich gemacht werden können. Es fragt sich nun, ob der Grofsbetrieb sich bei allen Verrichtungen, die durch die Hand geschehen müssen, besondere Vorteile zugänglich machen kann. Hier würde es sich zunächst darum handeln, ob eine Durchführung der Arbeitsteilung im Grofsbetriebe möglich ist, und ob sie besonders rentabel erscheint. Sehr interessant ist es, was in dieser Beziehung von der amerikanischen Tischlerei berichtet wird: ¹⁾ „Es giebt nur wenig Arbeiter, welche einen Tisch, Stuhl oder Schrank vollständig anfertigen können. Die einzelnen Bestandteile werden von verschiedenen Arbeitern unter Anwendung von Maschinen vollendet und dann wieder von Leuten zusammengesetzt, welche die einzelnen Stücke nicht herstellen können und nicht einmal immer die Gelegenheit haben, die Thätigkeit ihrer Vorarbeiter zu sehen.“ Danach ist also die Arbeitsteilung im höchsten Mafse durchgeführt worden. In Deutschland liegen nun die Verhältnisse in dieser Beziehung ganz anders. Es ist bis jetzt selbst in den großen Betrieben noch nicht in erheblicherem Umfange Brauch geworden, daß an einem Stücke grundsätzlich die verschiedenen Arbeitsleistungen von verschiedenen Arbeitern verrichtet werden. Wohl besteht zuweilen die Gewohnheit, eine Arbeit an die Gesellen im Gruppenakkord zu geben d. h. ein bestimmtes Quantum von herzustellenden Stücken einer Gruppe von Arbeitern zu übertragen.²⁾ Das geschieht aber, weil man mit diesem System besonders die Erfahrung gemacht hat,

¹⁾ Sartorius v. Waltershausen, Die nordamerikanischen Gewerkschaften unter dem Einflusse der fortschreitenden Produktionstechnik, Berlin 1886, S. 117.

²⁾ P. Voigt a. a. O. S. 388; A. Voigt a. a. O. S. 125.

dafs die Arbeiter sich dann gegenseitig antreiben und so die Arbeit schneller und sauberer verrichten. Eine eigentliche Arbeitszerlegung findet im allgemeinen nicht statt. Man sagt sich wohl, dafs der Arbeiter an dem Produkte viel mehr Anteil nimmt, wenn er es durch alle Phasen des Produktionsprozesses begleitet, und dafs die Arbeit mit ungleich mehr Sorgfalt zustande kommt, als wenn immer nur die eine Leistung von ihm gethan wird. Auch würden selbst in einem gröfseren Betriebe die herzustellenden Stücke immer eine grofse Verschiedenartigkeit aufweisen, so dafs dieselbe Verrichtung doch bei einem anderen Produkte sich anders vollzieht. Deshalb würde eine Einführung einer Arbeitszerlegung keine grofsen Erfolge erzielen.¹⁾

Anders ist es schon, soweit es sich um die Einführung einer Spezialisierung handelt. Dafs bei der Mannigfaltigkeit der Tischlerprodukte Versuche gemacht werden, durch Beschränkung auf einige wenige gleichartig gestaltete Produkte eine gröfsere Produktivität des einzelnen Betriebes zu erzielen, ist nicht wunderbar. In der That finden wir heute neben Betrieben, die noch das gesamte Produktionsgebiet zu umfassen suchen, die noch das Vollhandwerk darstellen, solche, die ihre Thätigkeit sehr weitgehend spezialisieren. Der oben angeführte Katalog der Gewerbestatistik giebt in dieser Beziehung ein lehrreiches Bild. Aber sowohl Grofsbetrieb als Handwerk führen diese Spezialisierung durch und es kann hier nicht von einem Vorteil des einen wie des anderen Betriebes gesprochen werden.

Im grofsen und ganzen ist das, was bisher über die Stellung des Grofsbetriebes gegenüber dem Handwerk beim Produktionsprozess gesagt ist, dahin zusammenzufassen, dafs die Verhältnisse bei den verschiedenen Produkten verschieden liegen. Halbfabrikate bei der Möbeltischlerei und Bautischlerei können zum gröfsten Teil billiger im Grofsbetrieb hergestellt werden und der Handwerker beschränkt sich auf ihre Verarbeitung. Bei der Ganzfabrikation kommt es darauf an, in welchem Mafse die Maschinenarbeit verwendet werden kann. Handelt es sich um einfache, möglichst gleichartige Produkte, so vollzieht sich die Herstellung im Maschinenbetrieb billiger und einfacher. Der Grofsbetrieb ist also hier besser gestellt, falls nicht der Handwerker durch Lohnschneidereien und ausgedehnte Verwendung der Halbfabrikate in der Lage ist, sich die Vorteile der Maschinen

¹⁾ Vgl. dazu unter anderen Ausführungen in den zitierten Schriften Cohen a. a. O. S. 519.

zugänglich zu machen. Spielt die Handarbeit eine große Rolle beim Produktionsprozess, so haben Großbetrieb und Handwerk beinahe die gleichen Bedingungen. Hierbei ist allerdings noch eins nachzutragen: Bei der Möbelfabrikation spielen außer den Tischlerarbeiten noch die Arbeiten einer Reihe anderer Gewerbe eine Rolle. Die Polstermöbel werden von den Tapezieren hergestellt, zahlreiche Teile, die Drechslerarbeit sind, werden an den Möbeln angebracht. Oft werden dieselben lackiert und vergoldet, auch wird Holzbildhauerarbeit oft verwendet. Der Handwerker läßt diese Arbeit, die nicht in sein Fach schlägt, von Meistern der betreffenden Gewerbe verrichten und giebt die betreffenden Stücke zu diesem Zwecke aus seiner Werkstatt fort. Der Großbetrieb vereinfacht dieses Verfahren, indem er in seinem Betrieb die betreffenden Arbeiter der anderen Gewerbe einstellt. So finden wir in jeder Möbelfabrik neben zahlreichen Tischlern noch Drechsler, Vergolder, Lackierer, Tapezierer, Bildhauer und Stuckateure. Es ist aber sehr die Frage, ob lediglich dadurch eine billigere Herstellungsweise möglich ist. Jedenfalls können die dadurch erzielten Ersparnisse nur unerheblich sein.

Einer besonderen Erwähnung verdient hier noch die Tischlerei als Kunstgewerbe. Wir können von Kunsttischlerei sprechen, wenn ein Produkt sich durch sein Äußeres in Bezug auf kunstvolle Form und Gestaltung auszeichnet. Infolgedessen gehören die Produkte der Kunsttischlerei zu den Produkten, bei denen die Arbeiten des Vollendens der einzelnen Teile eine große Rolle spielen, die also zum größten Teile durch Handarbeit verrichtet werden. Man sollte deshalb glauben, daß die Kunsttischlerei infolgedessen noch einen gesunden Boden für das Handwerk bietet. Man ist auch lange Zeit hindurch der Anschauung gewesen, daß dies thatsächlich im gesamten Kunstgewerbe, so auch hier der Fall sei, und die Pflege kunstgewerblicher Bestrebungen ging vornehmlich von der Auffassung aus, daß das Kunstgewerbe ein Gebiet darstellt, auf dem die Konkurrenzfähigkeit des Handwerks dieselbe sei, wie die des Großbetriebes.¹⁾ Durch die thatsächliche Entwicklung der Verhältnisse scheint indes diese Auffassung sich als falsch zu erweisen. Ebenso, wie bei der Kunstschlosserei kann man heute auch bei der Kunsttischlerei beobachten, daß handwerksmäßige Betriebe äußerst selten sind, Großbetriebe dagegen die Regel bilden. Auf diese Thatsache machte zuerst

¹⁾ Vgl. J. F. Ahrens, Die Reform des Kunstgewerbes in ihrem geschichtlichen Entwicklungsgange 1886, S. 51.

Sinzheimer in seiner hier schon mehrfach zitierten Schrift über die Grenzen der Weiterbildung des fabrikmäßigen Großbetriebes aufmerksam,¹⁾ indem er besonders an die Kunstmöbelfabriken von Radspieler & Cie. in München und Anton Pössenbach ebendort erinnerte. Neuerdings sind diese Beobachtungen von Lubnow,²⁾ Cohen³⁾ und P. Voigt⁴⁾ bestätigt worden.

In der That muß man auch zu der Ansicht kommen, daß gerade die Kunsttischlerei ein für das Handwerk nicht sehr geeignetes Produktionsgebiet ist. Man glaubt vielleicht, daß die Ausübung des Kunstgewerbes „viel Arbeit und wenig Kapital“ erfordere. Dies trifft in der Tischlerei nicht zu. Handelt es sich z. B. um ein größeres Stück, etwa ein Buffet, so erfordert dessen künstlerische Herstellung eine längere Zeit, etwa ein Viertel- oder Halbjahr. Das Rohmaterial kann allenfalls unbezahlt bleiben, bis die Herstellung vollendet ist und das Produkt Absatz gefunden hat, nicht aber die hier sehr hohen Arbeitslöhne und die Unterhaltungskosten des Unternehmers. Es ist klar, daß infolgedessen das Betriebskapital des Kunsttischlers verhältnismäßig hoch sein muß. Auch sind die Absatzverhältnisse der Kunsttischlerprodukte ungünstige. Wird die Arbeit ohne Bestellung angefertigt, so ist es immer zweifelhaft, ob das Stück einen Liebhaber findet. Wird eine Kunsttischlerarbeit bestellt, so zieht das Publikum schon um der Sicherheit des Gelingens wegen den Großbetrieb vor. Dieser ist auf jeden Fall in der günstigeren Lage bei der Produktion. Er besitzt die nötige Kapitalkraft, um auch Stücke, deren Herstellung längere Zeit erfordert, in Bearbeitung zu nehmen. Er kann Zeichner einstellen, die den Geschmack des Publikums aufs genaueste kennen und diesem Rechnung tragende Pläne entwerfen. Für besonders gute Arbeiter zahlt er hohe Löhne und es ist begreiflich, wenn diese den Gedanken eigener Selbständigkeit nur selten fassen, da sie bei dem hohen sicheren Lohn, den ihnen der Großbetrieb zahlt, sich auch sehr gut stehen. Jedenfalls erklärt sich hierdurch der Mangel an Handwerksbetrieben in der Kunsttischlerei, denn nur einige wenige Handwerksbetriebe sind hier vorhanden und fristen ein kümmerliches Dasein.⁵⁾

1) Sinzheimer a. a. O. S. 103 u. 104.

2) Adolf Lubnow, Das Tischlergewerbe in Konitz IV, S. 162.

3) Cohen a. a. O. S. 540.

4) P. Voigt a. a. O. S. 412.

5) Cohen a. a. O. S. 548.

Wir kommen nunmehr zu der Stellung des Grofs- und Kleinbetriebes beim Absatz der Produkte. Hier liegen die Verhältnisse in der Möbeltischlerei anders, als in der Bautischlerei. In ersterer hat sich gegen früher mancherlei geändert. Die Ursache dieser Veränderung ist hauptsächlich in dem Geschmack und den Gewohnheiten des Publikums zu suchen. Immer mehr bürgert sich jetzt die Sitte ein, den Bedarf an Möbeln nicht direkt beim Handwerker, sondern im reich ausgestatteten Laden zu decken. Diese Gewohnheit wirkt, wie wir auch beim Tapezierer¹⁾ bemerken konnten, auf die Stellung des Handwerks ungünstig ein. Zum Halten eines eigenen Möbelladens ist der Handwerker nur selten fähig, denn es gehört dazu immer schon eine gröfsere Kapitalkraft. Auch erfordert die Leitung, sobald das Geschäft über einen gewissen Umfang hinausgeht, eine eigene kaufmännische Kraft. Für den Grofsbetrieb ist die Unterhaltung eines Magazins nicht sehr schwierig. Er besitzt Kapital genug, kann sich kaufmännische Angestellte halten, soviel er bedarf und kann die nötige Reklame entfalten, um sich die Käufer heranzulocken. Dieser Mißstand für den Handwerker kann auf genossenschaftlichem Wege, etwa in der Gestalt einer Magazingenossenschaft, nur sehr schwer beseitigt werden. Alle diesbezüglichen Versuche sind meiss gescheitert.²⁾ Uneinigkeit der Genossen war meistens die Ursache dieses Scheiterns, zuweilen gelang es auch einigen wenigen tüchtigen, die schwächeren aus der Genossenschaft herauszudrängen und dieselbe allein fortzuführen.

Kann nun der Handwerker, wie es meistens der Fall ist, keinen eigenen Laden halten, so mufs er suchen entweder, möglichst im direkten Verkehr mit den Konsumenten zu bleiben, um so Aufträge zu erhalten, oder beim Möbelhändler seine Produkte anzubringen. Ersteres ist heute nicht ganz leicht, wenigstens in den gröfsen Städten. Auf dem Lande und in kleineren Städten ist wohl die Gewohnheit der direkten Bestellung noch stärker vorhanden. Aber auch hier geht man schon bei gröfsen Bestellungen zum Möbelhändler in die Stadt. Gelingt es dem Handwerker, rege persönliche Beziehungen zu Kunden anzuknüpfen, kann er auch heute noch mancherlei Aufträge erhalten. Ist er aber auf den Möbelhändler angewiesen, um bei diesem Absatz für die Produkte zu finden, so erhält er nur sehr niedrige Preise, denn der Möbelhändler will auch ver-

¹⁾ Vgl. die Ausführungen über das Tapezierergewerbe, S. 105.

²⁾ P Voigt a. a. O. S. 468 Hirsch, Die Möbelschreinerei in Mainz, S. 324 ff.

dienen, überdies sind seine Unkosten beim Handel auch nicht gering. Ist aber erst einmal die Beziehung des Handwerkers zum Möbelhändler angeknüpft, so ist der Weg dazu, daß der Handwerker gleich direkt die Aufträge desselben erhält und lediglich aus diesen seinen Erwerbszweig bildet, nicht weit. So entsteht die unmittelbare Abhängigkeit des Handwerkers vom Möbelmagazin, und es erfolgt die Bildung der Heimarbeit, der Hausindustrie. Diese Entwicklung ist thatsächlich vielfach in den letzten Jahren bei uns so gegangen. Das ist neuerdings durch die Gewerbestatistik klar erwiesen. Folgende Zahlen geben darüber Aufschluß. Hausindustrielle Betriebe wurden gezählt:

in der Verfertigung von groben Holzwaren:

1882	1 032	Hauptbetr. und	451	Nebenbetr. mit	1 525	in ersteren	besch. Pers.
1895	1 570	„	720	„	2 159	„	„

in der Tischlerei und Parkettfabrikation:

1882	1 612	Hauptbetr. und	—	Nebenbetr. mit	4 245	in ersteren	besch. Pers.
1895	5 154	„	435	„	13 583	„	„

Wenn man diese Zunahme der Hausindustrie mit der in anderen Gewerben vergleicht, so ergibt sich die Thatsache, daß sie in der Tischlerei und Parkettfabrikation von 1882 auf 1895 nächst der Schneiderei, wo die hausindustriell beschäftigten Personen sich um 30 106 vermehrt haben, am stärksten gewesen ist.¹⁾ Und dabei sind die Betriebe, die gelegentlich die Aufträge der Magazine übernehmen, hier nicht mitgezählt!

Nun ist es ja richtig, daß auch der Großbetrieb, die Möbelfabrik nicht ohne den Möbelhändler auskommen kann. Die Massenprodukte des einen Betriebes können im allgemeinen in ein und demselben Geschäft Absatz finden. Aber der Fabrikant steht dem Händler ganz anders gegenüber als der Handwerker. Letzterer muß meist sehr bald Bezahlung für sein Produkt erhalten, ersterer kann langfristigen Kredit gewähren und sich eine größere Selbständigkeit bewahren. Während er die Preise dem Händler diktiert, muß der Handwerker mit der Summe zufrieden sein, die ihm der Händler bewilligt.

Indes kann man auch nicht unberücksichtigt lassen, daß der

¹⁾ Vgl. Hauptergebnisse der gewerblichen Betriebszählung vom 14. Juni 1898. Vierteljahrshefte zur Statistik des deutschen Reiches, Jahrgang 1898, Ergänzungsheft 1, S. 34*.

Möbelhandel auf weitere Entfernungen hin sich meist nur mit verhältnismässig hohen Kosten ermöglichen lässt. Die gröfseren wertvollen Stücke müssen für den Transport aufs sorgfältigste verpackt werden, damit sie keine Beschädigungen erleiden. Auch die Fracht ist teuer. Die Eisenbahnverwaltung berechnet den Preis derselben nach dem Gewicht. Wird aber ein ganzer Wagen gemietet, so gelangt das Gewicht zur Berechnung, das dem ausgefüllten Raume entspricht. Da nun in jedem Möbelstück sich gröfsere Hohlräume befinden, so erreicht das thatsächliche Gewicht fast nie das von der Eisenbahn berechnete Gewicht, wenn zum Transport ein ganzer Waggon benutzt werden mufs. Dies ist ein Nachteil, der den Möbeltransport auf der Eisenbahn verteuert und über den die Möbelfabrikanten schon öfter Klage geführt haben.¹⁾ Dieser Nachteil kommt hauptsächlich bei den gröfsere wertvolleren Stücken zur Geltung, bei den einfachen weissen Möbeln, den sogenannten Berliner Möbeln, kann er vermieden werden, indem die Stücke in auseinandergenommenem Zustande zur Versendung gelangen und erst am Bestimmungsort zusammengesetzt werden. Unter dem Nachteil leidet aber der Grosbetrieb mehr als der Kleinbetrieb. Letzterer findet für seine Produkte in der Regel auf dem lokalen Markt Absatz, ersterer mufs sich jedoch bei seiner umfangreichen Produktion auch ein weiteres Absatzgebiet erschliessen.

Trotz der Schwierigkeiten und der Kostspieligkeit hat der Möbelhandel heute schon auch auf gröfsere Entfernungen hin eine Bedeutung gewonnen. Haben doch bereits die Möbel in unserem auswärtigen Handel eine nicht unbedeutende Stellung sich errungen! Dies geht aus den Aufschlüssen hervor, die uns die Statistik über die Möbel-Ein- und Ausfuhr im deutschen Reiche giebt²⁾:

¹⁾ Vgl. Jahresbericht der Handelskammer Aachen für das Jahr 1897, S. 81.

²⁾ Monatliche Nachweise des auswärtigen Handels des deutschen Zollgebietes, Dezemberheft 1897.

Jahreszahl	Einfuhr		Jahreszahl	Ausfuhr				
	Gewicht in dz	Wert in 1000 M.		Gewicht in dz	Wert in 1000 M.			
a) grobe rohe Tischlerarbeiten								
1895	169 740	7 063	}	1895	154 483			
1896	211 674	8 972						
1897	250 271	10 609						
b) Möbel aus weichem Holz und Drechslerwaren								
1895	13 051	1 005				1896	165 120	14 035
1896	14 467	1 114				1897	212 465	18 060
1897	14 730	1 134	c) Möbel und Möbelteile aus hartem Holz, furnierte Möbel					
1895	16 665	2 350	1895	19 910	4 579			
1896	18 356	2 753	1896	27 039	6 760			
1897	22 329	2 349	1897	25 003	6 251			

An der Einfuhr waren beteiligt: Belgien, Finland, Frankreich, Grofsbritannien, Niederlande, Österreich-Ungarn, Rufsland, Schweden und die Vereinigten Staaten von Amerika.

Die ausgeführten Möbel waren nach folgenden Ländern bestimmt: Belgien, Frankreich, Freihafen von Hamburg, Dänemark, Grofsbritannien, Italien, Niederlande, Norwegen, Österreich-Ungarn, Rufsland, Schweden, Schweiz, Deutsch-Westafrika, Transvaal, Argentinien, Brasilien, Vereinigte Staaten von Amerika, Chile und das Kapland.

Bei der Beurteilung der Absatzverhältnisse in der Bauschreinerei mufs berücksichtigt werden, dafs sich hier der letzte Teil des Produktionsprozesses fern von der Werkstatt vollzieht. Sind die einzelnen Stücke, die Thüren, Täfelungen u. s. w. hergestellt, so müssen sie noch im Bau angebracht werden. Das besorgt aber in der Regel der Unternehmer, der die einzelnen Teile produziert hat. Die Bau-

schreinerei hat sich deshalb noch vollständig den Charakter als Kundenarbeit bewahrt. Nur bei besonderen Bauten, wie Villen u. dgl., wo die Täfelung der Wände, Ausstattung der Thüren u. s. w. in besonderem Stile geschehen soll, tritt zwischen den Kunden und dem Produzenten der Architekt, der die Bauarbeiten leitet. Indes sind diese Fälle seltener. Meistens gelingt es dem Handwerker infolge seiner persönlichen Beziehungen noch immer eine große Anzahl von Aufträgen zu erhalten. Der Großbetrieb, der sich in der Bauschreinerei gebildet hat, unterscheidet sich in Bezug auf die Absatzweise vom Handwerker nicht, wenn er in einer größeren Stadt gelegen ist. In Halle ist z. B. eine maschinelle Bautischlerei, die ihre Kundschaft nur auf lokalem Gebiete hat. Sind die Stücke hergestellt, so werden sie durch die Arbeiter der Tischlerei auch im Bau angebracht. Anders gestalten sich die Verhältnisse, sobald der Großbetrieb gezwungen ist, seine Kundschaft in größerer Entfernung zu suchen. Die Großbetriebe z. B., die in den waldreichen Gegenden sich gebildet haben, können nicht zugleich auch die Anbringungsarbeiten durch eigene Arbeiter besorgen lassen, wenn das Gebäude, für das die hergestellten Stücke bestimmt sind, in einem entfernt liegenden Orte sich befindet, falls sie nicht in letzterem einen kleinen Filialbetrieb unterhalten. Dies geschieht auch häufig.¹⁾ Jedenfalls wird aber, wenn sich die Bauschreinerfabriken noch mehr ausgedehnt haben werden, als es bis jetzt der Fall ist, der Handwerker dazu übergehen, die Massenware aus der Fabrik zu beziehen und sich lediglich auf die Anbringung im Bau beschränken. Bereits jetzt sind derartige Fälle gar nicht selten.²⁾ So wird auch trotz der Ausdehnung der Großbetriebe immer noch dem Handwerk ein gut Teil Arbeit in der Anbringungsthätigkeit verbleiben. Allerdings liegt immer die Gefahr vor, daß auch andere Baugewerbe, wie z. B. die Zimmermeister, diese Arbeit mit übernehmen und dem Tischler streitig machen. Indessen sind dann beide Konkurrenten auf gleichem Gebiete, und keiner kann die Arbeit grundsätzlich billiger verrichten als der andere.

Die Statistik zeigt bereits deutlich die Fortschritte der Großindustrie. Die verschiedenen Gruppen der Statistik, die für Tischlerarbeiten in Betracht kommen, sind 1. Holzzurichtung und -Konser-

¹⁾ P. Voigt a. a. O. S. 432.

²⁾ P. Voigt a. a. O. S. 432.

verierung, 2. Verfertigung von groben Holzwaren und 3. Tischlerei und Parkettfabrikation.¹⁾

1. Anzahl und Art der Betriebe, sowie Anzahl der in den Hauptbetrieben durchschnittlich beschäftigten Personen:

Jahreszahl	Betriebe überhaupt	Darunter sind				Anzahl der in den Hauptbetrieben durchschnittlich beschäftigten Personen
		Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	hausindustr. Betr.		
				Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	

1. Holzzurichtung und -Konservierung

1875	16 386	9 048	7 338	—	—	36 113
1882	17 131	11 148	5 983	6	—	38 558

Sägemühlen

1895	15 446	10 699	4 747	—	2	66 376
------	--------	--------	-------	---	---	--------

Sonstige Holzzurichtung und -Konservierung

1895	2 266	1 892	374	3	—	8 596
	17 712	12 591	5 121	3	2	74 972

2. Verfertigung von groben Holzwaren

1875	16 888	15 228	1 660	—	—	21 984
1882	20 768	13 530	7 238	1 032	451	23 468
1895	16 465	11 058	5 407	1 570	720	28 542

¹⁾ Vgl. die auf S. 59 gegebene Zusammenstellung der einzelnen Branchen die die Statistik unter diesen Rubriken zusammenfasst.

Jahreszahl	Betriebe überhaupt	Darunter sind				Anzahl der in den Hauptbetrieben durchschnittlich beschäftigten Personen
		Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	hausindustr. Betr.		
				Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	

3. Tischlerei und Parkettfabrikation

1875	123 104	120 510	2 594	—	—	229 534
1882	125 926	114 722	11 204	1 612	—	222 949
1895	126 943	113 543	13 400	5 154	435	299 195

2. Das Personal der Hauptbetriebe nach seiner Stellung im Betriebe:

Jahreszahl	In Alleinbetrieben (ohne Motoren und Gehilfen) allein arbeitende Selbständige	In Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetrieben		
		Inhaber und sonst. Geschäftsleiter	kaufm. Verwaltungs- und techn. Aufsichtspersonal	sonst. Gehilfen und Arbeiter

1. Holzzurichtung und -Konservierung

1882	2 395	3 858	1 349	30 956
1895	Sägemühlen			
	341	4 277	3 284	58 874
	Sonstige Holzzurichtung und -Konservierung			
	1 194	512	417	6 473
	1 535	4 789	3 701	65 347

2. Verfertigung von groben Holzwaren

1882	10 342	2 775	205	10 146
1895	7 577	2 880	819	17 266

3. Tischlerei und Parkettfabrikation

1882	62 649	50 673	889	108 738
1895	53 465	57 056	3 534	185 140

3. Umfang der Betriebe.

Es waren Betriebe mit durchschnittlich beschäftigten Personen

Jahreszahl	mit 1 Person	mit 2—5 Personen	mit 6—10 Personen		mit 11—50 Personen		mit 51—200 Personen		mit 201—1000 Personen			
			Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen		
1882	6 383	3 579	1. Holzzurichtung und -Konservierung									
			Sägemühlen					68	5 466	5	1 334	
1895	4 194	4 076	2. Verfertigung grober Holzwaren									
			Sonstige Holzzurichtung und -Konservierung					164	13 616	7	1 948	
1882	1 263	579	3. Tischlerei und Parkettfabrikation									
			96	730	149	3 238	23	1 854	2	500		
1895	5 457	4 655	3. Tischlerei und Parkettfabrikation									
			1 050	7 927	1 453	30 985	187	15 470	9	2 448		
1882	10 661	2 501	188	1 375	159	3 357	21	1 721	—	—		
1895	7 980	2 407	315	2 334	298	6 415	55	4 443	3	879		
1882	64 555	46 942	2 367	16 847	798	14 325	58	5 057	2	654		
1895	56 239	49 176	5 556	40 196	2 365	44 383	191	16 239	16	4 508		

In der Holzzurichtung und -Konservierung herrscht merkwürdigerweise der Grofsbetrieb noch nicht vor. 1875 kamen durchschnittlich auf 1 Hauptbetrieb 3,9, 1882 3,4 und 1895 4,2 Personen. Noch 1895 sind 35 % aller beschäftigten Personen in Betrieben mit 1—10 Personen thätig. Indes dürfte thatsächlich der Kleinbetrieb hier eine viel kleinere Rolle spielen. Nur durch das Verfahren der Gewerbestatistik, den kombinierten Betrieb in seine einzelnen Teile zu zerlegen, wird das obige Resultat hervorgerufen, denn gerade die Sägemühlen und sonstige Holzzurichtung und -Konservierung sind vielfach in Verbindung mit anderen Gewerben, z. B. der Tischlerei, sowie der Verfertigung von groben Holzwaren zu finden. Jedoch ist auch aus obigen Zahlen zu ersehen, dafs die Grofsbetriebe im Zunehmen begriffen sind. Das geht besonders aus der Zunahme des kaufmännischen Verwaltungs- und technischen Aufsichtspersonals, die fast ein Drittel beträgt, hervor.

In der Verfertigung von groben Holzwaren kommen auf 1 Hauptbetrieb beschäftigte Personen: 1875 1,4, 1882 1,8, 1895 2,5. Das kaufmännische Verwaltungs- und technische Aufsichtspersonal hat sich von 1882—1895 nahezu vervierfacht. Daraus sieht man schon die Tendenz zur Betriebskonzentration. Die Betriebe mit 1—5 Personen zeigen von 1882—1895 eine absolute Abnahme, während die mit 6—10 und namentlich die mit mehr als 10 Personen eine absolute und relativ starke Zunahme aufweisen. Indes sind noch 1895 von 28 542 insgesamt beschäftigten Personen nur 11 737, also noch nicht die Hälfte in Betrieben mit mehr als 10 Personen beschäftigt. Freilich dürfte auch hier wegen der oben erwähnten Einrichtung der Gewerbestatistik der Grofsbetrieb in Wirklichkeit noch eine gröfsere Rolle spielen.

In der Tischlerei und Parkettfabrikation kommen durchschnittlich 1875 auf 1 Hauptbetrieb 1,9 beschäftigte Personen, 1882 ebensoviel, 1895 2,6. Das Jahr 1882 scheint für die Tischlerei ein schlechtes gewesen zu sein, da sich in demselben weniger beschäftigte Personen vorfinden, als 1875. Daher also auch kein sichtbarer Fortschritt des Grofsbetriebes. Aber von 1882 an entwickelt sich die Grofsindustrie, wenn sie auch eine übermächtige Stellung noch nicht erlangt hat, da sie überhaupt noch jungen Datums ist. 1882 sind von allen beschäftigten Personen nur 9 % in Betrieben mit über 10 Personen thätig, 1895 dagegen bereits 21 %. Zwar hat der Kleinbetrieb 1895 noch eine grofse Bedeutung, da von den 299 195 insgesamt beschäftigten Personen nicht weniger als 195 059 in Be-

etrieben mit 1—5 Personen thätig sind. Aber wenn die Entwicklungstendenz, die in den Zahlen zum Ausdruck kommt, anhält, dürften sich die Verhältnisse sehr bald zu Ungunsten des Kleinbetriebes ändern. Die Betriebe mit 1 Person zeigen von 1882 bis 1895 eine absolute Abnahme um 14 %, die mit 2—5 Personen nur eine Zunahme von 4 %. Verdoppelt haben sich dagegen die Mittelbetriebe mit 6—10 Personen, verdreifacht die Betriebe mit 11—50 Personen, nahezu vervierfacht die mit 51—200 Personen und verachtfacht die mit mehr als 200—1000 Personen. Diese Fortschritte des Großbetriebes geben zu denken, auch wenn 1895 noch das Gewerbe einen kleinbetrieblichen Charakter trägt.

6. Klempner.

Das Produktionsgebiet des Klempner- oder Spenglergewerbes charakterisiert sich im wesentlichen durch den Rohstoff, den es verarbeitet, — die Metallbleche. Lange Zeit hindurch fanden die Metallbleche keine umfangreichere Verwendung, da ihre Herstellung, die durch Breitschlagen eines beliebigen Metallstückes gerchah, ziemlich mühselig war. Soweit bis zum Mittelalter Blech verarbeitet wurde, wurde es auch von den Gewerben, die es verwendeten, hergestellt. Das waren Harnischmacher, Plattner, Kupferschmiede und die gewöhnlichen Schmiede.¹⁾ Der Schmied bewerkstelligte auch die Verzinnung schmiedeeiserner Gefäße, indem er das geschmolzene Zinn mit Werg auf die heiß gemachte Fläche rieb. Dies Verfahren war ebenso umständlich als primitiv, wurde nur wenig angewendet, und ein eigenes Gewerbe, das sich nur mit dieser Arbeit befafste, konnte nicht entstehen. Erst als eine bessere Methode, das Eisenblech zu verzinnen, erfunden wurde, bildete sich die Grundlage des blechverarbeitenden Gewerbes. Die Erfindung des Verfahrens zur bequemen Herstellung von verzinntem Eisenblech wurde um das Jahr 1600 gemacht und scheint sehr bald zur allgemeineren Kenntnis gekommen zu sein. Jedenfalls finden wir sehr bald danach die Existenz eines Gewerbes, das das verzinnte Blech verarbeitete (z. B. in Berlin bereits um 1610²⁾). Das verzinnte Eisenblech hiefs zum Unterschiede von dem un-

¹⁾ O. Wiedfeldt, Klempnerei in Kreis und Stadt Salzwedel I, S. 131.

²⁾ Karl Thiefs, Das Berliner Klempnergewerbe I, S. 247.

verzinnten, das man Schwarzblech nannte, Weisblech. Das Schwarzblech scheint noch eine Zeitlang in das Produktionsgebiet der Schlosser und Schmiede gehört zu haben, wurde allmählich aber auch in den Bereich der Klempnerei gezogen. Schwarz- und Weisblech haben dann lange Zeit hindurch die Grundlage des Klempnergewerbes gebildet, bis in diesem Jahrhundert noch die Verwendung von Zink-, Kupfer- und Messingblechen hinzukam.

Das Klempnergewerbe gelangte sehr bald nach seiner Entstehung zu allgemeiner wirtschaftlicher Bedeutung, da es Gegenstände in großer Zahl und Verschiedenheit fertigte, die sehr gern von allen Leuten gekauft und bestellt wurden. Krünitz teilt in seiner ökonomisch-technologischen Encyklopädie vom Jahre 1787¹⁾ die Klempnerarbeiten in 3 Teile: 1. Bauarbeiten, 2. Verfertigung von Pontons für militärische Zwecke, 3. Haus- und Küchengeräte. Von Berlin existiert eine Taxe vom Jahre 1771, die die Preise für Klempnerwaren festsetzt. Dort sind allein 54 verschiedene Gegenstände aus Messingblech und 55 aus Eisenblech aufgeführt.²⁾ Betrachtet man die zahllose Masse der Geräte, die früher aus des Klempners Hand hervorgingen, so wird man finden, daß ein großer Teil derselben heute gewissermaßen aus der Mode gekommen ist oder durch entsprechende Surrogate anderer Gewerbe Ersatz gefunden hat. Wo finden wir heute noch Töpfe in größerer Anzahl aus Schwarzblech, Eimer, Schüsseln u. dgl. aus Weisblech? Die Emailwaren sind dafür ganz allgemein in Gebrauch. In welcher Privatwirtschaft werden noch in größerem Umfange Konservenbüchsen gebraucht, seitdem die großen Konservenfabriken Spargel, Erbsen u. s. w. billig herstellen, und jeder Kaufmann diese Konserven feilhält? Wo sieht man noch die alten Schwarzblechthüren an Herd und Ofen, wo noch das Stück Schwarzblech, das vor den Ofen zum Schutz der Dielen gegen herausfallende Funken genagelt wurde, seitdem gußeiserne Thüren und elegante gußeiserne Ofenvorsetzer auftauchten? Zahllos sind die Beispiele, in denen Produkte des Klempnergewerbes allmählich ganz von der Bildfläche unseres gewerblichen Lebens verschwanden. Wenn auch die Bauarbeiten, die der Klempner zu verrichten hat, vielleicht an Umfang und Verschiedenartigkeit zugenommen haben, so kann man doch sagen: das gesamte Produktionsgebiet ist mit der Zeit kleiner ge-

¹⁾ Krünitz, Ökonomisch-technologische Encyklopädie, 40. Band, Berlin 1787.

²⁾ Thiefs a. a. O. S. 248.

worden, und das Klempnergewerbe hat an Bedeutung gegen früher abgenommen.

Das heutige Produktionsgebiet des Klempnergewerbes kann man in zwei große Teile zerlegen. Der eine ist die Verfertigung von Blechwaren, der andere die Bauklempnerei. In beiden sind die wirtschaftlichen Verhältnisse grundverschieden voneinander. Wir wenden uns zunächst zum ersten Teil.

Man kann wohl heute behaupten, daß von allen Blechwaren, die in einem Klempnerladen gekauft werden können, nur noch ein verschwindend kleiner Teil vom Handwerker angefertigt ist. Die verschiedensten nicht handwerksmäßigen Betriebe existieren heute, die die Fabrikation der Blechwaren in den Händen haben und sie unter so günstigen Bedingungen ausüben, daß man von einer Konkurrenzfähigkeit des Handwerks auf diesem Gebiete nicht mehr sprechen kann. Unter den verschiedenen Industrien, die hier in Betracht kommen, sei zuerst die Lampenindustrie genannt. Die Gestalt der Beleuchtungskörper hat sich in unserem Jahrhundert in hohem Maße geändert. Man vergleiche die alte Rüböl- und Berzeliuslampe mit unseren modernen hocheleganten Petroleumlampen, und man wird das sofort einsehen. Die Herstellung fast aller Beleuchtungskörper, wie Laternen, Leuchter für Wachskerzen, Küchenlampen, gewöhnliche Lampen u. dgl. lag seit jeher in den Händen des Klempners, da Blech der hauptsächlichste Rohstoff war, der dazu verwendet wurde. Von unseren heutigen Lampen ist meist nur noch der Brenner eigentliche Klempnerarbeit. Lampenglocke und Ballon sind aus Glas, Fuß aus Bronze, Zink u. dgl. Infolgedessen sind heute außer der Klempnerei noch eine große Anzahl anderer Gewerbe für die Herstellung der Lampen nötig. Die Folge davon ist, daß sich Betriebe gebildet haben, die unter Vereinigung der Arbeiter der verschiedenen Gewerbe sich lediglich auf die Herstellung von Beleuchtungskörpern aller Art beschränken. Die Ausbildung einer besonderen Lampenindustrie erfolgte wohl zuerst in Berlin. Hier entwickelte sich dieselbe in den 50er und 60er Jahren zu einem umfangreichen Gewerbe mit interlokalem und internationalem Absatz,¹⁾ das auch gegenwärtig noch dort seinen Hauptsitz hat, wenn es auch bereits an anderen Orten Lampenfabriken giebt.²⁾ Über den Umfang der deutschen Lampenindustrie giebt uns die Ge-

1) Vgl. Thiefs a. a. O. S. 276 ff.; ferner Wild und Wessel, 50 Jahre in der Berliner Lampenindustrie, Berlin 1894.

2) Thoma, Die Klempnerei in Leipzig II, S. 140.

werbestatistik Aufschluss unter der Rubrik Verfertigung von Lampen und anderen Beleuchtungskörpern. 1882 gehörten auch die elektrischen Lampen dazu. 1895 hat man, jedenfalls weil man den Zusammenhang der Fabrikation derselben mit der übrigen elektrischen Industrie erkannt hat, dieselben unter der Rubrik Verfertigung von elektrischen Apparaten gezählt. Die Zahlen lauten folgendermaßen:

Verfertigung von Lampen und anderen Beleuchtungsapparaten
(1882 elektrische Lampen eingeschlossen, 1895 ausgeschlossen):

Jahreszahl	Zahl der Betriebe überhaupt	davon sind Hauptbetriebe	hausindustrielle Betriebe	In den Hauptbetrieben beschäftigte Personen
1882	167	154	—	4 687
1895	238	235	4	10 233

Das Personal der Hauptbetriebe war seiner Stellung in Betriebe nach:

Jahreszahl	In Alleinbetrieben (ohne Gehilfen und Motor) beschäftigte Selbständige	In Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetrieben		
		Inhaber und sonst. Geschäftsleiter	technisches und kaufmännisches Verwaltungspersonal	sonstige Gehilfen und Arbeiter
1882	13	189	388	3 891
1895	16	288	1 129	8 800

Von den Hauptbetrieben waren:

Jahreszahl	Betriebe mit 1 Person	Betriebe mit 2—5 Personen	Betriebe mit 6—10 Pers.		Betriebe mit 11—50 Pers.	
			Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882	14	38	23	169	53	1 229
1895	19	38	41	324	88	2 107

Jahreszahl	Betriebe mit 51—200 Personen		Betriebe mit 201—1000 Personen	
	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882	23	2 110	3	825
1895	38	4 037	11	3 612

Von den im Jahre 1895 in der Lampenindustrie thätigen 10 233 Personen sind demnach allein 9756 in Betrieben mit über 10 Personen thätig. Daraus geht hervor, daß die Großbetriebe hier vollständig vorherrschend sind. Das Vorhandensein einer Anzahl kleinerer Betriebe erklärt sich jedenfalls daraus, daß Lampenhandlungen, die für Reparaturarbeiten eine Werkstatt mit einigen Gesellen halten, sich bei der Zählung als Lampenfabriken angegeben haben. Andererseits existieren noch einige kleinere Betriebe, die sich mit der Anfertigung von Lampenteilen, wie Brennern, Lampenfüßen u. dgl. befassen.¹⁾

Da die Lampen früher zum Produktionsgebiet des Kleingewerbes gehörten, so sind die Gründer der ersten Lampenfabriken alle ehemalige Klempnermeister gewesen, die ihre handwerksmäßigen Betriebe spezialisierten und allmählich auf der Grundlage fabrikmäßiger Organisation erweiterten. Heute liegen die Verhältnisse so, daß eigentlich Klempner nur noch für die Anfertigung der Brenner in Betracht kommen. Im übrigen sind bei der Lampenfabrikation Metalldrucker, Gürtler, Mechaniker, Metalldreher, Schraubendreher, Schlosser, Galvaniseure, Lackierer, Gelbgießer, Former und Zinngießer thätig. Alle diese Arbeiter vereinigt der Großbetrieb. Die Glasteile werden nach Bedarf in den Glashütten bestellt. Die Fabrikation geschieht nach künstlerisch vollendeten Mustern, die von Zeit zu Zeit nach der Mode sich ändern. Einige kleinere Spezialbetriebe fertigen die messingblechenen Brenner mit Hilfe von besonders konstruierten Stanzmaschinen u. dgl. Die Lampenherstellung ist bereits jetzt vollständig aus dem Produktionsgebiet des Klempnerhandwerks geschieden, und man wird sich nicht verhehlen, daß bei der heutigen Gestalt unserer Beleuchtungskörper die Existenz des Handwerkes bei dieser Produktion nicht mehr möglich ist. Die Lampen

¹⁾ Thiefs a. a. O. S. 282.

kommen jedoch noch für den Klempnermeister insofern in Betracht, als er die Reparaturen am Brenner besorgt, sowie auch mit den Lampen selbst Handel treibt.

Ein zweite Industrie in der Blechwarenbranche ist die Blechemballagenfabrikation. Dieselbe stellt einfache Blechgefäße (Büchsen, Dosen, Schachteln) zur Verpackung aller Arten von Waren, insbesondere Lebensmitteln wie Konserven, Tabak, Drogen, Bonbons, Kakes, Thee, Kakao, Cichorien u. s. w. her. Diese Blechgefäße werden heute in kolossalen Mengen verwertet, und der Massenbedarf ist hier in großem Umfange vorhanden. Dementsprechend herrscht hier auch die Massenproduktion vor, die fast ganz von größeren Betrieben ausgeübt wird. Die Maschinenarbeit spielt dabei die größte Rolle, Arbeitsteilung wird im weitesten Umfange angewendet.

Bei dem Produktionsprozess solcher Blechemballagen kann man vier verschiedene Teile beobachten: 1. der Rohstoff wird zerschnitten. 2. Die Flächengestalt wird durch Biegen, Treiben, Stanzen u. s. w. geändert. 3. Die einzelnen Stücke werden durch Falzen, Nieten, Löten u. s. w. vereinigt. 4. Die Gefäße werden durch Bedrucken mit bunten Bildern u. dgl. verschönt. Für alle Verrichtungen giebt es hier die vollendetsten Maschinen, die je nach Art des Produktes verschieden sind und verschieden angewendet werden. Tafelformen,¹⁾ Lochpressen und Aushauer z. B. kommen bei den Verrichtungen unter 1 zur Anwendung, Abkante-, Umbiege- und Falzmaschinen, Riffelwalzwerke (zur Herstellung von welligem Blech), Stanz-, Präge- und Schraubenmaschinen unter 2, Falzmaschinen wieder unter 3 und Schnelldruckpressen unter 4. Jede Maschine wird von einem besonderen Arbeiter bedient, der auf diese einseitige Thätigkeit vollständig eingeübt ist. Es bedarf keiner weiteren Erörterung, dass gegenüber den Betrieben, die diese Maschinen im Verein mit weitgetriebener Arbeitsteilung verwenden, Betriebe mit handwerksmäßiger Technik vollständig unmöglich sind. In der That wird auch jetzt bereits die Blechemballagenfabrikation nur noch von Großbetrieben ausgeübt.²⁾

Außer Blechemballagen werden heute noch eine große Anzahl von Blechwaren gebraucht, die der mannigfaltigsten Art sind, z. B. Gießkannen, Eimer, Reibeisen, Blechlöffel, Badewannen, vornehmlich allerlei Art von Haus- und Küchengeräten, Eisschränke u. dgl. Auch die Herstellung dieser Artikel ist nicht mehr in

¹⁾ Vgl. Karmarsch und Heerens technisches Wörterbuch, 3. Aufl., Prag 1876 bis 1889, 1. Bd. S. 541—563.

²⁾ Thiefs a. a. O. S. 295—298; Thoma a. a. O. S. 147 und 148.

den Händen des Handwerks. Eine große Zahl von fabrikmäßig organisierten Spezialbetrieben ist vorhanden, die mit Hilfe ähnlicher Maschinen, wie sie auch bei der Blechemballagenfabrikation verwendet werden, die Produktion betreiben. Daneben giebt es hier auch noch eine zwar nicht bedeutende, aber doch in letzter Zeit größer gewordene Hausindustrie, die namentlich im Erzgebirge ansässig ist. Die Vorteile dieser Hausindustrie bestehen in den äußerst geringen Löhnen, mit denen sich wie gewöhnlich die hausindustriellen Arbeiter begnügen. Nur aus diesem Grunde erscheint ihre Konkurrenzfähigkeit den Fabriken gegenüber noch möglich. Die Vorteile der Fabriken hinwiederum beruhen auf den äußerst vollkommenen Maschinen, die hier fast für jede Produktenart vorhanden sind und noch immerwährend erfunden werden. So giebt es z. B. Maschinen, die mit einem einzigen Druck ein ganzes Geschirrstück aus dem Blech herstellen. Solche Maschinen sind sehr kompliziert und erfordern häufig Reparaturen und Neubeschaffungen; daher haben in Berlin z. B. die größten Fabriken es für praktisch gefunden, sie in eigenem Betriebe herzustellen und zu diesem Zwecke eine eigene Maschinenbauwerkstätte als Zubehör ihres Betriebes einzurichten.¹⁾ Allerdings ist schliesslich die Existenz kleinerer Betriebe auch hier möglich, wenn eine Spezialisierung auf ganz wenige Artikel eintritt. Aber, abgesehen davon, daß die Existenz immer ins Schwanken gerät, sobald auch nur die geringste Stockung im Absatz eintritt, und deshalb solche Betriebe immer nur eine unbeständige haltlose Stellung einnehmen, müssen sie ihre Organisation so einrichten, daß man sie schon nicht mehr zu den handwerksmäßigen Betrieben rechnen kann, denn nur bei der Verwendung spezieller Maschinen und Durchführung der Arbeitsteilung können sie die Produktivität ihres Betriebes so erhöhen, daß sie mit den Fabriken zu konkurrieren vermögen.

Daß in der That ein gewöhnlicher Klempnermeister auf dem Gebiete der Blechwarenherstellung, soweit es sich um Artikel handelt, die auch die Fabriken und sonstige Spezialbetriebe anfertigen, sich nicht mehr bethätigen kann, wird am besten durch die Preisangaben, die ein Hallenser Klempnermeister machte, illustriert. Danach waren die Fabrikpreise einer Gießkanne 1,60 M., eines Reibeisens 0,35 M., einer Kuchenform 1,40 M. Der Handwerker behauptete, daß er die Gießkanne nicht unter 3 M., das Reibeisen nicht unter 0,80 M. und die Kuchenform nicht unter 3,20 M. herstellen könne.

¹⁾ Thiefs a. a. O. S. 300.

Dafs heute die Stellung der gröfseren Betriebe in der Blechwarenherstellung in Wirklichkeit vorherrschend ist, läfst sich aus der Gewerbestatistik nachweisen. Dieselbe führt unter der Rubrik Verfertigung von Eisenblechwaren alle Betriebe in folgenden Zweigen auf: Asphaltkessel-, Asphaltöfen-, Blechblumen-, Blechdosen-, Blechformen-, Blechlocher-, Blechreifen-, Blechschneide-, Dampfheizrohr-, Eisenblechwaren-, Extrakt Dosen-, Falsblech-, Kaffeemaschinen aus Eisenblech-, Kochgeschirr aus Eisenblech-, Kokarden-, Konditorformen aus Eisenblech-, Löffel-, Metallwaren-, Ofenrohr-, Pinselkapsel-, Sargbeschlag-, Metallsarg-, Schwarzblechwaren-, Striegel-, Theemaschinen aus Eisenblech-Fabrikation und Perforieranstalten. Alle diese Gewerbszweige zusammen hatten:

Jahreszahl	Betriebe überhaupt	Darunter sind				In den Hauptbetrieben besch. Personen
		Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	hausindustr. Betr.		
				Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	
1882	873	821	52	119	3	9 994
1895	1 384	1 279	105	73	8	31 238

Das Personal der Hauptbetriebe war der Stellung in den Betrieben nach:

Jahreszahl	In Alleinbetrieben (ohne Gehilfen und Motoren) beschäftigte Selbstständige	In Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetrieben		
		Inhaber und sonst. Geschäftsleiter	Verwaltungs-, techn. und Bureaupersonal	sonstige Gehilfen und Arbeiter
1882	293	584	507	8 610
1895	386	1 040	2 157	27 655

Von den Betrieben waren:

Jahreszahl	Betriebe mit 1 Person	Betriebe mit 2—5 Personen	Betriebe mit 6—10 Pers.		Betriebe mit 11—50 Pers.	
			Betriebe	Personen	Betriebe	Personen
1882	307	259	82	606	127	3 068
1895	395	335	128	978	269	6 389

Jahreszahl	Betriebe mit 51—200 Personen		Betriebe mit 201—1000 Personen		Betriebe mit mehr als 1000 Personen	
	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen
1882	40	3 791	6	1 483	—	—
1895	125	11 862	26	9 138	1	1 479

Die Berufsstatistik, die 1882 die Blechwarenfabrikation noch mit der Klempnerei zusammenzählte, zeigt für 1895 in ersterer 1274 Selbständige und 16 126 Abhängige. Es kamen mithin auf einen Selbständigen 12,7 Abhängige.

Die vorstehenden Zahlen geben unseres Erachtens kein vollständiges Bild der Blechwarenfabrikation. Jedenfalls sind die Grenzen zwischen diesem Gewerbe und dem eigentlichen Klempnergewerbe, dessen Zahlen weiter unten angeführt sind, keine scharfen. Am allerwenigsten wissen die Betriebsinhaber selbst diese Grenzen zu ziehen und so sind wahrscheinlich bei der Zählung eigentliche Klempnerbetriebe unter die Blechwarenfabrikation und umgekehrt einige Blechwarenbetriebe unter das Klempnergewerbe geraten. Wenigstens deutet der Umstand, daß in ersterem die hausindustriellen Betriebe nach den Resultaten der Statistik abgenommen und in letzterem zugenommen haben, darauf hin. In Wirklichkeit sind die hausindustriellen Betriebe mehr in der Blechwarenfabrikation als im Klempnergewerbe zu finden. Aus diesem Grunde erhalten wir auch unsere oben aufgestellte Behauptung, daß die Hausindustrie in der Blechwarenfabrikation im Zunehmen begriffen ist, trotz der gegenteiligen Ergebnisse der Statistik aufrecht.

Im großen und ganzen geben die Zahlen der Blechwarenfabrikation doch einen Begriff davon, wie die einzelnen Betriebsgrößen hier vertreten sind. Im Jahre 1895 sind von den in sämtlichen Hauptbetrieben thätigen 31 238 Personen 28 868 in Betrieben mit über 10 Personen beschäftigt. Das kennzeichnet den großindustriellen Charakter dieses Gewerbes zur Genüge. Auch die starke Zunahme des technischen und kaufmännischen Verwaltungspersonals von 507 im Jahre 1882 auf 2157 im Jahre 1895 zeigt dasselbe. Diese Zahlen sprechen eine so deutliche Sprache, daß die Behauptung von der Überlegenheit des Großbetriebes keiner weiteren Erörterung und keines weiteren Beweises bedarf.

Der einzige Zweig des früheren großen Produktionsgebietes des Klempners, auf dem auch heute noch das Handwerk eine günstige Stellung hat, ist der, bei dem die Klempnerei als Baugewerbe auftritt. Der Bedarf nach Bauklempnerarbeiten hat nicht nur nicht abgenommen, sondern eher eine große Steigerung erfahren. An jedem Hause sind eine große Zahl von Klempnerarbeiten zu verrichten: die Anfertigung und Anbringung von Dachrinnen, Abflusrohren, Ofenrohren, Zinkdächern, Blecheinfassungen von Dächern und Schornsteinen, Verwahrung der Dachkehlen mit Zink, die Abdeckung von Dächern und Gesimsen. In neuerer Zeit sind noch Zink- und Kupferdächer in Anwendung gekommen. Namentlich verzinktes Wellblech wird heute vielfach als Deckmaterial gebraucht (man denke nur an die Bahnhofshallen). Sehr in Mode gekommen sind auch die verschiedensten Zink- und Kupferornamente, die zu Verzierungen der Gebäude dienen und namentlich in der Gestalt von Türmen, Gesimsen, Spitzen, Balustraden, Wetterfahnen, Blitzableiterstangen, Blechblumen u. dgl. verwandt werden. Bei diesen Ornamenten spielt der Geschmack des Publikums eine große Rolle und ebensogut, wie sie jetzt viel begehrt sind, können sie künftig wieder aus der Mode kommen.

Vielfach haben sich die Klempner auch die Technik eines neuen Gewerbes angeeignet, das allerdings in gewisser Weise mit der Bauklempnerei im Zusammenhange steht, aber keineswegs mit derselben identisch ist, das ist die Ausführung der Gas-, Wasser-, Kanalisations- und Heizungsanlagen. Die Verhältnisse sind hier in den einzelnen Städten verschieden. Während z. B. in Halle, Leipzig¹⁾ und Karlsruhe²⁾ meist Klempner, teilweise auch Schlosser die Installationsarbeiten besorgen, hat sich in Berlin³⁾ ein eigenes Gewerbe, das sich auf diese Arbeiten beschränkt, herausgebildet. Auch die Gewerbestatistik zählt die Einrichtung von Gas- und Wasseranlagen vollständig unabhängig vom Klempnergewerbe unter einer besonderen Rubrik bei den Baugewerben auf. Da indes die Technik mit der Klempnertechnik vielfach Ähnlichkeit hat, andererseits auch in der That die beiden Gewerbe vielfach zusammenbetrieben werden, so möge es auch hier beim Klempner mit behandelt werden.

Das Installationsgewerbe verdankt seine Existenz der jetzt

1) Thoma a. a. O. S. 141.

2) Andreas Voigt, Kleingewerbe in Karlsruhe III, 174.

3) Thiefs a. a. O. S. 287.

fast in allen einigermaßen bedeutenden Städten erfolgten Einrichtung von kommunalen Wasser- und Gasanstalten. Dadurch ist jedermann in der Lage, sich Wasserleitung und Gasbeleuchtung anzulegen. In der Regel besorgt die Stadt die Legung der Leitung durch die StraÙe bis zu einem bestimmten Abstände von den Häusern, von da ab haben die Benutzer für Legung und Erhaltung der Leitung selbst Sorge zu tragen. Das Installationsgewerbe besorgt dies, indem es die von den Maschinenfabriken und Eisengießereien bezogenen Röhren und sonstigen Leitungsteile anbringt. Teilweise werden von den Installateuren zugleich auch Heizungsanlagen gemacht. Die Installation ist jedoch weiter nichts als ein reines Anbringungsgewerbe. Die Röhre aus GuÙeisen und Blei werden von den Fabriken bezogen, ebenso alle anderen Stücke wie Becken, Ausgüsse, Klosetts, Badeeinrichtungen, Hähne u. dgl. Nur selten findet man, daß sich Betriebe mit dem Anfertigen dieser Stücke befassen oder daß die Fabriken versuchen, die Aufträge zur Anbringung zu erhalten.¹⁾ Beides dürfte keiner erheblichen Ausdehnung fähig sein, da die gewerbliche Leistung dadurch durchaus nicht verbilligt wird. Natürlich kann das Installationsgewerbe nur da vorkommen, wo Gas- und Wasseranlagen vorhanden sind, d. i. also nur in größeren Städten. Hier giebt es nun kleine, mittlere und große Betriebe in allen Umfangsgrößen. Es ist jedoch kein Umstand vorhanden, der irgendwie für etwaige Vorteile eines Großbetriebes spräche. Die Arbeit ist immer an einen bestimmten Ort gebunden, kann also nur zum Teil, soweit es das Passendmachen und Zurichten der einzelnen Teile betrifft, in der Werkstatt verrichtet werden. Dabei ist Arbeitsteilung und Maschinenverwendung so gut wie ausgeschlossen. Die Röhren und sonstigen Leitungsteile werden von den größeren Betrieben ebenso wie von den kleinen von den Fabriken oder durch den Zwischenhandel bezogen und die Bedingungen sind dieselben, höchstens daß der größere Betrieb fast immer imstande ist, Barzahlung zu leisten, während der kleine den Kredit in Anspruch nimmt. Wenn es überhaupt hier große Unternehmungen giebt, so kommt das lediglich daher, daß Arbeiten von solchem Umfange vorkommen, daß sie der kleinere Betrieb nicht ausführen kann. Wenn eine Stadt eine Leitung neu anlegt oder in umfassender Weise vergrößern läßt, so muß der Betrieb, der die Arbeit übernimmt, so umfangreich sein, daß er die Arbeit bald bewältigen kann. Handelt es sich indessen um kleinere

¹⁾ A. Voigt a. a. O. S. 176.

Aufträge, etwa das Anschließen eines neuen Hauses an die Leitung, so können hier kleine Betriebe ebenso in Thätigkeit treten und verrichten unter Aufsicht des Meisters vielleicht die Arbeit schneller und besser als der Grofsbetrieb, der seine Arbeiter dazu hinschickt, ohne sie genügend kontrollieren zu können, falls er nicht kostspieliges Aufsichtspersonal anstellen will. Nach allem kann man sagen, dafs die Stellung des Handwerks in der Installation eine sehr günstige ist und dafs von einer Überlegenheit des Grofsbetriebes hier nicht die Rede sein kann.

Die Gewerbestatistik fafst unter der Rubrik: Einrichtung von Gas- und Wasseranlagen folgende Zweige zusammen: Gas- und Wasseranlagen-Einrichtung und Verfertigung, Gas- und Wasserinstallation, Gas- und Wasserrohrlegung, Ingenieure für Gas- und Wasseranlagen. Die Zahlen für diese Rubrik lauten folgendermaßen:

Jahreszahl	Zahl der Betriebe überhaupt	Darunter sind			Zahl der in den Hauptbetrieben beschäftigten Personen
		Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	hausindustr. Betriebe	
1882	780	612	168	—	7 589
1895	2 193	1 819	374	—	14 697

Das Personal war seiner Stellung im Betriebe nach:

Jahreszahl	In Alleinbetrieben (ohne Gehilfen und Motoren)arbeitende Selbständige	In Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetrieben		
		Inhaber und Geschäftsleiter	techn. und kaufm. Verwaltungspersonal	sonstige Gehilfen und Arbeiter
1882	125	491	421	6 552
1895	419	1 347	1 098	11 833

Dem Umfange nach waren von den Hauptbetrieben

Jahreszahl	Betriebe mit 1 Person	Betriebe mit 2—5 Pers.	Betriebe mit 6—10 Pers.		Betr. mit 11—50 Pers.	
			Betriebe	Personen	Betriebe	Personen
1882	136	303	92	686	66	1 203
1895	461	837	242	1 840	228	4 514

Jahreszahl	Betriebe mit 51—200 Pers.		Betriebe mit 201—1000 Personen		Betriebe mit mehr als 1000 Personen	
	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen
1882	12	982	2	827	1	2 836
1895	47	4 128	4	1 202	—	—

Betriebe, welche Motoren verwendeten, wurden im Jahre 1882 mit 2376 Personen gezählt.

Die Berufsstatistik giebt als Einrichter von Gas- und Wasseranlagen an:

1882	484	Selbständige	und	1 959	Abhängige
1895	1 435	„	„	7 357	„

Bei diesen Zahlen ist nun sehr zu berücksichtigen, daß die Erhebung vom Jahre 1882 sich auf alle Gewerbebetriebe erstreckt, mochten sie Privateigentum oder Eigentum einer Gesellschaft, Genossenschaft, Körperschaft, eines Vereins, der Gemeinde, des Staates oder des Reiches sein.¹⁾ Die Erhebung von 1895 liefs jedoch alle sonstigen öffentlichen Betriebe, die nicht gewerbsmäfsig betrieben wurden, aufser Nachweisung.²⁾ Infolgedessen blieben bei ihr un-

¹⁾ Vgl. Statistik des Deutschen Reichs, neue Folge, Bd. 6, Berlin 1886, Einleitung S. 5.

²⁾ Vgl. Hauptergebnisse der gewerbl. Betriebszählung vom 14. Juni 1895. Vierteljahrshefte zur Statistik des Deutschen Reichs, Jahrg. 1898, Ergänzungsheft 1, S. 1.

tischen Betriebe in der Regel Großbetriebe sind. Wir müssen dies bei der Beurteilung der Zahlen der größeren Betriebe berücksichtigen. Eine Reihe der oben beim Installationsgewerbe nachgewiesenen Großbetriebe mit mehr als 10 beschäftigten Personen sind jedenfalls auch bei der Zählung von 1895 städtische oder sonstige kommunale Einrichtungen. Daraus erklärt sich das scheinbare Überwiegen des Großbetriebes im Installationsgewerbe, das aus der starken Vermehrung der Betriebe mit über 10 Personen, in denen 1895 allein 9844 Personen beschäftigt wurden, hervorzugehen scheint. Dafs in der That eine sehr große Anzahl handwerksmäßiger Betriebe vorhanden ist, zeigen indes die Zahlen der Betriebe mit 1—10 Personen, unter denen wahrscheinlich sich keine kommunalen Anlagen befinden, deutlich, denn die Betriebe mit 1 Person haben von 1882—1895 um 238 %, die mit 2—5 um 176 %, die mit 6—10 um 141 % zugenommen. Diese Zunahme hätte nicht stattfinden können, wenn die Existenz der Kleinbetriebe gegenüber den Großbetrieben schwer möglich wäre.

Kehren wir nach diesen Bemerkungen über das Installationsgewerbe zur Stellung des Handwerks in der eigentlichen Bauklempnerei zurück. Was für Arbeiten für die Bauklempnerei in Betracht kommen, ist oben bereits gesagt. Diese Arbeiten kann man in zwei Gruppen zerlegen oder besser gesagt, jede einzelne Arbeitsleistung kann man in zwei Abschnitte teilen. Es handelt sich darum, erstens alle Stücke anzufertigen und zweitens das fertige Stück am Gebäude anzubringen. Die Anfertigung der Stücke ist bei dem größten Teil der Arbeiten nicht schwierig und nimmt keinen bedeutenden Raum im Produktionsprozeß ein. Dachrinnen z. B. oder Dachbedeckungen u. dgl. sind bald hergestellt. Nur solche Gegenstände, die als Verzierungen des Gebäudes gebraucht werden, wie Zinkornamente, Fahnen- und Wetterstangen, Zinkblumen u. dgl. erfordern einen längeren Herstellungsprozeß, ja hier ist das Gewerbe zum Teil Kunstgewerbe. Diese Ornamente und übrigen Verzierungen werden am besten im Fabrikbetriebe hergestellt, da dabei sich alle Arten von Maschinen verwenden lassen. Die Dachrinnen dagegen u. dgl. können auch im Handwerksbetriebe angefertigt werden, ohne dafs dabei das Verfahren umständlicher und teurer als in der Fabrik wäre. Einige Maschinen für den Handbetrieb, wie Tafelscheren, Stanzmaschinen, Falzmaschinen kann sich der Handwerker auch anschaffen und in geeigneter Weise zur Anwendung bringen. Das Anschlagen der einzelnen Teile im Bau erfolgt vollständig durch Hand-

arbeit unter Zuhilfenahme einiger Werkzeuge. Hier wirtschaftet der Handwerker ebenso billig wie der grössere Betrieb. Ja letzterer mufs, wenn sich die Arbeit auf mehrere an verschiedenen Orten liegende Gebäude erstreckt, erhebliche Kosten für Beaufsichtigung und Leitung des Personals aufwenden.

Die Stellung des Handwerks in der Bauklempnerei ist auch heute noch wenig bedroht und wird sich auf die Dauer etwaigen Grosfbetrieben gegenüber halten lassen. Wenn hier umfangreiche Betriebe sich bilden, so kommt das, wie wir bereits bei der Installation bemerkten, daher, dafs Arbeiten vorkommen, deren Umfang einen grossen Betrieb erfordern. Bei den Bauklempnerarbeiten an einem grossen Gebäude oder bei der Erbauung einer grossen Bahnhofshalle, die mit Zink oder Wellblech gedeckt wird z. B. müssen schon eine stärkere Anzahl Arbeiter auf einmal die Thätigkeit beginnen, um die Arbeit möglichst rasch zu vollbringen. Diese grösseren Betriebe haben dann den Vorteil, dafs sie eigene Zinkgiefsereien und Ornamentenfabriken besitzen. Aber der Handwerker bezieht diese Artikel im Handel auch nicht wesentlich teurer, überdies spielen sie in der Gesamtheit der Bauklempnerartikel nur eine untergeordnete Rolle.

Nun bestehen allerdings hier gewisse Mifsstände, unter denen der Handwerker mehr als der Grosfbetrieb zu leiden hat. Diese Mifsstände sind dieselben, die im gesamten Baugewerbe heute überall hervortreten und beklagt werden. Sie äufsern sich einmal im sogenannten Bauschwindel, und dann im Submissionswesen. Gegen den Bauschwindel kann sich der Grosfbetrieb mit Hilfe seiner kaufmännischen Kräfte, die sich über die Zahlungsfähigkeit der Kunden orientieren können und danach den Kredit und überhaupt die Übernahme der Aufträge regeln, besser schützen als der Handwerker. Das Submissionswesen bringt dem Handwerker deshalb so viel Schaden, weil er nicht kaufmännische Berechnung bei seinen Kostenanschlägen zu Grunde legt. Bei dem kolossalen Schwanken der Rohstoffpreise (Zink, Kupfer u. dgl.) ist diese hier mehr als anderswo nötig, denn so kann es leicht geschehen, dafs die Preise bei der Ausführung der Arbeit ganz anders stehen als zur Zeit der Übernahme des Auftrages. Der Grosfbetrieb schützt sich hier auch durch kaufmännische Überlegenheit. Aber sowohl Bauschwindel als Submissionswesen hindern nicht die Existenzfähigkeit des Kleinbetriebes. Im einzelnen Falle zwar wird derselbe dadurch geschädigt,

keineswegs jedoch durchweg. Überdies ist man ja bestrebt, in neuerer Zeit dem Handwerker sowohl gegen den Bauschwindel als auch beim Submissionswesen Schutz zu gewähren.

Die Bauklempnerei und ev. das Installationsgewerbe ist keineswegs der einzige Erwerbszweig, auf den der Klempnermeister sich hier stützen kann. Noch zweierlei giebt ihm dazu Gelegenheit, zuerst die Reparaturen zahlreicher Gegenstände, die zwar die Fabrik gefertigt hat, die aber in der Regel zum Handwerker gebracht werden, und die Anfertigung verschiedener Blechsachen, die das Publikum nach seinem Geschmack und Bedarf hergestellt wissen will und die im Blechwarenhandel nicht zu haben sind. Sowohl Reparaturen als die Anfertigung aufsergewöhnlicher Blechstücke besorgt die Fabrik nicht gern, denn sie muß dazu ihre Maschinen umstellen und fabriziert hier schliesslich ebenso teuer wie der Handwerker. Auch ist es nicht angängig, jedes Stück in die weitentfernte Fabrik zu schicken; der in der Nähe wohnende Handwerker kann viel eher aufgesucht werden. Dafs an den Blechgeräten sehr viel Reparaturen zu verrichten sind und dafs diese in folgedessen sehr gut einen gröfseren Teil der Beschäftigung des Handwerkers bilden können, wird ein jeder wissen, der einmal einen tieferen Blick in die Küchenwirtschaft unserer Hausfrauen gethan hat.

Der zweite Erwerbszweig des heutigen Klempnermeisters, der ganz allgemein von Handwerkern mitausgeübt wird, ist der Handel mit Lampen und allen Arten der von der Blechwarengrofsindustrie hergestellten Gegenstände, sowie auch mit dem gesamten Zubehör der Lampen, wie Docht, Cylinder, Brenner, Glasglocken, auch vielfach Petroleum. Jeder Klempner hat heute einen Laden von mehr oder weniger grofser Ausdehnung, der ihm einen Teil seines Einkommens einbringt. Derselbe hat noch den Vorzug, dafs er meist von der Frau oder sonstigen Familienangehörigen bedient werden kann.

In neuerer Zeit konnten wir auch in Halle und in einer Reihe kleiner Landstädte der Provinz Sachsen beobachten, dafs einige Klempnermeister sich einige Zweige des Mechanikergewerbes zugänglich machten und sich besonders die Technik der Anlage elektrischer Klingeln aneigneten. Vielleicht ist eine Ausdehnung dieser Kombination noch weiter möglich.

Jedenfalls ist auch heute noch die Existenz einer Anzahl von Klempnerhandwerksbetrieben möglich; wenn auch Lampenanfertigung und Blechwarenfabrikation an die Grofsindustrie oder an spezialisierte

Betriebe verloren gegangen ist. Die Bauklempnerei, vielleicht in Verbindung mit der Installation von Gas- und Wasseranlagen, die Reparaturen, die Verfertigung besonderer Blechwaren und der Lampen- und Blechwarenhandel gewähren immer noch eine Grundlage, auf der das Handwerk fortbestehen kann. Dafs dies in Wirklichkeit der Fall ist, wird auch durch die Statistik bestätigt, die eine ziemlich starke Zunahme selbständiger Klempnerbetriebe zeigt.

Die Gewerbestatistik fafst unter der Rubrik Klempner alle Betriebe zusammen, die sich als Bauklempner, Bechler, Blechner, Flaschner, Flickspengler, Klempner, Lötter und Spengler bezeichnen. Alle diese Betriebe weisen folgende Zahlen auf:

Jahreszahl	Betriebe überhaupt	Darunter sind				In sämtlichen Hauptbetrieben beschäftigte Personen
		Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	hausindustr. Betr.		
				Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	
1882	18 119	17 583	536	47	3	36 164
1895	21 519	20 640	872	416	18	49 953

Das Personal der Hauptbetriebe nach seiner Stellung im Betriebe

Jahreszahl	In Alleinbetrieben (ohne Gehilfen und Motoren) arbeitende Selbständige	In Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetrieben		
		Geschäftsleiter und Inhaber	Verwaltungs-, Kontor- und Aufsichtspersonal	Sonstige Gehilfen und Arbeiter
1882	7 561	9 959	117	18 527
1895	8 172	12 271	330	29 180

Betriebe, in denen Motoren zur Verwendung kamen, wurden 1882 nur 27 mit 436 Personen gezählt.

Dem Umfang nach waren die Hauptbetriebe

Jahreszahl	Betriebe mit 1 Person	Betriebe mit 2—5 Personen	Betriebe mit 6—10 Personen	
			Betriebe	darin besch. Personen
1882	7 729	9 444	340	2 313
1895	8 418	11 069	925	6 549

Jahreszahl	Betriebe mit 11—50 Personen		Betriebe mit 51—200 Personen	
	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882	68	1 125	2	136
1895	222	3 534	6	429

Die Berufsstatistik zählt 1882 Klempnerei und Blechwarenfabrikation zusammen auf. 1895 wurden in der Klempnerei gezählt:

Selbständige 20 627, Abhängige 46 805,
es kamen mithin auf 1 Selbständigen 2,3 Abhängige

Diese Zahlen zeigen allerdings eine starke Zunahme der Betriebe mit über 10 Personen. Aber dieselbe will nicht allzuviel sagen gegenüber dem Umstand, daß von den 49 953 in allen Betrieben beschäftigten Personen nur 10 512 in Betrieben mit mehr als 5 Personen, jedoch 39 441 in Betrieben mit 1—5 Personen sich befinden. Auch die nur kleine Anzahl des als kaufmännisches und technisches Verwaltungspersonal thätigen Personals beweist die geringe Rolle, die hier der Großbetrieb spielt.

Wie schon oben bei der Statistik der Blechwarenfabrikation erwähnt, hegen wir die Vermutung, daß sich die Scheidung zwischen Blechwarenfabrikation und Klempnerei während der Zählung selbst nicht hat scharf durchführen lassen. Es ist deshalb vielleicht interessant, einmal zu sehen, wie sich das statistische Resultat der beiden Gewerbszweige zusammen gestaltet. Wir lassen deshalb die betreffenden Zahlen hier folgen.

Klempnerei und Verfertigung von Eisenblechwaren

Jahreszahl	Zahl der Betriebe überhaupt	Darunter sind				Zahl der in sämtlichen Hauptbetrieben besch. Personen
		Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	hausindustr. Betr.		
				Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	
1875	15 589	15 240	349	—	—	37 753
1882	18 992	18 404	588	206	6	46 158
1895	22 896	21 919	977	489	26	81 191

Das Personal der Betriebe.

Jahreszahl	Allein (ohne Gehilfen und Motoren) arbeitende Selbstständige	In Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetrieben		
		Inhaber und sonst. Geschäftsleiter	kaufmännisches und technisches Verwaltungspersonal	Sonstige Gehilfen und Arbeiter
1882	7 854	10 543	624	27 137
1895	8 558	13 311	2 487	56 835

Die Betriebe ihrem Umfang nach.

Jahreszahl	Betriebe mit 1 Person	Betriebe mit 2—5 Personen	Betriebe mit 6—10 Pers.		Betriebe mit 11—50 Pers.	
			Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882	8 036	9 703	422	2 919	195	4 193
1895	8 813	11 404	1 053	7 527	491	9 923

Jahreszahl	Betriebe mit 51—200 Personen		Betr. mit 201—1000 Pers.		Betr. mit. mehr als 1000 Personen	
	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882	42	3 927	6	1 483	—	—
1895	131	12 291	26	9 138	1	1 479

Diese Zahlen ergeben für das gesamte Gewerbe einen großen Fortschritt des Großbetriebes. 1882 sind rund 35 % aller Personen, 1895 rund 58 % in Betrieben mit mehr als 10 Personen thätig.

7. Schmied und Schlosser.

Die Abgrenzung zwischen den beiden Gewerben des Schmiedes und des Schlossers ist nur sehr schwer vorzunehmen. Beide Gewerbe beschäftigen sich mit der Verarbeitung von Eisen und Stahl. Das ursprünglichste Gewerbe der Eisenverarbeitung war wohl das Schmiedegewerbe. Erst im Mittelalter mag sich durch Spezialisierung die Ausbildung anderer eisenverarbeitender Gewerbe vollzogen haben. Wie das geschehen, ist im einzelnen schwer zu verfolgen. Jedenfalls wird die Entwicklung in den verschiedenen Gegenden zu verschiedenen Resultaten geführt haben, so daß hier mehrere eisenverarbeitende Gewerbe, dort nur einige wenige vorhanden waren. Am Ende des Mittelalters finden wir dann in den Städten meist die Zünfte der Grob- und Hufschmiede und der Schlosser als hauptsächlichste Vertreter des Eisenverarbeitungsgewerbes. Daneben existieren aber noch eine Reihe anderer Zünfte, wie die der Waffenschmiede, Zirkelschmiede, Sporer, Windenmacher, Nagel-, Bohr- und Ringschmiede, Feilhauer, Beilmacher-, Messer-, Löffel-, Sensen-, Draht- und Blechschmiede, sowie der Büchsenmacher u. s. w.

Die Abgrenzung der zünftigen Produktionsgebiete machte nicht geringe Schwierigkeiten, da viele Gewerbe durch den gleichen Rohstoff, den sie verarbeiteten, sich gegenseitig häufig ins Handwerk pfuschten. Wir wollen es uns ersparen, diese Verhältnisse eingehender darzulegen. Nur soviel mag hervorgehoben werden, daß schließlich Arbeiten festgesetzt wurden, die von verschiedenen Gewerben zugleich ausgeübt werden konnten. So geschah es meist bei der Feststellung des Produktionsgebietes der Schmiede und der Schlosser.¹⁾ Wenn auch im allgemeinen ersteren die gröberen und letzteren die feineren Eisenarbeiten zugewiesen wurden, so gab es doch eine Reihe von Arbeiten auf der Grenze zwischen fein und grob, die sowohl der Schmied, als der Schlosser technisch ausüben konnten und die dann auch als gemeinschaftliches Produktionsgebiet anerkannt wurden.

¹⁾ Vgl. Bergius, Neues Policey- und Kameralmagazin, Berlin 1789, Bd. V, S. 161.

Auch heute besteht keine feste Grenze zwischen Schlosser und Schmied. Auf dem Lande ist der Schmied in der Regel zugleich Schlosser. Die Ausdrücke Kunstschmied und Kunstschlosser sind nach unserem heutigen Sprachgebrauch überhaupt als identisch zu betrachten. Mit Rücksicht auf diese Verwandtschaft der beiden Gewerbe kommen dieselben hier zusammen zur Darstellung.

Bis zum Ende der Zunftzeit lag die Fabrikation aller eisernen Artikel in den Händen der Handwerksmeister. Nur ganz grobe Artikel, wie Schiffsanker, grobe Pflugscharen u. dgl. wurden teilweise auf den Hütten- und Hammerwerken hergestellt.¹⁾ Alle anderen Waren, wie Gegenstände des Haus- und Küchenbedarfs aus Eisen, Beschlagteile für Pferd und Wagen, Schlösser und Schlüssel, alle Eisenteile, die beim Bau zur Verwendung kommen, kleine Maschinen u. dgl. wurden vom Schlosser- oder Schmiedemeister hergestellt. Auch das rohe Eisen mußte bei dem verhältnismäßig niedrigen Stande der Hüttentechnik vom Handwerker einer weit längeren Vorarbeit als heute unterzogen werden. Es ist nun bekannt, wie sich gerade in der gesamten Eisenindustrie die Verhältnisse während unseres Jahrhunderts von Grund aus verändert haben. Die Veränderungen liegen vor allem auf dem Gebiete der Rohproduktion. Die Vervollkommnung des Hochofenprozesses ermöglichte zunächst die Herstellung des Roheisens auf billigere Weise und aus diesem Roheisen die Herstellung des Gufseisens, welches das Schmiedeeisen überall da, wo es sich um nicht elastisch zu sein brauchende Eisenartikel handelt, ersetzen konnte. Das Gufseisen riß die erste Bresche in das Produktionsgebiet des Handwerkers, denn zahllose ehemals schmiedeeiserne Gegenstände wurden nun plötzlich daraus hergestellt, wie Öfen, Herde, eiserne Gitter, Kreuze u. dgl. Für die Arbeiten, die noch des Schmiedens bedurften, wurde das Tempergufseisen geschaffen, das das eigentliche Schmieden aus dem rohen Eisen zum Teil erspart.

Außer dem vervollkommeneten Hochofenprozesse wirkten dann die Hammer- und Walzwerke, die sich in immer größerer Zahl entwickelten, auf die Stellung des Handwerks. Vorher mußte sich jeder Handwerker verschiedene Halbfabrikate selbst herstellen. Draht wurde aus zerschnittenem Eisenblech, dieses wiederum durch Hämmern aus großen Eisenstücken hergestellt, Röhren wurden aus Eisenblech rundgebogen, genietet und geschweißt. Alles das besorgt jetzt der Dampf-

¹⁾ Vgl. Richard Rinkel, Die Schlosserei, Schmiederei, Kupferschmiederei in Berlin, IV, S. 266.

hammer, die hydraulische Schmiedepresse, das Walzwerk, der Puddelofen und die Bessemerbirne mit viel weniger Kosten- und Arbeitsaufwand auf mechanischem Wege, so daß die reine Schmiedethätigkeit hierfür überflüssig wurde. Hand in Hand damit stieg auch der Eisenverbrauch auf vorher nicht dagewesene Massen, denn alle die großen Fabriken mit ihren maschinellen Anlagen brauchten eine große Quantität an Eisenwaren. Deshalb wurde der Handwerker anfangs vielleicht noch nicht von der Schmälerung des Produktionsgebietes so sehr betroffen. Daß ihm die mühevollen Arbeiten des Zurichtens des Eisens abgenommen wurden, begrüßte er vielleicht sogar mit Freuden, andererseits gab ihm der Aufschwung des wirtschaftlichen Lebens Arbeit auf den übrigen Teilen seines Produktionsgebietes in Hülle und Fülle.

Aber die Verhältnisse gestalteten sich doch anders, als nun die technischen Fortschritte sich auch in der Herstellung der eisernen Geräte und sonstigen Artikel, mit deren Anfertigung Schmied und Schlosser sich befafsten, bemerkbar machten. Große Betriebe bildeten sich aus, die die einzelnen Verrichtungen des gesamten Produktionsprozesses in ihre kleinsten Teile zerlegten, für fast jeden Teil eine Maschine verwendeten und so das Produkt erheblich billiger herstellen konnten, als je der Handwerker dazu in der Lage war. Jetzt wurde das handwerksmäßige Produktionsgebiet immer kleiner, bis überhaupt in vielen Fällen nichts mehr davon übrig blieb.

Wenn man alle jene Betriebe, die heute auf dem ehemaligen Produktionsgebiete des Schlossers und Schmiedes thätig sind, statistisch erfassen wollte, müßte man auf eine ganze Anzahl Rubriken unserer Gewerbestatistik zurückgreifen, wie Eisengiesserei und Eisenmaillierung, Verfertigung von eisernen Stiften, Nägeln, Schrauben, Nieten, Ketten, Zeug-, Sensen- und Messerschmiede, Verfertigung von eisernen Kurzwaren u. s. w. Ja das ausgedehnte Gebiet der Herstellung von Maschinen und Apparaten, Verfertigung von eisernen Baukonstruktionen u. dgl., käme hier mit in Betracht. Es würde jedoch eine so eingehende Untersuchung einen zu großen Raum in dieser Darstellung einnehmen, so daß wir darauf verzichten müssen. Wir begnügen uns daher mit der Anführung der Zahlen derjenigen Betriebe, die heute noch die Statistik unter den Rubriken Grob- und Hufschmiede, sowie Schlosserei aufweist.

1. Anzahl und Art der Betriebe, sowie Anzahl der durchschnittlich beschäftigten Personen.

Jahreszahl	Betriebe überhaupt	Darunter sind				Anzahl der in den Hauptbetrieben beschäftigten Personen
		Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	hausindustr. Betr.		
				Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	

Grob- und Hufschmiede

1875	81 487	79 712	1 775	—	—	134 677
1882	82 532	74 239	8 293	8	—	138 264
1895	80 656	70 243	10 413	1 259	143	142 351

Schlosserei, Verfertigung von Geldschränken

1875 ¹⁾	25 313	24 749	564	—	—	69 773
1882	25 369	24 409	960	36	—	63 467
1895	26 546	25 390	1 156	1 112	50	104 905

2. Das Personal der Gewerbebetriebe nach der Stellung im Betriebe. Es waren durchschnittlich innerhalb der Betriebsstätten der Hauptbetr. beschäftigt:

Jahreszahl	In Alleinbetrieben (ohne Gehilfen und Motor) allein arbeitende Selbständige	In Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetrieben		
		Inhaber und sonst. Geschäftsleiter	kaufmännisches und technisches Aufsichtspersonal	sonstige Gehilfen und Arbeiter

Grob- und Hufschmiede

1882	27 134	44 305	279	66 546
1895	22 231	42 469	507	77 144

Schlosserei, Verfertigung von Geldschränken

1882	9 110	15 191	377	38 789
1895	7 112	18 018	1 593	78 182

¹⁾ Einschließlich Blitzableiterverfertigung, die bei den Zahlen der Jahre 1882 und 1895 hier nicht mit nachgewiesen ist.

3. Umfang der Hauptbetriebe.

Es waren Hauptbetriebe mit durchschnittlich beschäftigten Personen:

Jahreszahl	Betriebe mit 1 Person	mit 2—5 Personen	mit 6—10 Personen		mit 11—50 Personen	
			Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen

Grob- und Hufschmiede

1882	29 955	43 878	356	2 430	47	910
1895	26 554	42 896	679	4 606	101	1 991

Schlosserei, Verfertigung von Geldschränken

1882	9 332	13 559	1 201	8 482	293	5 173
1895	7 423	13 610	3 110	22 525	1 113	19 945

Jahreszahl	Betriebe mit 51—200 Personen		mit 201—1000 Personen	
	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen

Grob- und Hufschmiede

1882	3	290	—	—
1895	12	1 138	1	335

Schlosserei, Verfertigung von Geldschränken

1882	24	1 937	—	—
1895	104	9 512	10	2 929

Unter Grob- und Hufschmiede faßt die Statistik folgende Zweige zusammen: Schrauben-, Anker-, Beschlag-, Grob-, Hand-, Hufeisen-, Hut-, Pflugscharen-, Reif-, Schraubstollen-, Wagenachsmenschieme.

Unter Schlosserei und Verfertigung von Geldschränken: Bauschlosser, Bettstellenverf., Eisendreher, Façondreher, Façonschmiede, Fenster- und Thürbeschlägeverf., Fenster- und Thürriegel-, feuerfeste Geldschränke-, Fischbänder-, Flaschenständer-, eiserne Gartenmöbel-, Grude-, Herd-, Kassenschrank-, Kassetten-, eiserne Kinderbettstellen-, eiserne Möbel-, Ofen- (aus Eisenblech), Ornamenten-, Riegel-, Schlösser-, Schlüssel-, Sicherheitsschloßverfertigung, Kunstschlosser, Schlüsselfeiler und -schleifer.

Zunächst ist als auffällige Thatsache aus den Zahlen die verhältnismäßig geringe Zunahme, die die im Schmiedegewerbe thätigen Personen aufweisen, zu ersehen. Dieselbe beträgt von 1875—1882 2,6 % und von 1882—1895 2,9 %, während sich die Bevölkerung in ungleich stärkerem Verhältnis vermehrt hat. Die Ursache dieser geringen Vermehrung ist leicht zu finden. Je mehr das Fuhrwerk als Transportmittel durch die Eisenbahnen und die Pferdebahnen durch die elektrischen Bahnen ersetzt werden, desto mehr muß auch die Bedeutung des Hufschmiedes abnehmen. Die Schlosserei und Verfertigung von Geldschränken weist — nach einer absoluten Abnahme von 1875—1882 von 1882—1895 eine Zunahme von 65,2% auf. Wahrscheinlich würde jedoch dieses Resultat sich um ein Beträchtliches anders gestalten, wenn die Verfertigung von Geldschränken besonders gezählt wäre. Diese ist eigentlich ein selbständiger Gewerbszweig, der in den letzten Jahren eine größere Bedeutung als früher erlangt hat, denn Geldschränke u. dgl. werden in der Gegenwart bei weitem mehr gebraucht als früher, da einerseits dieselben sich sehr eingebürgert haben, andererseits der Aufschwung aller geschäftlichen Unternehmungen, die ja für die Aufbewahrung der Geschäftsbücher, Wertpapiere, Gelder u. dgl. auf den Besitz von feuer- und diebessicheren Schränken angewiesen sind, einen erhöhten Bedarf an Kassetten, Geldschränken u. dgl. zur Folge gehabt hat.

Sowohl im Schmiede- als im Schlossergewerbe ist eine Ausbildung größerer Betriebe auf Kosten der kleineren erfolgt. Das geht schon aus dem Umstande hervor, daß die Zahl der Hauptbetriebe bei beiden Gewerben fortdauernd eine absolute Abnahme aufweist, während die beschäftigten Personen (mit Ausnahme der Schlosserei von 1875 bis 1882) eine absolute Zunahme zeigen. Im Schmiedegewerbe kommen auf 1 Hauptbetrieb Personen:

1875:	1,6
1882:	1,8
1895:	2,0

im Schlossergewerbe:

1875:	1,1
1882:	1,1
1895:	4,1

Das kaufmännische und technische Aufsichtspersonal hat sich von 1882—1895 bei den Schlossern fast verdreifacht, bei den Schmieden fast verdoppelt.

Die Großbetriebe haben im Schmiedegewerbe nach den obigen Zahlen keine so erhebliche Bedeutung, denn 1882 sind von den 138 264 insgesamt beschäftigten Personen nur 1200 und 1895 von 142 351 nur 3 464 in Betrieben mit mehr als 10 Personen thätig. Aber in Wirklichkeit sind die Großbetriebe, die dem Handwerk Konkurrenz machen, weitaus zahlreicher. In den angeführten Zahlen treten sie nicht hervor, da sie in der Gewerbestatistik bei den Zahlen der Kleineisenindustrie nachgewiesen sind.

In der Schlosserei zeigen die angeführten Zahlen die Großbetriebe bereits in größerer Ausdehnung. 1882 sind 11,2 % und 1895 29,9 % aller beschäftigten Personen in Betrieben mit mehr als 10 Personen thätig.

Die veränderte Stellung des Handwerks zeigen bei beiden Gewerben die Zahlen der Betriebe mit 1—5 Personen, die eine absolute Abnahme aufweisen. Durch dieses Resultat wird die Umwälzung in beiden Gewerben am grellsten beleuchtet. Aber man kann noch von keinem Untergang des Handwerks sprechen. Noch sind 1895 im Schmiedegewerbe 69 450 und in der Schlosserei 21 033 Hauptbetriebe mit 1—5 Personen vorhanden. Wenn sich auch darunter eine Anzahl von Teilbetrieben großer Unternehmungen anderer Gewerbe befindet (denn Fabriken, große Fuhrwerksunternehmungen u. dgl. unterhalten heute in der Regel eine eigene Schmiede- oder Schlosserwerkstatt, die die Statistik in den obigen Zahlen mit aufführt), so ist doch die Zahl der selbständigen Kleinbetriebe immer noch eine sehr beträchtliche.

Einer besonderen Berücksichtigung bedürfen hier die Zahlen der Hausindustrie, die 1882 noch vollständig bedeutungslos, 1895 bei den Schmieden 1 259 und bei den Schlossern 1 112 Hauptbetriebe aufweist. Es ist möglich, daß dieses Resultat nur durch eine verschiedenartige Zählungsweise zustande gekommen ist. Für eine solche

Vermutung würde wenigstens der Umstand sprechen, daß in der Kleineisenindustrie die Statistik einen starken Rückgang der Hausindustrie bekundet. Vielleicht sind verschiedene Betriebe der Kleineisenindustrie 1895 beim Schlosser- und Schmiedegewerbe mitgezählt. Es könnte das bei der nahen Verwandtschaft aller drei Gewerbszweige sehr leicht möglich sein. Ist die Vermutung nicht richtig, so zeigt dann auch die Zunahme der Hausindustrie den Verfall des selbständigen Handwerks.

Der Teil des Produktionsgebietes des Schmiedegewerbes, der an die Großindustrie verloren gegangen ist, ist sehr beträchtlich. Zunächst ist hier die Herstellung von allerlei groben Eisenwaren, wie Wagenachsen, Ambossen, Hämmern, Pflugscharen, schweren Ketten, Ofenröhren u. dgl. zu nennen. Die Produktion dieser Gegenstände ist heute in der Regel in den Händen der gewaltigen Hammer- und Hüttenwerke, die den Rohstoff, das Eisen, selbst erzeugen. Mit ihnen zu konkurrieren, hat der Handwerker schon längst aufgegeben. Ferner kommt hier die Fabrikation aller Gegenstände und Gerätschaften, wie Sensen, Sicheln, Strohmesser, Sackhauer, Äxte, Beile, Hacken, Schaufeln, Spaten, Heu- und Düngergabeln u. dgl. in Betracht. Diese wird von großen Fabriken, besonders in Westfalen ausgeübt. Daneben spielt auch ausländischer (englischer und amerikanischer) Wettbewerb eine Rolle. Reste dieser Produktion sind noch beim Handwerker zu finden, aber es sind eben nur noch Reste, die aller Voraussicht nach bald vollständig verschwinden werden.¹⁾ Ganz an die Großindustrie übergegangen ist auch die Nagelschmiederei, und, wo sie noch als Handwerk vorhanden ist, sind es gleichfalls nur noch Reste.²⁾ Was nun dem Handwerker noch von dem ehemaligen großen Produktionsgebiete übrig geblieben ist, ist vor allem der Hufbeschlag, der Wagenbau und das weite Feld der Reparaturen an allen eisernen Gerätschaften. Dazu kommen noch die eisernen Baukonstruktionen, sowie die sonstigen Bauarbeiten, in die sich sowohl Schmied als Schlosser je nachdem teilen und zu dem beide fähig sind.

Der Hufbeschlag erfordert heute in der Regel einen Befähigungsnachweis. Er kann deswegen nicht von allen Handwerkern ohne weiteres betrieben werden. Zu einem großen Teile beschränkt sich hier heute die Thätigkeit des Schmiedes darauf, das Hufeisen passend

¹⁾ Vgl. A. Bolte, Lage der Handwerke in Nakel (Netze), Bd. IV, S. 239; ferner Wöhrle, Lage der Handwerker in Mefskirch, Bd. VIII, S. 21.

²⁾ Vgl. Soergel, Zwei Nürnberger Metallgewerbe, Bd. III, S. 483 ff.; P. Voigt, Lage des Handwerks in Eisleben, Bd. IX, S. 329.

zu machen und auf den Pferdefuß zu befestigen. Ein ziemlich beträchtlicher Teil aller Hufeisen wird fertig aus der Fabrik oder spezialisierten Betrieben bezogen, die die Eisen durch Stanzen, Biege- und Lochmaschinen in Massen herstellen und dem Handwerker billiger liefern, als sie ihm selbst bei eigener Anfertigung kosten würden. Nur wo es sich um anormale Fußgestaltung des Pferdes handelt, muß das Eisen noch besonders geschmiedet werden. Desgleichen stellt der Handwerker auch noch aus den abgetragenen Hufeisen, von denen 2 gewöhnlich ein neues ergeben, für seinen Bedarf einige her.

Für den Wagenbau kommt als Neuproduktion für den Handwerker meist nur noch der Lastwagen und das sonstige gewöhnliche Fuhrwerk in Betracht. Die eleganteren Kutschen werden in der Regel von den Wagenfabriken, die eigene Schmiede beschäftigen, gebaut. Die eisernen Achsen für die Wagen bezieht der Handwerker meist fertig.

Die Hauptthätigkeit des Schmiedes besteht heute außer in der Arbeit für die Bauthätigkeit, die mit der Bauschlosserarbeit zum Teil identisch ist und deshalb weiter unten bei der Schilderung dieser behandelt wird, in den Reparaturen. Diese sind hier von so großer Bedeutung, daß fast alle größeren Unternehmungen eine eigene Werkstatt eingerichtet haben, die unter Umständen einen erheblichen Umfang erreicht. So beschäftigt die Werkstatt der großen Berliner Pferdeisenbahngesellschaft 180 Arbeiter, in der Hauptsache Schlosser, Schmiede und Stellmacher, wozu noch außerdem eine besondere Hufschmiede mit 60 Beschlagschmieden und 47 sonstigen Arbeitern kommt.¹⁾ Diese an die großen Betriebe angegliederten Reparaturschmiedewerkstätten nehmen zwar dem Handwerker einen beträchtlichen Teil des Arbeitsgebietes weg, aber es bleibt diesem immer noch die Arbeit für Private und diejenigen Betriebe, die eine eigene Werkstatt nicht besitzen. Besonders auf dem Lande ist der Schmied eine notwendige und begehrte Person. Die zahlreichen Wagen und sonstigen Fuhrwerke, die landwirtschaftlichen Geräte aller Art, Pflüge, Eggen, Maschinen, Hacken u. dgl. sind hier infolge der starken Benutzung häufig reparaturbedürftig und bieten dem Schmied ein großes Feld seiner Thätigkeit.

Das große Gebiet des Schlossergewerbes zerfällt in Bauschlosserei, Verfertigung von eisernen Geräten aller Art, Herden, Geldschranken, Kassetten u. dgl., Kunstschlosserei, Maschinenschlosserei und Reparaturschlosserei. Auf allen diesen Teilen haben

¹⁾ Rinkel a. a. O. S. 285.

sich heute Grofsbetriebe gebildet und dem Handwerker in einzelnen Zweigen eine so scharfe Konkurrenz bereitet, dafs dieser die Produktion auf einigen sehr beträchtlichen Gebieten hat aufgeben müssen.

Die Bauschlosserei umfafst die Herstellung sämtlicher eiserner Artikel, die bei einem Gebäude notwendig sind, sowie ihre Anbringung im Gebäude selbst. Hierher gehören alle Schlösser, Schlüssel, Baubeschläge, Mauerverankerungen, Bänder, Drücker, Eisengitter, eiserne Treppengeländer, eiserne Treppen, Fenstergitter u. s. w. Die Produktion aller dieser Gegenstände, soweit es sich um allgemein übliche, überall verwendbare Artikel handelt, ist heute dem Handwerker vollständig verloren gegangen. In der Eisenwarenhandlung sind sie alle zu einem Preise käuflich zu haben, für den der Schlossermeister sie unmöglich anfertigen könnte.¹⁾ Die Grofsindustrie, die sich hier der Produktion bemächtigt hat und die besonders in Rheinland und Westfalen ansässig ist, besteht unter äufserst günstigen Verhältnissen und verwendet bei weitgetriebener Arbeitsteilung alle jene Maschinen der Eisenindustrie, wie Stanzen, Pressen, Fraisen, Drehbänke, Eisenhobel, Dampfhämmer u. dgl. Zwar stehen ihre Produkte zuweilen nicht gerade in dem Rufe der Dauerhaftigkeit. Aber sie werden gleichwohl in der Regel verwendet und nur, wo von vornherein besondere Ansprüche an Haltbarkeit und Form gemacht werden, erhält noch der Handwerksmeister den Auftrag der besonderen Herstellung. Es ist gar nicht abzusehen, welch ungeheuer großes Feld der Thätigkeit durch den Verlust dieser Produktion dem Handwerker entzogen ist, denn ohne Zweifel ist die Anfertigung der Schlösser, Schlüssel, Baubeschläge u. dgl. der gröfste Teil des gesamten Produktionsgebietes.

Was nun dem Handwerker von der Bauschlosserei geblieben ist, ist hauptsächlich das Anbringen aller jener Teile im Gebäude. Zwar ist dies nicht überall mehr seine ausschließliche Domäne. In gröfseren Städten haben es die Bauunternehmer zuweilen vorgezogen, die Teile aus der Eisenwarenhandlung selbst zu beziehen und sie durch spezialisierte Tischlergesellen, sogenannte „Anschläger“ anbringen zu lassen.²⁾ Indes dürfte dieses Verfahren einen erheblichen Umfang nicht annehmen. Fast in jedem Gebäude giebt es noch einzelne Gegenstände, welche gerade für den speziellen Fall angefertigt oder abgeändert werden müssen. Dafür ist der Schlossermeister unentbehrlich, denn

¹⁾ Vgl. Johannes Giesel, Schlosserei in Breslau, Bd. IV, S. 86; A. Voigt, Kleingewerbe in Karlsruhe, Bd. III, S. 156; Rinkel a. a. O. S. 286; Rocke Schlosserei in Leipzig, Bd. II, S. 120.

²⁾ Vgl. Rinkel a. a. O. S. 291; ferner Giesel a. a. O. S. 88.

die Herstellung eiserner Artikel kann vom Tischlergesellen nicht übernommen werden. Dasselbe gilt auch von dem Anbringen aller jener Artikel, wie Treppengeländer, Maueranker u. dgl. Für diese Arbeiten ist immer der Schlosser- oder Schmiedemeister notwendig, und es wird deshalb in der Regel vorteilhaft erscheinen, ihm gleich die gesamten Anbringungsarbeiten zu übertragen.

Zu den Bauschlosser- resp. Bauschmiedearbeiten ist auch das Errichten von eisernen Baukonstruktionen zu rechnen. Diese werden heute viel verwandt, denn man sieht, namentlich wegen der Feuergefährlichkeit, immer mehr von dem Gebrauche der hölzernen Konstruktionen ab. Daneben giebt es die zahlreichen eisernen Brücken, ferner die großen Bahnhofs- und Ausstellungshallen, die nur aus solchen eisernen Konstruktionen bestehen. Indes sind alle diese Arbeiten von vornherein der Thätigkeit des Kleinbetriebs verschlossen. Sie erfordern eine große Werkstatt, einen großen Lageraum und ein erhebliches Betriebskapital, so daß der Betrieb, der sich mit derartigen Arbeiten beschäftigt, immer über den Umfang des Kleinbetriebs hinausgehen muß. Thatsächlich finden sich hier auch nur größere Betriebe. Die Gewerbestatistik zeigt für 1895 unter der Rubrik Verfertigung von eisernen Baukonstruktionen 124 Hauptbetriebe mit 10 124 durchschnittlich beschäftigten Personen. Davon waren 16 Betriebe mit 1—10, 53 mit 11—50, 42 mit 51—200, 13 mit 201—1000 Personen.

Ganz aufgegeben hat der Handwerksmeister heute noch nicht die Herstellung von eisernen Geräten, wie Ofenschirmen, Kohlschaufeln, Schuhabkratzern, Kleiderhaken u. dgl. Auch in der Herdfabrikation und der Anfertigung von Geldschränken finden sich noch Kleinbetriebe. Indes kann man doch annehmen, daß hier z. Z. der größte Teil der gewerblichen Leistung vom Großbetriebe ausgeführt wird. Das geht schon daraus hervor, daß man in der Regel heute alle jene Gegenstände fertig in irgend einer Eisenwarenhandlung kauft. Daß ein Schlossermeister selbst ein Ladengeschäft mit derartigen Gegenständen unterhält, kommt nur verhältnismäßig selten vor. Man kann deshalb ein solches Produkt des Schlossermeisters nur erhalten, wenn man es besonders bestellt, denn die Gegenstände, die in den Eisenwarenhandlungen käuflich sind, stammen in der Regel aus den nicht handwerksmäßigen Betrieben. Solche eisernen Geräte, wie Schuhabkratzer, Garderobenhalter, eiserne Möbel u. dgl. bestellt man jedoch nur dann besonders, wenn man sie in einer aufsergewöhnlichen Form oder nach bestimmtem Maße zu haben wünscht. Nur in diesem Falle be-

schäftigt sich dann auch meist der Handwerksmeister mit ihrer Herstellung.

Von der Geldschrankfabrikation behauptet Giesel¹⁾ in seinen Ausführungen über das Breslauer Schlossergewerbe, daß sich hier Groß- und Kleinbetrieb noch völlig gleich gegenüberstehen. Er führt aber nachher selbst aus, daß der Kleinmeister nur auf Bestellung einen Geldschrank anfertigt, und das dürfte doch immer seltener sein, daß der Käufer eines Geldschrankes erst beim Handwerksmeister eine Bestellung aufgibt, wo heute die großen Geldschrankfabriken ihr Lager in reicher Auswahl unterhalten. Thatsächlich wird dann auch in anderen Städten, wie z. B. in Nürnberg und Leipzig die Geldschrankindustrie lediglich in großbetrieblichen Formen getrieben.²⁾ Dasselbe ist von den Kochherden zu sagen.

Wenn alle jene eisernen Gerätschaften, desgleichen auch die Gegenstände der Bauschlosserei in künstlerischer Form ausgeführt werden, gehören sie in das Gebiet der Kunstschlosserei. Der Sinn für künstlerisch ausgeführte Schlosserarbeiten scheint besonders im Mittelalter und im 16. und 17. Jahrhundert sehr ausgeprägt gewesen zu sein, denn aus zahlreichen Artikeln, die aus jener Zeit erhalten sind, geht hervor, daß die Verbreitung von Kunstschmiedearbeiten damals eine weite gewesen ist. In der Zeit vom Anfang bis zur Mitte dieses Jahrhunderts, ja bis zum Jahre 1870 sind solche Arbeiten fast überhaupt nicht Mode gewesen. Erst seit ungetähr 30 Jahren ist der Sinn dafür wieder erwacht, und mehr denn je werden heute Kunstschlosserarbeiten begehrt. An zahlreichen Villen in jeder Stadt kann man künstlerisch vollendete Eisengitter, eiserne Fahnenstangen, Wetterhähne u. dgl. mit schönen Blumen und sonstigen Verzierungen erblicken. In den Schaufenstern der Eisenwarenhandlungen sind Kronleuchter, Tischleuchter, Kleiderständer, Kleiderhaken, Ofenschirme, Blumentische u. dgl. aus Eisen in kunstvoller Form geschmiedet zu sehen. Kurz, die Kunstschlosserei ist wieder in Aufnahme gekommen und erfreut sich zur Zeit einer großen Blüte. Jedoch, was schon bei der Kunsttischlerei gesagt wurde, das gilt auch von der Kunstschlosserei. Als man nach der Londoner Weltausstellung vom Jahre 1851 sich so lebhaft für eine Pflege des Kunstgewerbes aussprach, ging man unter anderem auch von dem Gesichtspunkte aus, daß

¹⁾ Giesel a. a. O. S. 90.

²⁾ Soergel, Zwei Nürnberger Metallgewerbe, Bd. III, S. 463; Rocke a. a. O. S. 126.

damit dem Handwerk wieder ein Feld der Thätigkeit eröffnet werden könne, auf dem es annähernd dieselben Bedingungen wie die Großindustrie haben würde. Das, was man gehofft hat, ist ebenso wie in der Kunsttischlerei, so auch in der Kunstschlosserei nicht eingetreten. Kleinbetriebe finden sich auf diesem Gebiete verhältnismäßig selten, Großbetriebe dagegen liefern den größten Teil der gesamten Produktion. In Nürnberg, dem Centrum der heutigen Kunstschlosserei, giebt es wohl Kleinbetriebe, die sich in der „toten Zeit“ der Bau- schlosserei mit der Anfertigung von Kunstschlosserartikeln befassen, aber die größte Bedeutung im Gewerbe haben dort doch immer die spezialisierten Großbetriebe.¹⁾ In München giebt es zwei Fabriken kunstgewerblicher Schmiedearbeiten, die eine mit 50, die andere mit 70²⁾ und in Breslau eine mit 96 Arbeitern.³⁾ Auch in Berlin⁴⁾ ist die Kunstschlosserei mehr und mehr in die Hände großer Betriebe gelangt. Es soll dort etwa 20 Unternehmungen der Kunstschlosserbranche geben, die jede 50—100 Arbeiter beschäftigen.

Die Gründe, weshalb das Handwerk auf dem Gebiete der Kunstschlosserei sich so wenig bethätigt, sind verschiedener Art. Zunächst kommen ja hier überhaupt teilweise Arbeiten von großem Umfange vor. Man denke nur an die großen schmiedeeisernen Thore. Diese erfordern eine große Werkstätte, lange Arbeitszeit und gut bezahlte Arbeiter. Das hat zur Folge, daß das Unternehmen, welches sich mit ihrer Herstellung beschäftigt, ein ziemlich großes Betriebskapital besitzen muß. Daneben ist es schwer, die erforderlichen Zeichnungen zu entwerfen, sowie dann den Produkten Absatz zu verschaffen. Nur dem kunstgewerblich geschulten, auf höherer Bildungsstufe stehenden Betriebsunternehmen wird es gelingen, die nötigen Beziehungen zu Behörden und reichen Privaten, bei denen eventuell ein Bedarf nach derartigen Arbeiten vorhanden ist, anzuknüpfen. Technisch dürfte ja hier der Großbetrieb nicht auf wesentlich anderen Bedingungen beruhen wie der Kleinbetrieb, denn das ganze kunstgewerbliche Schmieden ist Sache der Handarbeit und Maschinen lassen sich nur bei der Vorbereitung der Rohstoffe verwenden. Wohl aber spielt das kaufmännische Verfahren eine große Rolle. Günstiger Einkauf des

¹⁾ Soergel a. a. O. S. 464.

²⁾ Sinzheimer, Grenzen der Weiterbildung des fabrikmäßigen Großbetriebes, S. 103.

³⁾ Giesel a. a. O. S. 101.

⁴⁾ Rinkel a. a. O. S. 292.

Rohstoffes ist hier vielleicht nicht so von Bedeutung, wie gerade kaufmännische Prinzipien beim Absatz der Produkte. Nur der Großbetrieb mit seinen kaufmännischen Hilfskräften kann den Geschmack des Publikums erforschen und nur er kann geeignete Zeichner, die diesem Geschmack Rechnung tragende Pläne entwerfen, einstellen. Das ist besonders von Bedeutung bei allen jenen Gegenständen, die durch den Handel vertrieben werden, wie Kronleuchter, Garderobenhalter, Blumentische u. dgl.

Die beiden noch übrig bleibenden Gebiete des Schlosserproduktionsgebietes, die Maschinenschlosserei und Reparaturschlosserei kann man eigentlich für das Handwerk unter dem Namen der letzteren zusammenfassen. In dem zünftigen Produktionsgebiete des Schlossers waren die Maschinen enthalten.¹⁾ Im Laufe dieses Jahrhunderts hat sich eine eigene Maschinenindustrie ausgebildet, die heute mit zu den bedeutendsten und wichtigsten Gewerben unserer Volkswirtschaft gehört. Das Schlossergewerbe ist eigentlich das Stammgewerbe der Maschinenindustrie, aber für die Produktion kommt es nur noch in ganz unerheblichem Maße in Betracht. Ganze Maschinen irgend welcher Art werden heute vom Schlosser wohl nur noch äußerst selten angefertigt, dagegen bieten die Maschinen dem Schlosser noch ein weites Feld der Thätigkeit auf dem Gebiete der Reparaturen. Die Zahl der heute zur Verwendung gelangenden Maschinen ist eine ungeheure, und dementsprechend groß ist auch die Zahl der an ihnen vorzunehmenden Reparaturen. Jede Fabrik von nur irgend welcher Bedeutung hat deshalb in der Regel eine eigene Schlosserwerkstatt eingerichtet, in der Arbeiter, die mit der Einrichtung der vorkommenden Maschinen besonders vertraut sind, beschäftigt werden. Aber nicht alle gewerblichen Unternehmungen, vor allem die kleineren, sind zum Unterhalten einer eigenen Werkstatt imstande. Sie müssen deshalb bei vorkommenden Reparaturen andere Hilfe in Anspruch nehmen. Die Maschinenfabrik ist meist zu weit entfernt, auch sind die Kosten der Reparatur verhältnismäßig hohe. Hier ist dann der Schlossermeister am Platze. Er wohnt meist in der Nähe und ist deshalb, was ja beim gewerblichen Betriebe besonders wichtig ist, schnell zu haben. Allerdings erfordert die Maschinenreparatur schon höhere Kenntnisse. Man muß mit der Einrichtung der Maschinen genau vertraut sein, damit sowohl schnelles Auffinden der Fehler, als auch sauberes und sicheres Wiederinstandsetzen möglich ist. Auch gute Hilfskräfte

¹⁾ Bergius, Neues Policey- und Kameralmagazin, Art. Schlosser.

müssen bereit sein, denn bei größeren Maschinen kann die Arbeit ohne Handreichungen von sachkundiger Hand nicht ausgeführt werden.

Ebenso wie an den Maschinen, sind die Reparaturen auf dem gesamten Produktionsgebiete der Schlosserei, besonders in der Bau- schlosserei, von der größten Bedeutung. Soweit nicht alle größeren Unternehmungen dafür eigene Schlosserwerkstätten unterhalten, bleibt diese Arbeit dem Schlossermeister ziemlich unbestritten und gewährt ihm unter Umständen ein gesichertes und gutes Einkommen. Es ist auch nicht abzusehen, daß hier der Großbetrieb dem Handwerker erhebliche Konkurrenz bereiten wird. Nur insofern, als ersterer die Ware unter Umständen so billig herstellt, daß man, anstatt Reparaturen vornehmen zu lassen, gleich lieber etwas Neues kauft, kann eine Schmälerung des Feldes der Handwerkerthätigkeit eintreten.

Fassen wir zum Schluß noch einmal die Resultate dieses Abschnittes zusammen, so ist nicht zu verkennen, daß die Veränderungen der Stellung des Handwerks sowohl im Schmiede- als Schlosser- gewerbe ganz kolossale sind. Fast die gesamte Neuproduktion hat der Handwerker bereits oder wird sie aller Voraussicht nach noch aufgeben müssen. Daher die Abnahme aller Kleinbetriebe in beiden Gewerben. Aber noch hat das Handwerk eine immerhin bedeutende Stellung, und man kann nicht annehmen, daß es ganz verschwinden wird, denn Hufbeschlag beim Schmied, das Anbringen der eisernen Bauartikel, vielleicht auch einige kunstgewerbliche Arbeiten beim Schlosser, sowie ein großes Gebiet der Reparaturen in beiden Gewerben werden immer noch die Grundlage, auf der sich das Hand- werk erhält, bilden können.

8. Tapezierer.

Die Entwicklung des Tapezierergewerbes in den letzten Jahren wird durch folgende Zahlen gekennzeichnet:¹⁾

¹⁾ Die Zahlen für 1875 konnten leider mit denen für 1882 und 1895 nicht zum Vergleich herangezogen werden, da im Jahre 1875 Sattlerei, Riemerei, Tapeziererei, Atrappenfabrikation und Maschinenriemenfabrikation unter ein und derselben Rubrik nachgewiesen sind, die Atrappenfabrikation sich aber 1882 unter der Buchbinderei und Kartonagefabrikation, die Maschinenriemenfabrikation unter Treibriemenfabrikation befindet.

1. Anzahl und Art der Betriebe, sowie Anzahl der darin beschäftigten Personen.

Jahreszahl	Zahl der Betriebe überhaupt	Darunter sind				Zahl der in den Hauptbetrieben beschäftigten Personen
		Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	hausindustr. Betr.		
				Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	
1882	8 495	6 529	1 966	123	10	14 729
1895	10 888	9 910	978	466	22	25 045

2. Das Personal der Hauptbetriebe der Stellung im Betriebe nach.

Innerhalb der Betriebsstätten der Hauptbetriebe waren thätig:

Jahreszahl	In Alleinbetrieben (ohne Gehilfen und Motoren) allein arbeitende Selbstständige	In Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetrieben		
		Inhaber sonst. Geschäftsleiter	Kontor-, Bureau-, Verwaltungs- und techn. Aufsichtspersonal	Sonstige Gehilfen und Arbeiter
1882	3 102	3 346	176	8 105
1895	4 717	5 055	402	14 871

3. Umfang der Hauptbetriebe.

Von den Hauptbetrieben waren Betriebe mit . . . Personen:

Jahreszahl	Betriebe mit 1 Person	Betriebe mit 2-5 Personen	Betriebe mit 6-10 Personen	
			Betriebe	darin besch. Personen
1882	3 221	3 016	221	1 562
1895	4 829	4 355	551	3 968

Jahreszahl	Betriebe mit 11—50 Personen		Betriebe mit 51—200 Personen	
	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882	68	1 478	3	180
1895	164	2 731	11	857

4. Dem Berufe nach wurden gezählt

Jahreszahl	Selbständige	Abhängige	Selbständige und Abhängige	Auf 1 Selbständigen kommen Abhängige
1882	6 432	12 345	18 777	1,9
1895	9 671	20 972	30 643	2,2

Trotz der verschiedenartigen Technik wird das Tapezierergewerbe noch vielfach mit dem Sattlergewerbe zusammen betrieben. Aber die Tendenz zur Trennung macht sich mehr und mehr bemerkbar, da es überhaupt die meisten größeren Geschäfte vorgezogen haben, sich nur auf die Ausübung eines Gewerbes zu legen. Wie weit die Vereinigung noch durchgeführt ist, läßt sich vielleicht bis zu einem gewissen Grade aus der Statistik der Nebenbetriebe ersehen. Die Sattlerei weist im Jahre 1882 1994 und im Jahre 1895 2535 Nebenbetriebe auf, die Tapeziererei 1882 1966 und 1896 987. Danach hat es den Anschein, als ob die Tapezierer die Sattlerei in größerem Umfange als Nebengewerbe beibehalten haben, als umgekehrt die Sattler die Tapeziererei. Indes können diese Zahlen durchaus kein positiv sicheres Bild geben, weil beide Gewerbe, namentlich die Sattlerei, auch als landwirtschaftliche Nebenbetriebe in Betracht kommen.

Dafs der Grofsbetrieb in der Tapeziererei Fortschritte gemacht hat, zeigen die obigen Zahlen deutlich. Die Hauptbetriebe haben sich nur um 51,7 % vermehrt, die darin beschäftigten Personen dagegen um 70 %. Auf 1 Selbständigen kommen 1882 nur 1,9 Ab-

hängige, 1895 dagegen 2,2. Das Kontor-, Bureau-, Verwaltungs- und technische Aufsichtspersonal ist um 117 % gestiegen. Zwar zeigen die Betriebe mit 1 und 2—5 Personen noch eine relativ starke Zunahme von 49,9 bezw. 41 %, aber die Betriebe mit 6—10 und ganz besonders die mit 11—50 und 51—200 Personen haben sich in noch höherem Maße, nämlich um 149 bezw. 141 und 266 % vermehrt. Dabei dürfte eine Anzahl von Großbetrieben als solche nicht in der Statistik zum Ausdruck gelangen. Die großen Möbelfabriken haben heute die Tapeziererei häufig als Hilfgewerbe in ihren Betrieb eingegliedert. Da die Gewerbestatistik jeden einzelnen Betrieb in seine Teile zerlegt und diese bei den einzelnen Gewerben besonders nachweist (vergl. S. 14), so ist z. B. die Tapeziererei einer Möbelfabrik von 100 Personen, die vielleicht 5 Tapezierergehilfen beschäftigt, unter den Betrieben mit 2—5 Personen in den obigen Zahlen mit nachgewiesen. Es ist aber klar, daß der der Möbelfabrik angegliederte Betrieb etwas ganz anderes darstellt, als der selbständige. Jedoch werden wohl die meisten Möbelfabriken, die sich mit der Polstermöbelfertigung befassen, auch immer eine größere Anzahl als 5 Personen in der Tapeziererei beschäftigen.¹⁾

Trotz der unleugbaren Fortschritte des Großbetriebes haben die kleineren Betriebe noch immer eine dominierende Stellung. Im Jahre 1895 sind von den in sämtlichen Hauptbetrieben thätigen 25 045 Personen nur 5556 in Betrieben mit 6 und mehr Personen beschäftigt und in solchen mit 11 und mehr Personen gar nur 3588. Daraus geht hervor, daß der Kleinbetrieb noch die herrschende Betriebsform ist.

Die Motorenbenutzung war 1882 noch keine große. Von den 6529 Hauptbetrieben hatten nur 39 mit 606 beschäftigten Personen Motoren im Gebrauch. Davon verwendeten 4 Betriebe mit 99 Personen Wasserkraft, 30 mit 667 Personen Dampfkraft, 4 mit 31 Personen Gas- oder Heißluft, 1 mit 5 Personen Dampfkessel ohne Kraftübertragung und 1 mit 9 Personen eine Lokomobile.

Von Interesse ist es, daß die Hausindustrie hier im Zunehmen

¹⁾ P. Voigt (das Berliner Tischlergewerbe, Bd. VII S. 390) führt das Beispiel einer Berliner Möbelfabrik an, bei der von 204 Arbeitern im einen Jahre 34 und von 185 im darauf folgenden Jahre 29 Tapezierer waren. Allgemeine Angaben dürften sich über den Prozentsatz der Tapezierer unter den sonstigen Möbelfabrikarbeitern nicht aufstellen lassen, da die Verhältnisse in der That sehr verschiedenartig sind und außerdem der Bedarf nach Polstermöbeln, der je nachdem ein reger oder schwacher ist, eine Rolle spielt.

begriffen ist. Im Jahre 1882 gab es 123 hausindustrielle Hauptbetriebe mit 349 am 5. Juni beschäftigten Personen, im Jahre 1895 446 mit 1006 durchschnittlich beschäftigten Personen. In Wirklichkeit dürfte die Zahl der hausindustriellen Betriebe noch gröfser sein, da die gelegentlich auch selbständig Aufträge übernehmenden Tapezierer, die sonst nur für Magazine arbeiten, sich öffentlich fast ausnahmsweise als nichthausindustrielle zu bezeichnen pflegen.

Unter dem Namen Tapezierer sind eigentlich drei ganz verschiedene Gewerbe vereinigt, nämlich die Polsterei, das Dekorateurgewerbe und das eigentliche Tapezierergewerbe, das sich mit der Anbringung von Tapeten befaßt. Die meiste Ähnlichkeit miteinander zeigen noch die beiden letzten Zweige. Ganz etwas verschiedenes von diesen ist jedoch die Polsterei. Wie es gekommen ist, dafs diese verschiedenen Branchen sich in der Hand ein und derselben Gewerbetreibenden zusammengefunden haben, ist nur durch die geschichtliche Entwicklung zu erklären. Die papiernen Tapeten wurden erst im vorigen Jahrhundert in England erfunden¹⁾ und gelangten in Deutschland in den 60er und 70er Jahren desselben zur Verwendung. Vorher hatte es nur die tuchenen Tapeten, z. B. die französischen gewebten Gobelins, und die ledernen Tapeten gegeben. Die letzteren gehörten in das Produktionsgebiet des Sattlers und Täschners, die ersteren dagegen gaben den Anlaß dazu, dafs sich mit ihrer Verwendung ein eigenes Gewerbe beschäftigte, nämlich die Tapeziererei. Die Tapezierer suchten bald sich auch andere Arbeiten zugänglich zu machen. Nichts konnte näher liegen, als dafs derjenige, der die Anbringung von tuchenen Tapeten besorgte, auch die übrigen Dekorationsarbeiten des Zimmers, sowie auch das Bekleiden der Möbel mit Stoffen, die der übrigen Ausstattung der Räume entsprachen, verrichtete. Das letztere wiederum stand mit der vorausgehenden Arbeit des Polsterers in Verbindung, sodafs es zweckmäfsig erscheinen konnte, auch diese Funktion dem Tapezierer zuzuweisen. Auf diese Weise erklärt sich die Vereinigung der Dekorateur-, Polster- und eigentlichen Tapezierer-Arbeiten in einem einzigen Gewerbe. Das Polstern haben sich die Tapezierer nur mit grofser Mühe aneignen können, denn sie hatten hier den Widerstand der Täschner zu bekämpfen. Es scheint, als ob die „mit leinenen, wollenen, seidenen u. dgl. Zeugen“ gepolsterten Möbel und zugleich die Federpolsterung erst im Zusammenhang mit dem Roccoco-

¹⁾ Vgl. Karmarsch, Geschichte der Technologie S. 763 ff.

geschmack aufgekommen sind. Vorher war nur die harte Lederpolsterung üblich, die als Privileg der Sattler und Täschner galt. Als dann die Tapezierer begannen, das neue Verfahren der Polsterarbeit anzuwenden, beanspruchten die Täschner unter Hinweis auf ihr altes Privileg auch das ausschließliche Ausübungsrecht aller Polsterarbeiten. Es begann nun fast überall in den Städten ein langer Streit zwischen beiden Gewerben, der schließlicb damit endete, daß beide in einer Innung vereinigt wurden und es jedem Tapezierer gestattet war, die Täschnerei und umgekehrt jedem Täschner die Tapeziererei auszuüben.¹⁾ Von da ab stammt auch die merkwürdige Gewohnheit, das Täschner- oder Sattlergewerbe mit dem Tapezierergewerbe zusammen zu betreiben. Heute ist nun, wie bereits oben erwähnt, die Tendenz, die Gemeinschaft beider Gewerbe zu lösen, sehr stark bemerkbar. Selbst die drei Gebiete der Tapeziererei beginnen sich zu trennen. Die Polsterei und das Dekorationsgeschäft neigt sich mehr den Möbelfabriken, Möbelmagazinen und sonstigen Zimmereinrichtungsgeschäften zu. Das eigentliche Tapezieren wird dagegen auch von Malern und Buchbindern verrichtet. Indes giebt es allenthalben noch genug Unternehmungen, die sich mit allen drei Arbeiten befassen.²⁾

Die Technik hat sich in der Tapeziererei so gut wie gar nicht geändert. Das Tapetenanbringen und die Dekoration sind technisch höchst einfach und es kommt namentlich bei letzterer lediglich auf die Fingerfertigkeit, den guten Geschmack und das Augenmaß des Arbeiters an. Auch die Technik der Polsterarbeiten ist noch die alte, die keine Schwierigkeiten weiter aufweist. Nur zur Vorbereitung der derberen Rohstoffe, wie Fibre, Seesal, Werg, Crin d'Afrique, Alpengras, Seegras u. dgl. wird eine Zupfmaschine gebraucht, die jedoch auch dem Kleinbetriebe zugänglich ist und z. B. in Halle auch in verschiedenen Tapeziererwerkstätten zur Anwendung gelangt. Die Herstellung der Polsterarbeiten geschieht gewöhnlich folgendermaßen: Der im Innern des vom Tischler bezogenen Gestelles befindliche Rahmen wird mit starken Gurten bespannt, die mit Nägeln befestigt

¹⁾ Vgl. die Schilderung bei Kurt Kuntze, Das Leipziger Tapezierergewerbe, Bd. V S. 349 ff.

²⁾ Vgl. A. Voigt, Kleingewerbe in Karlsruhe, Bd. III S. 187 ff.; Hartmann, Die Lage des Sattler- und Tapezierhandwerks in Mosbach, Bd. VIII S. 155; Spengler, Lage des Kleingewerbes in Nöttingen-Darmsbach, Bd. VIII S. 72; Kuntze, Das Leipziger Tapezierergewerbe, Bd. V S. 363.

werden. In diesem Gurtgeflecht näht man dann die Sprungfedern fest und verbindet sie kreuzweise. Über den Sprungfedern werden zwei Leinwandbezüge angebracht, von denen der eine unmittelbar auf den Sprungfedern ruht. Auf diese wird das Polstermaterial gelegt, gleichmäßig verteilt und mit Bindfaden durchnäht, damit es sich nicht verschiebt. Darüber wird dann der zweite Leinwandbezug aufgenäht und es bedarf nur noch der Befestigung der äusseren Hülle aus Zeugstoffen, Plüsch u. dgl. Bei allen diesen Verrichtungen können nur Werkzeuge, wie Polsterhammer, Schere, Zange, Gurthammer, Bohrer, Schraubenzieher, Nadeln u. dgl., aber keine Maschinen angewendet werden, höchstens die Nähmaschine, die einen unbedeutenden Teil des Nähens ausführen kann. Die Werkzeuge sind sonst einfach und wenig kostspielig, sodaß in Halle und Leipzig¹⁾ viele Tapezierergesellen dieselben sich selbst halten müssen.

Ein charakteristisches Merkmal haben jedoch alle Polsterarbeiten. Die Arbeitsleistung, die bei der Herstellung verrichtet wird, ist einfach. Desto größere Bedeutung kommt den Rohstoffen, die zur Produktion verwendet werden müssen, zu; ein billigerer Bezug der Rohstoffe hat größeren Einfluß auf die Produktionskosten als etwa billigere Arbeitslöhne. Alle jene Rohstoffe aber, die der Tapezierer bei den Polsterarbeiten verbraucht, sind im Großen viel billiger und preiswerter zu haben, als wenn sie einzeln und in kleinen Quantitäten bezogen werden. Der Großbetrieb pflegt seine Rohstoffe, soweit es sich um die Füllung des Polsters handelt, die mit Rofsharen, Werg, Seegras, Crin d'Afrique u. dgl. geschieht, direkt vom Großhändler, soweit es sich um Tuchstoffe für die Bekleidung der Möbel handelt, unmittelbar vom Produzenten einzukaufen. Der Kleinbetrieb muß für beides den Zwischenhandel in Anspruch nehmen und kann schon infolge mangelnden Kapitals nur kleine Quantitäten erstehen. Dies macht aber für den Preis sehr viel aus, und der Großbetrieb ist hier dem Kleinbetrieb überlegen.

Man kann in der Polsterei zwei Arten von Großbetrieben unterscheiden. Das eine ist die Möbelfabrik, das andere das Möbelmagazin. Die erstere stellt neben den verschiedenen Holzmöbeln auch die Polstermöbel her. Sie ist meist ein kombinierter Betrieb, der neben Tapezierern hauptsächlich Tischler, Maler, Lackierer, Bildhauer, Musterzeichner u. dgl. beschäftigt. Die An-

¹⁾ Vgl. Kunze, Das Leipziger Tapezierergewerbe, Bd. V S. 360.

fertigung der Polstermöbel tritt in der Regel hinter der der Holz-
möbel zurück. Die Vorteile, die diese Art von Großbetrieben be-
sitzt, bestehen hauptsächlich in dem günstigeren Einkauf der Roh-
stoffe. Dabei fällt besonders ins Gewicht, daß sämtliche Gestelle
in der Fabrik hergestellt werden und nicht erst vom Tischler be-
zogen zu werden brauchen. Das Möbelmagazin trennt die Produktion
und den Verkauf und läßt die erstere in einer Anzahl von haus-
industriellen Betrieben verrichten. Seine Inhaber sind meist Kauf-
leute, die vor allem das Ladengeschäft leiten und in demselben
einige kaufmännisch gebildete Personen, höchstens noch daneben
einige Tapezierer zur gelegentlichen Vornahme von Reparaturen an-
stellen. Das Magazin liefert in der Regel den von ihm abhängigen
hausindustriellen Betrieben die Gestelle und den Bezug, das übrige
müssen sich die Arbeiter selbst beschaffen und erhalten vom Magazin
die Vergütung dafür. In Berlin werden zuweilen auch von der Möbel-
fabrik Hausindustrielle beschäftigt.¹⁾

Die Neuproduktion von Polstermöbeln befindet sich heute fast
ganz in den Händen der beiden Großbetriebsarten. Es ist allerdings
nicht zu leugnen, daß es überall noch handwerksmäßige Betriebe
gibt, die sich auch mit der Neuproduktion befassen und sogar einen
kleinen Laden, in dem sie ihre Möbel verhandeln, unterhalten. Indes
sind sie in keineswegs günstiger Lage und geben allmählich diese
Beschäftigung auf. Es ist nicht so sehr die Kostenfrage, die hier
eine Rolle spielt. Wie oben ausgeführt ist, besitzen zwar die Groß-
betriebe beim Einkaufen des Rohstoffes Vorteile, die hier deshalb
besonders ins Gewicht fallen, weil der Wert derselben im Verhältnis
zu dem der aufzuwendenden Arbeit ein großer ist. Indes kann man
nicht annehmen, daß dieser einzige Vorteil in der Lage sei, die Produktion
des Handwerks vollständig unmöglich zu machen. Dies geht schon daraus
hervor, daß das Magazin dem Hausindustriellen in der Regel nur die
Gestelle und den Bezug liefert, es dagegen dem Arbeiter selbst über-
läßt, die Materialien zur Füllung des Polsters sich selbst zu
beschaffen.²⁾ Auch ein Hallenser Meister erklärte, daß der Vorteil
des besseren Einkaufs des Großbetriebes schließlich dem Handwerker
doch immer noch gestatte, dieselben Preise dem Kunden anzurechnen,
die das Magazin und die Fabrik habe. Der wirkliche Grund dafür,
daß die Handwerker die Neuproduktion aufgeben, liegt vielmehr auf

¹⁾ Vgl. Brösicke, Das Berliner Tapezierergewerbe, Bd. I S. 103.

²⁾ Vgl. Kuntze a. a. O. S. 374, ferner die eben zitierte Stelle bei Brösicke.

einem anderen Gebiete. Der erwähnte Hallenser Gewährsmann drückte denselben sehr richtig aus, indem er sagte: „ich wollte schon gute und billige Ware liefern, aber es bestellt ja keiner bei mir welche.“ Die Gewohnheiten und Bedürfnisse des Publikums haben sich beim Einkauf der Möbel gegen früher vollständig geändert. Als noch der größte Teil der Produktion der wichtigsten Bedarfsartikel einer jeden Wirtschaft im Haushalt selbst vorgenommen wurde, ging auch die Produktion der Polsterarbeiten in der Wohnung des Bestellers vor sich. „Vom selbstgeschlachteten Geflügel wurden die Federn durch eine Schar eigens hierzu sich vermietender Weiber ausgelesen; das Rosshar wurde sorgfältig gereinigt; der Polsterarbeiter mehr als jeder andere mußte unter dem Auge der Hausfrau arbeiten, damit die Füllung der Bettstücke, der Matratzen, Sophas sicher mit dem gewählten Material und in der gewünschten Menge erfolgte. Bei Gründung der Haushaltung wie bei Erweiterung derselben wurde der Tischler beauftragt, diese bestimmten Stühle und Tische, Bettstellen und Schränke nach Maß und Vorschrift zu fertigen. Alljährlich erschien er wenigstens einmal bei der großen, mindestens eine Woche dauernden Reinigung, um zu helfen, auszubessern, aufzupolieren.“ Diese Zeiten, die Schmoller ¹⁾ so anschaulich schildert, liegen längst hinter uns. Der heutige Bedarf an Möbeln wird ganz anders befriedigt. Wie selten sind die Fälle, in denen noch der Tapeziermeister einen Auftrag erhält, ein bestimmtes Stück anzufertigen! Man hat es ja viel bequemer, in die nahe Stadt zu fahren und dort im Magazin sich das Stück auszusuchen. Dort sieht man mehrere von den gewünschten vor sich, kann lange genug erwägen, welche Form und Ausstattung den zu befriedigenden Wünschen am meisten entspricht und erhält in Kürze etwa beliebende Änderungen vorgenommen oder gar ein vollständig neues Produkt, das dem individuellen Geschmack Rechnung trägt! Weshalb soll man sich da erst auf das Risiko einlassen, dem Handwerksmeister einen Auftrag zu geben, ohne daß man weiß, daß er denselben in der richtigen Weise ausführt. Hinterher das Produkt als nichtkonvenierend zurückschicken, geht beim Handwerker nicht gut, wenigstens kann man sich dazu nur in den seltensten Fällen entschließen.

In der That beruht auf der Gewohnheit, die Möbel fertig zu kaufen, heute die Hauptursache von dem Prosperieren des Magazins und der Fabrik. Beide unterhalten einen eleganten Laden, gewöhn-

¹⁾ Schmoller, Geschichte der deutschen Kleingewerbe, S. 179.

lich in den verkehrsreichen Strafsen der gröfseren Städte. Das geschmackvoll ausgestattete Schaufenster, das meist eine ganze Zimmereinrichtung enthält, lockt das Publikum an und ladet förmlich zum Kaufen ein. Da bleibt dem Handwerker nichts weiter übrig, als entweder dieser Konkurrenz es nachzumachen und sich selbst einen Laden zu halten oder, um überhaupt Aufträge zu erhalten, selbst in den Dienst des Magazins zu treten und Arbeiten für dasselbe zu verrichten. Das erste ist immer eine mißliche Sache. Ist der Laden klein und unansehnlich, so wird er auch nicht zahlreich aufgesucht. Soll er gröfser und stattlicher sein, so muß man Kapital aufwenden, außerdem ist seine Leitung dann schon schwieriger, sodaß er nicht von dem Handwerker ohne kaufmännische Bildung ohne weiteres regiert werden kann. Aber weder Kapital, noch kaufmännische Bildung ist bei dem Handwerker in der Regel vorhanden, und es bleibt nur noch der zweite Weg. Dafs dieser in der That von vielen Tapezieren beschritten worden ist, zeigt die in den obigen Zahlen zum Ausdruck kommende Steigerung der hausindustriellen Betriebe von 133 im Jahre 1882 auf 488 im Jahre 1895.

Von nicht geringer Bedeutung sind im Polsterergewerbe die Reparaturarbeiten. Das Wiederaufarbeiten von Matratzen, das Aufpolstern von Möbeln oder das Behängen mit neuen Zeugstoffen wird noch viel verlangt, da alle einigermassen dauerhaften Möbel Jahrzehnte über, ja ganze Menschenalter hindurch reparaturfähig sind und in Benutzung bleiben. Diese Ausbesserungsarbeiten bleiben immer dem Handwerker, oder er teilt sich in sie mit dem Magazin, das dazu eine kleine Werkstätte unterhält, aber nicht billiger, als der Handwerker arbeitet.

Die aufser den Polsterarbeiten noch zum Produktionsgebiet des Tapeziersers gehörigen Dekorateur- und Tapetenanbringungsarbeiten sind technisch rein handwerksmäßige. Indes pflegen heute die schwierigeren und Geschmack erfordernden gröfseren Dekorationsarbeiten den Möbelausstattungs geschäften anvertraut zu werden, die sich dazu eine geeignete geschickte Persönlichkeit halten. Die einfachere Dekoration, wie das Anbringen von Rouleaux, Marquisen, das Anstecken von Gardinen, Aufhängen von Bildern, Legen von Teppichen, Linoleum u. dgl. Verrichtungen werden dagegen vom Handwerker ausgeführt, der dabei immer noch ein recht gutes Auskommen findet. Dasselbe gilt von dem Tapetenkleben. In Berlin wird dieses von den übrigen Arbeiten gesondert betrieben, zeigt aber

auch da nur einen ausschließlich kleinbetrieblichen Charakter.¹⁾ In der Regel steht der Meister mit einer größeren Tapetenfabrik in Verbindung und erhält durch dieselben Aufträge, während er selbst beim eigenen Geschäft sich zur Abnahme der Produkte ein und derselben Fabrik verpflichtet.

Im großen und ganzen kann man wohl behaupten, daß auch heute die Existenz zahlreicher Tapeziererhandwerksbetriebe möglich ist. Die Polsterarbeiten gehen zwar mehr und mehr an Fabrik und Magazin verloren. Aber Reparaturen, sowie einfachere Dekoration und Tapetenkleben bleiben dem Handwerk.

9. Sattler.

Die Entwicklung und den heutigen Bestand des Sattlergewerbes zeigen folgende Zahlen:

1. Anzahl und Art der Betriebe, sowie Anzahl der besch. Personen.

Jahreszahl	Zahl der Betriebe überhaupt	Darunter sind				Zahl der in den Hauptbetrieben beschäftigten Personen
		Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	hausindustr. Betr.		
				Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	
1882	29 505	27 511	1 994	857	119	52 910
1895	Riemerei und Sattlerei					
	31 406	28 966	2 440	1 619	100	63 670
	Verfertigung von Spielwaren aus Leder					
	463	368	95	218	80	1 563
	31 869	29 334	2 538	1 837	180	65 233

¹⁾ Brösicke a. a. O. S.106.

2. Personal der Hauptbetriebe nach seiner Stellung im Betriebe.

Innerhalb der Betriebsstätten der Hauptbetriebe waren durchschnittlich thätig:

Jahreszahl	In Alleinbetrieben (ohne Motoren und Gehilfen) allein arbeitende Selbstständige	In Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetrieben		
		Inhaber u. sonst. Geschäftsleiter	Kontor-, Bureau-, Verwaltungs-, techn. Aufsichtspersonal	sonst. Gehilfen und Arbeiter
1882	14 611	12 708	587	25 004
1895	Riemerei und Sattlerei			
	14 539	14 101	1 217	33 813
	Verfertigung von Spielwaren aus Leder			
	198	166	71	1 128
	14 737	14 267	1 288	34 941

3. Umfang der Betriebe.

Es waren Betriebe mit durchschnittlich beschäftigten Personen:

Jahreszahl	mit 1 Person	mit 2—5 Personen	mit 6—10 Personen		mit 11—50 Personen	
			Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882	14 975	11 952	394	2 776	173	3 310
1895	Riemerei und Sattlerei					
	14 950	13 047	636	4 520	295	6 001
	Verfertigung von Spielwaren aus Leder					
	203	113	20	159	29	562
	15 153	13 160	656	4 679	324	6 563

Jahreszahl	mit 51—200 Personen		mit 201—1000 Personen	
	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882	17	1 449	—	—
1895	Riemerei und Sattlerei			
	36	3 020	2	476
	Verfertigung von Spielwaren aus Leder			
	3	320	—	—
	39	3 340	2	476

4. Berufsstatistik.

Jahreszahl	Selbständige	Abhängige	Selbständige und Abhängige zusammen	Auf 1 Selbst- ständigen kommen Abhängige
Riemer und Sattler				
1882	27 245	31 705	58 950	1,2
1895	28 278	42 454	71 232	1,5

Eine verhältnismäßig starke Vermehrung der größeren Betriebe ist nach diesen Zahlen in nicht geringem Grade eingetreten. Von den insgesamt beschäftigten Personen sind im ganzen Gewerbe 1882 14,2%, 1895 dagegen bereits 23,0% in Betrieben mit 6 und mehr Personen thätig. 1882 kommen auf 1 Hauptbetrieb durchschnittlich 1,9, 1895 dagegen 2,2 beschäftigte Personen. Indes ist der Kleinbetrieb trotz der Fortschritte des Großbetriebs noch vorherrschend, da 1895 noch 77% aller beschäftigten Personen in Betrieben mit 1—5 Personen thätig sind. Allerdings ist dabei zu berücksichtigen, daß sich unter diesen Betrieben mit 1—5 Personen eine große Zahl von Teilen großer Unternehmungen anderer Gewerbe befinden. Fast

alle großen Fuhrwerksbetriebe, auch die Post, die Eisenbahn und zahlreiche Fabriken stellen heute Sattlergesellen für die Reparatur des Geschirres bezw. der Treibriemen an. Die Gewerbestatistik weist jedoch diese kleinen Sattlerbetriebe nicht bei den Gewerben, in deren Dienste sie stehen, sondern beim Sattlergewerbe nach. Gleichwohl dürfte in diesem der selbständige Kleinbetrieb auch trotzdem eine immerhin noch sehr beachtenswerte Stellung besitzen.

Das Produktionsgebiet des Sattlergewerbes charakterisiert sich durch den Rohstoff, welchen es verarbeitet, das Leder. Für die Verarbeitung des Leders kamen zur Zunftzeit noch die Schuhmacher und Handschuhmacher in Betracht. Alle Produkte aus Leder, die diese nicht herstellten, gehörten in das Gebiet des Sattlers. Zwar waren diese nicht überall einem einheitlichen Gewerbe zugewiesen. Bergius definiert z. B. den Sattler als „denjenigen Lederarbeiter, welcher aus verschiedenen Sorten Leder, ingleichen aus Sammet, Plüsch u. s. w. nicht allein die verschiedenen Arten von Sätteln verfertigt und dazu den Sattelbaum selbst macht, sondern auch die Kutschen und Chaisen beziehet, wozu ihm der Stellmacher die Kasten verfertigt“¹⁾ und kennt als verwandte Gewerbe noch die Rierner und Täschner. Aber er sagt selbst: „Man sollte, um den Brod- und Professionsneid aufzuheben, die drei Professionen der Sattler, Rierner und Täschner zu einer einzigen Zunft vereinigen. Alle drey Professionisten haben ein geschenktes Handwerk und mehrenteils einigerley Werkzeuge und arbeiten mit einerley Handgriffen. Der Unterschied beruht nur blos darauf, daß die Professionisten der einen Zunft sich von ihren Lehrjahren an durch die Übung eine Fertigkeit erwerben, manche Lederarbeiten mit mehrerer Geschicklichkeit zu verfertigen als die Professionisten des anderen Gewerks. — Die Sattler können alle Lederarbeiten gedachter drey Professionisten verfertigen und verfertigen sie wirklich, wenu es in einer Stadt an einem Rierner oder an einem Täschner oder an beiden fehlt.“²⁾

Das zünftige Sattlerproduktionsgebiet kann man seinen wesentlichsten Bestandteilen nach in drei Teile zerlegen: 1. den Wagenbau, 2. die Sattel- und Geschirrmacherei, 3. die Herstellung von allerlei ledernen Artikeln, wie Taschen, Beutel, Koffer, Kisten u. dgl. Was zunächst den ersten Teil, den Wagenbau anlangt, in den sich übrigens

1) Bergius, Neues Policy- und Kameralmagazin, Bd. V, S. 118.

2) Bergius a. a. O. Bd. V, S. 23.

der Sattler mit dem Stellmacher und Schmied teilte, so ist hervorzuheben, daß heute der Bedarf nach Kutschen, Chaisen u. dgl. gegen früher ein erheblich geringerer geworden ist. Seit dem Aufkommen der Eisenbahnen mußte der große Reisewagen immer mehr und mehr von der Landstrasse verschwinden, und was heute noch an Kutschen u. dgl. gebraucht wird, wird in der Hauptsache von den Wagenfabriken hergestellt, die außer Sattlern noch eine große Zahl von Schmieden, Stellmachern, Tischlern, Lackierern u. s. w. beschäftigen. Wohl kommt es heute noch vor, daß sich der Sattlermeister mit seinen Kollegen vom Schmiede-, Stellmacher- und Lackierergewerbe in Verbindung setzt, um einen Wagen zu bauen. Aber es geschieht nur noch verhältnismäßig selten und ist ein kümmerlicher Rest eines einst hochbedeutenden und blühenden Zweiges der Sattlerei. In demselben Verhältnis wie der Wagenbedarf, hat auch der Sattel- und Geschirrbedarf abgenommen. Wo die Eisenbahn den weitaus größten Teil des Transports der Personen und Güter besorgt und wo sogar die Pferdebahnen den elektrischen und Dampfstraßenbahnen weichen müssen, da wird der rege Fuhrwerks- und Postwagenverkehr von Dorf zu Dorf und von Stadt zu Stadt immer mehr überflüssig. Und was heute noch an Sätteln und Geschirren gebraucht wird, steht in keinem Verhältnis zu dem Bedarf der früheren Zeit.

Allerdings dürfte der dritte Teil des zünftigen Produktionsgebietes, die Herstellung von allerlei ledernen Taschen, Koffern, Kisten u. dgl. in der Gegenwart eine erhöhte Bedeutung gewonnen haben. Der gesteigerte Reiseverkehr hat entschieden eine größere Nachfrage nach ledernen Koffern, Handtaschen u. dgl. zur Folge gehabt, auch ist mit der Zunahme der Wohlhabenheit der Bedarf nach verschiedenen Luxusgegenständen, ledernen Täschchen, Portemonnaies, Portefeuilles u. dgl. größer geworden. Aber in einigen Fällen sind Sattlerwaren vollständig aus der Mode gekommen. Man denke nur an die ledernen Tischteppiche, Tragriemen zu Sänften, Lederkoller, Lederstrümpfe u. dgl., wie sie im vorigen Jahrhundert noch viel begehrt und viel gebraucht wurden. In anderen Fällen sind die betreffenden ledernen Gegenstände durch Produkte aus anderen Stoffen, wie Guttapercha, Gummi u. dgl. ersetzt worden.

Als einen neuen Gewerbszweig hat die moderne Entwicklung die Verfertigung von ledernen Treibriemen geschaffen, die bei der heutigen umfangreichen Verwendung von Maschinen von hervorragender Bedeutung sind. Aber für diesen Gewerbszweig hat sich

eine eigene Industrie gebildet und er hat für das Sattlergewerbe keine unmittelbare Bedeutung.¹⁾

Als wesentlichste Bestandteile des Produktionsgebietes, das noch heute hauptsächlich für den Handwerker in Frage kommt, sind die Geschirrmacherei (allerdings in geringerem Umfange als früher) und die Anfertigung von ledernen Koffern, Taschen, Portefeuilles und ähnlichen Gegenständen zu nennen. Wir wenden uns zunächst zu dem ersten Teile, der Geschirrmacherei.

Eigentliche Großbetriebe finden sich in der Geschirrmacherei nur in geringem Umfange. In der Hauptsache wird die Produktion auch heute noch vom Handwerker ausgeübt. Es kommt dabei hauptsächlich in Betracht, daß das Herstellungsverfahren zum überwiegenden Teile Aufgabe der Handarbeit geblieben ist und daß sich Maschinen nur wenig oder fast überhaupt nicht anwenden lassen. Für Sättel und Kummete bestehen in England größere Fabriken, die auch nach Deutschland Absatz haben, indem Sattlermeister oder Geschirrhändler diese Artikel von dort beziehen. Aber in Deutschland selbst sollen, wie ein Hallenser Meister versicherte, Fabriken dieser Art noch nicht bestehen. Auch in den vorhandenen Beschreibungen des Sattlergewerbes ist von eigentlichen Großbetrieben der Geschirrbranche noch nichts erwähnt.²⁾ Nur spezialisierte Betriebe, die sich namentlich mit Kummetsmachen beschäftigen und an Wiederverkäufer liefern, kommen vor.³⁾ In der Regel fertigt der Sattlermeister heute die Geschirre noch selbst, indem er aus der Haut die Riemen schneidet und die Ringen und Schnallen einnäht. Aller übrige Zubehör, wie die Scheuklappen, die geprefsten Schlaufen und die Verzierungen aus Lackleder, sowie die Metallteile, kann von spezialisierten Betrieben fertig bezogen werden.

¹⁾ Die Zahlen der Gewerbestatistik für die Treibriemenfabrikation sind folgende:

	Betriebe überhaupt	Hauptbetr.	Nebenbetr.	In den Hauptbetr. durchschnittl. besch. Personen
1882	99	86	13	717
1895	166	159	7	1 580

Es kamen mithin auf einen Hauptbetrieb 1882 8,3 und 1895 rund 10 Personen. Das zeigt den überwiegend großbetrieblichen Charakter der Treibriemenfabrikation.

²⁾ Vgl. A. Voigt, Kleingewerbe in Karlsruhe, Bd. III, S. 193, ferner J. Plenge, Die Leipziger Sattlerei, Bd. V, S. 579 ff., sowie Hartmann, Sattler- und Tapeziererhandwerk in Mosbach, Bd. VIII, S. 154, auch Lubnow, Sattler- und Stellmachergewerbe in Konitz, Bd. IX, S. 529.

³⁾ A. Voigt a. a. O. S. 196.

Innerhalb der Geschirrmacherei hat sich eine Berufsteilung insofern vollzogen, als sich ein Betrieb zumeist entweder nur mit der Anfertigung gewöhnlicher Geschirre für Lastwagen u. dgl. oder nur mit der feineren Arbeit für Kutschwagen, Equipagen u. dgl. befasst. Ein Produkt unserer modernen Entwicklung ist in der feineren Geschirrbbranche z. B. das kaufmännische Ladengeschäft, das elegant ausgestattet dazu bestimmt ist, namentlich die vornehmere Kundschaft anzulocken und aufser Geschirren noch alle mit dem Reit- und Wagensport in Zusammenhang stehenden Artikel, wie Reitgeräten, Peitschen, Decken, Stirnbänder, Fufswärmer, Handschuhe u. dgl., sogar Kutschwagen selbst feil hält.¹⁾

Selbst wenn dem Handwerker die eigentliche Produktion hier verloren gehen sollte, so bliebe ihm doch noch die Reparaturarbeit, die in der Geschirrbbranche von der grössten Bedeutung ist, da die Geschirre sehr lange (bis zu 11 Jahren und länger) in Benutzung bleiben. Ist ein Fuhrwerksunternehmen oder ein landwirtschaftlicher Betrieb nicht so gros, dass eine eigene Sattlerei erhalten werden kann, so wird in der Regel mit einem Sattlermeister für die Vornahme der Reparaturen ein ständiger Kontrakt abgeschlossen. Der Handwerker erhält dann zumeist für Instandhaltung des Geschirrzeuges pro Gespann eine Pauschalsumme. Fuhrwerksbetriebe von gröfserem Umfange, Posthaltereien, grosse Güter u. dgl. pflegen heute allerdings eigene Sattlereien zu unterhalten, wodurch das Arbeitsgebiet des selbständigen Sattlermeisters um einen ziemlich beträchtlichen und vielleicht gerade den lohnendsten Teil geschmälert wird.

Etwas andere Verhältnisse als die Geschirrsattlerei weist das übrige Gebiet der Sattlerei, die Verfertigung von Koffern, ledernen Taschen, Portemonnaies, Portefeuilles u. dgl. auf. Hier haben sich in der That bereits Betriebe von gröfserem Umfange gebildet, und nur hier sind die Betriebe mit mehr als 50 Personen zu finden, die die Gewerbestatistik nachweist. Bei der Beurteilung dieser Grosbetriebe ist zunächst hervorzuheben, dass die Technik in der Sattlerei nicht solche Fortschritte wie in anderen Gewerben aufweist. Wohl hat man die Nähmaschine auch diesem Gewerbe dienstbar machen können, und Stanzen und Pappscheren, die man früher noch nicht kannte, werden heute viel gebraucht. Aber alle diese Maschinen sind nicht kompliziert, haben verhältnismäfsig geringe Anschaffungskosten und können deshalb auch im Kleinbetriebe verwendet werden.

¹⁾ Vgl. die Schilderung eines solchen Geschäftes bei Plenge a. a. O. S. 582.

Überdies ist ihre Anwendungsmöglichkeit bei dem weitaus größten Teile der Produkte nur gering.

Ein Ort, in dem sich die Sattlerwarenindustrie besonders ausgebildet hat, ist Leipzig. Nach der Gewerbestatistik waren allein in der Stadt Leipzig im Jahre 1895 145 Sattlerhauptbetriebe mit 807 beschäftigten Personen. Von diesen 145 Betrieben waren 51 Alleinbetriebe, 70 mit 2—5 Personen, 12 mit 6—10, 11 mit 11—50 und 1 mit mehr als 200 Personen. Dazu kommen nun noch einige grössere und kleinere Betriebe in den Vorstädten und in nächster Umgebung der Stadt. Der Betrieb mit mehr als 200 Personen ist ohne Zweifel die berühmte Kofferfabrik von „Moritz Mädler“, die in ganz Deutschland und darüber hinaus einen weit verbreiteten Ruf besitzt. Neben den Koffern werden von ihr noch allerlei andere Reiseartikel, wie Platriemen, Reisetaschen u. dgl., ferner Schul- und Jagdartikel und Portefeuillewaren, alles nur in besseren Qualitäten, hergestellt.¹⁾ Beschäftigt werden die verschiedenartigsten Arbeiter, wie Sattler, Tischler, Metallschleifer, Schlosser, Gürtler, Lackierer, Stepperinnen, Buchbinder, Kommiss, Buchhalter und eine Reihe unqualifizierter Arbeiter. Dieses Unternehmen liefert so gut wie nie an Wiederverkäufer, sondern stets an den Konsumenten. In drei grossen Detailfilialen in Hamburg, Leipzig und Berlin und durch ein ausgedehntes Versandgeschäft wird der Absatz besorgt. Ausser diesem Unternehmen giebt es in Leipzig noch einige andere Betriebe, deren Hauptartikel der Koffer ist, und die über den Umfang des Kleinbetriebs hinausgehen. Dazu kommen nun noch verschiedene grössere Fabriken für allerlei Artikel, wie Toilettenetuis, Schirmfutterale, Rucksäcke, Gewehrfutterale, Gamaschen, Patronentaschen, Ranzen, Akten-, Musik-, Kollegtaschen u. s. w. Diese Fabriken treiben auch die Produktion und den Handel von verschiedenen Halbfabrikaten, wie hölzernen Koffergestellen, hölzernen einfachen Koffern, sowie allen einschlägigen Bedarfsartikeln, wie Kofferbügeln, Schlössern, Ecken, Segeltuch u. s. w. Die Koffergestelle werden im mechanischen Betriebe mit Hilfe der Holzbearbeitungsmaschinen hergestellt. Neben diesen geschilderten Betrieben giebt es noch eine Reihe anderer verschiedenartiger. So existiert in Leipzig ein Detailgeschäft, das eine Anzahl Hausindustrielle beschäftigt und Spezialartikel, wie Touristentaschen, Trinkflaschen, Hundehalsbänder, Hundemaulkörbe, Rasierzeuge u. s. w., ein anderes, das Schulsachen, Zigarrentaschen und Porte-

¹⁾ Vgl. zu der nachfolgenden Schilderung Plenge a. a. O. S. 568 ff.

monnaies herstellt, ein drittes, das sich hauptsächlich mit der Produktion von Sportartikeln namentlich für den Rad- und Turnsport beschäftigt u. s. w.

Außer in Leipzig hat sich noch in anderen Städten, namentlich in Offenbach, Berlin, Görlitz eine Sattlerindustrie ausgebildet. In Offenbach werden besonders die Portefeuillewaren, die gewissermaßen ein gemeinschaftliches Produkt von Buchbinder und Sattler sind, hergestellt.

Ob dem Grofsbetriebe hier so viele Vorteile zu Gebote stehen, daß die Konkurrenz des Handwerks nicht mehr möglich ist, läßt sich bei der Vielgestaltigkeit der in Betracht kommenden Produkte nicht leicht sagen. In technischer Beziehung steht der handwerksmäßige Kleinbetrieb hier durchaus nicht ohne weiteres dem Grofsbetrieb nach. Nur in der Herstellung von gewissen Halbfabrikaten ist maschineller Betrieb von großer Bedeutung. So stellen die Leipziger Kofferfabriken ihre Koffergestelle mit Hilfe der durch mechanische Kräfte betriebenen Holzbearbeitungsmaschinen her. In der eigentlichen Sattlerei spielen die Maschinen nur eine größere Rolle, wenn es sich um die Produktion bestimmter gleichartiger Waren in großen Massen handelt. So werden bei Armeelieferungen Nähmaschinen, Pressen, Stanzen und Lederschneidemaschinen verwendet. Es handelt sich hier immer um eine große Partie gleichartiger Waren, z. B. Tornister, Patronentaschen, Säbelgurten u. dgl. Für diese lohnt es sich, besonders konstruierte Maschinen anzuschaffen und, diese werden auch thatsächlich dabei in ausgedehntem Maße verwendet.¹⁾ Für die übrigen Artikel ist dagegen die Maschinenverwendung von geringerer Bedeutung. Dafür ist allerdings die Möglichkeit der Durchführung einer Arbeitsteilung beim Produktionsprozeß gegeben. Indes läßt sich ein allgemein gültiges Urteil nicht fällen, die Verhältnisse sind infolge der Verschiedenartigkeit aller in Betracht kommenden Produkte sehr ungleichartige.

Ein Mittel, die Produktivität des einzelnen Betriebes zu steigern, ist hier unzweifelhaft die Spezialisierung. Es liegt bei der Mannigfaltigkeit der einzelnen Sattlerartikel sehr nahe, einige bestimmte Waren herauszugreifen und nur die Produktion dieser zu betreiben. Thatsächlich ist eine solche Spezialisierung bereits in ausgedehntem Maße eingetreten. In Halle giebt es nach dem, was wir in Erfahrung bringen konnten, keinen einzigen Betrieb, der sich auf dem gesamten

¹⁾ Plenge a. a. O. S. 596.

Gebiete der Sattlerei bethätigte. Fast alle Handwerker unterhalten einen Laden, in dem sie zum größten Teil die Produkte der Fabriken und zum kleinen Teile einige bestimmte selbsthergestellte Waren zum Verkauf bringen. Von Leipzig wird das gleiche berichtet.¹⁾ Wie auch aus der oben angegebenen Schilderung der Leipziger Verhältnisse hervorgeht, ist auch die Spezialisierung der für Wiederverkäufer arbeitenden Betriebe dort eine weitgehende. Aber die Spezialisierung kann ebenso gut in kleinen Betrieben eingeführt werden wie in großen. Thatsächlich kann denn auch von einem Aufsaugen der Kleinbetriebe seitens der Großbetriebe noch nicht die Rede sein. Beispielsweise hat in Leipzig der erwähnte größte Betrieb von Mädler keineswegs niedrigere Preise wie die kleinen Unternehmungen. Im Gegenteil beruht seine Überlegenheit nur auf dem Renommee der Qualität seiner Produkte, und er hält anerkanntermaßen zum Vorteile der übrigen die Preise hoch.²⁾ Auch kommt sonst der Berichtersteller über die Leipziger Verhältnisse zu dem Resultat, daß dort noch in der Täschnerbranche ein zwar spärliches, aber auf gesundem Boden stehendes Kleingewerbe blüht.

Die verhältnismäßig komplizierten Verhältnisse der Sattlerei hier noch eingehender zur Darstellung zu bringen, würde zu weit führen. Aus dem, was gesagt werden konnte, erhellt indes, daß das Handwerk hier noch nicht am schlechtesten gestellt ist. Wenn sich auch Großbetriebe hier gebildet haben, die Geschirrbbranche und zahlreiche Reparaturen bieten dem Handwerker immer noch ein Feld der Thätigkeit. Auf dem Gebiete der Anfertigung von Koffern, ledernen Artikeln u. dgl. sind die Vorteile des Großbetriebs am größten. Aber sie machen nicht vollständig die handwerksmäßige Produktion unmöglich. Dazu findet der Handwerker noch Gelegenheit, sich durch ein Ladengeschäft mit allerlei Sattlerartikeln einen Einkommenszweig zu verschaffen. Wenn er auch hier unter der Konkurrenz der verschiedenen Galanteriewarengeschäfte u. dgl. zu leiden hat, bis jetzt hat er immer noch Kunden gefunden, die ihren Bedarf von ihm decken.

10. Buchbinder.

Über die Verhältnisse in der Buchbinderei giebt die Statistik folgende Aufschlüsse:

¹⁾ Plenge a. a. O. S. 559.

²⁾ Plenge a. a. O. S. 567.

1. Anzahl und Art der Betriebe, sowie Anzahl der in den Hauptbetrieben beschäftigten Personen.

Jahreszahl	Betriebe überhaupt	Darunter sind				Anzahl der in den Hauptbetrieben durchschnittlich beschäftigten Personen
		Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	hausindustr. Betr.		
				Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	
Buchbinderei und Kartonnagenfabrikation						
1875 ¹⁾	11 253	10 843	410	—	—	31 334
1882	13 213	12 503	710	837	111	41 624
1895	Buchbinderei					
	12 860	12 073	787	847	110	49 771
	Kartonnagenfabrikation					
	1 987	1 823	164	525	115	18 034
	14 847	13 896	951	1 372	225	67 805

2. Das Personal der Hauptbetriebe nach der Stellung im Betriebe.

Es waren innerhalb der Betriebsstätten der Hauptbetriebe durchschnittlich thätig:

Jahreszahl	In Alleinbetrieben (ohne Motoren und Gehilfen) allein arbeitende Selbständige	In Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetrieben		
		Inhaber und sonst. Geschäftsleiter	Verwaltungs-, Kontor-, Bureau- und techn. Aufsichtspersonal	Sonstige Gehilfen und Arbeiter
Buchbinderei und Kartonnagenfabrikation				
1882	5 616	6 439	871	28 698
1895	Buchbinderei			
	5 244	6 153	2 132	36 242
	Kartonnagenfabrikation			
	557	1 242	809	15 426
	5 801	7 395	2 941	51 668

¹⁾ Einschließlich der unbedeutenden Attrappenfabrikation, die 1882 und 1895 unter Sattlerei nachgewiesen ist.

3. Umfang der Betriebe.

Es waren Hauptbetriebe mit durchschnittlich beschäftigten Personen:

Jahreszahl	Betriebe mit 1 Person	Betriebe mit 2—5 Personen	Betriebe mit 6—10 Personen		Betriebe mit 11—50 Personen	
			Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
Buchbinderei und Kartonnagefabrikation						
1882	5 908	5 531	542	4 016	445	9 255
1895	Buchbinderei					
	5 578	5 270	572	4 207	527	11 390
	Kartonnagefabrikation					
	579	544	285	2 169	359	7 620
	6 157	5 814	857	6 376	886	19 010

Jahreszahl	Betriebe mit 51—200 Personen		Betriebe mit 201—1000 Personen	
	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen

Buchbinderei und Kartonnagefabrikation

1882	74	6 314	3	893
1895	Buchbinderei			
	111	9 401	15	4 372
	Kartonnagefabrikation			
	50	4 029	6	1 867
	161	13 430	21	6 239

4. Berufsstatistik.

Jahreszahl	Selbständige	Abhängige	Selbständige und Abhängige zusammen	Auf 1 Selbständigen kommen Abhängige
Buchbinderei und Kartonnagefabrikation				
1882	11 938	30 514	42 452	2,6
1895	12 742	48 441	61 183	3,9

Aus den Zahlen geht zunächst eine starke Tendenz zur Betriebskonzentration hervor. Auf einen Gewerbe-Hauptbetrieb kommen durchschnittlich beschäftigte Personen: 1875 2,89, 1882 3,3, 1895 4,9, in der Buchbinderei allein 1895 4,1, in der Kartonnagefabrikation allein 1895 9,8. Die Gewerbe-Hauptbetriebe haben von 1875 bis 1895 um 28,1 %, die in denselben beschäftigten Personen dagegen um 116,3 % zugenommen.

Auf die starken Fortschritte des Großbetriebs deutet die Steigerung des Verwaltungs-, Kontor-, Bureau- und technischen Aufsichtspersonals hin, die von 1882 bis 1895 nicht weniger als 237,6 % beträgt.

Der Umfang der Großbetriebsbildung erhellt aus Tabelle 3. Die Betriebe mit 1 und 2—5 Personen haben sich von 1882—1895 verhältnismäßig nur schwach vermehrt, erstere um 4,2, letztere um 4,9. Eine stärkere Zunahme zeigen schon die mittleren Betriebe mit 6—10 Personen (58,1 %); kolossal ist dieselbe dann bei den eigentlichen Großbetrieben. Die mit 11—50 Personen haben sich nahezu verdoppelt, die mit 51—200 mehr als verdoppelt und die mit 201—1000 versiebenfacht. Von allen Personen sind 1882 nur 39 % in Betrieben mit über 10 Personen thätig, 1895 dagegen 57 %.

Die Motorenbenutzung war 1882 noch nicht sehr erheblich. Von den 12503 Hauptbetrieben hatten nur 155 mit 6821 Personen Motoren. Davon waren 2 Betriebe ohne Gehilfen, 22 mit 1—5 Gehilfen. Von den Motorenbetrieben benutzten stehendes Triebwerk, bewegt durch Wasser: 17 mit 294 Personen, durch Dampf: 82 mit 4788 Personen, durch Gas: 56 mit 1811 Personen, ferner Dampfkessel ohne Kraftübertragung: 1 mit 20 Personen und Lokomobilen:

5 mit 88 Personen. Da der Hauptvorteil des Buchbindergroßbetriebs in der weitgehenden Arbeitsteilung beruht, die mechanische Triebkraft der Maschinen dagegen erst in zweiter Linie in Betracht kommt, so dürfte die Zunahme der Motorenbetriebe in den Ergebnissen der 1895er Zählung nicht übernormal sein.

Von besonderer Bedeutung ist die Zunahme des weiblichen Personals der Betriebe. 1882 waren von 41 624 insgesamt beschäftigten Personen 13 554, also nicht ganz ein Drittel weibliche, 1895 von 67 805 22 788, also mehr als ein Drittel. In der Kartonnagefabrikation waren 1895 sogar 9234 weibliche und nur 8800 männliche Personen thätig.

Das Buchbindergewerbe ist von wirtschaftlichen Veränderungen nicht frei geblieben. Nach Bergius¹⁾ war am Ende des vorigen Jahrhunderts der Buchbinder „jener bekannte Handwerksmann, welcher nicht allein die rohen Bücher auf verschiedene Art bindet und mit allerhand bereits eingebundenen Büchern, wie auch Schul-, Schreib- und Rechenbüchern, Kalendern u. s. w. handelt, sondern auch das Futteralmachen dabei treibt und Hutfutterale, papierene Kasten, mit Leder, Pergament, Papier überzogene Futterale, Kästchen von verschiedener Art, Lichtschirme, zuweilen auch Tabaksdosen von Papiermaché und andere dergleichen Waren verfertigt und damit handelt.“ Dieses große Produktionsgebiet des zünftigen Buchbinders ist heute fast nirgends mehr in einer Hand. Ein wichtiger Teil, das Handeln mit „allerhand bereits eingebundenen Büchern“ ist ein selbständiges Gewerbe geworden, und nur einige wenige Reste sind davon dem Buchbinder geblieben. Allein in Halle findet man z. B. in den Buchbinderläden hauptsächlich nur noch die Schul-, Schreib- und Rechenbücher, sowie auch in der Regel die Kalender und Gesang- und Gebetbücher. In den ganz kleinen Städten und auf dem Lande geht Buchbinderei und Buchhandel noch häufiger Hand in Hand. Ein selbständiges Gewerbe ist auch das Anfertigen von „Hutfutteralen, papiernen Kasten, mit Leder, Pergament und Papier überzogenen Futteralen, Kästchen von verschiedener Art“ geworden und existiert heute unter dem Namen „Kartonnagefabrikation“. Zahlreiche andere Gegenstände, die mit dem Arbeitsgebiete des Buchbinders in Beziehung standen, wie z. B. die Etuifabrikation, Albumherstellung, Bilderrahmen aus Papier und Pappe werden heute meist in spezialisierten Betrieben hergestellt.

¹⁾ Bergius, Neues Policey- und Kameralmagazin, Bd. I S. 340.

Auf dem Gebiete, das der Buchbinderei den Namen gegeben hat, dem Einbinden der gedruckten Bücher, konkurrieren heute maschinelle Großbetriebe mit den einfach handwerksmäßigen. Die Entwicklung der ersteren ist hauptsächlich durch die Vervollkommnung der Technik veranlaßt worden. In einem Hallenser Handwerksbetriebe vollzieht sich das Einbinden ungefähr folgendermaßen: Das broschierte Buch wird auseinandergenommen und die einzelnen Teile werden, wenn nötig, mit dem Falzbein gefalzt. Darauf werden die Bogen in der richtigen Reihenfolge aufeinander gelegt und, nachdem sie mit dem Klopffhammer geschlagen und geprefst sind, um ein möglichstes Aufeinanderliegen herzustellen, eingesägt und auf der Heftlade auf Bindfaden oder Bünde geheftet. Die Bünde oder Bindfäden, die die Verbindung der einzelnen Teile untereinander als auch mit den Buchdeckeln herstellen sollen, werden darauf an den überstehenden Enden aufgedreht, und der Rücken wird geleimt. Ist der Leim trocken, so wird die Rückseite mit einem Klopffhammer gerundet und das ganze Buch abgeprefst, nachdem zuvor die Vorderseite beschnitten ist. Darauf kann auch die obere und untere Seite beschnitten werden und der Schnitt die nötige Vervollkommnung und Verschönerung (durch Anstreichen, Marmorieren, Goldschnitt u. dgl.) erhalten. Nachdem dann die Pappdeckel zugeschnitten, die Leder des Rückens hergerichtet und befestigt sind, werden die ersteren angesetzt, mit Buntpapier oder Kaliko (zuweilen auch Leder und Pergament) überzogen und mit den aufgedrehten Bündeln oder Bindfäden zusammengeklebt. Hierauf wird das Buch noch längere Zeit in die Presse eingespannt und mit dem Titel und Rückenverzierungen durch Aufdrucken versehen.

An Maschinen werden im Kleinbetrieb allgemein verwendet die Pappschere und die Beschneidemaschine. Teilweise findet sich in Halle auch die Papierwalze, die die Arbeit vollführt, die sonst mit dem Klopffhammer verrichtet wird. Anwendbar im Kleinbetrieb ist auch die Drahtheftmaschine. Indes ist die Drahtheftung nur bei einem kleinen Teil der vorkommenden Arbeiten möglich, da sie wegen des unvermeidlichen Rostens der Heftdrähte bei solideren Dauerbänden, insbesondere Bibliothekswerken, grundsätzlich ausgeschlossen wird. Seltner findet sich im Kleinbetrieb die Vergoldepresse, die zur Herstellung geprefster Deckenverzierungen, schwarzer sowohl als vergoldeter und bunter benutzt wird, die Handhabung derselben erfordert viel Geschick und kann nicht von jedem ausgeführt werden. Deshalb hat sich in Leipzig z. B. ein spezielles Gewerbe, die „Preis-

vergoldung“ herausgebildet¹⁾, und der Buchbinder läßt seine Vergoldungsarbeiten bei den Vergoldern im Lohnwerk verrichten.

Im Grofsbetrieb giebt es eigentlich für jede Verrichtung des langwierigen Produktionsprozesses Maschinen. Das Falzen besorgt die Falzmaschine, deren Konstruktion erst neueren Datums ist und die von 2 Mädchen bedient in der Stunde 2000 Bogen falzt. Das Heften der Bogen verrichtet die Draht- oder Fadenheftmaschine, deren Tagesleistung etwa 20 000 Bogen beträgt. Das Beschneiden kann mit Hilfe der Rad- oder der Hobelschneidemaschine oder der Dreiseitbeschneidemaschine ausgeführt werden. Letztere beschneidet die Bücher in grofsen Parteien und zwar in Stößen bis zu 14 cm bei nur einmaliger Einpressung mit denkbarster Schnelligkeit auf allen 3 Seiten vollkommen rechtwinklig. Für die übrigen Teile des Produktionsprozesses giebt es Buchrückenrundemaschinen, Anreiblemaschinen, Abprefsmaschinen, Kreispappscheren, die sehr schnell das Zuschneiden der Pappdeckel besorgen, Maschinen zum Abschrägen und Abrunden der Pappdeckelkanten, Eckenausstofsmaschinen und endlich Vergolde- und Farbendruckmaschinen der verschiedensten Art.²⁾ Die Maschinen können alle mit Dampf, Elektrizität oder sonstigen mechanischen Betriebskräften angetrieben werden.

Dafs eine Grofsbuchbinderei in der Anfertigung der Massenware dem handwerksmäßigen Kleinbetriebe in vielen Beziehungen weit überlegen ist, kann nicht mehr zweifelhaft sein. Die Vorteile derselben sind zu grofs. Durch die Zerlegung des gesamten Produktionsprozesses in seine einzelnen Teile und die Verwendung von Maschinen für dieselben wird die zu verrichtende Arbeitsleistung immer einfacher und weniger Geschick erfordernd. So kommt es, dafs der Grofsbetrieb ganz unqualifizierte Arbeitskräfte einstellen kann, die natürlich erheblich billiger als die qualifizierten sind. Dies zeigt sich besonders in der Verwendung weiblicher Arbeiter, die ja, wie aus den oben mitgeteilten Zahlen hervorgeht, bereits 1882 im Buchbindergewerbe weit verbreitet war und bis 1895 noch mehr zugenommen hat. Andererseits geht der gesamte Arbeitsprozess bei Maschinenverwendung immer schneller von statten, so dafs namentlich plötzlicher

¹⁾ Moritz Hecht, Die heutige Lage der Buchbinderei in Leipzig, Bd. V, S. 313.

²⁾ Vgl. über die technische Einrichtung der Grofsbuchbindereien: Arthur Spiethoff, Die Berliner Buchbinderei, Bd. VII, S. 412 ff.; Moritz Hecht, Die heutige Lage der Buchbinderei in Leipzig, Bd. V, S. 319 ff.; ferner Dr. Otto Trüdinger, Die Lage der Buchbinderei in Stuttgart, Bd. VIII, S. 428 ff.

umfangreicher Bedarf bald befriedigt werden kann. Indes kommen die Vorteile des Grosfbetriebes in der Regel nur auf dem Gebiete der Massenproduktion zur Geltung. Handelt es sich um die Herstellung von Einzelbänden, um das Einbinden nur eines oder weniger oder mehrerer ungleich artiger Bücher, so müssen die Maschinen besonders umgestellt und die Arbeiter an denselben über die besondere Gestalt des herzustellenden Einbandes instruiert werden. Das erfordert so viele Umstände und Störung in dem gewohnten Gange der maschinellen Produktion, daß es schliesslich zweckmäßiger erscheint, solch einen Einzelband gleich von vornherein nur auf die gewöhnlich handwerksmäßige Weise herzustellen. Einem Grosfbuchbindereibetrieb ist deshalb meist an Einzelaufträgen gar nichts gelegen. Bringt ihm ein Privatmann ein einzelnes Buch zum Einbinden, so wird er den Auftrag entweder ganz abweisen oder die Übernahme desselben nur aus Gefälligkeit geschehen lassen. Dagegen kommt es häufiger vor, daß auch der Kunde, der sonst Massenaufträge erteilt, einzelne Bücher einbinden lassen muß. Diese Einzelaufträge kann der Grosfbetrieb nicht gut abweisen, aber er stellt für die Ausführung derselben Arbeiter ein, die die Herstellung auf gewöhnliche handwerksmäßige Art mit nur teilweiser Maschinenbenutzung und ohne Arbeitsteilung durchführen,¹⁾ sodafs schliesslich die Herstellungskosten ebenso hoch wie im handwerksmäßigen Betrieb werden. Von Bedeutung für die Ausführung von Einzelaufträgen wäre es, wenn dieselbe so organisiert werden könnte, daß sie in der Massenproduktion geschehen kann. So wird aus Nakel (Netze) berichtet, daß eine Buchhandlung Buchbinderaufträge sammelt und, wenn sie eine gröfsere Anzahl beisammen hat, an eine gröfsere Berliner Maschinenbinderei weitergiebt.²⁾ Dann lassen sich unter der grofsen Zahl der Einzelaufträge gewöhnlich mehrere gleichartige auf einmal ausführen, sodafs schliesslich Massenproduktion stattfindet. Indes ist ein derartiges Sammelsystem doch schwierig und auch nicht kostenlos. Die Bücher sind verhältnismäfsig schwer, und die Transportkosten hoch. Andererseits sind die Aufträge oft eilig und man kann nicht immer warten, bis die nächste Sendung zur Fabrik beisammen ist. Daher wird der Teil der Einzelaufträge, der auf diese Weise der Massenproduktion zugänglich gemacht werden kann, immer nur ein ganz verschwindend kleiner bleiben.

¹⁾ Vgl. Trüdinger a. a. O. S. 428; Hecht a. a. O. S. 322 u. 323; ferner Spiethoff a. a. O. S. 412.

²⁾ Vgl. Alfred Bolte, Die Lage der Handwerke in Nakel (Netze), Bd. IV; S. 228.

Von großer Wichtigkeit ist es nun, ob überhaupt noch in absehbarer Zeit ein Bedarf vorhanden sein wird, einzelne Bücher einbinden zu lassen. In dieser Beziehung ist es sehr interessant, daß sich erst in den letzten Jahrzehnten bei uns der Brauch ausgebildet hat, die Bücher gleich fertig gebunden in den Handel zu bringen. Allerdings hat es immer schon Verleger gegeben, welche einen Teil einer Auflage eines Buches binden ließen und nur wenige Exemplare broschirt verkauften.¹⁾ Indes waren dies bis vor gar nicht langer Zeit nur Ausnahmen. Der zünftige Buchbinder besaß ja das Privileg des Handels mit fertigen eingebundenen Büchern und der Verleger durfte seine Ware im allgemeinen nur roh und ungebunden auf den Markt bringen. Deshalb mußte schon fast jeder seinen Bedarf an gebundenen Büchern entweder gleich von vornherein beim Buchbinder decken oder er mußte sie ungebunden einkaufen und die Bindearbeiten vom Handwerker verrichten lassen. Letzteres Verfahren war das allgemein übliche, und nur Schulbücher, Bibeln, Gesang- und Gebetbücher wurden allgemein gleich in eingebundenem Zustande gekauft. Daß aber dieses Verfahren des Bezuges der Bücher in rohem Zustande höchst unwirtschaftlich war, kann keinem Zweifel unterliegen. Der Gesamtpreis des gebundenen Buches stellt sich immer billiger, wenn sofort nach dem Druck das Einbinden vorgenommen wird, als wenn es erst broschirt im Buchhändlerladen gekauft und dann dem Buchbinder zur Herstellung des Einbandes gebracht wird. In neuerer Zeit haben sich auch die Verhältnisse von Grund aus geändert. Die meisten Bücher kommen heute bereits gebunden in den Buchhandel. Fast die Gesamtheit der schönen Litteratur, wie sie besonders zu Geschenken benutzt wird, wird heute nur noch möglichst im eleganten Prachtband angeboten. Auch wissenschaftliche Werke finden sich im Buchhändlerladen gleich eingebunden. Bei Lieferungswerken wird wenigstens gleich eine Einbanddecke mitbezogen. Bei Schul-, Gebet- und Gesangbüchern, sowie Bibeln ist der Brauch, die Exemplare gebunden zu beziehen, noch allgemeiner geworden, als früher. Man kann jedoch nicht behaupten, daß die Sitte, die Bücher uneingebunden einzukaufen und den Einband erst nachträglich ausführen zu lassen, überhaupt nicht mehr vorhanden wäre. Im Gegenteil, in vielen Kreisen hat man sich an das neue Verfahren noch gar nicht gewöhnen können. Der weitaus größte Teil der wissenschaftlichen Litteratur wird heute sowohl an Private als auch an öffentliche

¹⁾ Vgl. Karl Bücher, Überblick über die Geschichte der deutschen Buchdruckerei, Bd. V, S. 281.

Bibliotheken immer noch in der altgewohnten broschirten Form vom Buchhändler geliefert. Die letzteren pflegen viele Bücher an alle ständigen Kunden zur Ansicht zu schicken. Würde man zu solchen Ansichtssendungen gleich gebundene Exemplare verwenden, so könnten auf dem Transport leicht Beschädigungen des Einbandes vorkommen, die dann Unverkäuflichkeit des Buches oder hohe Reparaturkosten zur Folge haben. Ein unaufgeschnittenes Buch unterstützt außerdem den Verkauf insofern, als der Kunde es nicht gut lesen kann, ohne es aufzuschneiden d. h. zu kaufen. Beim eingebundenen Exemplar würde die Lektüre dagegen leicht möglich sein, ohne daß deswegen ein Kauf stattfinden muß. Infolgedessen halten die Buchhändler schon selbst lieber an der Lieferung im ungebundenen Zustande fest. Dies ist auch insofern im Interesse der Bibliotheken, als diese meist für den Einband selbst sorgen wollen. Sie bedürfen einer dauerhaften soliden Arbeit, damit bei einem andauernden Gebrauch das Buch nicht gleich reparaturbedürftig wird. Viele Bücher sind zwar sehr billig gebunden käuflich, aber nur zu oft ist die Billigkeit auf Kosten der Haltbarkeit erzielt worden. Statt mit Zwirn sind sie mit Draht geheftet, die Ecken sind mit Leinwand und nicht mit Leder überzogen, die Pappe ist dünn, das Überzugpapier schlecht. Für das große Publikum genügen derartige Bände, da sie oft nur dem vorübergehenden Bedürfnis dienen sollen. Die Bibliothek aber muß vor allem die Garantie einer gediegenen Arbeit haben. Diese kann sie nur erlangen, wenn sie selbst für das Einbinden Sorge trägt und wenn ihr der Einbinder persönlich bekannt ist, damit er für schlechte Arbeit zur Rechenschaft gezogen werden kann.

Die Verhältnisse haben sich heute nun so entwickelt, daß die Massenproduktion, also das Einbinden ganzer Partien gleichartiger Bücher, wie es namentlich die Verlagsbuchhändler für die von ihnen verlegten Werke häufig ausführen lassen, von den nichthandwerksmäßigen maschinellen größeren Buchbindereien verrichtet wird, daß dagegen die Erledigung der Einzelaufträge dem Handwerker überlassen bleibt. In die Massenproduktion teilen sich zwei Arten von Betrieben. Die eine sind die selbständigen Mittel- und Großbuchbindereien, die andere die an die Verlagsanstalten angegliederten großen Werkstätten. Die großen bekannten Buchhändlerfirmen, wie Breitkopf & Härtel, F. A. Brockhaus, Giesecke & Devrient, Meyers bibliographisches Institut in Leipzig, die „deutsche Verlagsanstalt, vorm. Hallberger“ und die „Union“ in Stuttgart haben ihre eigenen

Buchbindereien, in denen sie bis zu 200 Arbeiter beschäftigen.¹⁾ Auch die Reichsdruckerei und zahlreiche andere große Buchdruckereien in Berlin beschäftigen 100 Arbeiter und mehr in der Binderei.²⁾ Die selbständigen Mittel- und Großbuchbindereien befinden sich besonders dort, wo sich der gesamte Buchhandel konzentriert. So giebt es in Leipzig einen Betrieb mit 554 Personen, in Stuttgart mit 90—100 Personen. In Berlin hat der größte selbständige Betrieb nur etwa 70 Arbeiter. Daneben sind noch zahlreiche kleinere Betriebe mit 7 und mehr Arbeitern. Auch diese arbeiten hauptsächlich für die Arbeit der Verlagsbuchhandlungen. Darunter sind zugleich mit Buchdruckereien kombinierte Geschäftsbücher-, Schreibheft-, Notizbücher-Fabriken. Alle diese Betriebe sind auch bei einer verhältnismäßig geringen Arbeiterzahl (von 7—10 Personen) fabrikmäßig organisiert und besitzen in der Regel die hauptsächlichsten Maschinen.

Die Erledigung der Einzelaufträge wird zwar, wie bereits oben erwähnt, zuweilen auch von den Großbetrieben ausgeführt. Aber in der Regel sind dies Ausnahmen und beruhen auf besonderen Verhältnissen. Vor allen Dingen wird die Arbeit dann auch nicht billiger, als vom Handwerker geliefert. Noch überall in großen wie in kleinen Städten und hier und da auf dem Lande ist der Buchbindermeister vertreten. Er geht gewöhnlich persönlich zu den ständigen Kunden, um sich die Aufträge einzuholen und bringt auch die gebundenen Bücher selbst hin. Auf diese Weise erhält er die persönlichen Beziehungen aufrecht und hat nur verhältnismäßig selten Mangel an Arbeit. In Halle sind die besten Kunden der Buchbinder die Bibliotheken, sowie die Professoren und sonstigen Gelehrten. Sie alle haben immerhin noch einen beträchtlichen Teil ihrer Bücher, die sie ungebunden beziehen und erst nachträglich einbinden lassen. Gelegentlich wird auch noch außer dem Buchbinden eine Arbeit, die aus Papier, Pappe und Leder mit Hilfe des Kleistertopfes hergestellt wird, verrichtet. Aber sie bilden Seltenheiten, denn alle jene Gegenstände sind im Handel billig zu haben, und nur, wenn es sich um einen aufsergewöhnlichen, besonderen Gegenstand handelt, wird dem Handwerker eine Bestellung gemacht.

Von erheblicher Bedeutung für den Handwerksbetrieb ist der Kleinhandel mit allen Arten von Papier und Schreibmaterialien, wie

¹⁾ Vgl. darüber Trüdinger a. a. O. S. 427; ferner Hecht a. a. O. S. 318.

²⁾ Vgl. Spiethoff a. a. O. S. 413 u. 417.

Tinte, Feder, Bleistiften, Schreibheften, Konzept-, Brief-, Kanzlei-Papier, sowie auch mit Luxus- und Galanterieartikeln, wie Gratulationskarten, Ansichtskarten, Portefeuillewaren, Etais, Portemonnaies, Bilderrahmen u. dgl. Die meisten Kleinbetriebe unterhalten einen Laden, der zumeist von den weiblichen Angehörigen bedient wird. Wenn auch große selbständige Geschäfte in dieser Branche vorhanden sind, so findet der kleine Laden des Handwerkers immer noch seine Kundschaft unter den in der Nähe wohnenden Leuten, die zur Deckung ihres geringen und meist plötzlich auftauchenden Bedarfs nicht erst die entfernter liegenden Geschäfte aufsuchen wollen.

11. Schuhmacher.

Das Schuhmachergewerbe gehört zu den Gewerben, in denen sich im Laufe dieses Jahrhunderts mit die tiefgehendsten Änderungen vollzogen haben. Da die Schuhmacherei von jeher mit das wichtigste und weitverbreiteste Gewerbe war, sind die gewerblichen Zustände hier aufmerksamer verfolgt, wie in anderen Gewerben, und wir besitzen ein ziemlich umfassendes statistisches Material. Es sei hier gestattet, dasselbe etwas weiter als bei den anderen Gewerben zurück zu verfolgen.

Die Resultate der preussischen Aufnahme geben vom Schuhmachergewerbe folgendes Bild:

Jahreszahl	Meister	Gehilfen	Meister und Gehilfen zusammen	Auf 1 Meister kommen Gehilfen
1816	50 157	27 970	78 127	0,56
1822	56 728	27 976	84 704	0,49
1825	61 775	32 986	94 761	0,53
1828	64 419	32 968	97 387	0,51
1831	65 870	32 630	98 500	0,49
1834	69 993	35 656	105 649	0,51
1837	73 708	39 616	113 324	0,54
1840	77 380	42 826	120 206	0,55
1843	81 126	45 455	126 581	0,56
1846	86 163	48 363	134 526	0,56
1849	87 964	48 493	136 457	0,55
1852	90 841	53 583	144 424	0,59
1855	90 328	51 179	141 507	0,56
1858	90 984	54 851	145 835	0,60
1861	94 849	59 342	154 191	0,63

In Baden existierten Schuhmacher:¹⁾

	Meister	Gehilfen
1847	9 449	nicht bekannt
1861	8 545	6 119

Es kamen mithin 1861 auf einen Meister 0,71 Gehilfen.

In Württemberg waren Schuhmacher vorhanden:²⁾

	Meister	Meister, Gesellen und Lehrlinge zusammen
1835—36	11 890	15 575
1852	13 053	18 526
1861	12 611	20 998

In Bayern waren Schuhmacher:

	Meister	Gehilfen	Auf einen Meister kommen Gehilfen
1847	25 019	18 978	0,75
1861	24 160	20 141	0,83

In Sachsen:³⁾

	Meister	Gehilfen	Auf einen Meister kommen Gehilfen
1846	11 678	8 793	0,75
1861	13 013	10 868	0,83

Aus allen diesen Zahlen geht hervor, wie sich bereits in den 50 er Jahren des Jahrhunderts eine allmähliche Steigerung der Zahl der Gehilfen im Verhältnis zu der der Meister bemerkbar macht. Die Ursache davon waren die Anfänge der Schuhfabrikation, die Bildung von auf Massenproduktion gerichteten Großbetrieben. Mit Riesenschritten eilte dann die Schuhwarenindustrie weiter und machte Fortschritte, wie sie in solch schnellem Tempo vielleicht in keinem anderen Gewerbe bemerkt werden können. Die neuesten statistischen Zahlen geben darüber einen genügenden Aufschluss.

¹⁾ Vgl. Dietz, Die Gewerbe im Großherzogtum Baden, ihre Statistik, ihre Pflege, ihre Erzeugnisse, S. 17 ff.; ferner Schmoller, Zur Geschichte der deutschen Kleingewerbe, S. 105.

²⁾ Schmoller a. a. O. S. 110 u. 111.

³⁾ Vgl. Moritz Schöne, Die moderne Entwicklung des Schuhmachergewerbes, Jena 1888, S. 25.

Schuhmacherei:

Jahreszahl	Betriebe überhaupt	Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	Hausindustrielle Betriebe		In den Hauptbetr. beschäftigte Personen	
				Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	männl.	weibl.
1875	249 996	246 000	3 996	—	—	374 065	
1882	267 694	247 779	19 915	14 280	314	390 288	8 469
1895	261 322	237 160	24 162	20 347	1 346	370 923	17 520

Innerhalb der Betriebsstätten der Hauptbetriebe waren beschäftigt:

Jahreszahl	In Alleinbetrieben (ohne Gehilfen und Motoren) Selbstständige		In Mitinhaber-, Gehilfen-, und Motorenbetrieben					
			als Inhaber und sonst. Geschäftsleiter		als kaufm. und techn. Verwaltungspersonal		als sonstige Gehilfen und Arbeiter	
	m.	w.	m.	w.	m.	w.	m.	w.
1882	162 014	1 168	81 161	1 259	883	30	146 230	6 012
1895	168 101	1 333	63 564	1 148	2 893	147	136 365	14 892

Von den Hauptbetrieben waren der Zahl der beschäftigten Personen nach:

Jahreszahl	Betriebe mit 1 Person	mit 2—5 Personen	mit 6—10 Personen		mit 11—50 Personen	
			Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882	165 852	78 762	2 645	18 259	449	8 587
1895	172 362	61 288	2 485	17 538	767	15 767

Jahreszahl	mit 51—200 Personen		mit 201—1000 Personen	
	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882	68	5 957	3	921
1895	237	22 033	21	5 231

Dem Berufe nach wurden Schuster gezählt:

Jahreszahl	Selbständige	Abhängige	Auf 1 Selbständigen kommen Abhängige
1882	245 118	184 204	0,75
1895	235 328	166 858	0,71

Bei diesen Zahlen ist zunächst die auffällige Thatsache hervorzuheben, daß von 1882 bis 1895 eine absolute Abnahme nicht nur der gewerblichen Betriebe überhaupt, sondern auch der im gesamten Gewerbe beschäftigten Personen stattgefunden hat, während von 1875—1882 noch eine Zunahme bei beiden erfolgte. An der Richtigkeit der statistischen Zahlen ist in diesem Falle nicht zu zweifeln, denn die Erscheinung zeigt sich sowohl in der Gewerbestatistik, als auch in der Berufsstatistik. Der Rückgang der gewerbethätigen Personen kann drei Ursachen haben. Zunächst könnte er durch eine Bedarfsverringering nach den Produkten des Gewerbes, den Schuhwaren, hervorgerufen sein. Aber diese Ursache scheidet von vornherein aus. Sie bedarf keiner statistischen Beweise, die oberflächlichste Prüfung bestätigt, daß der Bedarf nach ledernem Schuhwerk nicht abgenommen, sondern eher zugenommen hat. Man kann sogar behaupten, daß das Tragen von Schuhen mit dem Steigen der Kultur, namentlich auf dem Lande, allgemeiner als früher geworden ist. Überdies hat die Vermehrung der Bevölkerung, die von 1882 auf 1895 14,5 % oder mehr als ein Siebentel betrug, sicher-

lich auch eine Vermehrung des Bedarfs nach Schuhwaren zur Folge gehabt.

Eine zweite Ursache kann die Erhöhung des ausländischen Wettbewerbes darstellen. Wenn der größte Teil der Schuhe, die in Deutschland konsumiert werden, im Auslande produziert wird, dann ist die unausbleibliche Folge davon die Abnahme des inländischen Gewerbes und die Verminderung der in diesem thätigen Personen. Sicherlich spielt der Schuhwarenimport in Deutschland eine größere Rolle als früher, aber das wird durch gesteigerten Export ausgeglichen. Leider stehen genaue statistische Angaben über den deutschen auswärtigen Schuhhandel nicht zur Verfügung. Im statistischen Warenverzeichnis des Zolltarifs rubrizieren lederne Schuhe unter groben und feinen Lederwaren neben allen Arten von Sattlerwaren. Die entsprechenden Zahlen in den Nachweisungen des auswärtigen Handels enthalten demnach nicht die ledernen Schuhwaren allein sondern außerdem noch alle Arten von Sattler- und Täschnerwaren. Man kann jedoch annehmen, daß letztere eine nicht so bedeutende Rolle, wie erstere spielen. Deshalb haben die Zahlen immerhin ein gewisses Interesse, und man kann bis zu einem gewissen Grade den Umfang unseres auswärtigen Schuhhandels daraus ersehen.

Nach den Angaben des Kaiserlichen statistischen Amtes betrug im Gesamteigenhandel die Einfuhr und Ausfuhr des deutschen Zollgebietes:

Jahreszahl	Einfuhr		Ausfuhr	
	Gewicht	Wert	Gewicht	Wert
a) grobe Lederwaren ¹⁾				
		M.		M.
1892	3 686	2 175 000	9 549	5 920 000
1893	3 752	2 176 000	9 913	5 948 000
1894	4 222	2 407 000	10 143	5 984 000
1895	3 864	2 318 000	11 587	7 068 000
1896	4 186	2 428 000	13 956	7 234 000
1897	3 971	2 303 000	13 251	7 818 000

¹⁾ Zu den groben Lederwaren sind nach Troje (amtlicher Zolltarif mit Warenverzeichnis herausgegeben von Troje, Harburg 1896, S. 223) zu rechnen:

Jahreszahl	Einfuhr		Ausfuhr	
	Gewicht	Wert	Gewicht	Wert

b) feine Lederwaren

		M.		M.
1892	5 036	9 065 000	26 039	52 078 000
1893	5 473	9 851 000	28 017	50 350 000
1894	5 881	10 586 000	25 966	46 739 000
1895	6 171	11 725 000	29 571	56 185 000
1896	7 522	13 540 000	27 752	49 954 000
1897	8 074	14 533 000	27 443	49 397 000

Aus diesen Zahlen kann man nicht den Schluß ziehen, daß Deutschlands Schuhbedarf in überwiegender Weise vom Auslande gedeckt wird. Im Gegenteil erhellt, daß die Schuhproduktion Deutschlands für andere Länder eine nicht geringe Bedeutung zu besitzen scheint und daß sie in den letzten Jahren ziemlich gleichmäßig gewesen ist. Man kann deshalb nicht folgern, daß durch plötzliches Überwiegen der ausländischen Konkurrenz ein Rückgang des einheimischen Schuhmachergewerbes erfolgt wäre.

Es bleibt zur Erklärung nur noch die dritte Ursache, deren Wirkung in der Abnahme der Zahl der Schuhmacher zu Tage tritt. Die frühere allgemein übliche Herstellung der Schuhwaren mit Hilfe der Werkzeuge durch die Hand hat mehr und mehr einer neuen Herstellungsweise mit Hilfe zahlreicher, motorisch betriebener Maschinen

Schuhmacher-, Sattler-, Rierner- und Täschnerwaren, sowie andere Waren aus ungefärbtem oder bloss geschwärztem lohgaren Leder oder aus rohen Häuten; ferner grobe Sattlerwaren mit ganz oder halbgaren behaarten Fellen überzogen, Catgut (gedrehte Darmschnüre), Darmsaiten, Darmseile, unlackierte Stöcke aus Tierflechten (Ochsenziemer).

Zu den feinen Lederwaren sind zu rechnen: Lederwaren aus Korduan, Saffian, Marokin, brüsseler, dänischem oder ähnl. feinem Leder; aus sämisch oder weißgarem Leder; aus Pergament, tierischer Blase u. s. w.; ferner Schuhe aus geschwärztem, durch Chagriniereu, Krispeln, Riffeln, Glänzen u. s. w. zugerichtetem lohgarem Leder: Schuhe aus behaarten, gegerbten und auf der Fleischseite gefärbten Fellen; Schuhe mit Stickereien; Schuhoberteile; Leder, Linoleumtapeten u. s. w.

Platz gemacht. Durch die Verwendung dieser Maschinen werden zahlreiche menschliche Arbeitskräfte frei gemacht und dieselbe Arbeitsleistung wird im maschinellen Betriebe durch die Mitwirkung weniger Menschen als im handwerksmäßigen Betriebe verrichtet. Breitet sich nun die Herstellungsweise mit Hilfe der Maschinen immer mehr aus, so ist der fortwährende Rückgang der in dem Gewerbe thätigen Personen die unausbleibliche Folge. Hier stellt sich der maschinelle Betrieb, wie überall, in der Form des Grosbetriebes dar. Die obigen Zahlen zeigen deutlich, welche Fortschritte dieser in der jüngsten Zeit gemacht hat. Trotz der Abnahme der Zahl der im ganzen Gewerbe thätigen Personen hat von 1882—1895 das kaufmännische und technische Verwaltungspersonal eine Vermehrung fast um das vierfache erfahren. Die eigentlichen handwerksmäßigen Betriebe mit 2—5 Personen und 6—10 Personen weisen eine absolute Abnahme auf, die grösseren und Grosbetriebe dagegen mit 11—50, 51—200 und 200—1000 Personen eine absolut und relativ starke Zunahme. Das beweist zur Genüge, von welchem Umfange die Fortschritte des Grosbetriebes sind. Je grösser aber die Fortschritte des Grosbetriebes, desto stärker die Abnahme des gesamten im Gewerbe thätigen Personals, wenigstens solange den Grosbetrieben noch eine Anzahl von handwerksmäßigen Unternehmungen gegenüberstehen.

Die obigen Zahlen bedürfen keiner weiteren Erläuterung. In hellem Lichte zeigen sie die Umwälzungen, die in einem der bedeutendsten Handwerke der Zunftzeit sich heute vollziehen. Fragen wir nun nach den Ursachen dieser Umwälzungen, so spielen hier die technischen Vorgänge die Hauptrolle. Die Methode der Schuhanfertigung hat in unserem Jahrhundert die weitgreifendste Umänderung erfahren. Merkwürdigerweise sind hier fast alle Erfindungen von Amerika ausgegangen. In den ersten 30 Jahren dieses Jahrhunderts war die Produktionsweise noch vollständig die alte.¹⁾ Da brachte ein Dresdener Schuhmachermeister aus Amerika nach Deutschland die Kenntnis des Verfahrens, mit Hilfe von Holznägeln die Sohlen an das Oberleder zu befestigen, was vorher durch Nähen geschehen war. Er kam 1838 aus Amerika und lehrte jedem die Kenntnis des Nagelns für 5 Thaler, während er die Holznägel selbst lieferte.²⁾

¹⁾ Vgl. über die technischen Veränderungen im Schuhmachergewerbe Moritz Schöne, Die moderne Entwicklung des Schuhmachergewerbes, Jena 1888, S. 50 ff.; ferner Franke, Die Schuhmacherei in Bayern, Stuttgart 1893, S. 27 ff.; ferner Greiffenberger, Die Schuhmacherei in Leipzig, Bd. II, S. 195.

²⁾ Vgl. Goth. Schuhmacherzeitung 1887, Nr. 8.

Durch das Nageln konnte die Arbeit des Befestigens der Sohle an den Schaft viel rascher und glatter als vorher verrichtet werden. Zu gleicher Zeit tauchte auch noch das Verfahren, die Sohlen durch Metallschrauben mit dem Schaft zu vereinigen, auf. Diesen ersten Neuerungen folgte am Anfang der 50er Jahre die Einführung der Nähmaschine. Wie ein Wunder wurde sie anfänglich bestaunt und als Rarität auf den Jahrmärkten gezeigt. Es gelang bald, sie auch für derbere Schuhmacherarbeit nutzbar zu machen, was von den meisten Handwerkern nur freudig begrüßt wurde. Sie konnte hauptsächlich bei der Anfertigung der Schäfte verwendet werden. Diese war bis dahin in der Handarbeit die schwierigste Verrichtung des ganzen Produktionsprozesses gewesen. Die Schäfte sollten in einer dem Auge des Beschauers gefälligen Form hergestellt werden. Dazu war vor allem das Steppen einer schönen gleichmäßigen Naht nötig. Mit Hilfe der Nähadel war dies nur bei grossem Geschick des Arbeiters möglich, und gesucht waren die Arbeiter, die eine schöne gleichmäßige Naht steppen konnten. Auf einmal vollbrachte diese schwierige Arbeit die Nähmaschine in überraschend sicherer und dazu schnellerer Weise. Es ist klar, daß unter diesen Umständen die Meister die Nähmaschine nur mit freundlichen Augen betrachteten.

Aber die Nähmaschine ist auch die Ursache des Entstehens der ersten maschinellen Großbetriebe im Schuhmachergewerbe gewesen. Es bildete sich auf einmal ein besonderer Gewerbszweig, der sich unter Zuhilfenahme der Nähmaschine lediglich auf die Herstellung der Schäfte beschränkte. Eine Reihe von Großbetrieben trieb die Schaftfabrikation in erheblicherem Umfange und verkaufte die Schäfte an die Schuhmachereien, die keine Nähmaschinen besaßen. Die Zahl derselben war nämlich immerhin ziemlich groß, weil doch manche die Anschaffungskosten scheuten. Die Gewerbezahlung von 1875, die auch eine Zählung der Nähmaschinen vornahm, stellte fest, daß auf 100 Schuhmacherkleinbetriebe (mit 1—5 Gehilfen) im Deutschen Reich nur 7,9 Nähmaschinen kamen. Unter diesen Umständen konnte sich der neue Gewerbszweig, die Schäftefabrikation, leicht entwickeln. In Bayern befanden sich nach den Angaben Francks im Jahre 1875 86 Schaftfabriken mit 6—10 Gehilfen und 19 mit 11—50 Hilfskräften.¹⁾

Solange nur die Nähmaschine allein die neusten Verbesserungen

¹⁾ Francke a. a. O. S. 27.

des Herstellungsverfahrens repräsentierte, war der größte Teil der Arbeit bei der Schuhherstellung immer noch Handarbeit und die Stellung des Handwerks noch immer nicht so sehr bedeutenden Änderungen unterworfen. Erst als noch wesentliche andere Erfindungen hinzukamen, änderten sich die Verhältnisse von Grund aus. Speziell noch in der Schaftfabrikation waren diese Erfindungen die Bügelmaschine und die Handpresse. Letztere hat den Zweck, gewisse Schaftteile aus der ganzen Haut oder dem Zeugstück auszupressen. Ferner wurden die Öseneinsetzmaschine, welche die Ösen in die Schnurschäfte selbstthätig eintreibt, und die Knopflochnähmaschine, welche die Knopflöcher an den Schäften zum Knöpfen ebenfalls selbstthätig ausnäht, erfunden. Von kleineren Maschinen tauchten noch die Riemchen-Umbiegemaschinen, sowie die Abschrägmäschinen, welche die Kanten der Schaftteile abschärfen, auf. Die oben erwähnte Handpresse wurde bald durch die Stanzmaschine ersetzt. Zum Egalisieren und Spalten des Leders, um diesem eine gleichmäßige Stärke zu verleihen, wurde auch die Lederspaltmaschine, die uns schon aus der Gerberei bekannt ist, verwendet.

Auch für das schwierige Verfahren der Befestigung der Sohle an den Schaft konstruierte man bald Maschinen. 1857 wurde von einem Amerikaner die Pflöck- oder Holznagelmaschine erfunden, die zu gleicher Zeit die Holzstifte verfertigt und in die Sohlen eintreibt. Auch Sohlennähmaschinen wurden zuerst von Makkay, dann von Keats gebaut. Die Sohlen selbst konnten bald mit Hilfe der Stanzmaschinen ausgeschnitten werden. Die nötige wellige Form, die der Handwerker durch das Klopfen herzustellen sucht, verleiht der Sohle die Walzmaschine. Auch die Herstellung der Absätze kann im maschinellen Betriebe geschehen. Die einzelnen Teile werden ausgestanzt, von einer Absatzpresse zusammengepreßt und gestiftet, die fertigen Absätze werden von der Absatzfräs- und Absatzgelenkausschlagmaschine zugerichtet und von der Absatzaufsetzmaschine durch Nägel an den Stiefel befestigt.

Bis vor kurzer Zeit gab es für einen Teil des Produktionsprozesses noch keine maschinelle Herrichtung, das war die sehr schwierige und Aufmerksamkeit und Sachkenntnis erfordernde Arbeit des Aufzwickens des Schaftes auf den Leisten. Aber bereits im vorigen Jahre tauchten komplizierte, aber gut funktionierende Zwickmaschinen auf. In der sächsisch-thüringischen Gewerbeausstellung vom Jahre 1897 zu Leipzig wurde eine Zwickmaschine in Thätigkeit vorgeführt. Man konnte sich durch den Augenschein davon über-

zeugen, daß sie in Wirklichkeit brauchbar sei. Ihr Preis wurde auf ungefähr 20 000 Mk. angegeben.

Es würde nun zu weit führen, wollte man alle Maschinen, die in neuerer Zeit für die Schuhindustrie konstruiert sind, aufzählen. Die technische Entwicklung hat hier die kolossalsten Fortschritte gemacht und ist wahrscheinlich auch noch nicht auf dem Standpunkte der Beharrung angelangt. Es mag noch hervorgehoben werden, daß für die kleinsten Teile des Produktionsprozesses Maschinen konstruiert sind. Daraus ergibt sich, daß die Gesamtheit der Maschinen nur von einem großen Betriebe verwendet werden kann, der in seine Anlage ein bedeutendes Betriebs- und Anlagekapital stecken muß. Die Maschinen werden dann am besten von motorischer Kraft getrieben; allerdings sind sie auch fast sämtlich für Hand- und Fußbetrieb vorhanden und wurden auch anfangs fast ausschließlich so verwendet. Die Gewerbezahlung von 1875 ergab nämlich, daß im ganzen Deutschen Reich im Schuhmachergewerbe nur 5 Betriebe mit Dampfkraftverwendung vorhanden waren. Die Zählung von 1882 ergab jedoch schon 15 Betriebe mit Dampfkraft, außerdem noch 22 mit Gas- oder Heißluft- und 2 mit Wasserkraftmotoren, und von den noch nicht vorliegenden Zahlen der Motore im Jahre 1895 kann man mit Sicherheit eine starke Zunahme der Dampfkraftbetriebe erwarten.

Einen Begriff von der Überlegenheit der Betriebe, die diese technischen Fortschritte ausnutzen, kann man sich machen, wenn man eine moderne Schuhfabrik mit der Werkstatt eines Handwerkers vergleicht. In Halle existiert eine mittelgroße Schuhfabrik, die ungefähr 80—100 Arbeiter beschäftigt und außerdem noch einige Arbeiten, wie das Schäfte steppen u. dgl. von hausindustriellen Arbeitern und Zuchthausinsassen verrichten läßt. Der Betrieb dieser Fabrik gestaltet sich folgendermaßen: In einem größeren Raume sind einige Arbeiter damit beschäftigt, an der Hand eiserner Modelle die einzelnen Teile des Oberleders auszuscheiden. Für eine größere Anzahl von Schuhen gleicher Größe und Qualität wird ein bestimmter Teil immer von demselben Arbeiter ausgeschnitten. Das geht so schnell infolge der Übung, daß hier die Stanzmaschine auch nicht schneller arbeiten könnte. Das Lederstück, aus denen die Teile ausgeschnitten werden, wird dabei bis auf geringe Quantitäten ausgenutzt. In einem anderen Raum sind nebeneinander ungefähr 6 Nähmaschinen aufgestellt. Dieselben werden von motorischer Kraft getrieben und von Frauen bedient. Hier werden die einzelnen ausgeschnittenen Teile, nachdem

sie von besonderen Arbeiterinnen zusammengelegt und, um nicht durcheinander zu geraten, zusammengeklebt sind, zu Schäften zusammengenäht. In einem dritten Raum sind eine Reihe von Arbeitsmaschinen der verschiedensten Art aufgestellt. Die Stanzmaschine verrichtet das Ausschneiden der einzelnen Sohlen, nachdem eine Spaltmaschine derselben die bestimmte gleichmäßige Dicke gegeben hat. Ebenso werden die einzelnen Absatzteile ausgestanzt und von der Absatzpresse zusammengeprefst. Die Schäfte erhalten durch Knopflochmaschinen und Öseneinsetzmaschinen die nötigen Knöpfe und Ösenverschlüsse, nachdem eine Walkmaschine die Schäfte in die erforderliche knieförmige Form im Fußgelenk gebracht hat. Die Schäfte werden sodann auf Leisten gezwickt. Bis vor kurzem konnten diese Arbeit nur gelernte Schuhmacher verrichten. Wie aber oben erwähnt, hat man jetzt auch hierfür Maschinen, die von ungelerten Leuten bedient werden können. Die gezwickten Schuhe werden dann mittels einer Anzahl amerikanischer Maschinen neuesten Systems mit den Brandsohlen vernäht. Die übrigen Sohlen werden mit der Holznagelmaschine befestigt und die Absätze mit der Absatzaufsetzmaschine darangenagelt. Eine Reihe von Fraisemaschinen, Bims- und Poliermaschinen geben dem Stiefel die nötige schöne äußere Form, und derselbe kommt aufs Lager, von wo er nach Bedarf zu den einzelnen Händlern gelangt. Alle Lederteilchen, die als Abfall in der Werkstatt liegen bleiben, werden gesammelt, um an die Kunstlederfabriken verkauft zu werden.

Es ist kein Zweifel mehr, daß die Schuhfabrik alle Schuhe, die nicht nach Maß gearbeitet zu werden brauchen, sondern nach einem bestimmten Normalmaß angefertigt werden können, billiger herstellt, als es je im handwerksmäßigen Betriebe möglich ist. Die Vorteile der Schuhfabrik sind eben zu groß. Schon beim Rohstoffeinkauf treten dieselben hervor. Bei dem umfangreichen Bedarf an Leder kann sich der Fabrikant unmittelbar an die Lederfabrikanten wenden, um einzukaufen. Der Handwerker muß den Lederhändler in Anspruch nehmen, bei dem er natürlich das Leder teurer bezahlen muß. Die Fabrik kann zahlreiche ungelernete Arbeiter einstellen, die nur einen geringen Lohn erhalten, da die meisten Maschinen keine qualifizierten Arbeiter erfordern. Dies äussert sich besonders in der Verwendung von weiblichen Arbeitskräften und in der Beschäftigung von Hausindustriellen. Wie aus den oben angeführten Zahlen hervorgeht, sind die im Schuhmachergewerbe beschäftigten weiblichen Personen trotz Abnahme der Gesamtzahl der beschäftigten Personen von

1882 bis 1895 von 8469 auf 17520 gestiegen. Ebenso zeigte die Hausindustrie eine Zunahme von 14280 Haupt- und 314 Nebenbetrieben mit 15363 in ersteren beschäftigten Personen im Jahre 1882 auf 20347 Haupt- und 1346 Nebenbetriebe mit 26539 in ersteren beschäftigten Personen im Jahre 1895. Sowohl weibliche, als auch hausindustrielle Arbeitskräfte sind wesentlich billiger als gelernte Handwerksgesellen, und die Produktionskosten der Fabrik werden durch Verwendung derselben erheblich billiger. Übrigens sind in obigen Zahlen der Hausindustrie nicht allein die von den Fabriken beschäftigten Betriebe enthalten. Es giebt auch noch eine Anzahl von Magazinen abhängiger hausindustrieller Betriebe, in denen ähnlich wie beim Schneidergewerbe die in den Magazinen bestellte Mafarbeit, sowie ev. Reparaturen, teilweise aber auch dieselbe Ware, wie in den Fabriken hergestellt wird.

Der Absatz der Produkte der Schuhfabrik vollzieht sich verhältnismäßig leicht. Allerdings sind hier vielleicht nicht unerhebliche Kosten aufzuwenden. Gewöhnlich müssen einer oder mehrere Reisende ausgeschickt werden, um auf Grund von Mustern Bestellungen zu erhalten. Die Reisenden erhalten Spesen und Prozente als Provision. Die Waren müssen dann sorgfältig verpackt und verschickt werden. Aber alle diese Kosten sind immer noch nicht hoch genug, um die bei der Produktion erzielten Ersparnisse wett zu machen. Dazu kommt daß die Schuhe der Fabrik immer ein eleganteres Aussehen haben, als die im handwerksmäßigen Betriebe hergestellten und deshalb vom Publikum noch lieber genommen werden. Infolgedessen ist es den Fabriken gelungen, ihre Produktion in vielen Fällen zum Siege über die Handwerkerschuhe zu verhelfen. Schon mancher Schuhmacherselle hat darauf verzichtet, jemals selbständig zu werden und ist in den Dienst einer Fabrik getreten. Andere bereits selbständige Handwerker haben es ganz aufgegeben, mit der Fabrik zu konkurrieren und unterhalten einen Laden, in dem sie die Produkte der Fabrik zum Verkauf stellen.

Aber bei der Beurteilung der Konkurrenzfähigkeit des Handwerkers gegenüber der Grofsindustrie darf ein Umstand nicht unberücksichtigt bleiben, der von erheblicher Bedeutung ist. Die Produktion der Schuhfabrik kann nämlich nur in rentabler Weise betrieben werden, wenn es sich um normale Durchschnittsmasse und normale Durchschnittsformen der Fußbekleidungen handelt. Der Fabrikant kennt gar nicht den künftigen Träger des Schuhs. Er fertigt bestimmte auf den normalen Bau

des menschlichen Körpers zugeschnittene Leisten an und produziert danach die Schuhe. Der Käufer sucht dann im Schuhladen unter dem vorhandenen Bestand so lange, bis er ein Paar einigermaßen passende Schuhe findet. Sollte die Schuhfabrik die Schuhe nach Maß anfertigen, so würde sie nicht wesentlich billiger als das Handwerk produzieren können, denn sie müßte dann für jedes einzelne Stück die Maschinen besonders einstellen, die Arbeitsteilung könnte wahrscheinlich nur in geringem Umfange durchgeführt werden, und die ganze Produktion eines Schuhs nach bestimmten besonderen Mäßen würde so viele Umständlichkeiten erfordern, daß schließlich die Kosten ebenso viel wie beim Handwerk betragen. Nun haben aber viele Menschen die Gewohnheit und das Bedürfnis, nur Schuhe zu tragen, die ganz speziell für ihre Füße nach genau vorgenommenen Messungen derselben angefertigt sind. In früherer Zeit war diese Gewohnheit sogar die fast allein herrschende und allgemein übliche. Allerdings wird auch schon von den Zeiten des Zunfthandwerks berichtet, daß die Schuhmacher auf Märkte zogen und dort mit fertigen Schuhen in den Buden Handel trieben¹⁾ oder daß sie mit Schuhen hausieren gingen. Aber das Verfahren, die Fußbekleidung fertig zu beziehen, bildete doch immer nur die Ausnahme. Die Regel war, daß der Kunde zum Schuster ging, sich Maß nehmen ließ und dann die danach gefertigten Schuhe trug. Als nun die ersten Schuhfabriken entstanden, hatten diese mit nicht geringen Schwierigkeiten zu kämpfen, um das Publikum von der alten Gewohnheit, nur Maßarbeit zu tragen, abzubringen. So berichtet Francke,²⁾ daß einer der jetzigen ersten Schuhwarenfabrikanten im Anfang der siebziger Jahre überhaupt anfangs keinen Absatz für seine Ware fand. Eine Reise durch Süddeutschland war nahezu ergebnislos; überall bekam er für seine eleganten, auf wohlhabende Käufer berechneten Produkte die Antwort: „Die fertige Ware können wir nicht verkaufen, jeder läßt beim Schuhmacher für sich arbeiten.“ Nur in einer großen Stadt Frankens zeigte sich ein vor dem Bankrott stehender Schuhmacher bereit, die Fabrikware feilzuhalten, wenn man ihm einen Laden einrichte. Das geschah, und zwar nicht ohne Erfolg, denn bald konnten in derselben Stadt noch zahlreiche andere Läden eingerichtet werden.

Die Gewohnheiten des Publikums bei der Bestellung von Schuh-

¹⁾ Vgl. Francke a. a. O. S. 147.

²⁾ Vgl. Francke a. a. O. S. 149.

waren haben sich mit einem Schlage in kurzer Zeit geändert. Dafs heute der Kauf des fertigen Schuhwerks die Regel und die Anfertigung nach Mafs die Ausnahme bildet, scheint nicht mehr zweifelhaft zu sein. Man braucht nur bei einem Gang durch die Strafsen einer gröfseren Stadt einmal die Zahl der Schuhläden aufmerksamer zu betrachten, und man wird bald finden, dafs dieselben unter allen Läden keinen geringen Prozentsatz ausmachen, und dafs unter ihnen alle Gröfsen und Qualitäten vertreten sind, von dem armseligen Schaufenster des ehrsamem Schuhmachermeisters bis zum elegant ausgestatteten mit elektrischer Beleuchtung versehenem Magazin. Alle diese Läden nehmen nicht ab, ihre Zahl wird vielleicht von Tag zu Tag gröfser. Das könnte aber nicht der Fall sein, wenn sie nicht auch genügend vom Publikum in Anspruch genommen würden und nicht ihrem Inhaber genügend Verdienst abwürfen. Und wenn man selbst die Verhältnisse prüft, wozu man ja bei jedem Stiefelkauf in der Lage ist, so wird man unumwunden eingestehen müssen, dafs der Käufer schon einen sehr anormal gestalteten Fufs besitzen mufs, der unter dem grofsen Lager des Schuhwarenmagazins kein Paar ihm einigermafsen passende Schuhe fände. Man muss es den gröfseren Schuhfabriken lassen, dafs sie sich des Studiums der gewöhnlichen Form des menschlichen Fusses sehr befleifsigt haben und es praktisch bei der Produktion verwenden. In jeder grofsen Schuhfabrik wird jede Schuhgröfse in so vielen Spezialitäten angefertigt, dafs unter den vielen Schuhen eine grofse Zahl auch besonderen individuellen Gestaltungen der Füfse genügt. Giebt man sich daher die Mühe, eine gröfsere Anzahl von Nummern durchzuprobieren, so wird man schliesslich auch eine passende finden.

Aber auch hier mufs wieder berücksichtigt werden, dafs die Fälle auffallend anormaler Fufsgestaltung nicht so sehr selten sind. Ganz abgesehen von vollständigen Verkrüppelungen haben auch, wie bereits bedeutende Ärzte und Anatomen hervorgehoben,¹⁾ eine Reihe von Füfsen, die auf den ersten Blick normal erscheinen, doch immer gewisse Abnormitäten aufzuweisen, die beim Schuhwerk besonders berücksichtigt werden müssen, soll dasselbe keine Beschwerden verursachen. Jedoch kann man hier anführen, dafs in unseren Militärwerkstätten, wo heute die Schuhe fast ausschliesslich im maschinellen Betriebe angefertigt werden, wo also auf die individuelle Gestaltung des Fusses auch nicht Rücksicht genommen wird, man

¹⁾ Vgl. Francke a. a. O. S. 90.

nur verhältnismässig sehr selten dazu greifen muß, für einige Rekruten besondere Stiefeln anzufertigen. Und gerade diese Erfahrung beim Militär, wo doch infolge der Marschübungen der Soldaten gerade an die Dauerhaftigkeit der Stiefel hohe Anforderungen gestellt werden, und wo auf die Gestaltung des Fusses nachteilig einwirkende Fußbekleidungen ohne weiteres abgeschafft werden müßten, zeigt, wie sehr man sich davor hüten muß, die obige Annahme der Verbreitung von Abnormitäten bei den Fußgestaltungen zu übertreiben, wenn man ihr Vorhandensein auch nicht leugnen kann.

Eine bedeutende Rolle spielen die direkten Verkrüppelungen der Füße. Bei diesen muß ganz besonders nach den individuellen Gestaltungen die Bekleidung angefertigt werden. Das wird in der Regel von Handwerkern besorgt, ja es finden sich hier spezialisierte Betriebe, die sich nur mit der Anfertigung von Schuhwerk für kranke Beine befassen. Unter dem Namen „Orthopäden“ kann man solche Schuhmacher bereits an vielen Orten beobachten.

Man darf auch nicht außer acht lassen, daß es stets eine große Zahl von Personen giebt und geben wird, denen es ihre Mittel erlauben, sich Stiefel zu höheren Preisen nach Maß anfertigen zu lassen, die sich nur ungern der größeren Billigkeit wegen dem mühevollen, langweiligen Aussuchen passender Stiefel im Schuhladen unterziehen. Diese Leute werden immer die guten Kunden der Handwerker bleiben. So hat sich in England und Amerika, wo die Entwicklung der Schuhfabrikation bereits weiter als bei uns gediehen ist, trotzdem eine Reihe von handwerksmäßigen Schuhmacherbetrieben erhalten, die nicht zum kleinsten Teile ihr gutes Auskommen in der Maßarbeit finden.¹⁾ Man kann deshalb annehmen, daß auch bei uns die Handwerker immer auf das teilweise Bestehenbleiben der Gewohnheit, die Fußbekleidung nach Maß herstellen zu lassen, rechnen können.

Ausschlaggebend für die Stellung des Handwerks ist dann noch der Umstand, daß es im Schuhmachergewerbe stets Reparaturen zu verrichten giebt, die eine große Bedeutung haben. Auch der Fabrikstiefel ist mehrmaliger Reparaturen fähig, und mit den Reparaturen befaßt sich der Großbetrieb nicht. Die Reparaturen werden deshalb immer den handwerksmäßigen Kleinbetrieben bleiben. In Halle tauchten in letzter Zeit Betriebe auf, die sich Schnellreparaturenwerkstätten nannten. Es waren Kleinbetriebe mit einigen

¹⁾ Vgl. Thilo Hampke, Der Befähigungsnachweis im Handwerk, Jena 1892, S. 16.

Maschinen, durch die z. B. das Besohlen innerhalb von 20 Minuten verrichtet werden konnte. Die zur Verwendung kommenden Maschinen waren meist Stanz- und Holzpflocknagelmaschinen, die teilweise vom Gasmotor, meist aber mit Hand oder Fuß betrieben wurden. Diese Betriebe, die übrigens das Vertrauen des Publikums sich nur hier und da erwerben konnten, haben vielleicht noch eine Zukunft. Man kann sie als handwerksmäßige Betriebe, die sich mit den technischen Fortschritten der Großindustrie vertraut gemacht haben, bezeichnen.

Vielfach findet man heute mit dem handwerksmäßigen Betriebe auch den Schuhwarenhandel vereinigt. Diese Verbindung ist als eine sehr glückliche zu bezeichnen, denn das Publikum bezieht gern seine Schuhe von dort, wo es sie auch reparieren lassen kann. Allerdings unterhält auch meist das Schuhmagazin, das nur von einem kaufmännischen Leiter geführt wird, eine Werkstätte, um Reparaturen ev. ausführen zu lassen. Aber bis jetzt wurde, wie verschiedene Magazin-inhaber in Halle versicherten, von dieser Reparaturwerkstätte vom Publikum nur selten Gebrauch gemacht. Die Gewohnheit, die Schuhe zum Ausbessern möglichst zu dem in der Nähe wohnenden Schuhmacher zu geben, ist noch zu stark verbreitet und wird wohl auch nie sich bedeutend verringern.

Wie aus den oben mitgeteilten Zahlen hervorgeht, hat die Schuh-Großindustrie in letzter Zeit bedeutende Fortschritte gemacht und nimmt, trotzdem sie erst noch jungen Datums ist, bereits einen großen Raum in unserer Volkswirtschaft ein. Sie wird sich voraussichtlich noch um ein erhebliches vergrößern, und die nächste Gewerbezahl wird von den immer noch zahlreichen handwerksmäßigen Betrieben vielleicht nur noch einen Teil der jetzt bestehenden aufweisen. Dafs aber die letzteren ganz von der Bildfläche verschwinden werden, ist nicht anzunehmen, denn es bleibt immer noch den Kleinbetrieben als ein verhältnismäßig großes Gebiet der Thätigkeit: die Mafsarbeit, der Schuhwarenhandel und die Reparaturen.

12. Schneider.

Als Produktionsgebiet des Schneidermeisters ist die Anfertigung aller Kleider für männliche Personen zu betrachten. Zwar fertigte der zünftige Handwerker auch alle Frauenkleider. Die

in die Zunft eintretenden jungen Meister mußten immer erklären, ob sie Männerarbeit oder Frauenarbeit oder beides betreiben wollten.¹⁾ Aber es wurde bereits in den Gildebriefen ausdrücklich gestattet, daß auch verheiratete und ledige Frauenzimmer bei ihnen bestellte Frauenkleidung herstellen konnten. Noch am Anfang unseres Jahrhunderts gab es Schneidermeister, die Frauenarbeit lieferten. Mit der Zeit ist jedoch die Frauenkleidung vollständig an die Schneiderinnen übergegangen und heute ist als Produktionsgebiet des Handwerkers nur die Herrenarbeit anzusehen.

Die Produktion der Männerkleider kann in verschiedener Art organisiert sein. Der Handwerker kommt in das Haus des Kunden, der die Arbeit bestellt hat, und verrichtet dort die Arbeit, zu der ihm der Kunde den Stoff liefert. Dieses System, das die Zunftmeister das „auf der Stör“ arbeiten nannten, herrschte wohl im Mittelalter vor. Heute ist es nicht mehr von Belang und wird höchstens noch in gewerblich zurückgebliebenen Gegenden auf dem Lande in nur geringem Umfange gefunden, während es allerdings in der Frauenkleiderherstellung, die aber heute sich fast nur in weiblichen Händen befindet, noch eine grössere Rolle spielt.

Häufiger kommt heute dagegen ein anderes System vor. Der Konsument ersteht in einer Tuchhandlung oder sonst irgendwie das Tuch und bringt es zum Schneider, der ihm nach Mafs in seiner Werkstatt den Anzug fertigt. So geschieht es in der Regel auf dem Lande, in kleineren Städten, teilweise auch in der Großstadt. Ein drittes System besteht darin, daß der Konsument in einem Magazin sich das Tuch aussucht und einen Anzug nach Mafs bestellt, ein viertes endlich darin, daß in einem Kleidermagazin der fertige Anzug ohne vorherige Bestellung unmittelbar gekauft wird. Diese beiden letzten Systeme sind erst in den letzten Jahrzehnten allgemeiner geworden und sie sind es vor allen Dingen gewesen, die eine Änderung in der Stellung des Handwerks herbeigeführt haben.

Betrachten wir zunächst das System des Kaufens der fertigen Kleider ohne vorherige Bestellung. In früheren Jahrhunderten kannte man dasselbe so gut wie gar nicht. Die Breslauer Schneider erhielten im Jahre 1597 durch Kaiser Rudolph II. „das ausschließliche Recht, mit neuen Kleidern zu handeln“, aber der Chronist berichtet: „kein Schneider hatte neue fertige Kleider zu

¹⁾ Vgl. dazu Stieda, Lebensfähigkeit des deutschen Handwerks, Rede zur Feier des 28. Februar 1897, Rostock 1897, S. 20.

verkaufen.“¹⁾ In Preussen war im vorigen Jahrhundert der Handel mit Kleiderwaren überhaupt untersagt,²⁾ aber bereits in den 30er und 40er Jahren dieses Jahrhunderts muß derselbe in größerem Umfange betrieben worden sein. Unter den Forderungen des neben dem allgemeinen Handwerkerkongresses im Jahre 1848 zu Frankfurt a. M. tagenden besonderen Schneiderkongresses befindet sich auch die Aufhebung der Kleidermagazine, Beschränkung der Arbeit der Frauenzimmer und das Verbot auswärtiger Kleidereinfuhr.³⁾ In der That muß die damalige Konfektionsindustrie, die ihre Produkte in den Magazinen absetzte, auf die Lage der selbständigen Schneidermeister sehr ungünstig eingewirkt haben. Schmoller weist nach, daß in den Jahren 1846—1849 sich in Preussen die Gehilfenzahl der Schneider um 2000 verminderte.⁴⁾ Wenn auch die in diesen Zahlen zu Tage tretende Abnahme der Beschäftigung der Handwerker ihren Grund mit in der damaligen Teuerung und dem allgemeinen Notstand hatte, so wirkte doch die Konkurrenz der billigen Konfektionsware mit und zwar in nachhaltiger Weise, denn einige Jahre später, als die wirtschaftlichen Verhältnisse sich bereits wieder besser gestaltet hatten, verminderten sich von 1852—1855 die selbständigen Schneidermeister auch um 2000.⁵⁾ Heute hat der Handel mit fertigen Kleidungsstücken noch eine grössere Bedeutung wie früher, und die Konkurrenz, die er dem Geschäfte des Handwerkers bereitet, ist eine sehr drückende. Daß dies möglich ist, beruht einzig und allein auf den günstigen Verhältnissen, unter denen das Gewerbe, das die fertigen Kleidungsstücke herstellt, die Konfektionsindustrie, existiert und auf Grund deren es die Kleiderproduktion im großen betreibt.

Es ist sehr interessant, daß die Konfektionsindustrie bereits ihre Wirkungen fühlen liefs, als sie sich noch gar nicht auf technische Erfindungen stützen konnte. In fast allen anderen Gewerben beginnt die Bildung der das Handwerk bedrohenden Großindustrie mit dem Entstehen von Maschinen und der allgemeineren Verwendung der mechanischen Kräfte. In der Schneiderei dagegen gab es zur Zeit des Aufkommens der Konfektionsindustrie noch keine technischen

¹⁾ Vgl. A. Winter, Schneidergewerbe in Breslau, Bd. VII, S. 5.

²⁾ Vgl. Stieda a. a. O. S. 20.

³⁾ Vgl. darüber Schäffle, Gemeinsame Ordnung der Gewerbebefugnisse in Deutschland, deutsche Vierteljahrsschrift 1859, Heft 1, S. 218 ff.

⁴⁾ Schmoller, Geschichte der deutschen Kleingewerbe, Halle 1870, S. 82.

⁵⁾ Schmoller a. a. O. S. 93.

Verbesserungen. Die Nähmaschine, welche die erste Vervollkommnung des Produktionsprozesses herbeiführte, wurde erst im Jahre 1845 von dem Engländer Howe so konstruiert, daß sie brauchbar war,¹⁾ und ehe sie allgemeinere Verwendung finden konnte, verging noch eine Reihe von Jahren. Trotzdem war es der Konfektionsindustrie von vornherein möglich, die fertigen Kleidungsstücke billiger herzustellen, als es der Handwerker selbst bei Berechnung eines äußerst geringen Verdienstes vermochte. Dies ist einigermaßen auffällig, und man könnte leicht auf die Vermutung kommen, daß die Konfektionsindustrie die billige Herstellung zunächst nur durch eine Verwertung schlechterer Rohstoffe ermöglichte. Sicherlich hat diese auch anfangs in nicht geringem Umfange stattgefunden, und die Produkte waren meist eben so billig, wie minderwertig. Aber gleichwohl konnte doch eine billigere und doch gute Fabrikation bequem erzielt werden, weil der gesamte Arbeitsprozess auch ohne mechanische Hilfsmittel in der Massenfabrikation so organisiert werden kann, daß das ganze Verfahren erheblich einfacher und weniger Arbeit erfordernd wird. Dies wird hauptsächlich durch die Einführung einer weitgehenden Teilung der Arbeit erreicht.

Im handwerksmäßigen Betriebe werden im allgemeinen alle Arbeiten, die irgendwie vorkommen, auch abwechselnd von allen in demselben Unternehmen thätigen Personen verrichtet. Der Geselle, der ein Kleidungsstück zu nähen angefangen hat, stellt meist dasselbe auch vollständig fertig her. Höchstens wird der noch nicht geübte Lehrling nur mit den einfacheren Arbeiten, wie Knöpfemannähen u. dgl. beschäftigt. Aber alle Arbeiter bethätigen sich sonst in fast gleicher Weise, mag es sich um die Anfertigung von Jackett- oder Rockanzügen oder Überziehern oder Hosen oder Westen oder Fräcken u. s. w. handeln. Nur das schwierige Verfahren des Maßnehmens und Zuschneidens wird meist dem geübten und kundigen Meister überlassen. Ganz anders in der Konfektionsindustrie. Hier giebt es die verschiedensten Spezialisten unter den Arbeitern, die ihre Thätigkeit nicht nur auf einzelne Produktenarten, sondern auch auf die einzelnen Teile des Produktionsprozesses beschränken. Man findet Gruppen von Arbeitern, die sich nur mit der Anfertigung von Promenadenanzügen, wieder andere, die sich nur mit der von Gehrockanzügen, wieder andere, die sich nur mit Frackanzügen oder nur

¹⁾ Vgl. Hamerschlag, Nähmaschinen in Karmarschs und Heerens technischem Wörterbuch, 3. Aufl., 6. Band, Prag 1883, S. 246.

mit Überziehern u. dgl. befassen. Unter den einzelnen Gruppen wiederum legen sich einige nur auf das Hosen- oder Westen- oder Rock- oder Jackettnähen. Einzelne vollends machen die ganze Arbeitszeit über weiter nichts als Knopflochnähen oder Knöpfebefestigen u. dgl. Daneben wird das Zuschneiden der einzelnen Teile für alle Arten von Kleidungsstücken nur von einer einzigen Person besorgt. Man produziert immer für den Handel, nie auf Bestellung nach Mafs, es können deshalb mehrere ganz gleiche Kleidungsstücke auf einmal in Bearbeitung genommen werden. Dies ist für das Zuschneiden von erheblicher Bedeutung, denn nun brauchen nach einem Muster die anderen nur ausgeschnitten zu werden. Es ist klar und bedarf gar keines weiteren Beweises, dafs mit einer derartigen Arbeitsteilung die grössten wirtschaftlichen Vorteile verbunden sind, und dafs eine auf Grund solcher Organisation der Arbeit beruhende Industrie auch ohne eigentliche mechanische Verbesserungen und Anwendungen von Maschinen erheblich billiger produzieren kann als der kleine handwerksmässige Betrieb, der alle verschiedenen Arten von Arbeiten von ein und demselben Arbeiter verrichten lassen mufs. Von besonderer Bedeutung bei der Arbeitsteilung der Konfektionsindustrie ist, dafs dadurch verschiedene Verrichtungen von ungelerten und deshalb bedeutend billigeren Arbeitskräften vorgenommen werden können. In der That wirken ja heute in der Konfektionsbranche die verschiedensten Personen, die ohne Lehrzeit und sonstige technische Bildung allerdings zu kärglichem Lohne thätig sind. Ausserdem steigert sich beim qualifizierten Arbeiter die technische Geschicklichkeit und Produktivität der Arbeit in demselben Grade, in dem der Arbeiter seine Thätigkeit spezialisiert.

Ganz abgesehen von diesen Vorteilen der Arbeitsteilung hat nun auch die Vervollkommnung der Hilfsmittel Fortschritte gemacht, die zwar auch dem handwerksmässigen Betriebe zu gute kommen, aber doch wieder von der Konfektionsindustrie weit mehr ausgenutzt werden können. Die erste und hauptsächlichste Erfindung, die auf die Arbeitsmethode in der einschneidendsten Weise wirkte, war, wie schon erwähnt, die Nähmaschine. Nach ihrer in brauchbarer Weise von Howe konstruierten Gestalt ist sie allmählich von Leuten, wie J. M. Singer, A. B. Wilson, Grover, Gibbs und zahlreichen anderen so verbessert worden, dafs sie heute eine umfangreiche Verwendung erfahren kann. Sie hat sich nicht so schnell eingebürgert, wie man nach ihrer Leistungskraft und nach dem Umstande,

dafs sie verhältnismäfsig billig und deshalb auch allen kleineren Betrieben zugänglich ist, schliessen könnte. Die Gewerbezahlung von 1875 ergab, dafs in 412 002 im ganzen Gebiete der Näherei, Schneiderei, Verfertigung von fertigen Kleidern und Wäsche thätigen Gewerbebetrieben nur 141 764 Nähmaschinen vorhanden waren, sodafs mithin in 100 Gewerbetrieben durchschnittlich nur 34 Nähmaschinen existierten. Aber heute würden die Ergebnisse einer Zählung anders lauten. Wohl selbst im kleinsten Betriebe ist heute die Nähmaschine vorhanden, denn ihre Anschaffung ist jetzt auch dem fast mittellosen Handwerker durch die Thätigkeit der Abzahlungsgeschäfte möglich.¹⁾

Die Rolle, die die Nähmaschine bei der Produktion spielt, ist verschieden. Bei der Anfertigung der Kleidungsstücke nach Mafs kann man die Anwendung der Maschinenarbeit keine umfangreiche nennen. Denn mit Hilfe der Maschine können nicht alle Nähte so hergestellt werden, dafs das Kleidungsstück der individuellen Gestalt des Bestellers in tadelloser Weise angepafst ist. Die Ärmel müssen mit der Hand eingesetzt, das Futter ringsum mit der Hand genäht werden. Auch mit Rücksicht auf ein etwa notwendiges Wiederauftrennen und Ändern wird bei manchen Nähten nur die Handarbeit verwandt, da die Maschine immer unaustilgbare Spuren zurückläfst. Bei der Konfektionsarbeit fällt jedoch der Grund, die Maschinenarbeit zu beschränken, um einen tadellosen Sitz des Kleidungsstückes zu erzielen, weg. Man kennt ja den zukünftigen Träger des Anzuges gar nicht, man braucht deshalb auch auf eine etwaige individuelle Gestaltung desselben keine Rücksicht zu nehmen. Weshalb soll man sich da mit der mühevollen Handarbeit so quälen! Was nur irgendwie der Maschine zugänglich gemacht werden kann, wird auf ihr genäht. „Die Handarbeit dagegen wird auf das äufserste Mafs beschränkt. Alle jene kleinen zeitraubenden Handarbeiten, die in der Kundenschneiderei ausgeführt werden, um den Kleidern Festigkeit, Form und Formbeständigkeit zu geben, wie das Unterlegen und Versteifen der einzelnen Teile an Rock und Hosen, sowie das sorgfältige Bügeln derselben werden ganz erspart oder auf das geringstmögliche Mafs zurückgeführt.“²⁾ So kann fast der ganze Anzug aus der Nähmaschine fertig hervorgehen und auf diese Weise bedeutend schneller

¹⁾ Eine für den Regierungsbezirk Biefelfeld veranstaltete Enquete ergab, dafs zwei Drittel aller dort fabrizierten Nähmaschinen auf dem Wege der Abzahlung verkauft werden. Vgl. Gustav Herzberg, Das Schneidergewerbe in München, Stuttgart 1898, S. 24.

²⁾ Vgl. A. Voigt, Kleingewerbe in Karlsruhe, Bd. III, S. 50.

und müheloser, als bei der für die Mafsarbeit notwendigen Handarbeit hergestellt werden.

Abgesehen von der Nähmaschine giebt es für die Schneiderei noch drei außerordentlich praktische Maschinen, die aber wiederum hauptsächlich nur für die Konfektionsarbeit verwendet werden können. Diese Maschinen sind die Knopfloch-, die Zuschneide- und die Bügelmaschine. Alle sind amerikanische Erfindungen und von dort in neuerer Zeit in Deutschland eingeführt.¹⁾ Die erstere stanzt die Löcher aus, legt einen starken Faden, der dem Knopfloch Halt und Festigkeit giebt, rund herum und näht ihn mit Seide fest. Sie bedeutet eine kolossale Zeitersparnis. Der Handarbeiter braucht immerhin für das Nähen eines Knopfloches 10—12 Minuten, sodafs er in 12 Stunden bei ununterbrochener Thätigkeit etwa 72 Löcher machen kann. Die Maschine dagegen kann täglich etwa 500—600 Löcher herstellen.²⁾ Dabei ist hier die Arbeit der letzteren ebenso sauber und gut wie die Handarbeit. Der Preis der Maschine beträgt 450—500 M. Sie könnte deshalb auch für den selbständigen handwerksmässigen Betrieb Verwendung finden, aber sie würde in diesem bei dem geringen Umfange der Produktion die meiste Zeit über unbenutzt stehen und wäre deshalb doch nicht so rentabel wie für den Grofsbetrieb, der sie bei seiner Massenproduktion den ganzen Tag über beschäftigen kann. Die Zuschneidemaschine besteht in einem Radmesser, das sich am Ende einer zweiarmigen, leicht beweglichen, horizontal liegenden Eisenstange befindet. Dieses Radmesser dreht sich sehr schnell und wird nach den Linien der Zeichnung durch die Stofflagen geführt. Auf diese Weise können 10—30 Lagen Zeug auf einmal durchschnitten und die Zuschneidearbeiten für 10—30 gleiche Anzüge auf einmal ausgeführt werden. Es ist klar, dafs so die Arbeit erheblich erleichtert und verkürzt wird. In der Mafsarbeit, wo für jeden Anzug besondere Zuschneidemafse verwendet werden müssen, würde diese Maschine natürlich keine besondere Erleichterung bedeuten. Eine Erfindung der allerneusten Zeit ist die Bügelmaschine. Diese verrichtet die starke, körperliche Kraft erfordernde Bügelarbeit ohne Mühe. Sie besteht aus einem Eisen, das an einer Eisenstange schwebt. Mit Hilfe der letzteren wird das erstere auf dem darunter liegenden Stoff hin- und hergeschoben, wodurch der Effekt des Bügelns erreicht wird. Von dieser Maschine gilt dasselbe, was von der Knopflochmaschine

¹⁾ Vgl. Hamerschlag a. a. O. S. 245.

²⁾ Vgl. Herzberg a. a. O. S. 27; ferner Winter a. a. O. S. 14.

gesagt wurde. Auch sie kann nur von dem Grofsbetrieb mit seiner Massenproduktion rentabel verwendet werden.

Von ganz besonderer Bedeutung für die Konkurrenzfähigkeit der Konfektionsindustrie mit der handwerksmässigen Schneiderei ist nun der Umstand, dafs sich in ihr eine ganz eigentümliche, aber mit mannigfachen wirtschaftlichen Vorteilen verbundene Organisation der Produktion herausgebildet hat, die man in anderen Gewerben entweder gar nicht oder nur in ganz geringem Umfange kennt. Wenn wir in anderen Gewerben vom Grofsbetriebe sprechen, denken wir in der Regel an ein grofsindustrielles Etablissement mit zahlreichen mechanisch betriebenen Maschinen, um die sich die Thätigkeit aller Arbeiter in ein und demselben Gebäude oder Gebäudekomplexe konzentriert. Merkwürdigerweise giebt es in Deutschland eine derartig gestaltete und in derartigen Formen betriebene Kleiderindustrie nur in geringem Umfange. Die Herstellung der Konfektionsware geschieht vielmehr hauptsächlich in vollständig decentralisierten Formen, meist in der Hausindustrie. Die Kleiderbranche ist das Gewerbe, in dem heute die sonst teilweise von der Bildfläche des wirtschaftlichen Lebens verschwindende Heimarbeit noch eine bedeutende Rolle spielt und sich im Aufblühen befindet. Im Jahre 1882 wurden auf dem gesamten Gebiete der Näherei, Schneiderei, Verfertigung von fertigen Kleidern und Wäsche 76 040 hausindustrielle Hauptbetriebe mit 95 968 beschäftigten Personen und im Jahre 1895 78 275 Hauptbetriebe mit 114 030 besch. Personen gezählt. Bei diesen Zahlen mufs man noch berücksichtigen, dafs sie wahrscheinlich zahlreiche Fälle, wo hausindustrielle Schneiderarbeiten gelegentlich mit angefertigt werden, nicht aufführen, und man kann sich einen Begriff davon machen, welche Bedeutung diese Betriebsform hier besitzt.

Die Gründe, weshalb bisher die Konzentrierung der verschiedenen Arbeiter in einer grofsen Fabrik noch nicht allgemein stattgefunden hat, liegen auf verschiedenen Gebieten. Zunächst kommt hier die eigentümliche Beschaffenheit der Nähmaschine in Betracht. Die Nähmaschine ist ja, wie wir gesehen haben, die vornehmlich zur Verwendung kommende Maschine in der Konfektionsindustrie. Ihr Antrieb erfordert nicht viel Anstrengung, sodafs eine motorische Kraft, z. B. eine Dampfmaschine nicht von Bedeutung sein würde. Auch würde ein solcher motorischer Antrieb für den Arbeiter durchaus keine Bequemlichkeiten und Erleichterungen im Gefolge haben. Er bringt ein gleichmässiges Tempo hervor, der Schneider aber braucht

bald ein schnelles, bald ein langsames Tempo und so haben die Arbeiter, wenn der Versuch mit motorischem Antriebe, wie z. B. in der Breslauer Militärwerkstätte ¹⁾, gemacht wurde, oft ihre Maschinen von der mit Dampf getriebenen Welle abgenommen und sie lieber selbst angetrieben und getreten. Ferner ist ja die Anschaffung der Nähmaschine nicht mit hohen Kosten verbunden und auch Unbemittelten möglich, sodafs es zur Anschaffung nicht des Kapitals des Arbeitgebers bedarf. Müfste nun der Unternehmer für eine grofse Werkstätte sorgen, so würde er für deren Unterhaltung und Beleuchtung grofse Kosten aufwenden müssen, die er sich bei der Beschäftigung der Arbeiter in der Hausindustrie ersparen kann. Die Arbeiter selbst wünschen oft gar nicht die Einrichtung einer Werkstätte. Sie bleiben in ihrem eigenen, wenn auch dürftigen Heim ihr eigener Herr, können sich die Arbeit so einrichten, wie es ihnen behagt und, was am wichtigsten ist, sie können dabei Weib und die übrigen Hausgenossen bequem zur Mitarbeit benutzen. Dabei kommt auch in Betracht, dafs der Heimarbeiter meist die Kosten der sozialen Versicherung ersparen kann, wenn er sich, was keinem Hindernis begegnet, als Selbständiger anmeldet. Dies liegt auch im Interesse des Arbeitgebers, der auf diese Weise der Umstände und Kosten der Versicherung überhoben wird. Übrigens ist in England und Amerika teilweise die Konzentration der Arbeiter in Fabriken erfolgt, und die Schneiderei wird sogar dort unter weitgehender Anwendung von Maschinen mit Dampf betrieben.²⁾ Aber nur teilweise ist dieser Zustand eingetreten, speziell in England ist die Konfektionshausindustrie nach wie vor weit verbreitet.

Es ist wohl noch aus dem im Jahre 1896 und Anfang 1897 stattgefundenem Streik der Konfektionsarbeiter in Berlin bekannt, was für grofse Mifsstände unter den Angehörigen dieser Hausindustrie herrschten. Die Löhne, die bis dahin gezahlt wurden, waren so niedrig, dafs ein Arbeiter selbst bei ununterbrochener Arbeit bis in die Nacht hinein nur gerade den allernotdürftigsten Lebensunterhalt

¹⁾ Vgl. Winter a. a. O. S. 9.

²⁾ v. Schulze-Gävernitz (Der Grofsbetrieb, ein wirtschaftlicher und sozialer Fortschritt, S. 278) erwähnt, dafs in Leeds, dem Mittelpunkte der Kleinindustrie gegen 20 Bekleidungsfabriken bestehen. Die grösste derselben, ein kolossales Fabrikgebäude, das an die grössten Spinnereien Lancashires erinnert, beschäftigt 1350 Mädchen und 300 Männer. Alle Arbeit soll mit fortgeschrittenen Maschinen geschehen und 10000—13000 Anzüge wurden die Woche gefertigt. Vgl. auch Winter a. a. O. S. 15.

verdiente. Diese Mißstände waren durch verschiedene Umstände hervorgerufen worden. Die Arbeit war mit der gesteigerten Arbeitsteilung immer einfacher geworden und konnte schliesslich sogar von technisch vollständig ungebildeten Händen verrichtet werden. Daneben waren es besonders die Frauen, die sich zu dieser Arbeit drängten, weil sie ihren Talenten und Neigungen am meisten entsprach. Und nicht nur aus den unteren Ständen rekrutierte sich die Zahl dieser weiblichen Hände; „der ganze Überschufs von Töchtern aus dem Krämer-, Handwerker- und Beamtenstande, die nicht so glücklich sind, in den Hafen einer auskömmlichen Ehe einzulaufen, sehr viele Witwen sind froh, solche Beschäftigung zu finden; an manchen Orten klagen die Schneider, sie könnten mit den Berliner Geheimrätstöchtern nicht mehr konkurrieren, so billig wie jene könnten sie nicht arbeiten.“¹⁾ So charakterisierte Schmoller im Jahre 1870 diese Verhältnisse und in mancher Beziehung sind sie heute noch so geblieben. Aber in der Hauptsache ist es doch die Unzahl der Arbeiter aus den unteren Schichten der Bevölkerung, die durch ihr starkes Arbeitsangebot die Löhne an und für sich schon tief genug sinken machen. Ein zahlreiches Proletariat, das sich in den grossen Städten konzentriert und oft Wochen und Monate lang beschäftigungslos ist, ist froh, wenn es zu ganz geringem Entgelt seine Arbeitskraft verwerten kann. Die Arbeit, die in der Konfektionsbranche verrichtet wird, bedarf ja zum grossen Teil keiner technischen Kenntnisse, und selbst weniger Geschickte können dieselbe bald ausüben. So bildete sich ein kolossales Überangebot von Händen, das eine geradezu unerhörte Verbilligung der Arbeit herbeiführte.²⁾ So ist es wohl gekommen, daß die Lage der Hausindustriellen in der Kleiderherstellung eine so mißliche wurde. Mitgewirkt hat dabei noch die eigentümliche Institution zur Organisation dieser Heimarbeiter, die auch gelegentlich des oben genannten Streiks eine so grelle Beleuchtung erfuhr, nämlich das Zwischenmeistertum, das System der sweater oder Schwitzmeister. Ein grosses Unternehmen, das Hunderte von Arbeitern in der Hausindustrie beschäftigt, kann nur schwer mit allen einzelnen in fortwährendem Verhandeln bleiben. Das würde zu viele Umständlich-

¹⁾ Schmoller a. a. O. S. 648.

²⁾ Vgl. darüber Winter a. a. O. S. 42 ff.; ferner Herzberg a. a. O. S. 81 ff. ferner E. A. Dodd, Vergleichende Untersuchungen über die Wirkung der Schutzbestimmungen für die jugendlichen und weiblichen Fabrikarbeiter und die Verhältnisse im Konfektionsbetriebe in Deutschland, Jena 1898.

keiten erfordern. Deshalb wendet sich der Grofsunternehmer lieber an einzelne Meister, die eine grofse Werkstatt mit Gesellen, Lehrlingen und Lehrlingmädchen haben und auferdem einen Teil der Aufträge des Geschäftes an kleinere Schneidermeister, allein lebende Frauen und Mädchen vergeben. So läfst sich die umfangreiche Produktion besser organisieren, und das grofse Konfektionsgeschäft verhandelt lieber mit einigen wenigen Meistern als mit der Schar von kleinen Betrieben oder allein arbeitenden Personen. Je mehr Aufträge der Meister übernehmen kann, desto lieber ist es dem Unternehmer. Sobald aber die Zahl der Aufträge so grofs ist, dafs allein mit ihrer Vermittlung und Beaufsichtigung der Ausführung eine lange Zeit verbraucht werden mufs, hört der Meister auf, selbst zu arbeiten. Er erhält vom Geschäft den Lohn für die gelieferte Arbeit. Die Arbeiter, die aber thatsächlich dieselbe verrichtet haben, wissen gar nicht, was für Löhne das Geschäft dem Meister bezahlt hat, sie müssen sich deshalb gefallen lassen, dafs dieser sich so viel davon abzieht, wie er zur Entschädigung seiner Bemühungen für notwendig hält. Dadurch wird ihr an und für sich schon niedriger Arbeitsverdienst auf ein ganz geringes heruntersgeschraubt. Allmählich fanden sich auch Leute, die als Vermittler der Aufträge des Geschäftes fungierten, ohne jemals eine technische Bildung in dieser Branche durchgemacht zu haben. In Berlin z. B. gab es unter den Zwischenmeistern allerlei Leute, die in anderen Berufen erzogen, sich später aus allerlei Gründen dem oft mühelosen und einträglichen Geschäft der Zwischenmeisterei zuwendeten. So wurden genannt: Kaufleute, frühere Lehrer, Klempner, Sattler, Droschkenkutscher, Schuster, Steinträger, Schlächter, Zigarrenmacher, Zimmerer u. s. w., die alle zur Zwischenmeisterei übergegangen waren.¹⁾ Die vielen nicht gerade soliden Elemente unter diesen Zwischenmeistern führten nun eine immer stärkere Ausnutzung der von ihnen abhängigen Arbeiter ein, und so wurden die Zwischenmeister zu Schwitzmeistern im wahrsten Sinne des Wortes.

Die Konfektionsindustrie hat sich in einigen Städten und Gegenden konzentriert und verbreitet von da aus ihre Produkte über das ganze Land. Die wichtigsten Plätze in Deutschland sind: Berlin, Stettin, Breslau, Liegnitz, Görlitz, die sächsische und schlesische Lausitz, Erfurt, Herford, Bielefeld, Elberfeld-Barmen, Krefeld, Worms, Mainz,

¹⁾ Vgl. Hertzberg a. a. O. S. 87; ferner Winter a. a. O. S. 19.

Speyer, Frankfurt a. M., Offenbach, München u. a. In Breslau befindet sich ein Geschäft, das etwa 200 Zwischenmeister beschäftigt und täglich 1000—1800 Anzüge, je nach der Saison, herstellt. Bereits geht die Industrie auch „auf das Land“, um die dortigen noch billigeren Arbeitslöhne auszunutzen. So kommen in der Umgegend von Bielefeld Frauen und Mädchen oft meilenweit, um sich Arbeit aus der Garderobefabrik zu holen. Ähnliches wird auch aus den Gegenden des Taunus, des Spessart, aus Württemberg, Baden und Schlesien berichtet.¹⁾ Die Produktion der einzelnen Grofsbetriebe ist meist so eingerichtet, dafs in dem Geschäfte selbst die Muster angefertigt und die Zuschneidearbeiten (letztere meist von hochbezahlten, technisch vollkommen ausgebildeten Zuschneidern) ausgeführt werden. Die zugeschnittenen Teile gehen dann durch die Hände der Schwitzmeister in die hausindustriellen Betriebe, um dort die weitere Bearbeitung zu erfahren. Knopflochmaschinen werden in der Regel von den Schwitzmeistern unterhalten, teilweise haben auch mehrere hausindustrielle Betriebe eine Maschine im gemeinschaftlichen Besitz. Der Vertrieb der fertigen Waren geschieht dann wieder durch das Konfektionsgeschäft. Meist ist dasselbe Engrosgeschäft, das die Waren durch seine Reisende verhandeln läfst. Oft wird auch ein eigener Laden gehalten, in dem der Detailverkauf betrieben wird.

Die Konfektionsware ist heute überall käuflich zu haben. Vielfach existierten besondere Kleidermagazine, die sich nur auf den Kleiderhandel beschränken, vielfach wird auch die fertige Kleidung in den mit Mafsgeschäften verbundenen Tuchhandlungen geführt. In den Landstädten und gröfseren Dörfern konnte man (wenigstens in der Provinz Sachsen) während der letzten Jahre auch in den Material- und Kolonialwarenhandlungen ganze Anzüge fertig kaufen. Alle diese fertige Kleiderware findet auch sehr guten Absatz. Die unteren Schichten der Bevölkerung, wie Arbeiter, Handwerker u. dgl. decken heute ihren Bedarf an Kleidung fast ausschließlichs davon. In den besseren Kreisen werden in der Regel nur die Stücke fertig gekauft, bei denen es nicht auf einen sich genau den Körperformen anpassenden Sitz ankommt. Solche Stücke sind z. B. weite Mäntel, Havelocks, Joppen, dünne Sommeranzüge u. dgl. Im übrigen hat sich die Verwendung von Konfektionsware in den besseren Kreisen noch nicht weiter verbreitet. Bei der Frauenarbeit sind es namentlich die Mäntel und Jackets, die fertig, aber auch fast allgemein fertig gekauft werden.

¹⁾ Vgl. Winter a. a. O. S. 18.

Die Preise der Konfektionsware sind kolossal billig. Es beruht dies auf den äusserst vorteilhaften Produktionsbedingungen der Konfektionsgeschäfte. Andererseits sind die Rohstoffe, aus denen die Konfektionsware besteht, meist nur die ganz billigen Tuchsorten. Tuch aus Kunstwolle spielt dabei die grösste Rolle. Dasselbe besteht aus den wieder verarbeiteten getragenen Stoffen, Abfällen in Tuchfabriken u. dgl. Die Herstellung und Verarbeitung der Kunstwolle ist aus England bei uns eingeführt worden ¹⁾ und wird heute wegen des grossen Bedarfs an billigen Stoffen vielfach betrieben.

Was nun die Wirkungen dieser bedeutenden Konfektionsindustrie auf die Stellung des Handwerks anlangt, so sind dieselben naturgemäss höchst ungünstige gewesen. Alle jene Leute, die die fertige Kleidung kaufen, suchen heute nicht mehr den Schneidermeister auf, um sich ihren Bedarf zu bestellen. Die grosse Zahl von Arbeitsaufträgen, die dadurch dem selbständigen Schneidermeister verloren geht, ist gar nicht zu übersehen, und das Produktionsgebiet des Handwerkers ist heute bedeutend kleiner als früher. Merkwürdigerweise haben auch hier die Schneidermeister nicht verstanden, sich den Handel mit fertigen Kleidersachen zu sichern. In allen anderen Gewerben beginnt der Handwerker, sobald die Produkte von den nicht handwerksmässigen Betrieben besser hergestellt werden konnten, sich auf den Handel mit diesen Waren zu legen. So handeln die Klempner mit Blechwaren, die sie nicht hergestellt haben, die Drechsler mit Drechslerartikeln, die Tapezierer mit Polstermöbeln, die Sattler mit Peitschen, Lederwaren, die Schuhmacher mit Schuhen u. s. w. Aber nur ganz ausnahmsweise befindet sich heute der Kleiderhandel in den Händen eines sein Gewerbe daneben ausübenden Schneidermeisters.

Jedoch allen Bedarf an Kleidungsstücken kann die Konfektionsindustrie nicht befriedigen. Trotz ihrer billigen Preise wird sie nie in der Lage sein, die ganze Bevölkerung dazu zu bewegen, die Kleidung fertig zu kaufen. Es wird immer einen sehr grossen Teil von Leuten geben, die auf guten Sitz und geschmackvolle Gestaltung ihrer Kleidung den höchsten Wert mit legen, die ihre Anzüge vollständig nach ihrem individuellen Bedarf und Geschmack angefertigt wissen wollen. Dazu ist aber die Konfektionsindustrie nicht imstande,

¹⁾ Nach Marx, Kapital III, 1, S. 78. Auch aus den Überresten gestrickter Waren, aus Garnabfällen von Spinnereien und Webereien wird Lumpenwolle, Schoddy gewonnen. Oft wird sie mit guter Wolle vermischt.

wenigstens würde sie bei solcher Arbeit nicht die Vorteile anwenden können, die sie sonst in so reichem Masse bei der Herstellung der Massenware besitzt. Die großen Unternehmungen in der Konfektionsbranche befassen sich deshalb gar nicht mit der Mafsarbeit. Dieselbe bleibt vielmehr anderen Unternehmungen überlassen. Hier kommen nun dafür die auf S. 158 erwähnten drei ersten Arten der Organisation der Männerkleiderproduktion in Betracht. Das Arbeiten „auf der „Stör“ spielt heute keine Rolle mehr. Größere Bedeutung hat vielleicht noch die Lieferung des Stoffes seitens des Kunden, wo die Thätigkeit des Schneiders sich darauf beschränkt, die Anfertigungsarbeiten zu verrichten. Soweit diese Gewohnheit noch verbreitet ist, kommt lediglich der Handwerker für die Herstellung der Kleidung in Betracht. Aber wird auch in vielen Fällen noch dem Schneider vom Kunden der Stoff übergeben, was namentlich in neuester Zeit durch die große Reklame der Tuchversandtgeschäfte vielleicht gefördert ist, so wird es doch mehr und mehr Sitte, daß der Schneider den Kunden den Stoff liefert.

Die Lieferung des Stoffes kann auf zweierlei Weise geschehen. Entweder hält der Schneider ein größeres Tuchlager, damit der Kunde sich die Stoffe daraus aussuchen kann, oder er knüpft mit einem größeren Tuchversandtgeschäfte oder mit einer Tuchfabrik eine Verbindung an und bestellt seinen Bedarf in jedem einzelnen Falle, während der Kunde auf Grund von Musterkollektionen nach seinem Geschmack die Auswahl trifft und seine Aufträge erteilt. Letzteres ist bei dem kaufenden Publikum nicht sehr beliebt. Man kann sich nach Musterkollektionen nicht so recht ein Bild von dem Aussehen des zukünftigen Anzuges machen. Weit eher ist das möglich, wenn man ein größeres Stück Tuch vor sich sieht. Deshalb sucht das kaufende Publikum lieber die Geschäfte auf, in denen größere Tuchlager vorhanden sind. Bei diesen Tuchgeschäften erfordert jedoch der Tuchhandel ein verhältnismäßig großes Betriebskapital (in Halle z. B. nach den Angaben eines Inhabers von einem Mafsgeschäft 5—6000 M.). Andererseits ist zur Leitung und richtigen Ausführung des Tuchhandels auch eine mehr kaufmännische Bildung besitzende Person nötig, die sich den ganzen Tag über dem Geschäfte widmen kann. Der Schneidermeister, der einen Tuchladen unterhält, würde daher entweder eine kaufmännische Kraft für denselben engagieren müssen oder, falls er selbst die Leitung übernimmt, nicht viel Zeit zur Mitwirkung in der eigentlichen Schneiderei erübrigen.

Infolge dieser Schwierigkeiten haben sich nun bei uns die Ver-

hältnisse in der Anfertigung der Mafsarbeit folgendermafsen entwickelt: Es bestehen in jeder Stadt eine Anzahl von Tuchläden, deren Inhaber ein Schneider oder ein Kaufmann oder, was z. B. in Halle verschiedentlich der Fall ist, zwei Personen (und zwar die eine ein Schneider, die andere ein Kaufmann) sind. Diese Tuchläden oder wie sie sich nennen Mafsgeschäfte (marchands tailleurs) nehmen die Bestellung auf Kleidungsstücke nach Mafs, entgegen. Der Kunde sucht sich aus dem grofsen Stofflager den ihm gefallenden Stoff heraus, der Inhaber des Geschäftes nimmt Mafs und nach den vorhandenen Modejournalen oder Modefaçons wird die Form des Kleidungsstückes bestimmt. Das Geschäft unterhält in der Regel einen oder mehrere Zuschneider, die in einer mit dem Laden verbundenen kleinen Werkstatt die Zuschneidearbeiten verrichten. Die zugeschnittenen Teile kommen dann zur weiteren Verarbeitung an eine Reihe von hausindustriellen Betrieben, unter denen zuweilen eine Arbeitsteilung insofern herrscht, als der eine nur Fräcke oder schwarze Gehröcke, der andere nur Promenadenanzüge, der dritte nur Überzieher u. s. w. anfertigt. Die Inhaber dieser hausindustriellen Betriebe müssen natürlich gelernte Schneider sein, denn die Mafsarbeit kann nicht von jedem technisch Ungeübten ausgeführt werden, besonders da die Rolle der Maschine dabei auf ein Minimum beschränkt wird. In manchen Städten unterhalten auch die Tuchgeschäfte eine gröfsere Werkstatt, in der fast alle Arbeiten ausgeführt werden und nur ganz nebensächliche der Hausindustrie überlassen bleiben. So giebt es in Halle ein Geschäft, das in einer gröfseren Werkstatt dauernd etwa 20—25 Arbeiter beschäftigt, in München eins, das während der Saison sogar 40—50 Personen, von denen nur 6 zu Hause arbeiten, zu seinen Hilfskräften zählt.¹⁾ Die Gründe für die Beibehaltung der Werkstelle sind dann meist die Möglichkeit genauer Überwachung der Arbeit mit der Absicht, in der Vereinigung der tüchtigsten Arbeiter die Geschicklichkeit des einzelnen durch das Lernen von anderen zu steigern und einen Stamm von eingeübten Arbeitern zu erzielen. Die Mafsgeschäfte beschäftigen sich in der Regel auch mit dem Vertrieb von Konfektionswaren, teilweise auch mit deren Anfertigung.

Was die Mafsgeschäfte so beliebt macht, ist nicht etwa der Umstand, dafs die Arbeit dort wesentlich billiger verrichtet wird, als in dem handwerksmäfsigen Betriebe, der auf Grund der Muster-

¹⁾ Vgl. Herzberg a. a. O. S. 48.

kollektionen die Stoffe besorgt. Allerdings wird das Maßgeschäft, das die Tuche gleich von der Tuchfabrik einkaufen kann, etwas billiger diesen Einkauf bewerkstelligen als der Handwerker, der den Zwischenhandel benutzen muß. Aber sonst lassen sich bei der Produktion der Maßgeschäfte nur geringe Ersparnisse erzielen, die dem Handwerker nicht zugänglich wären. Es ist vielmehr lediglich die Vorliebe des Publikums, die Tuche beim Aussuchen gleich in größeren Stücken vor sich zu sehen, die den Maßgeschäften eine so starke Anziehungskraft verleiht. Ins Gewicht fällt dabei auch noch die Garantie der guten Ausführung, die diese Geschäfte bieten. Beim Handwerker kann man nie sicher sein, daß der Anzug nachher auch gut sitzt. Das Maßgeschäft nimmt ihn für den Fall, daß er den Geschmack des Bestellers nicht befriedigt, ohne weiteres zurück und liefert einen neuen. Jedenfalls ist es Thatsache, daß die Maßgeschäfte heute in der Stadt fast alle Aufträge von Maßarbeit bestellendem Publikum erhalten. Nur hin und wieder gelingt es einem Handwerker, einige Aufträge zu erhalten, die jedoch nicht im entferntesten hinreichen, ihm Beschäftigung das ganze Jahr über zu gewähren. Auf dem Lande werden die Schneidermeister noch verhältnismäßig viel in Anspruch genommen, weil die persönlichen Beziehungen hier vielfach bewirken, daß die Maßarbeit nicht anderen Personen als dem heimatischen Schneidermeister anvertraut wird. Gelingt es aber dem Handwerker nicht, seine Kundschaft zufrieden zu stellen, so ist immer die Gefahr vorhanden, daß die Maßgeschäfte der nächstgelegenen größeren Stadt aufgesucht werden.

Die Stellung des Handwerks im Schneidergewerbe ist in der That eine höchst mißliche geworden. Was die Konfektionsindustrie und der Kleiderhandel an Schneiderarbeit übrig gelassen haben, ist fast vollständig den Maßgeschäften anheimgefallen. Diese vermitteln auch die Ausführung von Reparaturen, sodaß selbst diese nicht unbeschränkt dem Handwerk bleiben. Die verhältnismäßig günstigste Stellung hat der Schneider noch auf dem Lande und in den kleineren Städten. Hier kann es ihm immer noch gelingen, durch persönliche Beziehungen mit Hilfe von guten Musterkollektionen genügend Aufträge zu erhalten, um hinreichende Beschäftigung zu haben. Aber auch hier befriedigt die arme Kundschaft ihren Bedarf in der billigen Konfektionsware, während bei der wohlhabenden immer die Gefahr besteht, daß sie die Maßgeschäfte der nächstgelegenen Stadt in Anspruch nimmt.

Werfen wir zum Schluß noch einen Blick auf die Statistik

des Schneidergewerbes. Schmoller giebt die Zahl der preufs. Schneider vom Jahre 1816—1861 folgendermassen an:¹⁾

Jahreszahl	Meister und Meisterinnen	Gehilfen und Gehilfinnen	Beide zu- sammen	Auf 1 Meister- kamen Einwohner	Auf 1 Gewerbe- treibenden kamen Ein- wohner
1816	42 878	19 115	61 993	0,45	168
1822	49 298	18 959	68 257	0,38	172
1825	52 676	21 670	74 346	0,41	165
1828	53 791	22 022	75 813	0,41	168
1831	53 919	21 290	75 209	0,39	174
1834	57 121	24 623	81 744	0,43	166
1837	59 205	27 913	87 118	0,47	162
1840	62 254	32 357	94 611	0,52	158
1843	65 946	36 411	102 357	0,55	152
1846	69 051	37 738	106 789	0,55	152
1849	70 428	35 700	106 128	0,51	154
1852	72 325	38 535	110 860	0,53	158
1855	70 907	37 647	108 554	0,53	158
1858	71 078	41 195	112 273	0,58	158
1861	76 823	49 291	126 114	0,64	146

Im ganzen Zollverein wurden 1861 169 824 Geschäfte, davon 34 191 in weiblichen Händen und 98 772 Gehilfen, davon 16 102 weibliche gezählt.

Über die Entwicklung der Schneiderei im deutschen Reich seit 1875 geben die nebenstehenden 3 Tabellen Aufschluss. Hier ist hervorzuheben, dass die Anordnung der Zahlen in der Gewerbestatistik eine höchst unpraktische und wenig zweckdienliche ist. Die Gewerbezahlungen von 1882 und 1895 zerlegen das ganze Gebiet der Schneiderei in die Gruppen Näherei, Schneiderei, Kleider- und Wäsche-konfektion.

Unter Näherei sind dabei folgende verschiedenen Arten zusammengefasst:

Altflickerinnen, Ausbesserinnen, Ausnäherinnen, Kouvertennäherinnen, Deckennäherinnen, Deckenstepperinnen, Flickerinnen, Handarbeiten, weibliche (sofern der spezielle Arbeitszweig nicht zu ermitteln ist), Hohltaumnäherinnen, Knopflochnäherinnen, Kragennäherinnen, Kurbelstepperinnen, Maschinenstepperinnen, Nähanstalten, Näherinnen, Stepperinnen, Tüllstopferinnen, Wäscheausbesserinnen, Wäschennäherinnen, Wäscheschneiderinnen, Weifsnäherinnen, Weifswarenstepperinnen, Zeugausbesserinnen.

¹⁾ Schmoller a. a. O. S. 643.

Unter Schneiderei folgende:

Bauschmacher, Billardbezieher, Billardtuchstopfer, Damenkleidermacher, Damenmodistinnen (Schneiderinnen), Damenschneider, Flickschneider, Frauenkleidermacher, Frauenschneider, Herrenkleidermacher, Herrenschneider, Kleiderausbesserer, Kleiderflicker, Kleiderhenkelmacher, Kleidermacher, Kleidernäher, Knabenkleidermacher, Kopfbauschverfertigung, Kopftragringmacher, Kunststopfer, Wiedermacher, Modistinnen (Schneiderinnen), Ornatschneider, Polsterringmacher, Schneider, Schneiderinnen, Schmitthelfer, Theaterschneider, Tragringmacher, Uniformschneider, Westenmacher.

Unter Verfertigung von fertigen Kleidern und Wäsche folgende:

Amtstrachten-, Ausstattungswäsche-, Bettdecken-, Bettwäsche-, Blousen-, Chemisett-, Damengarderoben-, Damenmäntel-, Damenwäsche-, Fahnen- und Banner-, Garderoben-, Hemdeneinsatz-, Hemden-, Herrengarderoben-, Kindergarderoben-, Kinderwäsche-, Kleider-, Konfektionswaren-, Kragen- und Manschettenwaren-, Leibwäsche-, Mäntel-, Militär- und Arbeiterhemden-, Oberhemden-, Paletot-, Paramenten-, Regenmäntel-, Rüschen-, Schlafrock-, Schürzen- und Kinderkleidchen-, Sommer- und Arbeiteranzug-, Steppdecken-, Stepprock-, Trauerkleider-, Uniform-, Unterrock- und Morgenrock-, Vorhemden-, Wäsche-, Weißwaren-Fabrikation.

Zunächst ist an dieser Einteilung auszusetzen, daß sie in dieser Weise überhaupt nur schwer durchgeführt werden kann. Wo ist der Unterschied zwischen der Näherin und der Schneiderin zu machen? Beides sind flüssige Begriffe, die im Sprachgebrauch sehr verschieden, häufig aber übereinstimmend angewendet werden. Ebenso schwer lassen sich die beiden Arten Wäschenäherei und Wäschefabrikation abgrenzen, und es erscheint bedenklich, sie in zwei verschiedenen Rubriken aufzuführen. Ganz abgesehen davon sind überhaupt unter den beiden Gruppen Schneiderei und Kleider- und Wäschekonfektion so verschiedene Gewerbe in einen Topf zusammengeworfen, daß die Zahlen kein klares Bild geben können. So rubrizieren unter Schneiderei sowohl die Herrenschneider, als auch die Damenschneider und Schneiderinnen. Thatsächlich ist aber die Herstellung der Männerkleider ein ganz anderer Gewerbszweig, als die der Frauenkleider. Erstere ist im großen und ganzen das Produktionsgebiet des handwerksmäßigen Schneiders, letztere befindet sich fast ausschließlich in den Händen von Frauen. Während erstere vielfach in Abhängigkeit von den Maßgeschäften in hausindustriellen Formen betrieben wird, ist in letzterer die selbständige Schneiderin noch überwiegend. Dadurch, daß die Resultate der beiden verschiedenen Zweige zusammen nachgewiesen werden, sind sie unklar geworden und lassen

1. Anzahl, Art der Betriebe, sowie Zahl der beschäftigten Personen.

Jahreszahl	Zahl der Betriebe überhaupt	Darunter sind				In den Hauptbetrieben beschäftigte Personen			
		Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	hausindustr. Betr.		männl.	weibl.	im ganzen	davon in der Hausindustrie
				Hauptbetriebe	Nebenbetriebe				
Näherei, Schneiderei, Verfertigung von fertigen Kleidern und Wäsche									
1875	412 002	403 816	8 186	—	—	—	—	518 219	—
Näherei									
1882	270 439	253 319	17 120	46 147	1 975	208	268 129	268 337	49 958 ¹⁾
1895	204 322	190 514	13 808	32 192	2 620	417	207 179	207 596	37 059
Schneiderei									
1882	226 412	211 603	14 809	24 849	466	226 269	91 627	317 896	39 928 ¹⁾
1895	282 437	265 413	17 024	41 101	1 482	271 379	173 573	444 952	70 034
Kleider- und Wäschekonfektion									
1882	9 439	9 014	425	5 044	306	13 680	23 934	37 614	6 082 ¹⁾
1895	10 303	9 315	988	4 982	750	20 892	39 926	60 818	6 937
1882	506 290	473 936	32 354	76 040	2 747	240 157	383 690	623 847	95 968
1895	497 062	465 242	31 820	78 275	4 852	292 688	420 678	713 366	114 030

¹⁾ Die Zahlen der Hausindustrie zeigen für 1882 den Bestand am 5. Juni d. J., für 1895 dagegen den im Jahre durchschnittlichen Bestand. Dieser Unterschied dürfte indes nicht so wichtig sein, daß nicht eine Vergleichbarkeit der Zahlen möglich wäre.

2. Das Personal der Hauptbetriebe nach seiner Stellung im Betriebe.

Jahreszahl	In Alleinbetrieben (ohne Gehilfen und Motoren) allein arbeitende Selbst- ständige		In Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetrieben					
			Geschäftsleiter und sonstige Inhaber		Kontor-, Bureau-, Ver- waltungs- u. techn. Aufsichtspersonal		sonstige Gehilfen und Arbeiter	
	männl.	weibl.	männl.	weibl.	männl.	weibl.	männl.	weibl.
	Näherei							
1882	25	243 899	9 276		51		15 086	
1895	—	181 376	282	8 703	12	37	123	17 063
	Schneiderei							
1882	100 548	54 023	55 960		496		106 869	
1895	98 831	89 235	57 489	18 072	1 744	136	113 315	66 130
	Kleider- und Wäschekonfektion							
1882	480	4 471	3 452		2 890		26 321	
1895	521	4 487	3 453	1 077	6 187	1 591	10 731	32 771
1882	101 043	302 393	68 788		3 437		148 276	
1895	99 352	275 098	61 224	27 852	7 943	1 764	224 169	115 964

3. Umfang der Betriebe.

Es waren Betriebe mit . . . Personen (einschließlich der Geschäftsleiter):

XXII.

Jahreszahl	mit 1 Person	mit 2—5 Personen	mit 6—10 Personen		mit 11—50 Personen		mit 51—200 Pers.		mit 201—1000 Pers.		mit 1000 und mehr Personen	
			Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
Näherei												
1882	244 158	8 930	187	1 297	35	627	8	959	1	330	—	—
1895	181 604	8 464	345	2 450	91	1 509	8	688	2	566	—	—
Schneiderei												
1882	156 195	52 297	2 574	18 266	526	7 999	11	782	—	—	—	—
1895	189 994	68 095	5 825	41 771	1 453	22 886	45	3 830	1	237	—	—
Kleider- und Wäschekonfektion												
1882	5 741	1 852	718	5 395	613	12 609	84	6 965	6	1 604	—	—
1859	5 159	1 931	957	7 297	1 099	22 861	154	13 341	14	4 918	1	1 057
1882	406 094	63 083	3 479	24 958	1 174	22 235	103	8 706	7	1 934	—	—
1895	376 857	78 490	7 127	51 518	2 643	47 256	207	17 859	17	5 721	1	1 057

12

weder über den einen, noch den anderen etwas genaues erkennen. Dasselbe läßt sich auch von der dritten Rubrik (Kleider- und Wäschekonfektion) sagen. Auch hier handelt es sich um zwei, man kann sogar sagen um drei vollständig unter ungleichen Bedingungen betriebene Gewerbszweige. Die Verfertigung von fertiger Wäsche ist eine Industrie für sich, ebenso die Erzeugung fertiger Kleider. Die letztere teilt sich wieder in die der Frauenkleider und in die der Männerkleider, denn nur ganz ausnahmsweise beschäftigt sich ein und derselbe Betrieb mit der Herstellung von Frauen- und Männergewändern zugleich.

Besonders für unsere Frage nach der Stellung des Handwerks sind diese Zahlen nur in geringem Maße verwendbar. Wir finden den handwerksmäßigen Betrieb der Schneiderei unter der Rubrik „Schneiderei“ nachgewiesen. Zu gleicher Zeit befinden sich aber auch darunter die Damenschneider, die Frauenkleidermacher, Modistinnen und Schneiderinnen. Da nicht angegeben ist, wieviel die letzteren betragen, so kann man auch nicht erkennen, welche Summe die ersteren ausmachen. Von großem Werte wäre es, den Umfang der Konfektionsindustrie zu kennen, damit man von deren Vergrößerung auf die veränderte Lage des Handwerks schließen kann. Aber auch das ist nicht möglich, denn da, wo die Zahlen der Konfektionsbranche zu finden sind, sind auch die der Wäschefabrikation enthalten.

Wir müssen uns nun trotz der Mängel mit der nebenstehenden Statistik zu behelfen suchen. Man kann ja auch nicht behaupten, daß sie für unsere Zwecke ganz unbrauchbar wäre. Als Ergänzung zu den Zahlen der Gewerbestatistik seien noch die der Berufsstatistik angegeben:

Jahreszahl	Selbständige	Abhängige	Selbständige und Abhängige zusammen	Auf 1 Selbständigen kommen Abhängige
1. Näherinnen				
1882	253 607	53 516	307 123	0,21
1895	190 391	99 546	289 937	0,52

Jahreszahl	Selbständige	Abhängige	Selbständige und Abhängige zusammen	Auf 1 Selbst- ständigen kommen Abhängige
------------	--------------	-----------	--	---

2. Schneiderinnen

1882	56 822	22 404	79 226	0,4
1895	106 196	63 067	169 263	0,6

3. Schneider

1882	147 848	101 624	249 472	0,7
1895	154 945	134 421	289 366	0,9

4. Herstellung fertiger Kleider und Wäsche

	männl.	weibl.	männl.	weibl.		
1882	3 219	9 262	4 435	18 555	35 571	1,8
1895	4 872	11 489	9 611	29 872	55 844	2,4

Aus dem Gesamtergebnis der Zahlen ist zunächst hervorzuheben, daß sich die Gesamtzahl der Betriebe von 1882—1895 vermindert hat, während die Zahl der beschäftigten Personen eine absolut starke Zunahme zeigt. Aus dieser Thatsache geht hervor, daß eine Tendenz zur Betriebskonzentration sich im gesamten Gebiet der Näherei, Schneiderei und Verfertigung von fertigen Kleidern und Wäsche bemerkbar macht. Das zeigen ja auch die Zahlen der Berufsstatistik, denn in allen vier Rubriken derselben kommen auf 1 Selbständigen 1895 mehr Abhängige als 1882. Von den einzelnen Zweigen zeigt nur die Näherei eine absolute Abnahme der Betriebe. Aber man kann daraus keine weiteren Schlüsse ziehen, denn es liegt die Vermutung sehr nahe, daß viele Betriebe, die sich 1882 als Nähereibetriebe bezeichneten, 1895 unter der Schneiderei oder gar Wäschefabrikation zu finden sind. Diese Vermutung gewinnt auch dadurch an Wahrscheinlichkeit, daß sich ebenfalls die Zahl der in der Näherei beschäftigten Personen absolut vermindert hat. Es ist nicht anzunehmen, daß in Wirklichkeit in den Gewerben, die die Statistik unter Näherei zusammenfaßt, 1882 weniger Personen thätig waren als 1895. Vielmehr ist 1895 manches Schneiderei oder Wäschefabrikation, was 1882 Näherei hieß. Man wird infolgedessen urteilen müssen, daß die Tendenz der Betriebskonzentration sich in allen drei Gewerbs-

zweigen bemerkbar macht, wenn sie sicherlich auch z. B. in der Kleider- und Wäschekonfektion stärker ist, als in den übrigen Branchen.

Da die hausindustriellen Betriebe in der Statistik als selbständige Betriebe gelten, so scheint die Thatsache des Vorhandenseins der Tendenz zur Betriebskonzentration der oben aufgestellten Behauptung, daß die Großindustrie des Schneidergewerbes in decentralisierten Formen betrieben wurde, zu widersprechen. Indes kann davon nicht die Rede sein. Man muß berücksichtigen, daß der Unternehmer, der eine größere Zahl von hausindustriellen Betrieben beschäftigt, immer auch selbst einen eigenen Gewerbebetrieb unterhalten muß, in dem das Tuchlager, der Zuschneideraum, der Lagerraum für die fertige Ware, das Ladengeschäft u. s. w. sich befindet. Der Umfang dieses eigentlichen Betriebes des Unternehmers ist meist nicht klein und er wächst in demselben Verhältnis, als die Zahl der von ihm abhängigen Hausindustriellen zunimmt. Infolgedessen kann man auch von einer Betriebskonzentration im Schneidergewerbe sprechen, ohne daß dadurch die Behauptung, daß der Großbetrieb hier in decentralisierter Form stattfindet, widerlegt wird. Im Gegenteil sieht man auch hier an der Intensität der Konzentrationstendenz die Fortschritte der Großindustrie. Im einzelnen wird dieselbe durch die beiden Tabellen, die das Personal der Hauptbetriebe nach seiner Stellung im Betriebe und den Umfang der Hauptbetriebe darstellen, illustriert. In der ersteren sind es besonders die Zahlen des Verwaltungs-, Kontor-, Bureau- und technischen Aufsichtspersonals, die die Fortschritte der Maßgeschäfte und der Konfektionsindustrie verdeutlichen, denn diese Art des Personals kommt hauptsächlich für die kapitalistischen Unternehmungen, nur in geringem Maße dagegen für die handwerksmäßigen in Betracht. In der Schneiderei vermehrte sich das genannte Personal von 496 auf 1800, also um 262,8%, in allen drei Zweigen (Näherei, Schneiderei und Kleider- und Wäschekonfektion) zusammen von 3437 auf 9707, also um 182,4%. Aus der letzten Tabelle ist hervorzuheben, daß sich die Gesamtzahl der Betriebe mit 1 Person absolut vermindert hat, in der Schneiderei zeigt sie dagegen noch eine Zunahme von 156 195 auf 189 994, also um 21%. Es ist jedoch möglich, daß diese Zunahme nur auf der verschiedenen Anwendung der Begriffe Schneiderin und Näherin beruht, so daß die starke Abnahme der Nähereibetriebe mit 1 Person den gleichen Schneidereibetrieben zu gute gekommen ist. Diese Möglichkeit wird zur starken Wahrscheinlichkeit, wenn man die Zahlen der in Alleinbetrieben (ohne Motoren und Gehilfen) allein arbeitenden Selbständigen in Tabelle 2

berücksichtigt. Dieselben zeigen bei den männlichen eine Abnahme von 100 548 auf 98 831, bei den weiblichen dagegen eine Zunahme von 54 023 auf 89 235. Dafs man allein arbeitende Schneiderinnen ebensogut als Näherinnen bezeichnen kann, ist klar. Nach allem müssen wir deshalb annehmen, dafs auch in der Schneiderei und speziell in der handwerksmässigen (also Herrenkleider herstellenden) Schneiderei eine Abnahme der Betriebe mit 1 Person stattgefunden hat. Im übrigen zeigen in allen drei Zweigen die Betriebe mit 2 und mehr Personen eine Zunahme, die desto stärker wird, je gröfser der Umfang der Betriebe ist. Aber welche verhältnismässig geringe Rolle die gröfseren Betriebe immerhin spielen, zeigt der Umstand, dafs 1895 in der Schneiderei von den 444 952 insgesamt beschäftigten Personen nur 68 724 und in allen drei Zweigen zusammen von 713 366 nur 123 411 in Betrieben mit mehr als 5 Personen thätig waren.

Von Interesse ist es festzustellen, wieviel Anteil heute die Frauen an der gewerbsmässigen Näherei, Schneiderei, Kleider- und Wäschekonfektion haben. In allen Gewerben zusammen waren 1882 von 623 847 beschäftigten Personen 240 157, also 38,4 männliche, 1895 von 713 366 292 688, also 41 %. Wenn demnach noch über die Hälfte aller Gewerbethätigen weiblich sind, so ist es doch wichtig, dafs der Prozentsatz der männlichen 1882 um 2,6 % stärker als 1895 ist. Der Anteil der Frauenarbeit ist also geringer geworden. Indes ist noch zu berücksichtigen, dafs viele Frauen aus den besseren Ständen gewerbsmässig thätig sind, sich aber natürlich öffentlich als solche nicht bekennen. Speziell in der Schneiderei haben die Männer das Übergewicht. 1882 sind von 317 896 insgesamt beschäftigten Personen 226 269, also 71,1 % und 1895 von 444 952 271 952, also 62,1 % männliche. Der bedeutende verhältnismässige Rückgang der Männerarbeit ist hier jedoch nur ein scheinbarer, da, wie bereits erwähnt, wahrscheinlich viele 1882 als Näherinnen geltende Personen 1895 als Schneiderinnen fungieren.

Die Hausindustrie hat sich in allen drei Rubriken zusammen in ihrer Betriebszahl von 78 787 auf 83 127, also nur um 5,5 %, dagegen in der Zahl der von ihr beschäftigten Personen von 95 968 auf 114 030, also um 18,8 % vermehrt. In der Schneiderei speziell hat sie noch in viel höherem Mafse zugenommen. Indes kann auf dieses Resultat der Statistik nicht viel Wert gelegt werden, da ein Unterschied zwischen Schneiderei, Näherei und Konfektionsarbeit beim hausindustriellen Betriebe in Wirklichkeit doch nur sehr schwer zu machen ist und wahrscheinlich bei der Zählung auch nur ganz willkürlich ge-

macht worden ist. Zu berücksichtigen ist noch, daß die hausindustriellen Betriebe in der Statistik überhaupt nur zum Teil zum Ausdruck gelangen, denn alle magazinhörigen Schneider, die gelegentlich auch selbständig Aufträge ausführen, geben sich dem Zähler gegenüber in der Regel als Nichthausindustrielle an.

Infolge der mangelhaften Klassifizierung der Gewerbestatistik ist eine genaue Feststellung der Verhältnisse der handwerksmäßigen Schneiderei, also des Gewerbes, das sich mit der Produktion der Männerkleider beschäftigt, überhaupt nicht möglich. Man kann jedoch versuchen, durch gewisse Gruppierungen der Zahlen ein annäherndes Bild des Handwerks zu erhalten.

In der Schneiderei sind von den insgesamt thätigen Personen 1895 271 379 männliche. Davon sind nach Ausweis der Tabelle 2 in Alleinbetrieben (ohne Motoren und Gehilfen) allein arbeitende Selbständige 98 831, Inhaber und sonstige Geschäftsleiter 57 489, Verwaltungs-, Kontor-, Bureau- und technisches Aufsichtspersonal 1 744, sonstige Gehilfen und Arbeiter 113 315. Wenn man nun annimmt, daß alle in der Schneiderei thätigen männlichen Personen im allgemeinen sich auch nur mit Männerkleidung befassen, so kann man behaupten, daß die Zahlen derselben die handwerksmäßige Schneiderei ungefähr wenigstens repräsentieren. Danach würde es also 1895 männliche selbständige Schneider $98\,831 + 57\,489 = 156\,320$, männliche Gehilfen der Schneider $1\,744 + 113\,315 = 115\,059$ gegeben haben. Es würden demnach auf einen Betriebsinhaber und Betriebsleiter nur 0,73 Gehilfen gekommen sein. Wenn man dagegen die entsprechende preussische Zahl, wo 1861 auf einen Meister 0,64 Gehilfen kamen, in Betracht zieht, so sieht man, daß der kleinbetriebliche Charakter der handwerksmäßigen Schneiderei nur wenig ins Schwanken geraten ist. Indes kann auf diese Gruppierung der Zahlen kein großes Gewicht gelegt und ein positiv sicherer Schluß nicht daraus gezogen werden.

Von Interesse ist noch, festzustellen, welche Bedeutung heute der Handel mit fertigen Kleidungsstücken u. dgl. hat. Hier giebt uns die Statistik einen genügenden Aufschluß unter der Rubrik Handel mit Manufakturwaren. Unter diesem Begriff sind zwar aufer den Konfektionswaren aller Art auch verschiedene andere Waren, wie Shlipse, Tapisserieen, Bänder, Zwirn, Litzen, Tressen, Shawle, Paramente, Korsetts, Handschuhe, Flanell, Bettwaren, Besatz zusammengefaßt, indes spielen die Konfektionswaren die weitaus größte Rolle darunter. Die Zahlen des Manufakturwarenhandels sind

deshalb wohl geeignet, einen Begriff von den Fortschritten des Handels mit fertigen Kleidern zu geben. Wir lassen sie deshalb als Ergänzung folgen:

Handel mit Manufakturwaren.

1. Anzahl, Art der Betriebe, Zahl des in den Hauptbetrieben beschäftigten Personales:

Jahreszahl	Betriebe überhaupt	Darunter sind		Zahl der in den Hauptbetr. beschäftigten Personen		
		Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	männl.	weibl.	zusammen
1882	50 257	43 017	7 240	78 142	34 333	112 475
1895	64 565	58 127	6 438	108 126	74 898	183 024

Von den Hauptbetrieben waren Betriebe mit Personen:

Jahreszahl	mit 1 Person	mit 2—5 Personen	mit 6—10 Personen		mit 11—50 Personen	
			Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882	20 546	18 901	2 534	18 152	999	16 896
1895	25 192	26 468	4 191	30 951	2 159	38 993

Jahreszahl	mit 51—200 Personen		mit 201—1000 Personen	
	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882	36	8 912	1	256
1895	110	2 884	7	3 285

Der Aufschwung des Manufakturwarenhandels ist kolossal. Von 1882—1895 hat die Zahl der Betriebe um rund 28%, die Zahl der

in den Hauptbetrieben beschäftigten Personen sogar um 62,7% zugenommen. Die Zunahme der Bevölkerung betrug nur 14,5%. Mittelbar läßt sich aus der so großen Steigerung der Bedeutung des Manufakturwarenhandels der Fortschritt der Konfektionsindustrie und der Maßgeschäfte, die zum Teil Konfektionsware und Tuche verhandeln, erkennen. Daraus wiederum erhellt die Abnahme der Bedeutung der selbständigen Handwerksbetriebe.

13. Bäcker und Konditor.

Das Bäckergewerbe versorgt uns mit dem wichtigsten Lebensmittel, dem Brot. Bei der großen Masse, in der dasselbe konsumiert wird, hat das Gewerbe, das sich mit seiner Herstellung beschäftigt, naturgemäß eine hohe volkswirtschaftliche Bedeutung, und die Frage nach der Stellung des Handwerks und seiner Lebensfähigkeit ist von besonderer Wichtigkeit.

Im allgemeinen hält man den Boden, den das Handwerk im Bäckergewerbe hat, immer noch für einen ziemlich „goldenen“. Man rechnet die Bäckerei zu den lokalen Gewerben, d. h. zu den Gewerben, bei denen der Ort der Produktion möglichst in der Nähe des Konsumtionsortes liegen muß. Deshalb entstehen, so folgert man, für den Großbetrieb, mag er bei der Produktion noch so viele wirtschaftliche Vorteile vor dem Handwerk besitzen, immer beim Absatz der Produkte Schwierigkeiten, die nur unter besonderen Bedingungen (große Städte, Konsumvereinsbäckereien u. dgl.) gehoben werden können. „Viele wollen nicht so fest bestellen, sondern selbst einkaufen. Jede Hausfrau wünscht einen Bäcker in nächster Nähe zu haben, besonders um frisches Gebäck jederzeit zu bekommen. Das ist die Hauptursache davon, daß bis jetzt die althergebrachte professionsmäßige Bäckerei in der Hauptsache noch unbestritten ist.“ So schrieb Gustav Schmoller¹⁾ im Jahre 1869. Auch Dr. Hermann Losch, der sonst Deutschland eine fast ausschließlich großindustrielle Zukunft prophezeit, hebt die Absatzschwierigkeiten der Brotfabriken hervor und meint, daß die Errichtung derselben ganz bestimmte Schranken habe.²⁾ Hingegen warnt Sinzheimer davor, auf diese Absatzschwierigkeiten zu stark zu vertrauen und weist darauf hin

¹⁾ Schmoller, Zur Geschichte des Kleingewerbes, S. 414.

²⁾ Losch, Nationale Produktion und nationale Berufsgliederung, Leipzig 1892, S. 111.

dafs Landbäcker schon von jeher Brot in der Stadt mit Gewinn zum Absatz bringen, obgleich sie dasselbe in ihrem zuweilen meilenweit von der Stadt entfernt liegenden Heimatsdorf gebacken haben.¹⁾

Einem jeden wird heute überall das Bestehen von Großbetrieben im Bäckergewerbe, insbesondere von Brotfabriken bekannt sein, welche mit motorischer Kraft getrieben werden. Es fragt sich nun, ob dieselben bereits eine allgemeine Verbreitung gefunden haben und ob die wirtschaftlichen Vorteile derselben so groß sind, dafs das Handwerk dadurch in seiner Konkurrenzfähigkeit beeinträchtigt wird. Über den ersten Punkt giebt uns die Gewerbestatistik Aufschluß.

Dem Berufe nach waren Bäcker und Konditoren:

	Selbständige	Abhängige
1882	74 283	109 047
1895	Bäcker: 77 609	133 892
	Konditor, Pfeffer- und Lebküchler: 7 004	29 085
	<hr/> 84 613	<hr/> 162 977

Im Betriebe befindlich waren:

	Hauptbetriebe	mit beschäftigten Personen
1875	71 829	138 721
1882	80 117	174 640
1895	Bäckerei: 88 151	231 091
	Konditorei etc.: 7 377	30 825
	<hr/> 95 528	<hr/> 216 916

Danach kamen also auf einen Selbständigen 1882 1,5, 1895 1,9 Abhängige, auf einen Hauptbetrieb 1875 1,93, 1882 2,17, 1895 2,74 beschäftigte Personen in der Bäckerei, Konditorei u. dgl. Aber allein in der Konditorei u. dgl. kommen 1895 auf einen Selbständigen 3,5 Abhängige und auf einen Hauptbetrieb 4,17 Personen. Daraus geht schon hervor, dafs die Erweiterung des Umfanges der einzelnen Betriebe viel stärker in der Konditorei u. dgl. als in der eigentlichen Bäckerei ist. Trotzdem ist aber auch in der letzteren eine solche eingetreten. Die folgenden Zahlen geben darüber näheren Aufschluß. Von den Hauptbetrieben waren

¹⁾ Sinzheimer a. a. O. S. 95 und 97.

		Betriebe mit 1 Person	Betriebe mit 2—5 Personen
1882		31 505	46 220
1895	Bäckerei:	24 738	58 528
	Konditorei etc.:	2 161	4 003
		<hr/>	<hr/>
		26 899	62 531

Betriebe mit 6—10 Personen

1882		2 037	mit	6 882	Personen
1895	Bäckerei:	4 454	"	30 700	"
	Konditorei etc.:	829	"	6 090	"
		<hr/>			
		5 283	"	36 790	"

Betriebe mit 11—50 Personen

1882		342	mit	5 759	Personen
1895	Bäckerei:	427	"	6 334	"
	Konditorei etc.:	345	"	6 419	"
		<hr/>			
		772	"	12 753	"

Betriebe mit 51—200 Personen

1882		13	mit	1 202	Personen
1895	Bäckerei:	4	"	395	"
	Konditorei etc.:	35	"	3 010	"
		<hr/>			
		39	"	3 405	"

Betriebe mit 201—500 Personen

1882		—	mit	—	Personen
1895	Bäckerei:	—	"	—	"
	Konditorei etc.:	4	"	921	"
		<hr/>			
		4	"	921	"

In den Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetrieben waren der Stellung im einzelnen Betriebe nach:

		Geschäfts- leiter	technisches und kauf- männisches Ver- waltungspersonal	sonst. Gehilfen und Arbeiter
1882		47 778	761	99 659
1895	Bäckerei:	61 326	781	151 864
	Konditorei etc.:	5 222	1 262	22 346
		<hr/>	<hr/>	<hr/>
		66 548	2 043	174 210

Es haben sich also von 1882—1895 verhältnismäßig stark die Betriebe mit 6—10 Personen und mit 11—50 vermehrt, während die Betriebe mit nur einer Person einen absoluten Rückgang zu

verzeichnen haben. Dies letztere kann zum Teil auf der Verschiedenartigkeit der Aufnahme beruhen. Während 1882 viele Bäcker als in ihrem Betriebe thätige Personen wahrscheinlich nur sich selbst und Gesellen und Lehrlinge angegeben haben, haben sie im Jahre 1895 vielleicht, wie es ja auch die Statistik verlangt, ihre Frau, Dienstmädchen u. dgl. als Personal mit aufgeführt. An und für sich ist der Rückgang der Betriebe mit nur 1 Person durchaus nicht wunderbar. Denn ein Bäckereibetrieb von irgendwelcher Bedeutung muß immer mehrere Personen beschäftigen.

Den überwiegend handwerksmäßigen Charakter der Bäckerei kennzeichnen die Zahlen der Betriebe mit 2—5 Personen. Allein 67,52% aller Hauptbetriebe sind 1895 in der Bäckerei, und in der Konditorei gar 84,28% darunter.

Es ist sehr schwer zu bestimmen, unter welchen Zahlen bei der Bäckerei der maschinelle Großbetrieb zu finden ist. Die Ersparnis an menschlichen Arbeitskräften ist bei demselben sehr groß, und man muß ihn bereits dort suchen, wo wir ihn bei anderen Gewerben (z. B. Tischler, Schlosser) noch nicht zu finden haben. Deshalb kann man mit Sinzheimer¹⁾ wohl annehmen, daß bereits Betriebe mit 11 Personen Backwarenfabriken sind. Aber nicht alle Betriebe zwischen 11 und 20 Personen sind als solche zu bezeichnen. In Halle konnten wir 3 Betriebe beobachten, die regelmäÙig circa 12 Personen beschäftigten und gleichwohl einen handwerksmäßigen Charakter trugen, da noch nicht einmal Motoren zur Verwendung gelangten. Dies geht auch aus der Zahl der Motorenbetriebe, die die Zählung von 1882 aufweist, hervor. Dieselbe betrug 186, während überhaupt 355 Betriebe mit 11 und mehr Personen gezählt wurden.

Dass die Betriebe mit 6—10 Personen sich besonders stark von 1882 auf 1895 vermehrt haben, ist wohl nicht sehr zu verwundern. In unseren großen Städten können sich heute leicht bei der guten Absatzmöglichkeit solche Betriebe bilden, ohne daß dadurch die Existenz der kleineren Betriebe bedroht würde. Dasselbe kann man auch zum Teil von den Betrieben mit über 10 Personen sagen, denn, wie oben bewiesen, befinden sich unter ihnen noch eine ganze Reihe rein handwerksmäßiger. Aber abgesehen davon geben die Zahlen der Betriebe mit über 10 Personen auch so das beredteste Zeugnis davon, daß der Großbetrieb in der Bäckerei noch eine wenig bedeutende Rolle spielt. Es existierten 1895 nur 421 Betriebe in der

¹⁾ Sinzheimer a. a. O. S. 94.

Bäckerei mit 11 und mehr Personen, und von diesen waren wiederum 381, also der weitaus größte Teil nur solche mit 11—20 Personen. Wenn man sich vergegenwärtigt, daß besonders Gemeinden, der Fiskus, und Konsumvereine u. dgl. Grossbäckereien besitzen, wird man sich nicht verhehlen können, daß der im privaten Eigentum befindliche Grosbetrieb in der Bäckerei bei uns noch eine ganz geringe Rolle spielt.

Anders liegen die Verhältnisse in der Konditorei, Pfeffer- und Lebküchlerei. Daß hier, wie die Zahlen zeigen, die größeren Betriebe mit 11 und mehr Personen verhältnismäßig sehr stark vertreten sind, wird nicht weiter wundernehmen, wenn man an die grossen Zuckerwarenfabriken denkt. Daß aber andererseits in der Konditorei auch wiederum die kleineren Betriebe noch eine sehr erhebliche Bedeutung haben, das beweisen die Zahlen der Betriebe mit 2—5 Personen, die, wie oben erwähnt, im Jahre 1895 84,28 % aller Konditoreibetriebe darstellen.

Die Produkte des Bäckers sind dreifacher Art: Schwarzbrot, Weissbrot und Kuchen. Unter den mannigfaltigsten Qualitäten existiert der letztere bald als Torte, bald als gewöhnlicher, einfach zubereiteter Kuchen. Seit jeher gehörten die feineren Kuchenwaren ausschließlich in das Produktionsgebiet des Konditors. Aber der Unterschied zwischen feinen und einfachen Kuchenwaren hat keine scharf gezogenen Grenzen. Es ist deshalb nicht wunderbar, wenn wir finden, daß die Bäcker manche Waren herstellen, die eigentlich Konditoreiwaren sind. Daraus erklärt sich auch, daß Konditorei und Bäckerei häufig auf ein und demselben Firmenschilder vertreten sind, denn jeder Bäcker kann sich, sobald er einige feinere Kuchen bäckt, Konditor nennen. In der Regel hat aber bei den Bäckern, die beide Gewerbe ausüben vorgeben, die Konditorei nur eine geringe Bedeutung. Zur Anfertigung der feineren Kuchenwaren gehört bereits eine größere Fertigkeit, die meist nur der zum Konditor Ausgebildete besitzen kann. Wir können deshalb alle Betriebe, die sich Bäckerei und Konditorei nennen, ohne weiteres als Bäckerei betrachten.

In der Herstellung des Kuchens hat sich eine Konkurrenz des maschinellen Grosbetriebes noch nicht bemerkbar gemacht. Es kommt das wohl lediglich daher, daß die gewöhnlicheren Sorten Kuchen in so verschiedenen Gestalten und Qualitäten begehrt werden, daß die Massenherstellung nicht leicht möglich ist. Man kann deshalb behaupten, daß die Kuchenbäckerei zur Zeit noch dem Handwerk ausschließlich geblieben ist und daß vor der Hand eine stärkere Kon-

kurrenz des Grosfbetriebes nicht befürchtet zu werden braucht. Von Bedeutung ist dabei namentlich, daß das Lohnwerk hier noch die grösste Rolle spielt, denn die Gewohnheit, den Kuchenteig selbst zu bereiten und das Backen vom Bäcker besorgen zu lassen, ist noch selbst bei den Hausfrauen in der Grosstadt, weit verbreitet.

Anders liegen die Verhältnisse bei der Schwarz- und Weisbrot-Bäckerei. An und für sich ist das Brot eine Ware, die in solchen Massen konsumiert wird, daß es wunderbar wäre, wenn nicht hier auch eine ausgedehnte Massenproduktion stattfinden könnte. Dazu kommt nun noch, daß für eine solche wesentliche technische Vorteile zu Gebote stehen. Der Hergang beim Backen vollzieht sich folgendermaßen: Das Mehl wird mit Wasser zu einem Teige gerührt. Dieser Teig muß gähren, wird dann geknetet, geteilt und schliesslich gebacken. Beim Handwerker vollzieht sich das alles noch fast ganz in althergebrachter Weise. Nur für das Teilen des Teiges hat man heute eine Maschine, in deren Herstellung besonders Hallenser Firmen¹⁾ berühmt sind. Früher konnte die Teilung des Teiges nur von ganz geübten Leuten vorgenommen werden, da die einzelnen Stücke genau nach Gewicht und Grösse geformt werden müssen. Die Maschine verrichtet dies heute in müheloser Weise. Sie ist deshalb in den meisten Handwerksbetrieben vorhanden, auch ist sie verhältnismässig billig, da ihr Preis je nach der Grösse zwischen 250 und 400 Mk. schwankt. Ausserdem wird heute zum Backen vielfach ein anderes Backofensystem als früher verwandt. Das frühere System war das sogenannte System der direkten Feuerung d. h. der aus Backsteinen bestehende Backofen wurde mit Reisig und Holz erhitzt, und auf den heissen Backsteinen wurden nach Entfernung der Asche und der Kohlen die Teigstücke gebacken. Für dieses direkte System hat man heute ein indirektes, das die Wärme dem Backofen stetig entweder durch einen Ofen oder durch Wasserheizung zuführt.

Der maschinelle Grosfbetrieb hat sich ausser diesen Neuerungen noch eine Reihe anderer technischer Vorteile zu nutze machen können. Er siebt zunächst das Mehl vor dem Gebrauch in einem Mehlsiebapparat. Dadurch wird dasselbe ausser von allen Unreinigkeiten auch noch von etwaigen unlockeren Schichten befreit. Das Kneten, das der Handwerker noch mit der Hand besorgt bei vieler Kraftanstrengung, führt der Grosfbetrieb mit Hilfe der Knetmaschine aus. Eine aus gekrümmten Eisenschienen gedrehte Spirale bewegt

¹⁾ Vgl. Ernst Reinhardt, Das Bäckergewerbe in Breslau, Bd. VII, S. 109.

sich fortwährend durch den Teig und drückt denselben so gegen die Wände des Teigkastens, daß dadurch der Erfolg des Knetens erzielt wird. Ganz besonders diese Maschine hat bedeutende Vorteile. Sie verrichtet nicht nur die Arbeit, die der Handwerker unter Aufwand großer Kraft in verhältnismäßig langer Zeit leistet, mühelos in kurzer Zeit, sondern sie führt auch die Arbeit viel sauberer und reinlicher und ohne die krankhaften Folgen, die das Kneten mit der Hand auf die Gesundheit des Menschen zur Folge hat, aus. Bäckerkrätze und ähnliche Krankheiten sind beim Handwerker nichts Seltenes, und es ist allgemein die Beobachtung gemacht worden, daß die Bäcker sich nicht abhalten lassen, trotz ihrer kranken Hände das Kneten damit weiter zu besorgen.¹⁾ Derartige Krankheiten sind bei der Verwendung der Knetmaschine vollständig ausgeschlossen, da die Hand des Arbeiters mit dem Teige in keine Berührung kommt. Allerdings macht man jetzt auch Versuche, dem Handwerker die Knetmaschine zugänglich zu machen. Auf der sächsisch-thüringischen Gewerbeausstellung vom Jahre 1897 in Leipzig konnte man verschiedene Knetmaschinen für den Handbetrieb konstruiert bemerken, und es wurde auch versichert, daß dieselben brauchbar seien. Wir konnten jedoch nicht beobachten, daß sie bereits im Handwerksbetriebe Verwendung finden. Verschiedene Bäckermeister versicherten auf Befragen, daß mit Hilfe des Handbetriebes nicht ein derartiges gleichmäßiges Durchkneten des Teiges erzielt werden könne wie mit Hilfe des Motorbetriebes.

Der Großbetrieb läßt alle diese Maschinen mit Motorkraft in Bewegung setzen. Schon dadurch erspart er einen Teil menschlicher Arbeitskräfte. Diese Ersparnis läßt sich jedoch noch sehr erhöhen, da die Anlagen so eingerichtet werden können, daß das Mehl von selbst aus dem Siebapparat in den Mischtrog und durch einfaches Umstürzen dieses in die Knetmaschine und aus dieser wiederum in die Teigteilmaschine gelangt. Dadurch wird das gesamte Verfahren erheblich vereinfacht und mühelos gestaltet. Einen Begriff davon, wie groß die Ersparnis der Arbeitskräfte beim Großbetrieb ist, erhält man, wenn man die durchschnittliche Leistungsfähigkeit eines Arbeiters im Großbetriebe mit der eines Bäckers im Handwerke vergleicht. Ein Hallenser Meister gab die durchschnittliche Tagesleistung seines

¹⁾ Vgl. darüber Gruber, Groß- und Kleinbetrieb im Lebensmittelverkehr vom Standpunkte der Hygiene, Zeitschrift für Sozialpolitik, Volkswirtschaft und Verwaltung, Bd. V, Heft 4; ferner auch Lehweß, Bäckerei in Berlin, VII, S. 164 ff.

Betriebes, in dem er mit einem Gesellen und einem Lehrling thätig war, bei alleiniger Brotproduktion auf 800—900 Pfund an, das wäre also pro Arbeiter ungefähr 260—300 Pfund. Von einer Brotfabrik behauptete er, daß sie es pro Arbeiter auf circa 750 Pfund bringen könne. Ähnliche Zahlen berichtet Grieshammer¹⁾ über Leipziger Verhältnisse. Daraus geht hervor, welche technische Überlegenheit das Verfahren des mit motorischer Kraft arbeitenden Großbetriebes besitzt und wie viel billiger derselbe produzieren kann.

Man darf auch im allgemeinen annehmen, daß der kapitalkräftige kaufmännisch geleitete Großbetrieb durchschnittlich seine Rohstoffe billiger erstet als der häufig auf den Kredit angewiesene Handwerker. An Rohstoffen werden im Bäckergerwerbe Mehl, Hefe, Butter, Eier, verschiedene Arten von Gewürzen und Kohlen verwendet. Der hauptsächlichste Rohstoff ist das Mehl. Bekanntlich schwanken die Preise desselben ebenso wie die des Getreides verhältnismäßig stark. Da kauft der am besten ein, der die Konjunktoren genau kennt und sie auszunutzen versteht. Das kann aber nur der mit käufmännischer Kraft arbeitende größere Betrieb. Höchstens auf genossenschaftlichem Wege kann der Handwerker zum Teil diese Vorteile genießen. Aber es ist bekannt, wie wenig gerade in Handwerkerkreisen die Genossenschaften Verbreitung gefunden haben, und an wie wenig Orten die Handwerker die Hilfe einer Genossenschaft in Anspruch nehmen können.

Allein sovieler Vorteile auch dem maschinellen Großbetrieb in der Brotbäckerei erwachsen, soviel billiger er seine Produktion gestalten kann, in einer Beziehung ist er immer ungünstiger gestellt, wie das Handwerk, — das ist beim Absatz. Das Brot ist eine Ware, die das Publikum immer möglichst frisch erhalten will. Für den Handwerker ist es nicht schwierig, den Bedürfnissen des Publikums in dieser Beziehung zu genügen. Seine Kundschaft setzt sich meist aus den in der nächsten Nähe seines Ladens wohnenden Leuten zusammen. Bei plötzlich auftretendem Bedarf ist es dem Konsumenten ein Leichtes, im Laden die nötige Backware einzukaufen. Die Frühstücksware bringen die Lehrlinge den Kunden zur rechten Zeit in die Wohnung, und der Absatz der Backwaren vollzieht sich so ohne große Kosten. Nicht so beim Großbetrieb. Die Grundlage desselben ist stets die umfangreiche Massenproduktion. Um für diese Absatz zu finden, ist eine erheblich größere Kundschaft nötig, die sich über

¹⁾ Grieshammer, Die Bäckerei und Konditorei in Leipzig, II, S. 403 u. 404.

größere Gebiete hin verteilt. Diese aber täglich mit frischer Backware zu versorgen, ist nicht so leicht und erfordert große Unkosten, auch wenn der Absatz noch so geschickt organisiert ist.

Der Brothandel des Großbetriebes kann auf dreierlei Art geschehen. Entweder wird die Ware täglich mehrere Male in Wagen durch die Strafen gefahren, oder es werden Filialen errichtet oder es wird der Zwischenhandel in Anspruch genommen. Alle drei Arten kommen heute vor und scheinen je nach den örtlichen lokalen Verhältnissen Anwendungsfähigkeit zu besitzen. Die zweite, der Verkauf durch Filialen ist besonders in München ¹⁾ im Schwange, während in Leipzig dieses System als zu kostspielig aufgegeben ist. ²⁾ In Halle ist die Errichtung von Filialen noch nicht erfolgt. Dagegen ist der Vertrieb des Brotes durch den Zwischenhandel schon ausgedehnter. Allerlei Arten von Geschäften befassen sich damit. Viktualien- und Grünwarenhandlungen, auch zum Teil Materialwarenhandlungen, vor allen Dingen Mehl- und sonstige Mühlenfabrikhandlungen führen auch Brot. Der Zwischenhändler erhält dann von der Brotfabrik einen Rabatt von 10—15 %₀. Auch von Berlin ³⁾ und Leipzig ⁴⁾ wird berichtet, daß der Zwischenhandel in dieser Form die verbreitetste Absatzweise ist. Die dritte Form, das Fahren des Brotes mit Hilfe der Brotwagen vor das Haus des Kunden, hat in Halle weitere Verbreitung gefunden. Es scheint sehr kostspielig zu sein, was leicht erklärlich ist, wenn man erwägt, daß das Brot in einem verhältnismäßig großen Volumen nur einen geringen Wert enthält. Die Transportkosten sind deshalb dementsprechend hoch. Im großen und ganzen kann man wohl das Urteil fällen, daß alle drei Formen des Brotabsatzes erhebliche Kosten erfordern, die sehr gut geeignet sein können, die bei der Großproduktion erzielten Ersparnisse wett zu machen.

Aber es gibt einige Fälle, in denen infolge besonderer Verhältnisse der Absatz der Backware auch für große Massen leicht ohne Schwierigkeiten gestaltet werden kann. Ein solcher Fall liegt z. B. bei einem Konsumverein vor. Die Konsumvereine müssen sowieso Verkaufsstellen halten und bei größerer Ausdehnung Filiale einrichten. Diese Filiale können dann ohne weiteres mit dem Backwarenhandel betraut werden, und die Konsumvereinsmitglieder werden dieselben schon im Vereinsinteresse aufsuchen und dort ihren Bedarf

¹⁾ Arnold, Das Münchener Bäckergewerbe, Stuttgart 1895, S. 60.

²⁾ Grieshammer a. a. O. S. 407.

³⁾ Lehweis a. a. O. S. 135.

⁴⁾ Grieshammer a. a. O. S. 406.

befriedigen. Bereits Schulze-Delitzsch¹⁾ erkannte den Wert, den eine genossenschaftliche Bäckerei in dieser Beziehung besitzt und seinem Empfehlen ist es wohl auch zu verdanken, wenn sich manche Konsumvereine mit der Errichtung einer eigenen Bäckerei befaßt haben. Welche Erfolge dabei erzielt werden können, das geht aus dem Beispiel der Breslauer Konsumvereinsbäckerei hervor, deren Beschaffenheit Ernst Reinhardt²⁾ näher schildert. Allerdings spielt wohl bei dem Gedeihen der Breslauer Vereinsbäckerei der Umstand eine bedeutende Rolle, daß der Breslauer Konsumverein sowohl hinsichtlich seiner Mitgliederzahl als auch seiner Betriebserfolge unter den gleichartigen Genossenschaften Deutschlands an erster Stelle steht, denn er zählte am Schlusse des Jahres 1894 34790 Mitglieder, die mit ihren Familien eine Bevölkerung von fast 140000 Seelen, also weit über ein Drittel der Stadt (365750) ausmachten. Der Verein hatte bereits 1871 mit dem Betriebe einer eigenen Bäckerei begonnen. Schon 1874 wurde eine Dampfbackerei errichtet, welche wiederholt erweitert wurde und wohl heute die größte Bäckerei Deutschlands ist. Außer 2 Backmeistern waren in ihr im Jahre 1894 64 Bäckergehilfen beschäftigt, während im Durchschnitt täglich 25000 kg Roggenmehl verarbeitet wurden. Der Verein hat im ganzen 54 Verkaufsstellen, zu denen das Brot dreimal täglich mittels großer Brotwagen gefahren wird. Aber es scheint nicht, als ob der Preis des Breslauer Konsumvereinsbrotes erheblich niedriger ist, als der des Handwerkerbrotes zu sein pflegt. Reinhardt macht leider darüber keine genauen Angaben, sondern berichtet nur, daß der Konsumverein seine Preise jede Woche nach den Mehlpreisen für das Pfund Brot festsetzt und daß manche Bäckermeister zuweilen unter dem Preise des Konsumvereins verkaufen. Daraus würde hervorgehen, daß in Breslau wenigstens die Produktion der Konsumvereinsbäckerei sich nicht so erheblich billiger als die des Handwerkers gestaltet. Eine große Rolle spielt dabei allerdings noch die Dividende, die der Konsumverein seinen Mitgliedern zahlt. Wenn man diese mit einrechnet, dürfte sich auch für die Mitglieder der Brotpreis niedriger stellen.

Ein anderer Fall, in dem die Absatzverhältnisse günstig liegen, ist überall da, wo es sich um die Konsumtion einer Menge möglichst gleichartigen Gebäckes handelt. Wenn z. B. die Militärverwaltung

¹⁾ Blätter für Genossenschaftswesen, Jahrgang 1875, S. 243 ff.

²⁾ Reinhardt a. a. O. S. 103.

den Bedarf der Regimenter durch eigene Bäckerei decken will, wenn eine grössere Armenverwaltung die Armenunterstützung in der Gestalt von Brotverteilung gewähren will, oder wenn ein grösseres Institut, eine grosse Krankenanstalt und dergleichen mit Brot versorgt werden muß, überall handelt es sich hier um grosse Massenerlieferungen, die konsumiert werden, ohne daß der Absatz sich schwierig gestaltet. Deshalb empfiehlt es sich bei solchen Fällen, die Bäckerei im Grosbetrieb zu betreiben. Sicherlich werden sich dann bedeutende Ersparnisse gegenüber der handwerksmäßigen Produktionsweise erzielen lassen. Die Erfahrungen, die in dieser Beziehung gemacht worden sind, lauten jedenfalls sehr günstig.¹⁾

Werfen wir nun noch einen kurzen Blick auf die Konditorei, Pfeffer- und Lebküchlerei, so ergaben ja die statistischen Ergebnisse, daß hier auf der einen Seite eine sehr starke Grosbetriebsentwicklung und das Vorhandensein von sehr umfangreichen Betrieben, auf der anderen Seite jedoch auch die Existenz von zahlreichen kleineren und mittleren Betrieben zu bemerken war. Dies erklärt sich einfach daraus, daß die Fabrikation aller haltbareren Zuckerwaren heute in grossen Betrieben vorgenommen wird, wo sie mit Hilfe der Arbeitsteilung und der durch Motoren getriebenen Maschinen sich sehr einfach gestaltet. Auch Biscuits, Cakes u. dgl. haltbare Kuchenwaren werden vielfach auf diese Weise produziert. Aber die Produktion der zahlreichen feineren Kuchenware, Torte u. dgl. befindet sich heute noch fast überwiegend in den Händen des Konditorhandwerks, das sich wohl auch zumeist noch mit dem Handel der vom Grosbetriebe fabrizierten Zuckerwaren beschäftigt. Gerade bei den Kuchenwaren und den Torten kommt es auf individuelle Gestaltung an. Die Konditorei kann sich hier sehr leicht zum Kunsthandwerk entwickeln. Einer Grosproduktion auf diesem Gebiete würden dieselben Schwierigkeiten entgegenstehen, die den Brotfabriken beim Absatz erwachsen.

12. Fleischer.

Fast von gleicher volkswirtschaftlicher Bedeutung wie das Bäckergewerbe ist die Fleischerei, die uns mit dem nach dem Brote hauptsächlichsten Nahrungsmittel, dem Fleische versorgt. Auch das

¹⁾ Vgl. Lehweß a. a. O. S. 138; Grieshammer a. a. O. S. 403.

Fleischergewerbe beschäftigt eine große Zahl von Personen (im Jahre 1895 wurden dem Berufe der Fleischerei Angehörige insgesamt 176 671, dem der Bäckerei 218 502 gezählt), und die Frage nach der Lebensfähigkeit des Handwerks ist hier ebenfalls von Wichtigkeit.

Im allgemeinen ist man wohl der Ansicht, daß eine einschneidende Konkurrenz des Großbetriebes in der Fleischerei in größerem Umfange nicht gut stattfinden könne, wenigstens eines solchen Großbetriebes, dessen Absatzgebiet sich nicht mehr auf ein bestimmtes lokales Gebiet beschränkt, sondern der seine Produkte vom Orte der Produktion aus weithin versendet; denn bei der Natur des Fleisches, das so leicht dem Verderben ausgesetzt ist, und bei dem Bedürfnisse des Menschen, die Fleischware möglichst frisch und aus nächster Nähe zu erhalten; wird es stets nur mit hohen Kosten möglich sein, die Massenprodukte des Großbetriebes in die Hand von entfernter wohnenden Konsumenten zu bringen. Sicherlich hat diese Anschauung bis jetzt noch ihre Berechtigung, soweit unsere deutschen Verhältnisse in Betracht kommen, denn trotz mancher Änderungen hat, wie unten noch näher zu begründen ist, die Fleischerei in Deutschland einen fast ausschließlich handwerksmäßigen Charakter behalten. Aber daß es möglich ist, die dem Großbetrieb entgegenstehenden Schwierigkeiten auch hier zu beseitigen, das ist durch die verschiedensten Thatsachen bewiesen. Zunächst ist es ja bekannt, daß die meisten Länder des Kontinentes fast alljährlich mit großen Massen amerikanischer Fleischwaren versorgt werden. Zwar kommt für Deutschland hauptsächlich nur geräucherte Wurst-, Speck- und Schinkenware, sowie einfach zubereitetes Rind und Kalbfleisch in Betracht, aber es scheint auch schon frisches Fleisch dabei eine wenn auch unerhebliche Rolle zu spielen. Folgende Zahlen geben darüber Aufschluß:

Es betrug im Jahre 1897 in Deutschland die Einfuhr¹⁾ an Fleisch

	a) frisch	dz
Rindfleisch (darunter auch Kalbfleisch)		44 990
Schweinefleisch		112 113
darunter aus den Vereinigten Staaten von Amerika		14 501
Hammelfleisch		665
sonstiges Fleisch		82

¹⁾ Monatliche Nachweise des auswärtigen Handels des deutschen Zollgebietes, herausgegeben vom Kaiserl. statist. Amt, Dezemberheft 1897, S. 50

b) einfach zubereitet

Rindfleisch (darunter auch Kalbfleisch)	21 705
darunter aus den Vereinigten Staaten von Amerika	17 264
Schweinefleisch	42 499
darunter aus den Vereinigten Staaten von Amerika	18 688
Schweineschinken	33 166
darunter aus den Vereinigten Staaten von Amerika	26 353
Schweinespeck	170 104
darunter aus den Vereinigten Staaten von Amerika	152 124
sonstiges Fleisch	1 463
darunter aus den Vereinigten Staaten von Amerika	415
Würste	18 509
darunter aus den Vereinigten Staaten von Amerika	10 862
in Büchsen oder ähnlichen, auch hermetisch ver-	
schlossenen Gefäßen	34 544
darunter aus den Vereinigten Staaten von Amerika	32 364

Außer den Vereinigten Staaten von Amerika kamen für die Fleischeinfuhr nur noch die unmittelbaren Grenzstaaten Deutschlands, Österreich-Ongarn, Niederlande, Dänemark, Rußland, außerdem für frisches Schweinefleisch noch Großbritannien in Betracht. Legt schon die starke Einfuhr von einfach zubereitetem Fleisch aus Amerika Zeugnis dafür ab, daß bei den modernen Verkehrsmitteln die Versendung von dauerhafteren Fleischprodukten nicht nur möglich ist, sondern auch rentabel erscheint, so giebt die Thatsache, daß sogar 14 501 dz. frisches Fleisch in einem Jahre von Amerika nach Deutschland importiert werden konnten, den besten Beweis dafür, daß weit vom Schlachtort entfernt wohnende Konsumenten auch mit den leicht verderblichen Fleischprodukten versorgt werden können.

Hört man dann vollends noch die Berichte über die Formen, in denen sich in Amerika die Fleischerei vollzieht, so kann ein gewisses Bangen um die Stellung des Handwerks auch für unsre deutschen Verhältnisse nicht ausbleiben. Es würde zu weit führen, an dieser Stelle nähere Einzelheiten über die Zustände in der amerikanischen Großschlächtereie anzuführen, wie sie in den verschiedensten Berichten maßgeblicher Autoren enthalten sind.¹⁾ Nur soviel mag gesagt sein, daß danach der Großbetrieb es verstanden hat, seine ihm in so reichem Maße eignen wirtschaftlichen Vorteile auch im Schlächtergewerbe

¹⁾ Vgl. G. Adler, Artikel Fleischergewerbe im Handwörterbuch der Staatswissenschaften; ferner Dr. Hermann Losch, Nationale Produktion, Leipzig 1892, S. 120 und Sering, Die nordamerikanische Schlachtviehkonkurrenz, Vortrag, abgedruckt in der deutschen Fleischerzeitung 1890.

voll und ganz zur Anwendung zu bringen. Außer der Verwendung des Schlachtverfahrens erheblich vereinfachender Vorrichtungen und Maschinen wird besonders das Prinzip der Arbeitsteilung in der ausgedehntesten Weise durchgeführt, und Betriebe von kolossalem Umfang versorgen ohne Schwierigkeiten weite Gebiete des Landes, ja sogar das Ausland mit ihren Produkten.

In Deutschland haben sich die Zustände in dieser Weise noch nicht entwickelt. Was zunächst die Statistik anlangt, so enthält dieselbe noch wenig Beispiele einer erfolgten Großbetriebsbildung.

Dem Berufe nach wurden gezählt in der Fleischerei:

	Selbständige	Abhängige
1882	60 634	69 997
1895	69 277	107 394

Hauptbetriebe gab es:

1875	67 384	mit 110 368	beschäftigten Personen
1882	62 747	„ 123 211	„ „
1895	74 163	„ 178 873	„ „

Danach kamen auf 1 Selbständigen 1882 1,2 Abhängige, 1895 1,6 Abhängige. Auf einen Hauptbetrieb kamen Personen: 1875 : 1,63, 1882 : 1,50, 1895 : 1,92. Es hat also den Anschein, als ob auch hier eine Erweiterung des Umfanges der einzelnen Betriebe allgemein eingetreten ist. Aber wie wenig diese Umfangserweiterung gerade in den Großbetrieben stattgefunden hat, das geht aus folgenden Zahlen hervor.

Es betragen die Zahlen der Hauptbetriebe in der Fleischerei:

	mit 1 Person	mit 2—5 Personen
1882	29 101	32 504
1895	27 737	42 959

mit 6—10 Personen

1882	1 004	mit 9 398	Personen
1895	3 036	21 126	„

mit 11—50 Personen

1882	127	mit 2 155	Personen
1895	422	„ 6 687	„

mit 51—200 Personen

1882	9	mit 744	Personen
1895	9	„ 735	„

In den Hauptbetrieben waren der Stellung nach:

Jahreszahl	Allein (ohne Motoren und Gehilfen) arbeitende Selbständige	In Mitinhaber-, Gehilfen und Motorenbetrieben		
		Geschäftsleiter	technisches und Kontor- und Aufsichtspersonal	sonstige Gehilfen und Arbeiter
1882	26 668	33 884	442	62 217
1895	24 109	45 634	1 060	108 070

Diese Übersicht über den Umfang der einzelnen Fleischerbetriebe zeigt zunächst, daß die Betriebe mit nur 1 Person eine absolute Abnahme um 1364 erfahren haben. Das dürfte nicht wunderbar sein, denn einen Fleischerbetrieb mit nur einer beschäftigten Person kann man sich heute nicht mehr gut denken. Früher, wo die Hausschlächterei in hoher Blüte stand, waren die ohne jedwede Hilfsperson arbeitenden Fleischer weiter verbreitet. Es waren das die Leute, die in die Haushaltungen, in denen ein oder mehrere Schweine, oder auch ein Kalb und Hammel geschlachtet wurde, gingen, dort die Schlachtung vornahmen und die Verarbeitung der einzelnen Teile leiteten. Heute verschwindet die Hausschlächterei aus den größeren Städten infolge des Schlachthauszwanges, wie auch überhaupt infolge des Strebens jeder einzelnen Haushaltung, wie Bücher ¹⁾ sagt, „sich möglichst aller producierenden Elemente zu entledigen“, immer mehr und mehr und die 27737 Fleischerbetriebe, die 1895 noch mit einer einzigen beschäftigten Person vorhanden waren, werden meist auf dem Lande und in den kleineren Städten, wo die Hausschlächterei weit mehr noch im Schwange ist, zu suchen sein.

Die Betriebe mit 2—5 Personen vermehrten sich von 1882 bis 1895 um 32,16 %, die mit 6—10 um 202,49 % und die mit 11—50 Personen um 240,15 %, während die Betriebe mit 51 und mehr Personen eine Veränderung überhaupt nicht erfahren haben. Die Betriebe mit bis zu 10 Personen wird man ohne Bedenken im allgemeinen zu den handwerksmäßigen rechnen können. Wenn auch Motorenverwendung hier bereits stattfindet, so tragen derartige Betriebe doch noch einen handwerksmäßigen Charakter, denn der Leiter

¹⁾ Bücher, Die Handwerkerfrage, Verhandlungen des Vereins für Sozialpolitik am 23., 24. und 25. September 1897 zu Köln, S. 23, Leipzig 1898.

ist stets gelernter Fleischer, und auch sonst hat die Einrichtung eines solchen Betriebes mit 10 Personen meist nicht das Aussehen einer Fabrik. Ganz abgesehen davon hat die starke Vermehrung der Betriebe mit 6—10 Personen schon deshalb keine großen Bedenken, weil die Verbreitung der Betriebe mit 2—5 Personen eine derartig allgemeine ist, daß dieselben 1895 noch 73% aller Hauptbetriebe überhaupt bilden. Auch die starke prozentuale Vermehrung der Betriebe mit 11—50 Personen kann als unwiderlegbares Zeugnis für eine das Handwerk stark bedrohende Großbetriebsbildung nicht angesehen werden. Die Personenzahl 50 erreicht wohl ein Betrieb in dieser Gruppe überhaupt nicht, denn in ihr kommen auf einen Betrieb 1882 16,97 und 1897 gar nur 15,85 Personen. Daraus geht hervor, daß die Betriebe mit 10—20 Personen hier die Hauptrolle spielen. Und wenn man bei der Natur des Fleisergewerbes diese auch bereits zu den über den Umfang des Handwerks hinausgehenden rechnen muß, so ist doch zu bedenken, daß sie noch 1895 nur in der geringen Zahl von 422 vertreten sind und daß sie wohl nur deshalb sich zu einem solchem Umfange haben entwickeln können, weil sie zum größten Teil in der Großstadt liegen. Wie die Statistik der 28 Städte mit über 100 000 Einwohnern zeigt, waren in diesen im Jahre 1895 von 10 767 Hauptbetrieben mit 36 373 Personen 2085 mit einer, 7372 mit 2—5, 1100 mit 6—10, 208 mit 11—50 und 2 mit mehr als 50 Personen, d. h. fast die Hälfte aller Fleischerbetriebe mit 11—50 Personen lag 1895 in den Städten mit über 100 000 Einwohnern.

Eine lebhaftere Sprache spricht der Umstand, daß das Jahr 1895 dieselbe Anzahl der Betriebe mit über 50 Personen aufzuweisen hat, wie das Jahr 1882, und daß nicht einmal der Umfang dieser Betriebe zugenommen hat, denn ihre Personenzahl ist sogar im ganzen um 9 zurückgegangen. Unter diesen Fleischereibetrieben mit über 50 Personen stellen sich wohl nur die berühmten Wurstfabriken in der Gegend von Braunschweig, Gotha und in Schwaben dar, die auf Grund ihrer renommierten Produkte einen größeren sich weithin erstreckenden Absatz gefunden haben. Daß aber diese Unternehmungen weder umfangreicher, noch zahlreicher in den letzten Jahren geworden sind, das beweist deutlich, daß der Fleischgroßbetrieb nur eine untergeordnete Rolle spielt.

In den wirtschaftlichen Verhältnissen des Fleisergewerbes sind manche und zwar weitgehende Änderungen gegen früher eingetreten.

Zu nennen ist vor allem die aus sanitätspolizeilichen Gründen erfolgte Errichtung von öffentlichen Schlachthäusern in den größeren Städten. Dadurch wurde in der betreffenden Stadt die Errichtung neuer privater Schlachthäuser und die fernere Benutzung der bereits bestehenden untersagt und der Fleischer gezwungen, das Schlachten sämtlicher Gattungen von Vieh¹⁾ und jede Verrichtung, welche damit zusammenhängt, wie z. B. das Abhäuten, Enthaaeren, Herausnehmen der Eingeweide, Entleeren und Reinigen derselben in dem öffentlichen Schlachthause vorzunehmen. Nur die Verarbeitung des Fleisches durfte weiterhin in der privaten Werkstatt stattfinden. Diese Neuerung, die natürlich für jeden bestehenden Betrieb von einschneidender Bedeutung sein mußte, konnte für die Stellung des Handwerks gegenüber etwa sich bildenden Großbetrieben verschiedene Wirkung haben. Auf der einen Seite wurde durch die Konzentrierung des Produktionsprozesses an einem einzigen Orte in der ganzen Stadt die Massenproduktion wesentlich erleichtert. Während früher zu jeder Erweiterung der Produktion auch immer eine Erweiterung der privaten Schlachthausanlage notwendig war und dieser namentlich in den größeren Städten häufig Hindernisse infolge der Beschränktheit der örtlichen Verhältnisse entgegenstanden, konnte jetzt die Produktion jederzeit beliebig ausgedehnt werden, indem einfach die öffentliche Schlachthofanlage seitens eines Fleischers eine stärkere Inanspruchnahme erfuhr. Auch wuchsen mit der Entfernung vom Schlachthofe die Transportspesen für die geschlachteten Tiere fortan für den Großbetrieb in gleicher Weise wie für den Handwerker. Vorher hatte ein jeder Großbetrieb, um entfernter von seinem Produktionsort wohnende Konsumenten mit den frischen Fleischwaren zu versorgen, Kosten für den Absatz aufzuwenden, die oft hoch genug sein konnten, um etwaige bei der Massenproduktion erzielte Ersparnisse wieder wett zu machen, während dem Handwerker bei seinen meist in unmittelbarer Nähe des Betriebes wohnenden Kunden solche Absatzkosten erspart blieben. Jetzt, wo auch für den Handwerker der Produktionsort mehr oder weniger von dem eigentlichen Gebiete, auf dem die Produkte Absatz finden sollten, entfernt wurde, verringerte sich auch dieser Vorteil des kleinen Fleischerbetriebes. Denn jetzt mußten die meisten sich Pferd und Wagen halten oder für ein sonstiges geeignetes Transportmittel sorgen, mit Hilfe dessen sie die ge-

¹⁾ In einigen Städten bezieht sich der Schlachthauszwang allerdings nur auf das Großvieh, doch ist dies wohl nur in wenigen der Fall.

schlachteten Teile nach ihrer Behausung schaffen konnten. Unter Umständen kann ein solches Transportmittel wie Pferd und Wagen dem Grofsbetriebe verhältnismäfsig billiger zu stehen kommen als dem kleinen Handwerksbetriebe. Ersterer hat durch Besorgen der eingegangenen Bestellungen fortdauernd Verwendung für den Wagen, während letzterer nach dem Transport der Fleischstücke in den Laden oft keine weitere Beschäftigung für das Fuhrwerk kennt.

Auf der anderen Seite sind indes durch die Einführung des Schlachthauszwanges für den Handwerker Vorteile entstanden, die nicht zu gering zu veranschlagen sind. Der Schlachthof ist eigentlich eine von Handwerkern zur Vornahme der Schlachtung gemietete Fabrikanlage, die mit Werkzeugen und Maschinen ausgestattet ist und Einrichtungen von einer Vollkommenheit besitzt, wie sie sich sonst nur der Grofsbetrieb zugänglich machen könnte. Man betrachte einmal eine städtische öffentliche Schlachthausanlage und vergegenwärtige sich, wie unzureichend demgegenüber die frühere private Schlächterei, wie sie ja heute noch in den kleineren Städten und auf dem Lande besteht, war. Namentlich das Drehen und Wenden der Tiere, das bei deren Schwere nicht zu den leichtesten Arbeiten gehört, und das Brühen und Reinigen wird durch die vollkommenen Anlagen des grofsen öffentlichen Schlachthofes so leicht ausgeführt, dafs selbst ein weniger kräftiger Lehrling dazu imstande ist. Vor allem aber bringt die öffentliche Anlage dem Handwerker den Vorteil, dafs er sich nicht selbst ein eigenes Schlachthaus zu halten braucht. Dadurch erspart er einen erheblichen Teil des Anlagekapitales, das früher zum Fleischerbetrieb notwendig war, und das fällt sehr schwer in die Wagschale, wenn es sich um die Selbständigmachung eines Gesellen, um die Eröffnung eines neuen Betriebes handelt.

Zu den Veränderungen, die der in den Städten eingeführte Schlachthauszwang im Fleischergerwerbe hervorgerufen hat, gehört vielleicht auch das Entstehen einer Berufsteilung, nämlich das Aufkommen der Engrosschlächterei und des Fleischhandels. In einer so grofsen Stadt, wie Berlin z. B., wo der Schlachthof an der Grenze der Stadt liegt, und wo sich in jeder Strafsse ein oder mehrere Fleischerläden befinden, ist die Entfernung zwischen ersterem und den meisten der letzteren eine so bedeutende, dafs der Verkehr zwischen beiden sich sehr schwierig gestaltet und dafs der Fleischer einen guten Teil seiner Zeit dazu nötig hat, von seiner Behausung zum Schlacht-

hof und wieder zurück zu gelangen. Infolge dieses Mißstandes sind wohl einzelne auf den Gedanken gekommen, von einzelnen Schlächtern das geschlachtete Fleisch zu beziehen und sich lediglich auf den Verkauf und die Verarbeitung desselben zu beschränken. Allmählich fand diese Arbeitsteilung immer mehr Anklang und gelangte allgemeiner zur Durchführung, aber nur in den ganz großen Städten. In den mittleren und kleineren, so z. B. in Halle, ist davon noch nichts zu verspüren. In Berlin war sie dagegen bereits sehr früh zu finden. Schon Schmoller¹⁾ berichtet darüber im Jahre 1870 und giebt die Zahl der Berliner Fleischwarenhandlungen für das Jahr 1860 auf 80 gegenüber 557 Schlächtern und für das Jahr 1868 auf 101 gegenüber 976 Schlächtern an. Auch in Leipzig²⁾ konnte man in neuerer Zeit Engrosschlächtereien beobachten. Für das Jahr 1894 giebt Hermann Kind die Zahl der Engrosschlächter auf rund 26 und die der Detailfleischer auf 500 an. Über Düsseldorf werden Anfänge ähnlicher Verhältnisse ebenfalls berichtet.³⁾

Nächst dem Aufkommen der Engrosschlächtereien ist auch das der Lohnschlächtereien zu erwähnen. Auch die Viehhändler begannen allmählich, das Vieh, anstatt es lebend zu verkaufen, selbst zu schlachten und den Fleischern und Fleischhändlern in dieser Gestalt anzubieten. Da sie aber selbst nicht viel vom Schlachten verstanden, mußten sie es durch andere Meister ausführen lassen, und diese nennt man, wenn sie sich lediglich auf das Schlachten für andere beschränken, Lohn- oder, wie es namentlich in Berlin üblich ist, Accordschlächter.⁴⁾ Die Engrosschlächtereien und noch viel weniger die Lohnschlächtereien findet in keiner Form des Großbetriebes statt. Die Berufsteilung hat keineswegs in ungünstiger Weise auf die Stellung des Handwerks eingewirkt. Sowohl der Engrosschlächter, als auch der Lohnschlächter sind Handwerker im wahrsten Sinne des Wortes. Selbst in Berlin hat die Engrosschlächtereien noch vollständig handwerksmäßigen Charakter. Folgende Zahlen geben darüber näheren Aufschluß:

Nach den uns gemachten Angaben des Direktors des städtischen Vieh- und Schlachthofes in Berlin wurden dortselbst in der Zeit vom 1. April 1896 bis 31. März 1897 geschlachtet:

¹⁾ Schmoller, Zur Geschichte der deutschen Kleingewerbe, S. 424.

²⁾ Hermann Kind, Die Fleischerei in Leipzig, Bd. VI, S. 81.

³⁾ Wilhelm Westhaus, Das Düsseldorfer Schlächtergewerbe, Bd. I, S. 242.

⁴⁾ Vgl. Kind a. a. O. S. 99.

Zahl der Schlächter	Rinder	Schweine	Kälber	Schafe
von 292 Engrosschlächtern (davon 89 nur für Schweine)	142 077	388 304	124 075	391 920
von 71 Lohn-(Akkord)- Schlächtern	1 294	294 816	15 726	719
von 29 Laden- und Markt- schlächtern	—	6 905	1 963	532

Eingeschrieben waren als Gesellen jener 392 Meister: 634 Gesellen, 49 Lehrlinge, 151 Kutscher. Außerdem wurden noch eine Anzahl Personen zur Aushilfe bei besonders starker Beschäftigung herangezogen, sodafs in diesen Zahlen nicht das gesamte Hilfspersonal zum Ausdruck kommt. Immerhin läfst sich aber daraus erkennen, dafs eine übermäfsig starke Grofsbetriebsbildung nicht vorhanden ist, denn es kommen auf einen Meister nur 2,12 ständige Hilfspersonen und auf einen Engrosschlächter 486,56 geschlachtete Rinder, 1329,80 Schweine, 424,90 Kälber und 1342,19 Schafe. Zu berücksichtigen ist dabei noch, dafs die Spezialisierung der Betriebe eine weitgehende ist, sodafs allein 89 Engrosschlächter sich nur mit dem Schlachten von Schweinen beschäftigten.

Bei der Beurteilung der wirtschaftlichen Verhältnisse des Fleischer-
gewerbes mufs zwischen der Schweineschlächtereier und der Ochsen-,
Kalb-, Hammel- u. dgl. Schlächtereier unterschieden werden. Während
nämlich bei ersterer die Verarbeitung der einzelnen Teile des ge-
schlachteten Tieres zu Wurst, Speck, Schinken, Pökelfleisch u. dgl.
eine ziemliche Rolle spielt, sind bei letzterer mit der Vollendung des
Schlachtverfahrens nur noch die für den Verkauf nötigen Arbeiten
des Zerteilens der einzelnen Fleischstücke zu verrichten. Dieser Um-
stand hat die Wirkung, dafs die Schweineschlächtereier eine ungleich
höhere technische Bildung als das übrige Gebiet der Schlächtereier
erfordert. Andererseits ist für dieses in Anbetracht des kurzen
und verhältnismäfsig geringe Arbeit erfordernden Produktionsprozesses
die Qualität der zu schlachtenden Tiere von grofsere Bedeutung. Von
jeher hat die Fleischereier, insbesondere die Rind-, Hammel- und
Kalbfleischereier einen bestimmten kaufmännischen Charakter ge-
habt. Es kommt auf den günstigen Einkauf des Schlachtviehes in
erster Linie an, soll die Fleischereier möglichst rentabel betrieben
werden. Früher erstand der Fleischer sein Vieh meist direkt vom Land-

wirt. Zu diesem Zwecke mußte er sich oft Tage lang von seinem Geschäfte fortbegeben, um auf den Dörfern bei den Bauern und Gutsbesitzern den Vieheinkauf abzuschließen. Dieser direkte Vieheinkauf verursachte viel Mühe und Zeitverlust. Die großstädtische Entwicklung hat hier eine wesentliche Änderung geschaffen, die im Interesse des Handwerks nur freudig begrüßt werden kann. Heute kann der Viehbedarf einer größeren Stadt nicht mehr aus nächster Nähe gedeckt werden. Dazu ist derselbe zu groß. Infolgedessen ist es für den Fleischer gar nicht mehr möglich, den früheren direkten Einkauf beim Landwirt aufrecht zu erhalten. Diese Arbeit nimmt ihm heute der Viehhändler ab, der im ganzen Lande und im Auslande das Vieh aufkauft, um es auf den in der Regel mit den Schlachthöfen verbundenen Viehmärkten abzusetzen. Natürlich ist das frühere direkte Einkaufssystem in den kleinen Städten und auf dem Lande noch vorherrschend und auch in den größeren Städten nicht ganz verschwunden. Aber die Hauptrolle spielt hier der Bezug vom Viehmarkt. Das ist für den Handwerker von nicht zu unterschätzender Bedeutung. Der Vieheinkauf bereitet ihm heute fast keine große Arbeit und Mühe mehr, während er früher viel Zeit und Kosten erforderte. Auch die größeren Betriebe pflegen ihre Einkäufe bei dem Viehhändler zu machen und kaufen daher nicht wesentlich günstiger als die kleineren. Eine große Rolle spielt nur dabei die Barzahlung. Muß ein Handwerker den Kredit des Händlers längere Zeit hindurch in Anspruch nehmen, so ist er übel daran. Die dadurch geschaffene Abhängigkeit macht es ihm unmöglich, bei den ferneren Einkäufen seinen Vorteil in der richtigen Weise zu wahren. Die Fleischer, die den Viehhändler immer bar bezahlen können, kaufen in der Regel auch immer günstig ein. Von irgend welchem Vorteil des Großbetriebes kann sonst beim Vieheinkauf nicht die Rede sein, und das Handwerk ist hier durchaus nicht ungünstiger als dieser gestellt. Anders wäre es schon, wenn, wie es in Amerika zum großen Teil der Fall ist, Viehzucht und Schlächterei Hand in Hand gingen. Wenn die Viehzucht bei uns im großen wie auf den weiten Prairiefächen getrieben werden könnte, würde sich wohl auch der Viehhandel anders gestalten als jetzt. Wenn dann der Großviehzüchter zugleich auch eine Großschlächtereibetriebe, würde ihm wohl das Vieh bedeutend billiger zu stehen kommen als dem Schlächtermeister, der erst den Zwischenhandel in Anspruch nehmen muß. Vor der Hand fehlen aber in Deutschland die Bedingungen für eine Großviehzucht noch ganz. Infolgedessen existiert noch kein Betrieb, in dem diese mit der

Großschlächtereien vereinigt ist und wird auch sobald nicht entstehen.

Der Schlachtprozess ist ein verhältnismäßig einfacher. Die Tiere werden zunächst betäubt, dann abgestochen oder durch eine Schlagmaske getötet. Das Verfahren, das Blut herauszutreiben, die Haut abzuziehen, die Eingeweide herauszunehmen hat sich gegen früher wohl nicht geändert und wird heute noch so rein handwerksmäßig getrieben wie in alten Zeiten. Nur einzelne Verrichtungen beim Heben der Tiere, Brühen und Kaldaunenreinigen gestalten sich mit Hilfe der modernen Anlagen in den öffentlichen Schlachthäusern leichter und müheloser. Aber die öffentlichen Anlagen sind dem Handwerker ebenso zugänglich wie dem Großbetrieb, und von Vorteilen des letzteren kann nicht die Rede sein. Höchstens die Möglichkeit der Durchführung einer Arbeitsteilung kann noch in Betracht kommen. Bei den amerikanischen Großschlächtereien scheint dieselbe sogar von großer Bedeutung zu sein.¹⁾ Indes konnte bisher noch nicht die Beobachtung gemacht werden, dass in den größeren deutschen Fleischerbetrieben beim Schlachtverfahren eine Arbeitsteilung in erheblicherem Umfange stattfindet. Kind berichtet dies von den Leipziger Verhältnissen²⁾, und wir konnten dieselbe Erfahrung in Berlin und Halle machen. Die Arbeitsteilung, die Westhaus³⁾ im Auge hat, bezieht sich nur auf die Wurstmacherei u. dgl. Lediglich beim Schlachtprozess scheint dieselbe auch in Düsseldorf nicht zur Anwendung gebracht zu werden.

Sobald das Schlachtverfahren beendet ist, kommen die einzelnen Teile, falls sie nicht sofort zum Absatz gelangen sollen, in die Kühlzellen oder Eismaschinen, wie sie in jeder öffentlichen Schlachthausanlage zur Verfügung stehen und wie sie dem Handwerker dort wie dem Großbetrieb zugänglich sind. Kann das Fleisch gleich verkauft werden, bringt es der Engrosschlächter zum Detailhändler oder der Fleischermeister in seinen Laden. Das Rind-, Kalb- und Hammelfleisch wird keinem weiteren Prozesse unterzogen. Anders ist dies mit dem Schweinefleisch. Von diesem wird nur ein verhältnismäßig geringer Teil als frisches Fleisch abgesetzt, das meiste gelangt zu intensiver weiterer Verarbeitung, die im Vergleich zu dem Schlachtverfahren viel schwieriger ist und mehr Handfertigkeit und

¹⁾ Vgl. Adler a. a. O. S. 553 ff.

²⁾ Kind a. a. O. S. 82.

³⁾ Westhaus a. a. O. S. 240.

Sachkenntnis als dieses erfordert. Hier sind auch wesentliche technische Veränderungen eingetreten. Zur Verfertigung von Wurst müssen die einzelnen Fleischteile zerkleinert, der Speck gewürfelt, die erhaltene Masse, der Teig, mit Wasser und Gewürz vermengt und die Därme damit gefüllt werden. Früher mußte dies alles mit der Hand in mühseliger Thätigkeit geschehen, während heute dafür exakt arbeitende Maschinen vorhanden sind. Hier sind zu nennen der Fleischwolf, die Speckschneidemaschine, die Fleischmengemaschine und die Wurstfüllmaschine. Der Fleischwolf verrichtet die Arbeit des Wiegens; allerdings scheint seine Verwendung bei den feineren Sorten nicht so leicht möglich zu sein, weil er das Fleisch mehr zerreißt und dasselbe dadurch seiner Bindekraft beraubt¹⁾ (ein Hallenser Meister versicherte, daß für die gute Cervelatwurst das Wiegemesser nach wie vor am angebrachtesten sei). Wo der Fleischwolf aber verwendet werden kann, verrichtet er die Arbeit in der schnellsten Weise. Die Speckschneidemaschine ist ein Wiegemesser, das auf einem Block, auf den der Speck gelegt wird und der sich um seine Achse dreht, den Speck würfelt, indem dieser gegen eine Anzahl Messer, die horizontal und vertikal in gleichmäßigen Abständen von einander stehen, gedrückt wird. Die Mengmaschine mengt mittels 4 rotierender Flügel, ähnlich wie die Knetmaschine beim Bäcker, die Fleischteile mit Gewürz durcheinander und knetet sie. Die Wurstfüllmaschine füllt die Därme rascher und gleichmäßiger, als es früher mit dem Trichter und mit dem Handstopfen geschehen konnte. Alle Maschinen arbeiten schneller als die Handarbeit, außerdem haben sie den Vorteil, daß bei ihnen das Fleisch bei weitem nicht so oft mit der menschlichen Hand in Berührung kommt, ein Umstand, der aus hygienischen Rücksichten schwer in die Wagschale fällt.²⁾ Die Maschinen finden sich heute in fast jeder Fleischerwerkstatt. Im Kleinbetrieb werden sie mit der Hand in Bewegung gesetzt, im Großbetrieb mit Dampf oder sonstiger motorischer Kraft. Es findet sich aber auch in Klein- und Mittelbetrieben Dampftrieb.³⁾ Der Unterschied ist nur der, dass im Grossbetriebe der Motor bei weitem mehr ausgenutzt werden kann als bei den kleineren Betrieben, in denen er einen großen Theil der Arbeitszeit über nicht in Thätigkeit ist. Es

1) A. Voigt, Kleingewerbe in Karlsruhe, III, S. 32.

2) Vgl. Gruber, Groß- und Kleinbetriebe im Lebensmittelverkehr vom Standpunkt der Hygiene, Zeitschrift für Sozialpolitik, Verwaltung und Volkswirtschaft, Bd. V, Heft 4.

3) Vgl. Kind a. a. O. S. 86 und 91; Westhaus a. a. O. S. 236.

kommt noch hinzu, daß die Arbeitsteilung hier bei umfangreicherem Betriebe sehr gut durchgeführt werden kann, indem einige nur das Zubereiten der Fleischstücke, andere das Bedienen der Maschinen und dritte das Räuchern, Pökeln u. dgl. besorgen. Diese Vorteile sind sicherlich mit der Grund davon, daß das Aufkommen von Dampfwurstfabriken möglich gewesen ist. Ob diese Vorteile aber so erheblich sind, daß ihretwegen die Wurstproduktion des Handwerks künftig vollständig bedroht werden könnte, ist noch sehr die Frage. Trotz der Maschinen sind auch heute für die Wurstfabrikation, insbesondere für das Räuchern, noch sehr viel technische Kenntnisse erforderlich. Wie verschieden die Verfertigung der Wurst heutigen Tages geschieht, wird einem jeden bekannt sein, und wie selten gerade schmackhafte gute Wurst ist und welche Nachfrage nach derselben besteht, das kann man tagtäglich beobachten. Infolgedessen hat nicht der Fleischer, der die Wurst am billigsten herstellt, den größten Absatz, sondern nur der, der sie am schmackhaftesten zubereitet. Deshalb ist auch für den Handwerker dies Feld nicht aussichtslos, sobald er nur versteht, gute Ware zu liefern. Man kann oft in jeder Stadt beobachten, wie ein Fleischer, der sich durch besonders gute Herstellung von Wurst auszeichnet, ganz besonderen Zulauf hat und wie derselbe unbeschadet des Fortganges seines Geschäftes höhere Preise als die übrigen Fleischer nehmen kann. Schließlich beruht doch auch die weite Verbreitung der Braunschweiger und Gothaer Wurst nur auf ihren inneren Vorzügen in der Schmackhaftigkeit und Qualität. Denn die Preise, die dieselbe in anderen Städten hat, sind keineswegs niedriger, als die der üblichen Wurstware, meist sogar noch höher.

Was nun den Absatz der Fleischerprodukte betrifft, so ist hier bezüglich der Konkurrenz des Groß- und Kleinbetriebes zu unterscheiden zwischen dem frischen Fleisch und den haltbaren Dauerwaren (Speck, Schinken, vor allen Dingen Wurst). Beim frischen Fleisch liegen zweifellos die Verhältnisse für den Großbetrieb wenig günstig. Es gilt hier dasselbe, was bezüglich des Absatzes der frischen Backware zu sagen war. Schmoller¹⁾ glaubt sogar, daß der Fleischhandel noch schwieriger zu organisieren ist, als der Brothandel, wenn man sich nicht darauf beschränken will, lediglich gesalzenes und getrocknetes Fleisch zu verzehren, das weniger schmackhaft und weniger beliebt als das frische ist. Jedenfalls ist das Bedürfnis der Hausfrau, einen Fleischerladen in der Nähe der Wohnung zu haben, ein

¹⁾ Schmoller a. a. O. S. 426.

sehr starkes. Man kauft am liebsten von den Leuten, die man persönlich kennt, namentlich wenn es sich darum handelt, schöne Fleischstücke zu erhalten. Der Handwerker, dessen Produktion meist nur so groß ist, daß sie ein bestimmtes lokales Gebiet von geringem Umfang versorgen kann, nimmt die Bestellungen im Laden entgegen und läßt die gewünschten Stücke durch seine Lehrlinge, Gesellen oder Dienstmädchen den Kunden ins Haus tragen. Bei der geringen Entfernung ist ihm dies ohne große Kosten möglich. Anders liegen die Verhältnisse dagegen beim Großbetrieb. Dieser mit seiner umfangreichen Produktion kann nur auf der Grundlage eines ausgedehnten Kundenkreises seine Thätigkeit entfalten. Um aber die Bedürfnisse dieses nach täglich frischem Fleische zu befriedigen, muß er hohe Absatzkosten aufwenden. Selbst in einer größeren Stadt liegen die Verhältnisse in dieser Beziehung durchaus nicht günstig. Es müssen Pferd und Wagen gehalten werden, möglicherweise außer dem Kutscher auch noch eine Person, die die Abfertigung der Verkäufe vom Wagen aus besorgt. Das macht erhebliche Unkosten, und was noch ebenso wichtig ist, der Käufer lernt dabei nicht den Produzenten kennen und kann keine Beziehungen zu ihm anknüpfen. Da mag der Fleischwagen des Großbetriebes noch so oft vor dem Hause halten, schließlich geht man doch lieber zu dem in der Nähe wohnenden Fleischer, der die nachbarliche Verantwortlichkeit fühlt und den persönlich bekannten Kunden durch besonders gute Bedienung an sein Geschäft fesseln will. Wir sahen ja, daß die Vorteile und die Ersparnisse, die der Großbetrieb bei der Schlächtereierzielen kann, nur unbedeutende sind. Sie sind deshalb bald aufgewogen, wenn es sich um den Absatz des Fleisches handelt.

Von großer Bedeutung ist hier die Konservierungstechnik. Liefse es sich ermöglichen, daß das frische Fleisch so konserviert werden kann, daß es sich auf Monate oder halbe Jahre hin hält, ohne ungenießbar zu werden, dann wäre für den Großbetrieb ein wesentlicher Vorteil geschaffen. Dann könnte die Großschlächtereier im weitesten Umfange sich ausbilden; denn der Versendung des Fleisches würden nicht mehr die jetzigen Schwierigkeiten entgegenstehen, und der Fleischhandel liefse sich zweckmäßiger organisieren als jetzt, wo immer mit der leichten Verderblichkeit der Ware gerechnet werden muß. Nun sind allerdings in der Konservierungstechnik erhebliche Fortschritte gemacht worden. Besonders die Konservierung mit Hilfe des Eises scheint vollkommen zu sein. Und wenn, wie ja aus der oben angeführten Einfuhrstatistik hervorgeht, bereits aus den Vereinigten

Staaten von Amerika nach Deutschland frisches Fleisch eingeführt wird, so geht daraus zugleich hervor, daß konserviertes frisches Fleisch auch in Deutschland schon verbraucht wird. Im großen und ganzen hegt man jedoch noch gegen alle Fleischkonservierung in Deutschland ein mehr oder minder großes Mißtrauen, und das Publikum würde nur sehr schwer zum Kaufe des konservierten Fleisches zu bewegen sein, vollends wenn es erst im Äußeren nicht das Aussehen des frischen Fleisches trägt. Vor der Hand ist deshalb von einer weiteren Verbreitung des konservierten Fleisches in Deutschland nichts zu befürchten.

Anders liegen nun die Verhältnisse, soweit es sich um die haltbare Fleischware, insbesondere um die Wurst, handelt. Schon die Einfuhrziffern, die hier erheblich höher als beim frischen Fleisch sind, zeigen, daß dem Handel damit keine derartigen Schwierigkeiten entgegenstehen. In der That kann man denn auch in der letzten Zeit beobachten, daß die Geschäfte, die mit Wurst- und sonstigen geräucherten Fleischwaren handeln, eine erhebliche Ausdehnung angenommen haben. Die meisten Kolonial- und Materialwarenhandlungen, Buttergeschäfte, Delikatesshandlungen u. ähnl. Geschäfte führen heute vielfach und zwar nicht nur nebensächlich Wurstwaren u. dgl. Leider lassen sich darüber statistische Daten nicht anführen, da die Gewerbestatistik den Handel mit Kolonial-, Eß- und Trinkwaren unter einer Rubrik aufzählt. Einem jeden Beobachter der Verhältnisse wird aber nicht entgangen sein, daß der Wursthandel in Läden, deren Inhaber keine Fleischer sind, heute ganz besonders zugenommen hat. Nun lassen sich auch bei der Wurstfabrikation, wie oben bewiesen, Vorteile erzielen, wenn dieselbe im Großbetrieb betrieben wird. Man kann deshalb auch annehmen, daß abgesehen vom ausländischen Wettbewerb, auch der Großbetrieb in der Wurstfabrikation einer erheblichen Ausdehnung fähig ist. Für den Handwerker wird es sich hauptsächlich darum handeln, möglichst die Qualität der Waren zu berücksichtigen. Genießt ein Betrieb in dieser Beziehung erst das Vertrauen des Publikums, dann wird der Absatz sich nicht so leicht verringern, wenn auch die Ware des Großbetriebes noch so billig angeboten wird.

Im großen und ganzen kann man die Stellung des Fleischerhandwerks noch als eine ganz besonders günstige bezeichnen. Die technischen Vorteile, die sich der Großbetrieb aneignen kann, sind nur in der Wurstfabrikation u. dgl. bedeutenderer Art, während die Absatzschwierigkeiten, soweit das frische Fleisch in Betracht kommt, sogar erheblich sind. Hervorzuheben ist noch der Gesichtspunkt, daß

in der Fleischerei auch die Vorteile, die das Handwerk als Betriebsform hat, sich geltend machen. Die Vorzüge des persönlichen Verkehrs mit den Kunden wurden oben bereits angedeutet. Von nicht zu unterstützender Bedeutung ist hier auch das Mitarbeiten des Meisters beim Produktionsprozefs. Das Rohmaterial, das Fleisch, ist ein verhältnismäßig kostspieliges. Soll der Betrieb so wirtschaftlich wie möglich gestaltet werden, muß das Fleisch daher bis auf die kleinsten irgend verwertbaren Quantitäten ausgenutzt werden. Sobald aber der an dem Ganzen selbst interessierte Meister nicht vorhanden ist, gehen die Arbeiter mit dem wertvollen Fleische achtlos um und verwerten dasselbe nicht in der richtigen Weise.¹⁾ Darunter wird der Großbetrieb, in dem der Geschäftsinhaber nie in der Weise sich um den Produktionsprozefs kümmern kann, wie beim Handwerk, immer mehr oder weniger zu leiden haben.

13. Barbier.

Die Statistik giebt über die Barbiererei, Frisiererei und Perrückenmacherei folgende Aufschlüsse:

1. Anzahl der Betriebe, sowie der in den Hauptbetrieben beschäftigten Personen:

Jahreszahl	Betriebe überhaupt	Darunter sind		Anzahl der in den Hauptbetrieben beschäftigten Personen
		Hauptbetr.	Nebenbetr.	

Barbiererei, Haarschneider- und Perrückenmacherarbeit

1875	20 726	19 082	1 644	27 075
1882	25 090	21 593	3 497	34 553

1895	Barbiererei (wenn auch zugl. Frisiererei)			
	25 972	22 674	3 298	43 866

1895	Frisiererei und Perrückenmacherei			
	7 960	7 556	404	14 693

	33 932	30 230	3 702	58 559
--	--------	--------	-------	--------

¹⁾ vergl. Westhaus a. a. O. S. 241.

2. Das Personal der Hauptbetriebe nach seiner Stellung im Betriebe:

Es waren durchschnittlich innerhalb der Betriebsstätte der Hauptbetriebe beschäftigt:

Jahreszahl	In Alleinbetr. (ohne Gehilfen und Motoren) allein arbeitende Selbständige	In Mitinhaber-, Gehilfen- u. Motorenbetr.		
		Geschäfts- leiter und sonstige Inhaber	kaufm. und techn. Ver- waltungs- personal	sonstige Gehilfen und Arbeiter

Barbiererei, Haarschneider- und Perrückmacher- arbeit

1882	12 824	8 604	39	13 086
1895	Barbiererei (wenn auch zugl. Frisiererei)			
	9 962	12 254	41	21 609
	Frisiererei und Perrückenmacherei			
	3 853	3 658	17	7 165
	18 815	15 912	58	28 774

3. Umfang der Betriebe:

Es waren Hauptbetriebe mit durchschnittlich beschäftigten Personen:

Jahreszahl	mit 1 Person	mit 2—5 Personen	mit 6—10 Personen		mit 11—50 Personen	
			Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen

Barbiererei, Haarschneider- und Perrückenmacherarbeit

1882	13 046	8 477	67	453	3	76
1895	Barbiererei (wenn auch zugl. Frisiererei)					
	10 330	12 219	125	796	—	—
	Frisiererei und Perrückenmacherei					
	3 896	3 550	100	655	10	131
	14 226	15 769	225	1 451	10	131

4. Berufsstatistik:

Jahreszahl	Selbständige	Abhängige	Selbständige und Abhängige zusammen	Auf 1 Selbst- ständigen kommen Abhängige
Barbiere, Haarschneider und Perrückenmacher				
1882	21 044	15 624	36 668	0,7
1895	Barbiere (wenn auch zugl. Friseure)			
	21 316	22 185	43 501	1,0
	Friseure und Perrückenmacher			
	7 950	8 913	16 863	1,1
	29 266	31 098	60 364	1,1

Eine Tendenz zur Betriebskonzentration zeigt sich auch hier. Die Zahl der Hauptbetriebe hat sich von 1882—1895 um 40 %, die der darin beschäftigten Personen um 69 % vermehrt. Auf 1 Hauptbetrieb kommen 1875 1,4, 1882 1,6 und 1895 1,9 durchschnittlich beschäftigte Personen. Indes ist die Konzentration lediglich zu Gunsten der Hauptbetriebe mit 2—5 Personen erfolgt. Auch die Betriebe mit 6—10 Personen haben sich stark vermehrt. Jedoch sind Betriebe mit über 10 Personen nur in der Perrückenmacherei vorhanden. Die Barbiererei und Frisiererei hat noch einen ganz ausschließlich kleinbetrieblich handwerksmäßigen Charakter.

Ob man den in den Zahlen zum Ausdruck kommenden Aufschwung des Gewerbes (die in demselben beschäftigten Personen haben sich von 1882—1895 fast dreimal so rasch als die Bevölkerung vermehrt) als eine Besserung der wirtschaftlichen Verhältnisse der Barbiere auffassen soll, ist zweifelhaft. Wenn derselbe auch durch den erhöhten Bedarf der Bevölkerung mit hervorgerufen ist, so ist wahrscheinlich gleichfalls mit einer Verschärfung der Konkurrenz unter den einzelnen Betrieben eingetreten, die eine Verschlechterung der Erwerbsverhältnisse zur Folge hat.

Das Barbier- und Friseurgewerbe faßt heute die früher getrennt gewesenen verschiedensten Berufe zusammen. Zunächst ist hier die

Baderei zu nennen. Wie der Name sagt, stand dieselbe im Zusammenhang mit dem Badewesen. Im 13. und 14. Jahrhundert gab es in vielen deutschen Städten Badestuben, die von den Städten, Klöstern oder einzelnen Bürgern unterhalten wurden.¹⁾ Diese stellten Badeknechte an oder verpachteten die Stuben an selbständige Bader, die dann später zünftig organisiert waren. Zu den Obliegenheiten der Bader gehörte auch das Scheren der Badegäste und das Haarschneiden. Dieses war aber auch die Thätigkeit der barberii, der Barbieri, die das Rasieren besorgten. Aus dem anfänglichen Konflikt zwischen beiden Gewerben entstand die Gemeinschaft zwischen ihnen, da die städtischen Badestuben vielfach den Barbieren in Pacht gegeben wurden. Daneben übten beide die „Kunst der Chirurgie“ aus, so daß es im 14. Jahrhundert häufig eine Zunft der Bader, Barbieri und Wundärzte gab.²⁾ Aus dieser Kombination erklärt es sich, wenn wir heute in der kleinen Stadt den Barbierer zugleich als Heilgehilfen finden, der sich mit dem Anlegen der ersten Verbände bei Knochenbrüchen befaßt sowie dem Arzt am Krankenbette Hilfeleistungen bietet. In früherer Zeit, als man es noch für nötig hielt, sich von Zeit zu Zeit schröpfen zu lassen, war es sogar eine der Hauptthätigkeiten des Barbiers, Aderlasse zu bewerkstelligen, Blutegel anzusetzen, das Schröpfen vorzunehmen u. dgl. Hilfeleistungen zu verrichten. Heute wird dies, soweit es noch nötig ist, von den Ärzten selbst vorgenommen. Nur eine Reihe von unangenehmen Thätigkeiten, die der studierte Arzt von sich weist, bleiben dem Heilgehilfen überlassen, wie das Erteilen von Klystieren, das Hühneraugenoperieren, Massieren, Frottieren u. dgl.

Ein ganz selbständiges Gewerbe war früher das Frisieren. Es entstand aus der Perrückenmacherei, die zur Zeit der Allongeperrücken und der Puderfrisur mit dem Zopf besonders in Blüte stand.³⁾ Was heute noch an Perrücken gebraucht wird (zu Theateraufführungen hauptsächlich, daneben auch für einige wenige Kahlköpfe), ist nur gering

¹⁾ Vgl. Heffner, Über die Baderzunft im Mittelalter und später, besonders in Franken, Archiv des historischen Vereins von Unterfranken, Bd. 17, 1865; ferner Zaggert, Über das Badewesen im Mittelalter u. s. w.; Archiv für Kunde österr. Geschichtsquellen, Bd. 21, Wien 1859 und Leo Eger, Friseur-, Barbier- und Perrückenmachergewerbe in Berlin, Bd. VII, S. 449.

²⁾ Vgl. Mascher, Das deutsche Gewerbewesen.

³⁾ Vgl. L. Degen, Barbier- und Friseurgeschäft in Konstanz, Bd. VIII, S. 110.

und wird nur selten noch vom Handwerker hergestellt. Die Theater halten sich eigene Theaterfriseur, die die Perrücken nach dem jeweiligen Bedarf zustutzen müssen. Die Perrücken selbst werden von Perrückenfabriken angefertigt. Dies sind die einzigen Großbetriebe, die sich im Produktionsgebiete des gesamten Barbier- und Friseurgewerbes gebildet haben. In Berlin giebt es eine Perrückenfabrik, die 30—40 Personen beschäftigt und die größte dieser Branche in Deutschland sein soll.¹⁾ In Halle beschäftigen sich einige bessere Friseurgeschäfte nebenbei mit Perrückenmachen — wie ein Inhaber eines solchen versicherte, nur um die stille Zeit im übrigen Geschäfte etwas zu verwerten.

Eine scharfe Trennung zwischen Friseur und Barbier läßt sich heute nicht mehr machen. In Halle giebt es zwar zwei verschiedene Innungen, von denen die eine sich die der „Barbierer“ und die andere die der „Perrückenmacher und Friseur“ nennt. Indes unterscheiden sich die Geschäfte der Mitglieder der einen nur wenig von denen der anderen. In allen wird rasiert, frisiert, Haar geschnitten, Kopf gewaschen u. dgl. Daneben handeln alle mit allerlei Toilettegegenständen, wie Seife, Parfüms, Odeur, Eau de Cologne, Kämmen, Bürsten, Zahnwassern, Zahnseifen u. dgl., einige auch mit Cigarren, Cigaretten, ferner Gummiartikeln u. s. w. Nur insofern besteht ein Unterschied, als die einen auch Damenfrisuren anfertigen, die anderen nicht, und einige besonders elegant ausgestattete Salons unterhalten, die hauptsächlich von der besseren Kundschaft aufgesucht werden.

Die wichtigste Änderung, die sich im Barbiergewerbe vollzogen hat, ist die, daß es in den größeren Städten mehr Sitte geworden ist, sich im Geschäft des Barbiers bedienen zu lassen, als denselben dazu zu sich in die Wohnung zu entbieten. Ein älterer Hallenser Meister, der bereits vor 1870 sein Gewerbe betrieb, erzählte, daß er anfangs überhaupt keinen Rasierladen unterhalten habe. Später habe er im Keller eines Hauses einen solchen eingerichtet, der aber nur von den unteren Schichten der Bevölkerung aufgesucht wurde. Erst nach dem Jahre 1870 habe die Sitte, sich im Laden des Barbiers rasieren zu lassen, auch bei der besseren Kundschaft Verbreitung gefunden, so daß auch er sich genötigt sah, in besserer Geschäftslage eine eleganter ausgestattete Rasierstube zu begründen. Heute giebt es in einer größeren Stadt wohl kaum noch einen Barbier, der nicht einen Laden besäße, in dem der größte Teil der Kundschaft bedient wird.

¹⁾ Eger a. a. O. S. 481.

Das ist deshalb von Bedeutung, weil dadurch das Gewerbe nicht ohne einiges Kapital, aus dem die Einrichtung des Ladens bestritten werden muß, betrieben werden kann.

Sonst aber haben sich die Verhältnisse der Barbiererei in keiner Weise geändert. Technische Vervollkommnungen haben fast gar nicht stattgefunden. Es ist auch unmöglich, daß das Gewerbe anders als in der Form des handwerksmäßigen Kleinbetriebes ausgeübt wird, denn ein Großbetrieb würde hier irgendwelche Vorteile vor dem Handwerk nicht besitzen.

14. Die Baugewerbe.

a) Allgemeiner Charakter der Baugewerbe.

Bei der Errichtung eines jeden Bauwerks sind die verschiedensten Gewerbe thätig: Maurer, Zimmerer, Maler, Tapezierer, Schreiner, Schlosser, Schmiede, Dachdecker, Steinmetzen, Klempner, Installateure, Ofensetzer u. dgl. Alle diese Gewerbe könnte man als Baugewerbe im weitesten Sinne des Wortes bezeichnen. Im allgemeinen Sprachgebrauch beschränkt man diese Bezeichnung allerdings auf die Maurer, Zimmerer und Steinmetze,¹⁾ indes ist dies von keiner Bedeutung, denn eine Berechtigung dazu, nur diese Gewerbe als Baugewerbe zu bezeichnen, kann man nicht erblicken. Von den obengenannten Gewerben sind die Tapezierer, Schreiner, Schlosser, Schmiede, Installateure und Klempner, soweit sie Bauarbeiten verrichten, bereits in den vorangegangenen Teilen berücksichtigt worden, hier sollen die wichtigsten der noch übrig bleibenden, die Maurer, Zimmerer und Maler noch einer eingehenderen Würdigung unterzogen werden.

Der Anteil der einzelnen Gewerbe bei der Herstellung eines Gebäudes ist sehr verschieden. Hier üben der Geschmack des Publikums, die Mode und die jeweiligen örtlichen Verhältnisse einen großen Einfluß aus. In Gebirgsgegenden, wo viel Holz vorhanden ist, haben die Gebäude eine besonders starke Verwendung von hölzernem Material aufzuweisen, der Zimmerer spielt also hier die Hauptrolle. In anderen Gegenden, die sich besonders durch Reichtum von Sandsteinen aus-

¹⁾ Vgl. Neuburg, Art. Baugewerbe im Handwörterbuch der Staatswissenschaften.

zeichnen, tragen die Gebäude mehr einen massiven steinernen Charakter, und die Hauptthätigkeit verrichten die Maurer. In den Wohnungen der reichen Leute sieht man Marmortreppen und Geländer aus wertvollerem Material, in gewöhnlichen Gebäuden sind mehr Holztreppen und Holzgeländer zu finden. Viele Häuser besitzen zinnene Ornamente und sonstigen kunstvollen Schmuck aus Weisblech, viele wieder mehr solche aus kunstvoll geschmiedetem Schwarzblech und Eisen. Das große Kaufhaus mit großen Schaufenstern verlangt die Thätigkeit des Glasers mehr als das Gebäude, das nur zu gewöhnlichen Wohnungen bestimmt ist. Wo das Dach, wie jetzt vielfach in großen Städten, nicht mehr schräg, sondern horizontal hergestellt wird, ist die Thätigkeit des Dachdeckers unnötig, soll das Dach ein Ziegel- oder Schieferdach sein, spielt sie wieder eine große Rolle. Kurz und gut, die Gebäude sind ihrer Art und Zweckbestimmung nach verschieden, ebenso verschieden ist auch ihre Gestaltung, und ebenso verschieden groß ist auch der Anteil, den die einzelnen Gewerbe an ihrer Herstellung haben.

Alle Gewerbe, die bei der Bauthätigkeit eine Rolle spielen, haben einen eigentümlichen ihnen anhaftenden Charakter, der von dem der anderen Gewerbe, die mit der Bauthätigkeit in keiner Beziehung stehen, verschieden ist. Die Bäckerei, Fleischerei, Schuhmacherei, Schneiderei, sie alle produzieren für den vorübergehenden Bedarf, der sich mit seiner Befriedigung immer wieder erneuert. Nicht so das Baugewerbe. Viele Häuser, die bereits vor Jahrhunderten errichtet wurden, stehen heute noch und werden fortdauernd bewohnt. Wenn der Maurer mauert, der Zimmerer zimmert, sie müssen sich immer sagen, daß ihr Produkt einen bleibenden Wert hat und auch auf lange Zeit dem Gebrauche dienen soll. Dieser Umstand tritt in dem Charakter des Baugewerbes zu Tage. Dasselbe ist in seinem Gedeihen erheblichen Veränderungen unterworfen. Ist das wirtschaftliche Leben im Aufblühen begriffen, und vermehrt sich die Bevölkerung rasch, so wird auch die Bauthätigkeit eine rege sein. Tritt dagegen in der Bevölkerungszunahme ein Stillstand ein, so läßt auch die Bauthätigkeit nach. Geraten die wirtschaftlichen Verhältnisse in Verfall, so schwindet auch der Sinn für schöne Gebäude und der Bedarf nach ihnen. Man kann deshalb in gewisser Weise an der Blüte und dem Verfall der Baugewerbe den Stand des wirtschaftlichen Lebens erkennen, denn das Blühen und Gedeihen des letzteren tritt im Blühen und Gedeihen der ersteren zu Tage.

Eine weitere Eigentümlichkeit der Baugewerbe ist ihre Abhängig-

keit von der Witterung und der Jahreszeit. Im Winter kann in der Regel nicht gebaut werden, die Bauhätigkeit entfaltet sich nur in der dazu geeigneten Zeit. Ein geringer Frost im Winter schadet dem Mörtelwerk, so daß es unbrauchbar wird. Die Baupolizeiordnungen setzen daher meistens die niedrigste Temperatur fest, bei der noch gemauert werden darf. Die kurzen Tage im Winter gestatten nur wenige Stunden den Tag über die Arbeit am Bau und würden auch an frostfreien Tagen nur wenig ausgenutzt werden können. Das Baugewerbe ist daher ein Saisongewerbe. Die in ihm beschäftigten Arbeiter sind in der Regel zum größten Teil von Ende November bis Anfang März unbeschäftigt. Kommen in den übrigen Monaten lange Regentage, so wird auch dann die Arbeit ausgesetzt. Ist dann wieder günstige Witterung, so wird desto eifriger und anhaltender gearbeitet.

Die dritte und wichtigste Eigentümlichkeit der Baugewerbe zeigt sich darin, daß sie von allen Gewerben am ungeeignetsten dazu sind, sich solche Vorteile und Verbesserungen in der Produktion zu nutze zu machen, wie es sonst die gewerbliche Thätigkeit infolge der technischen Erfindungen der Neuzeit gethan hat. Noch heute sind fast alle Einrichtungen, die beim Bau eines Hauses vorgenommen werden müssen, reine Handthätigkeiten, und die Verwendung von Maschinen geschieht nur in der bescheidensten Weise. Zwar können verschiedene Artikel, die zur Errichtung eines Gebäudes nötig sind, wie Thüren, Fensterrahmen, Baubeschläge u. dgl. im maschinellen Betriebe hergestellt werden. Aber ihr Produktionsprozeß ist erst zu Ende, wenn sie beim Bau an der ihnen zukommenden Stelle angebracht sind. Diese Anbringungsarbeit bleibt immer Handarbeit und wird in keiner Beziehung von Maschinen verrichtet. Vollends die Errichtung der Mauern und des Gerüstes sind der Maschinenarbeit vollständig unzugänglich. Auch die Anwendung weitgehender Arbeitsteilung, die in anderen Erwerbszweigen den Grofsbetrieb so sehr fördert, ist nur in geringem Mafse möglich. Zwar werden bei einem größeren Bau immer viele Leute auf einmal beschäftigt, und sie alle gehören verschiedenen Gewerben an. Aber die Vereinigung derselben zur gemeinschaftlichen Arbeit an ein und demselben Produkt wird lediglich durch die Natur des Produktes selbst bestimmt. Nur die zufällige Gröfse eines Bauwerks bestimmt den Umfang der Vereinigung. Kein anderer Gewerbetrieb wechselt in seinem Umfange so sehr wie der des Bauhandwerkers. Heute beschäftigt der Maurermeister 50 Personen, weil er einen großen Bau zu errichten hat. In einigen Wochen oder Monaten sind die Mauern fertiggestellt, liegt kein anderer Auftrag

vor, so werden die Arbeiter bis auf einen geringen Teil entlassen und treten bei anderen Betrieben ein.

Die Stellung des Handwerks ist auch im Baugewerbe von der wirtschaftlichen Entwicklung nicht unbeeinflusst geblieben. Indessen äußern sich die Veränderungen in ganz anderen Umständen und in ganz anderer Weise als bei den übrigen Gewerben. Wir verstehen sie am besten, wenn wir die Organisation der Bauthätigkeit in der Gegenwart mit der der früheren Jahrhunderte vergleichen.

b) Die Organisation der Bauthätigkeit.

Das Produkt, das alle Baugewerbe herstellen und an dem sie zugleich ihre Thätigkeit verrichten, ist das Gebäude. Wo so viele Gewerbe zu gleicher Zeit thätig sind, bedarf es einer Person, die sie leitet und für ihre Thätigkeit organisiert. Zur Zeit des Zunftwesens scheinen die Verhältnisse überall so gewesen zu sein, daß diese leitende Person, gewissermaßen die Seele der Bauarbeit, in der Regel der Bauherr, d. h. der Eigentümer des Hauses war. Er trat mit den einzelnen Handwerksmeistern der einzelnen Gewerbe in Verbindung und diese stellten ihm ihre und ihrer Gesellen und Lehrlinge Arbeitskraft und Arbeitsgeschicklichkeit gegen Entschädigung zur Verfügung. Aufser einigen Gerüsten und dem Handwerkszeug brachte der Meister nichts mit, der Bauherr dagegen lieferte alle Materialien. Der Meister erhielt nur den Lohn für die geleistete Arbeit und noch für Stellung der Gerüste und Handwerkszeuge eine Entschädigung, den sogenannten „Meistergroschen“. „Es soll ein jeder Meister, der einen Bau nach dem Tagelohn arbeitet, im Sommer von Peterstuhlfeier bis auf Gallentage, der Meister jeden Tag 7 Gr., der Geselle aber den Tag 6 Gr. (wovon aber dem Meister vor sein Geschirr zu halten die Mühe jedes Tages 1 Gr. gehört), ingleichen jeder den Tag 2 Kannen Bier, der Lehrjunge aber 5 Gr., in dem Winter aber, als von Gallen bis auf Peterstuhlfeier, der Meister den Tag 6 Gr., der Geselle 5 Gr., der Lehrjunge aber 4 Gr. zum Lohne fordern und nehmen, nebst jeder Person aufser dem Lehrjungen 2 Kannen Bier.“ So heißt es in einem Zunftstatut des Zimmererhandwerks zu Halle¹⁾ und über ähnliche Bestimmungen wird aus anderen Zunftrollen gleichfalls berichtet.²⁾

Der Plan, in dem das Haus gebaut werden sollte, machte in der Regel keine große Mühe. Er bedurfte keiner großen detaillierten

Zeichnungen und Voranschläge. Die Meister waren auf bestimmte Muster von Bauten eingeübt, und der Preis, sowie der Grundriss standen von vornherein fest, höchstens, daß letzterer nach den örtlichen Verhältnissen (Straßenführungen u. dgl.) eine leicht zu bewerkstelligende Abänderung erfahren mußte. Man kann das in Städten, wo viele Gebäude aus früheren Jahrhunderten vorhanden sind, noch sehr gut beobachten, wie sich Häuser, die ungefähr zu gleicher Zeit errichtet sind, in Bezug auf Fassade und sonstige äußere Gestalt, ja sogar zuweilen in Bezug auf innere Einrichtung fast ganz genau gleichen.

Diese verhältnismäßig einfache Organisation der Bauhätigkeit ist in der Hauptsache wohl bis an den Anfang dieses Jahrhunderts geblieben. Erst im Laufe desselben änderte sie sich in sehr wesentlichen Punkten. Was zunächst heute allgemein anders ist, das ist die Materiallieferung. Der Eigentümer des zu erbauenden Hauses kümmert sich heute nur noch in sehr wenigen Fällen um den Materialbezug. Derselbe bleibt dem Handwerksmeister fast immer vollständig überlassen. Die Folge davon ist, daß heute sowohl Anlage-, als Betriebskapital des Bauhandwerksmeisters ein ungleich größeres als früher sein muß. Der Zimmermeister braucht jetzt große Holzlagerplätze, zugleich muß er ebenso wie der Maurermeister zur Beschaffung des Baumaterials Geld aufwenden, das er erst später vom Bauherrn erstattet erhält. Desgleichen zahlt dieser nicht mehr die Arbeitslöhne wie vorher an jeden Meister und jeden Gesellen einzeln, sondern der Meister lohnt seine Gehilfen selbst ab. Diese Änderung in der Materiallieferung und in der Art der Lohnzahlung ist heute überall, sowohl in der Stadt, wie auf dem Lande eingetreten. Im übrigen haben sich in den größeren Städten die Verhältnisse anders, wie in den kleineren und auf dem Lande gestaltet. Zunächst ist in der Stadt das Aufkommen des Architektengewerbes zu nennen. Mit dem Steigen der Lebensansprüche erhöhte sich auch die Anforderungen, die man an die Ausgestaltung und Einrichtung der Häuser zu stellen gewohnt war. Die Pläne wurden komplizierter, namentlich, als man in den Städten mit dem Anwachsen der Bevölkerung im Interesse einer besseren Ausnutzung des Grund und Bodens immer mehr dazu überging, mehrere Stockwerke zu bauen und die äußere Gestalt des Hauses

1) Statuten des Zimmererhandwerks in Halle vom 9. November 1692, aufbewahrt im Stadtarchiv zu Halle.

2) Vgl. Flechtner, Baugewerbe in Breslau, Bd. IX, S. 377 ff.; ferner Kreuzkram, Baugewerbe mit besonderer Rücksicht auf Leipzig, Bd. IX, S. 545.

immer stilgerechter nach künstlerischen Mustern zu gestalten. Alles das erforderte schliesslich eine technisch gebildetere Person, die in der Lage war, den Ansprüchen des Publikums an das Baugewerbe Rechnung zu tragen. So ist es gekommen, daß in unserer großstädtischen Bauthätigkeit der Architekt eine so hervorragende Rolle spielt und geradezu einen unentbehrlichen Faktor im Baugewerbe bildet. Das Entwerfen des Bauplanes, Leitung, Kontrolle und schliessliche Revision der Ausführung des Baues fällt heute in der Regel dem Architekten, dem Baumeister, zu. Auch die Aufstellung des Kostenanschlages und die Vermittlung der Vertragsabschlüsse zwischen dem Bauherrn und den verschiedenen Handwerksmeistern sowie sonstigen Lieferanten wird von ihm besorgt, denn alle diese Massnahmen erfordern heute gründliche technische Bildung, und der Laie würde im allgemeinen nicht gut fahren, wenn er es ohne die Hilfe des Architekten besorgen wollte.

Bedient sich der Bauherr einmal einer Beihilfe zum Abschluss aller Verträge mit den einzelnen Handwerksmeistern und sonstigen Lieferanten, so liegt es sehr nahe, daß er auf seine eigene Mitwirkung dabei überhaupt verzichtet. Vielleicht fehlt es ihm auch zuweilen an Zeit oder Lust, allen den nötigen langwierigen Verhandlungen mit beizuwohnen, und es ist ihm lieber, aller dieser Umstände überhoben zu sein, wenn er eine vertrauenswürdige Person findet, die die Verantwortlichkeit übernehmen kann. So entsteht die Vergebung eines Baues in Generalentreprise. Der Architekt oder eine sonstige sachkundige Persönlichkeit übernimmt alle für die Errichtung des Gebäudes nötigen Arbeiten, indem er mit dem Bauherrn einen Generalbaukontrakt und mit den einzelnen Meistern im eigenen Namen Spezialbaukontrakte abschliesst. Der Bauherr ist dadurch aller Sorgen enthoben, und die Rechnungslegung ist für ihn erheblich einfacher. Auf diese Weise entsteht das Zwischenunternehmertum, das namentlich für die Errichtung von Privatbauten häufig verwendet wird. Bei der Errichtung öffentlicher Bauten zieht die bauende Behörde jetzt immer noch vor, mit den einzelnen Meistern selbständig in Fühlung zu treten und die betreffenden Arbeiten auf dem Wege der Submission zu vergeben. Bekannt sind ja die Klagen der Handwerker gerade bei diesen Submissionen, bei denen sich die Bewerber häufig so weit unterbieten, daß von einem Gewinn nur wenig mehr übrig bleibt.

Vom Zwischenunternehmer ist der nächste Schritt zum eigentlichen Bauunternehmer nicht weit. Wenn der Generalentrepreneur alle Arbeiten für den Bauherrn besorgen muß, so liegt es für ihn der

Einfachheit halber sehr nahe, für etwaigen Bedarf fertig gebaute Häuser gleich bereit zu halten, um sie dem Kunden, der ein Haus gewissermaßen „in Auftrag giebt,“ zum Kaufe anzubieten. So vollzieht sich hier der Übergang von der Kundenproduktion zur Warenproduktion, und es entsteht die Bauspekulation, die ja in ihren Auswüchsen den berüchtigten Bauschwindel gezeitigt hat, gegen den sich die Handwerker mit allen ihnen zu Gebote stehenden Mitteln heute wenden, und zu dessen Bekämpfung der Staat jetzt die Hypothekengesetzgebung heranzuziehen versucht.

Der Bauschwindel vollzieht sich in der Regel in folgender Form: Irgend ein Spekulant kauft ein Grundstück zu einem verhältnismäßig niedrigen Preise und verkauft es wieder an eine andere meistens vollständig unbemittelte Person zu einem sehr hohen Preise zur Bebauung. Letztere vermag den Kaufpreis nicht zu zahlen, derselbe wird deshalb von dem Verkäufer als hypothekarisches Darlehen gegeben. Da der Käufer außerdem noch eine Summe besitzen muß, um den Bau beginnen zu können, wird ihm auch diese vom Verkäufer vorgeschossen und mit der Summe des Kaufpreises zugleich als Hypothek eingetragen. Der Bau wird darauf begonnen, und der Inhaber sucht so bald als möglich die Hypothek zu veräußern. Zu diesem Zwecke wendet er sich an eine Hypothekenbank, die jedes Grundstück zu $\frac{2}{3}$ oder $\frac{3}{4}$ des Taxwertes beleiht. Durch allerlei Machinationen wird der Taxwert so hoch getrieben, daß für den Hypothekenverkäufer immer noch ein Gewinn abfällt. Der Inhaber des Grundstückes baut nun weiter, bis plötzlich seine Geldmittel erschöpft sind und er den Konkurs anmeldet. Das Grundstück wird dann subhastiert und erhält natürlich in den meisten Fällen nur einen Preis, durch den die darauf haftende Hypothek gerade gedeckt wird. Haben nun die Handwerksmeister einen Teil ihrer Forderungen für den Bau noch nicht bezahlt erhalten, was meistens der Fall ist, und haben sie die betreffende Summe als 2. Hypothek auf das Grundstück eintragen lassen, so fallen sie in der Regel mit ihren Forderungen aus und werden dadurch schwer geschädigt. Haben sie nicht einmal ihre Forderungen hypothekarisch festgelegt, so ist natürlich an eine Begleichung derselben noch viel weniger zu denken.

Dies sind die Grundzüge, in denen sich in der Regel der Bauschwindel bewegt. Natürlich zeigt er in den einzelnen Städten noch andere Typen und Erscheinungen. Indes unterlassen wir es, darauf näher einzugehen.¹⁾ Der Bauschwindel hat besonders in Berlin und den größeren Städten, auch in Halle, in den 70er Jahren sein Un-

wesen getrieben. In der Gegenwart ist er zwar nicht ganz verschwunden, aber die Handwerker scheinen doch vorsichtiger geworden zu sein, so daß die entstehenden Verluste wohl nicht mehr solchen Umfang wie früher erreichen.

Die im vorstehenden in ihren hauptsächlichlichen Erscheinungen geschilderte Entwicklung des Baugewerbes durch Entstehen des Architektengewerbes, sowie durch Aufkommen des Zwischenunternehmertums und der Bauspekulation spielt fast ausschließlich nur eine Rolle in den Großstädten. Selbst in einer Stadt wie Jena besteht der größere Teil aller Neubauten aus Aufträgen von Privaten. Erst in neuerer Zeit soll dort die Spekulation von einem Architekten eingeführt worden sein.²⁾ Auch eine Stadt wie Eisleben soll von spekulativen Tendenzen im Baugewerbe fast ganz unberührt geblieben sein.³⁾ Hier wie auch auf dem Lande und in allen kleineren Städten vollzieht sich die Bauthätigkeit in der Regel so, daß von einem Privaten dem Zimmer- oder Maurermeister der Bauauftrag erteilt wird. Einer von beiden (beide sind gewöhnlich dazu fähig) entwirft den Kostenschlag und fertigt auch die Zeichnungen an, Baumaterial wird gewöhnlich vom Meister geliefert. Sowohl Zimmer- wie Maurermeister gehören im allgemeinen zu den besser situierten Handwerksmeistern, und ihr Betrieb hat der Natur des Gewerbes entsprechend einen größeren Umfang wie der in anderen Gewerben. Diesen aufsergewöhnlichen Verhältnissen des Baugewerbes trugen schon die alten Zunftstatuten Rechnung, indem sie entgegen der Praxis in anderen Gewerben anstatt 2 Gehilfen und 1 Lehrjungen 5—10 Gehilfen und 2 Lehrjungen für statthaft erklärten.⁴⁾

Einer Art von selbständigen Baugewerbetreibenden muß hier noch gedacht werden, nämlich der Scharwerker. Unter Scharwerker versteht man den ungeprüften Maurer- oder Zimmerergesellen, der gelegentlich selbständig kleinere Arbeiten (Reparaturen oder Bau

1) Vgl. näheres über den Bauschwindel bei Flechtner, Baugewerbe in Breslau, Bd. IX, S. 377 ff., sowie Kreuzkram, Das Baugewerbe mit besonderer Rücksicht auf Leipzig, Bd. IX, S. 543.

2) Gieselsmann, Verhältnisse des Baugewerbes in der Stadt und dem Amtsbezirk Jena, Bd. IX, S. 235.

3) P. Voigt, Lage des Handwerks in Eisleben, Bd. IX, S. 310.

4) Das obengenannte Hallenser Zimmererstatut besagt: „Soll kein Meister allhier künftig mehr denn 6 Gesellen auff einmal fördern, aufser E. E. Rats Zimmermann, welchen nebst diesen 6 jedesmal noch 2 Gesellen zu gemeiner Stadt Arbeit passiert werden soll.“

einfacher Bauwerke, wie Ställe u. dgl.) übernimmt. Es sind jene zahllosen Kleinmeister, die unter Umständen, wenn sie keine Aufträge erhalten, auch bei den eigentlichen Maurer- und Zimmermeistern eintreten, um dann wie die übrigen Gesellen zu arbeiten.

Große Baugeschäfte, die Arbeiter aller Baugewerbe zugleich ständig beschäftigen, kommen scheinbar in Deutschland nur selten vor. Selbst in Berlin sind es nur Spekulanten, die zuweilen einen Versuch damit machen, ohne jedoch das Geschäft dauernd aufrecht zu erhalten.¹⁾ In Süddeutschland scheinen diese Betriebe schon eher vorzukommen,²⁾ doch haben sie auch hier eine große Bedeutung ohne Zweifel noch nicht erlangt. Die Gewerbestatistik läßt diese Art Baugeschäfte nicht klar ersehen, denn sie zählt diese Geschäfte unter der Rubrik „Bauunternehmung“ zusammen mit dem Brückenbau, der Bahnschlägerei, dem Chaussee-, Kanal-, Schornstein-, Deich-, Bühnen-, Eisenbahn-, Wegebau u. s. w. Die betreffenden Zahlen lauten für 1895: Hauptbetriebe: 10 992, darin durchschn. besch. Pers.: 364 746. Es kamen somit auf 1 Hauptbetrieb 33,18 Pers. Von den Hauptbetrieben waren solche mit 1 Pers. 2 105, mit 2—5 1 335, mit 6—10 1 320, mit 11—50 4 152, mit 51—200 1 877, mit 201—1000 199, mit 1000 und mehr 4. Die Zahlen haben jedoch für uns kein Interesse weiter, da sie eben hauptsächlich allerlei Betriebe mit enthalten, die für den Häuserbau nicht weiter in Betracht kommen.

Wir wenden uns nun nach diesen allgemeinen Bemerkungen über den Charakter und die Organisation des Baugewerbes zur Stellung des Handwerks in den drei hauptsächlichsten Gewerben.

¹⁾ Vgl. Thiess, Klempnergewerbe in Berlin, Bd. VII, S. 262.

²⁾ Vgl. Sinzheimer, Über die Grenzen der Weiterbildung des fabrikmäßigen Großbetriebs, S. 90.

c) Maurer.

1. Anzahl und Art der Betriebe, sowie Anzahl der in den Hauptbetrieben beschäftigten Personen:

Jahreszahl	Betriebe überhaupt	Darunter sind		Zahl der in sämtlichen Hauptbetrieben besch. Personen
		Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	
1875	96 436	91 656	4 780	188 974
1882	55 651	48 951	6 700	169 908
1895	71 836	59 784	12 052	284 265

2. Das Personal der Hauptbetriebe nach seiner Stellung im Betriebe:

Jahreszahl	In Alleinbetrieben (ohne Motoren und Gehilfen) allein arbeitende Selbstständige	In Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetrieben		
		Inhaber und sonst. Geschäftsleiter	Verwaltungs-, Bureau u. technisches Aufsichtspersonal	Sonstige Gehilfen und Arbeiter
1882	29 079	19 408	926	120 495
1895	37 442	20 866	3 051	222 906

3. Umfang der Hauptbetriebe.

Es waren Hauptbetriebe mit Personen:

Jahreszahl	Betriebe mit 1 Person	Betriebe mit 2—5 Personen	Betriebe mit 6—10 Pers.		Betriebe mit 11—50 Pers.	
			Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882	29 605	13 789	2 429	15 474	2 813	57 609
1895	38 230	11 986	3 924	29 793	4 749	102 870

Jahreszahl	Betriebe mit 51—200 Personen		Betr. mit 201—1000 Pers.		Betr. mit. mehr als 1000 Personen	
	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen	Betriebe	darin besch. Personen
1882	308	22 454	6	1 695	1	1 024
1895	872	71 357	23	6 210	—	—

4. Berufsstatistik.

Jahreszahl	Selbständige	Abhängige	Selbständige und Abhängige zusammen	Auf 1 Selbständigen kommen Abhängige
1882	49 043	324 227	373 270	6,6
1895	58 158	427 221	485 379	7,4

Die Zahlen zeigen deutlich die Schwankungen, denen wie alle Baugewerbe auch das Maurergewerbe unterworfen ist. Von 1875 auf 1882 ein gewaltiger Rückgang, so daß 1882 19 066 Personen weniger beschäftigt werden als 1875, dagegen von 1882 bis 1895 wieder eine kolossale, die Bevölkerungszunahme bei weitem übersteigende Zunahme der in den Hauptbetrieben beschäftigten Personen um 67 %!

Es kommen auf 1 Hauptbetrieb durchschnittlich Personen:

1875: 2,07
 1882: 3,47
 1895: 4,75 ,

auf 1 Selbständigen kommen Abhängige:

1882: 6,6
 1895: 7,4

Danach hat es den Anschein, als ob allgemein eine Betriebskonzentration stattgefunden hat. Indes sind es nur die Betriebe mit 2—5 Personen, die einen absoluten Rückgang zu verzeichnen haben, eine absolut und relativ starke Zunahme zeigen noch alle Betriebe in

den übrigen Gruppen, allerdings ist die Zunahme bei den Betrieben mit mehr als 50 Personen am stärksten. Indes ist eine Betriebsstatistik im Baugewerbe immer sehr schwer aufzustellen und ihre Resultate sind hier mit ungleich größerer Vorsicht, als in anderen Gewerben zu verwerten. Der Umfang eines jeden Maurerbetriebes schwankt sehr. Ist viel Arbeit vorhanden, kann der Betrieb ohne Schwierigkeiten und ohne großen Kapitalaufwand jederzeit ohne weiteres vergrößert werden, denn es bedarf dazu nicht der Erweiterung der Werkstätte, der Anschaffung von Maschinen u. s. w., sondern es brauchen nur mehr Arbeiter eingestellt zu werden. Wenn deshalb 1895 mehr Betriebe mit größerem Umfang gezählt wurden als 1882, so kann man daraus noch nicht schliessen, daß ein Dominieren der Groszbetriebe beginnt, sondern nur, daß die Bauthätigkeit im Jahre 1895 eine regere als 1882 dadurch den Betrieben möglich gewesen ist, allgemein mehr Arbeiter zu beschäftigen. Sollte die Bauthätigkeit wieder in ein langsames Tempo einlenken, so wird voraussichtlich die Zahl der Betriebe nicht wesentlich, dagegen aber der Umfang, besonders der größeren derselben allgemein abnehmen.

Ein wichtiger Gesichtspunkt ist hier allerdings in Betracht zu ziehen. Es ist nicht zu leugnen, daß die Grösse der Arbeitsleistung, die das Baugewerbe heute zu verrichten hat, in keinem Vergleich zu der früheren steht. Das Anwachsen der grossen Städte bedingt, daß der Grund und Boden mehr ausgenutzt wird, die Gebäude werden deshalb in immer größerer Höhe mit zahlreicheren Stockwerken erbaut, überdies sollen sie so schnell wie möglich errichtet werden. Da ist es natürlich, daß allgemein auf einmal mehr Arbeiter als früher zugleich an einem Hause thätig sein müssen und die Folge davon ist, daß der Umfang der Betriebe zunimmt. Auf dem Lande und in den kleineren Städten werden die Gebäude noch immer in annähernd derselben Höhe und Ausdehnung wie früher errichtet. Daher ist auch in der Grösse der Maurerbetriebe auf dem Lande und in der Grossstadt ein wesentlicher Unterschied. Naturgemäß finden sich die grossen Betriebe nur in letzterer, während der Umfang der Maurergeschäfte auf dem Lande und in den kleineren Städten im allgemeinen nicht über den des Mittelbetriebs hinausgeht. In dieser Beziehung sind die folgenden Zahlen von Interesse:

Im Jahre 1895 hatte das Maurergewerbe in den 28 deutschen Städten mit über 100000 Einwohnern folgende Ausdehnung:

Hauptbetr.	Nebenbetr.	In den Hauptbetr. thätige Pers.	Es kamen mithin auf 1 Hauptbetr. Pers.
3 117	46	38 822	12,4

Es waren mithin von allen im Maurergewerbe vorhandenen Hauptbetrieben 5,2% in den Städten mit über 100000 Einwohnern. Dafs darunter die Mehrzahl der gesamten vorhandenen Grofsbetriebe war, zeigen folgende Zahlen:

Betriebe in den Grofsstädten		in Prozentzahl aller Betriebe der gleichen Gröfsenklasse
mit	1 Pers.: 1 223	3,2
„	2—5 „ 688	5,7
„	6—10 „ 342	8,7
„	11—50 „ 696	14,6
„	51—200 „ 156	17,8
„	201—1000 „ 12	52,1

Von Wichtigkeit ist nun hier die Frage, bei welcher Betriebsgröfse man von einem eigentlichen Grofsbetrieb sprechen kann. Ohne Zweifel stellen die Betriebe mit 1 Person, desgleichen auch der gröfste Teil der mit 2—5 Personen nur Unternehmungen dar, bei denen von einer Bedeutung noch nicht die Rede sein kann. Es sind die sogenannten Scharwerker, alleinstehende Maurergesellen, die in der Hauptsache nur Reparaturarbeiten übernehmen. Der eigentliche Maurermeister findet sich erst als Inhaber der Betriebe mit 6—10 und 11—50 Personen. Ohne Bedenken kann man bei der Natur des Maurergewerbes alle Betriebe mit bis zu 50 Personen als handwerksmäßige Mittelbetriebe bezeichnen, erst von da an beginnt das über den Umfang des Mittelbetriebs hinausgehende Geschäft. Wir sehen nun, dafs im Jahre 1895 von den 284 265 in allen Betrieben thätigen Personen nur 77 567, also etwas mehr als ein Viertel in Betrieben mit mehr als 50 Personen thätig sind, fast $\frac{3}{4}$ aller dagegen in Betrieben mit bis zu 50 Personen. Im Jahre 1882 waren in ersteren Betrieben von 169 908 insgesamt besch. Personen 25 173, also ungefähr $\frac{1}{6}$ aller thätig, der Grofsbetrieb hat demnach wesentliche Fortschritte gemacht, aber er ist noch lange nicht vorherrschend, im Gegenteil haben die handwerksmäßigen Mittelbetriebe noch eine beachtenswerte Stellung und sie haben sich auch von 1882 bis 1895 stark vermehrt.

Das Produktionsgebiet sowohl, als auch die Technik haben sich im Maurergewerbe nicht wesentlich geändert. Steinerne Mauern werden

heute noch immer in umfassender Weise verwendet, nur in den großen Städten macht das Glas der Mauer zuweilen Konkurrenz. In den belebten Straßen, wo in jedem Hause Schaufenster eingerichtet werden, findet man heute bei neuerbauten Gebäuden häufig, daß Eisenkonstruktionen und Glas das Hauptmaterial, Sandsteine dagegen nur das Füllungs- und Bekleidungsmaterial bilden. Indes hat die Ausdehnung dieser Bauart ihre Schranken, da sie nur in den belebteren Straßen der größeren Städte verwendet wird.

Die Technik hat dem Maurergewerbe außer der Vervollkommnung der Hebezeuge, Laufkrähne, Kettenaufzüge, Kalk-, Stein- und sonstigen Bauwinden, sowie der Mörtelmischmaschine keine Veränderungen gebracht. Die Bewegung der Hebezeuge mit Hilfe von Lokomobilen hat man versucht, ihr Wert wird indes nicht hoch angeschlagen und sie hat keine weitere Verbreitung gefunden.¹⁾ Die mit Dampf getriebene Mörtelmaschine wird dagegen in den größeren Städten viel gebraucht. Entweder haben die größeren Betriebe eigene Maschinen oder es sind, wie z. B. in Aachen, Mörtelwerke vorhanden, die alle Baugeschäfte mit Mörtel versorgen.

Es ist unzweifelhaft, daß es im Maurergewerbe Vorteile des Großbetriebs gegenüber dem Kleinbetrieb entsprechend den Verhältnissen in anderen Gewerben nicht giebt. Auf dem Gebiete der Technik sowohl, wie auch sonst sind die Bedingungen für beide Betriebsformen gleich. Höchstens der Einkauf des Rohmaterials könnte sich für den Großbetrieb billiger stellen, indes soll es häufig genug vorkommen, daß größere Quantitäten Baumaterial, insbesondere Sand- und Ziegelsteine schwerer zu beschaffen sind, als kleinere. Steinbrüche und Ziegeleien können nicht immer eine große Nachfrage in kurzer Frist befriedigen und so ist der Bauunternehmer zuweilen gezwungen, von der Baustätte entfernt wohnende Lieferanten in Anspruch zu nehmen, wodurch sich naturgemäß infolge der höheren Transportkosten das Material verteuert.

Auf der anderen Seite ist es leicht möglich, daß sich die Produktionskosten des Großbetriebs im Verhältnis zu denen des Kleinbetriebs nicht unbedeutend erhöhen. Das größere Geschäft, das mehrere Bauten zu gleicher Zeit ausführt, löst sich gewissermaßen in eine Anzahl Einzelunternehmungen auf. Infolgedessen muß ein umfangreiches Aufsichts- und Bureaupersonal angestellt werden, das durch genaue detaillierte Pläne instruiert sein muß. Während der

¹⁾ Vgl. A. Voigt, Kleingewerbe in Karlsruhe, Bd. III, S. 78.

Inhaber des kleinen Geschäftes bei eigener Beobachtung und Beaufsichtigung des Fortganges der Bauarbeiten manches aus dem Stegreif anordnen kann, muß der Leiter des Großbetriebs sich auf seine Beamten verlassen oder wichtigere Sachen den ganzen Bureauapparat durchlaufen lassen, bis sie zu seiner Entscheidung gelangen. Dabei gehen anerkanntermaßen die Arbeiter mit dem Material bei weitem sorgfältiger um, wenn der Meister selbst die Aufsicht führt, als wenn er diese seinen Angestellten überläßt.

Nach allem kann deshalb von großen Vorteilen des Großbetriebs im Maurergewerbe nicht die Rede sein. In der That findet man wohl auch selten, daß die Handwerksmeister über die Konkurrenz der großen Unternehmungen klagen. Wo solche bestehen, gründen sie sich eben mehr auf die Größe der Arbeitsleistung, die heute verlangt wird, wie oben bereits ausgeführt, als auf wirtschaftliche Vorteile.

a) Zimmerer.

1. Anzahl und Art der Betriebe, sowie Anzahl der in den Hauptbetrieben beschäftigten Personen.

Jahreszahl	Betriebe überhaupt	Darunter sind		Anzahl der in dem Hauptbetr. durchschnittlich besch. Personen
		Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	
1875	62 731	59 162	3 569	129 826
1882	38 704	33 112	5 592	98 054
1895	47 079	37 787	9 292	133 322

2. Das Personal der Hauptbetriebe nach seiner Stellung im Betriebe.

Jahreszahl	In Alleinbetr. (ohne Motoren und Geh.) allein arbeitende Selbständige	In Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetrieben.		
		Inhaber und sonstige Geschäftsleiter	Verwaltungs-, Kontor-, u. techn. Aufsichtspersonal	sonstige Gehilfen und Arbeiter
1882	17 102	15 279	693	64 980
1895	20 664	15 228	1 619	95 811

3. Umfang der Hauptbetriebe.

Es waren Hauptbetriebe mit Personen.

Jahreszahl	mit 1 Person	mit 2—5 Personen	mit 6—10 Personen		mit 11—50 Pers.	
			Betriebe	darin Pers.	Betriebe	darin Personen
1882	17 755	11 833	1 891	13 921	1 583	29 156
1895	21 518	10 698	2 865	21 655	2 603	50 615
	mit 51—100 Pers.		mit 201—1000 Pers.			
	Betriebe	darin Pers.	Betriebe	darin Pers.		
1882	49	3 439	1	206		
1895	102	7 475	1	217		

4. Berufsstatistik.

	Selbständige	Abhängige	Selbst. und Abhängige zusammen	Auf 1 Selbst. kommen Abhängige
1882	32 531	151 199	183 730	4,7
1895	35 925	164 229	200 154	4,6

Der Fortschritt des Großbetriebes ist nicht unbeträchtlich. Auf 1 Hauptbetrieb kommen 1875 2,19, 1882 2,96 und 1895 3,52 Personen. 1882 sind 32 % aller beschäftigten Personen in Betrieben mit mehr als 10 Personen thätig, 1895 bereits 43,7 %. Indes sind auch hier die statistischen Zahlen nur mit Vorsicht zu verwerten, denn bei der Mehrzahl der Zimmereigeschäfte wechselt der Umfang in demselben Maße, wie bei den übrigen Baugewerben.

Die Betriebe mit 1 Person haben sich von 1882 bis 1895 noch um 21 % vermehrt. Diese Geschäfte, sowie auch ein Teil derselben mit 2—5 Personen, werden durch die Scharwerkszimmerer gebildet, die sich aus selbständig gewordenen Zimmergesellen, die über keine erheblicheren Mittel verfügen, rekrutieren. Sie besitzen meist eine kleine Werkstatt und greifen gelegentlich auch auf die verwandten Gebiete der Tischler und Glaser über, indem sie die Herstellung von Kisten, Gartenmöbeln, Fußböden u. dergl. übernehmen. Die eigentlichen Zimmererarbeiten verrichten sie nur bei kleineren Bauten, Umbauten und Reparaturen.

Der eigentliche handwerksmäßige Mittelbetrieb ist hier ebenso, wie beim Maurergewerbe, bei den Betrieben mit 6—10 und 11—50 Personen zu finden. In diesen waren 1882 von den 98 054 insgesamt beschäftigten Personen 43 077 und 1895 von den 133 322 insgesamt beschäftigten Personen 72 270 thätig, man sieht also daraus, daß sie auch heute noch eine ungeschwächte dominierende Stellung innerhalb des Gewerbes einnehmen. Daß die Betriebe mit mehr als 50 Personen sich verhältnismäßig stark vermehrt haben, dürfte nicht wunderbar sein, denn heute entsprechen diese Betriebe bei der Größe der Gebäude einem volkswirtschaftlichen Bedürfnis. Indes spielen sie auch 1895 nur eine so geringe Rolle, daß ihre Vermehrung für die Stellung des handwerksmäßigen Mittelbetriebs keine Besorgnisse einflößt.

Die Veränderungen, die im Produktionsgebiet und in der Technik eingetreten sind, sind beim Zimmerergewerbe bedeutender als beim Maurergewerbe. Daß das Produktionsgebiet kleiner geworden ist, darauf deutet schon die Vermehrung der in dem Hauptbetrieben beschäftigten Personen hin, die beim Maurergewerbe 61,4 %, beim Zimmerergewerbe dagegen nur 35,9 % beträgt. Thatsächlich wird dem Holzbau vielfach und teilweise auch erfolgreich von der Eisenkonstruktion Konkurrenz gemacht. Für die Eisenkonstruktion spricht häufig die größere Feuersicherheit. Außerdem spielt auch der Geschmack des Publikums eine Rolle. Veranden, Balkons, Treppen, Thore, Geländer und dgl. liebt man heute mehr aus Guß- oder Schmiedeeisen, wie aus Holz. Es ist deshalb zweifellos, daß heute an vielen Stellen die Arbeit des Zimmermanns nicht mehr bedurft wird, wo sie früher unumgänglich notwendig war.

Dazu kommt noch die veränderte Betriebsweise des Zimmergewerbes, die seine Bedeutung entschieden abgeschwächt hat. Früher bezog der Handwerker das Holz im rohesten Zustande als Baum-

stamm. Die Wintermonate wurden hauptsächlich dazu verwandt, die Stämme in Bretter zu zersägen und durch Behauen der Stämme die Balken herzustellen. Fast allgemein wird dagegen heute das Holz in der Form der zugerichteten Balken und der fertigen Bretter von den großen Sägewerken bezogen.¹⁾ Diese Sägewerke sind teils in den waldigen Gebirgsgegenden gelegene Holzschneidemühlen, teils in den Städten und anderswo befindliche Dampfsägewerke. Zuweilen kommt es vor, daß Zimmergeschäfte eine eigenes Dampfsägewerk besitzen.²⁾ Indes scheint dies nur selten der Fall zu sein, im Gegenteil lassen in den größeren Städten die Zimmermeister, wenn sie einmal das Holz in Gestalt von Baumstämmen bezogen haben, die Verarbeitung derselben zu Balken und Brettern in der Regel gegen Lohn im Dampfsägewerk vornehmen.³⁾

Was dem Zimmermanne von seinem früheren Produktionsgebiete geblieben ist, ist im wesentlichen folgendes: Die Herrichtung der Hölzer auf dem Zimmerplatze und das probeweise Zusammenstellen derselben, die sogenannte „Zulage“, ferner das Legen der Fußböden, das Anschlagen der Holzgesimse, das Verschalen der Dächer u. s. w. In sehr naher Verwandtschaft steht bei einzelnen dieser Arbeiten die Bautischlerei, ja in manchen Beziehungen dürfte die Grenze zwischen Bautischler und Zimmermann nur sehr schwer zu ziehen sein. Deshalb kommt es vor, daß Zimmermeister überhaupt die Ausführung der Bautischlerarbeiten mit übernehmen⁴⁾ oder umgekehrt, daß auch Bautischlereien einzelne Zimmerarbeiten, wie den Holztreppebau, die Holztäfelungen der Zimmer ausführen. Andererseits liefern die bei den Ausführungen über das Tischlergewerbe bereits gekennzeichneten Bautischlerfabriken, die sich mit der maschinellen Produktion von Thüren, Fensterrahmen, Treppenstufen, Leisten, Thürbekleidungen, Parketten u. dgl. beschäftigen, ihre Fabrikate, deren Anbringung dann gegebenenfalls dem Zimmermeister zufällt.

Auf dem Gebiete der Zulage und der eigentlichen Errichtung der Holzkonstruktion im Gebäude dürften wesentliche Vorteile für den Großbetrieb nicht vorhanden sein. Es gilt hier vielmehr dasselbe,

¹⁾ Vgl. P. Voigt, Lage des Handwerks in Eisleben Bd. IX, S. 311; Gieselmann, Verhältnisse des Baugewerbes in Jena, Bd. IX, S. 238; Flechtner, Baugewerbe in Breslau Bd. IX, S. 415; Kreuzkram, Baugewerbe mit besonderer Rücksicht auf Leipzig, Bd. IX, S. 605.

²⁾ A. Voigt, Kleingewerbe in Karlsruhe Bd. III, S. 85.

³⁾ Flechtner, a. a. O.

⁴⁾ P. Voigt, a. a. O. S. 311.

was bereits beim Maurergewerbe hervorgehoben wurde. Das grössere Geschäft, das mehrere Bauten zu gleicher Zeit ausführt, löst sich gewissermaßen in eine Anzahl Einzelunternehmungen auf. Daraus ergeben sich für den Betrieb verschiedene Erfordernisse (z. B. Anstellung von Aufsichts- und Bureaupersonal, das durch genaue Pläne und Vorschriften instruiert sein muß), die eher geeignet sind verteuern als verbilligend zu wirken.

b) Maler.

Die Malerei zeigt in der Statistik folgendes Bild:

1. Zahl und Art der Betriebe, sowie der durchschn. beschäftigten Personen.

Jahreszahl	Zahl der Betriebe überhaupt	Darunter sind		In den Hauptbetrieben durchschnittlich beschäftigte Personen
		Hauptbetr.	Nebenbetr.	
1875	28 372	25 750	2 622	48 341
1882	32 626	30 643	1 983	63 869
1895	42 039	40 197	1 842	117 016

2. Das Personal nach der Stellung im Betriebe.

Jahreszahl	In Alleinbetr. (ohne Gehilfen und Motoren) allein arbeitende Selbständige	In Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetrieben		
		Inhaber und sonstige Geschäftsleiter	kaufm. und techn. Verwaltungspersonal	sonstige Gehilfen und Arbeiter
1882	15 460	15 291	105	33 013
1895	18 175	22 216	432	86 293

3. Umfang der Betriebe.

Es waren Hauptbetriebe:

Jahreszahl	mit 1 Pers.	mit 2—5 Pers.	mit 6—10 Personen		mit 11—50 Personen		mit 51—200 Personen		mit 201—1000 Personen	
			Betr.	Pers.	Betr.	Pers.	Betr.	Pers.	Betr.	Pers.
1882	15 723	13 799	829	5 894	285	4 572	7	500	—	—
1895	18 465	17 621	2 720	19 884	1 343	23 960	47	3 376	1	266

Von der Malerei gilt bezüglich der Statistik dasselbe, wie von den übrigen Baugewerben. Die Betriebe lassen sich in Zahlen nicht gut ausdrücken, denn der Umfang jedes einzelnen ist zu großen Schwankungen ausgesetzt. So berichtet ein Hallenser Meister, daß er im Jahre 1897 im April 8, im Juni 40, im August 32, im September 25, im Oktober wieder nur 12 Arbeiter beschäftigt habe. Was soll der Unternehmer da als Zahl der durchschnittlich beschäftigten Personen angeben!

Nach den vorliegenden Zahlen kommen auf einen Hauptbetrieb durchschnittlich Personen:

1875 : 1,87—1882 : 2,08, 1895 : 2,91

1882 sind nur 7,9 %, 1895 dagegen bereits 23,7 % aller beschäftigten Personen in Betrieben mit mehr als 10 Personen thätig. Danach haben sich also die größeren Betriebe in ziemlich starkem Verhältnis vermehrt. Indes liegen dieselben zum weitaus größten Teile in der Großstadt. Es waren nämlich im Jahre 1895 von den 1343 Betrieben mit 11—50 Personen allein 620 und von den 47 Betrieben mit 51—200 Personen allein 34 in den 28 Städten mit mehr als 100 000 Einwohnern gelegen, während der eine Betrieb mit 266 Personen in Berlin seinen Sitz hatte. Der größere Betrieb ist eben in der Großstadt eine volkswirtschaftliche Notwendigkeit, da hier die Häuser größer sind und infolgedessen auch die zu verrichtende Arbeitsleistung an Umfang immer mehr zunimmt. Dabei ist aber die Stellung des Handwerks noch immer keine bedrohte, denn die Betriebe mit 1, 2—5 und 6—10 Personen haben von 1882—1895 immer noch beträchtlich zugenommen, die Betriebe mit 6—10 Personen haben sich sogar mehr als verdreifacht. Von allen im Gewerbe beschäftigten Personen sind

1882 92,1 % und 1895 77,7 % in Betrieben mit 1—10 Personen thätig. Das zeigt, daß das Handwerk immer noch eine dominierende Stellung einnimmt.

Die Technik des Malergewerbes ist insofern eine einfache als lediglich Handarbeit verrichtet wird und die Verwendung von Maschinen nicht stattfindet. Veränderungen sind insoweit eingetreten als das Reiben der trockenen Farben, das früher der Maler selbst verrichtete, indem er damit die beschäftigungslose Winterzeit ausfüllte, heute von den Farbenfabriken selbst besorgt wird. Aus hygienischen Rücksichten ist dies nur freudig zu begrüßen, denn die Beschäftigung mit den vielfach Giftstoff enthaltenden pulverisierten Farben hatte oft die Berufskrankheit der Maler, die Bleikolik, zur Folge. Außer dem Farbenreiben hat sich in der Großstadt auch das Anbringen der Gerüste, von denen aus die Maler das Gebäude anstreichen, vom Malergewerbe losgelöst. Die Gerüste sind gegen früher technisch vollkommener geworden, namentlich unter dem Drucke der immer mehr sich verschärfenden sicherheitspolizeilichen Bestimmungen und der großen Verantwortlichkeit der Anbringer. In Berlin ist deshalb das Anbringen der Gerüste zu einem Spezialgewerbe geworden, indem Dachdecker oder Kapitalisten, denen eine Menge von Gerüsten gehören, sich damit befassen, Malern Gerüste zu verleihen und anzubringen.¹⁾ Ähnliches wird auch aus Karlsruhe berichtet.²⁾ Im übrigen sind jedoch wesentliche Veränderungen in der Technik des Gewerbes nicht eingetreten.

Vollständig gleich stehen sich Großbetrieb und Kleinbetrieb hier nicht gegenüber. Ersterer hat zunächst Vorteile durch Masseneinkauf direkt bei den Fabriken. Der Handwerker bezieht seine Farben und Rohmaterialien durch den Händler im einzelnen und bezahlt sie dabei naturgemäß mehr oder weniger teurer, als der Großbetrieb bei seinem direkten Bezuge, zumal wenn der Kleinbetrieb gezwungen ist, den Kredit des Händlers in Anspruch zu nehmen. Wichtige Vorteile des Großbetriebs sind auch die mehr kaufmännische Leitung und der überlegnere Kapitalbesitz. Wenn auch der größere Betrieb wohl ein von einer Person, die nur kaufmännisch gebildet ist, geleitet wird, darin zeichnet sich sein Inhaber in der Regel doch fast immer aus, daß bei der Leitung mehr als der Handwerker kaufmännische Prinzipien er anwendet. Dies tritt bei der Übernahme der Arbeiten klar zu Tage.

¹⁾ Thiefs, das Berliner Malergewerbe Bd. VII, S. 201.

²⁾ A. Voigt, Kleingewerbe in Karlsruhe Bd. III, S. 184.

In der Großstadt wird es dem größeren Betriebe möglich, eine gute Übersicht und Kenntnis des Marktes zu erhalten, sich die besseren und vorteilhafteren Arbeiten auszusuchen und zu rechter Zeit zu sichern, unsichere Aufträge abzulehnen, andererseits auch einmal mit kleinem Gewinn zu arbeiten, um dadurch spätere Aufträge zu erhalten. Ferner kann auch der Großbetrieb seinen Preisen genauere Berechnungen zu Grunde legen, als der handwerksmäßige Kleinbetrieb, der bei Submissionen immer in Gefahr ist, seine Preise zu niedrig anzusetzen und dann die Arbeit ohne nennenswerten Gewinn verrichtet.

Der Kapitalbesitz kommt dem Großbetriebe insofern zu statten, als das Betriebskapital bei umfangreicheren Arbeiten in der Regel ein ziemlich erhebliches ist. Die Arbeitslöhne müssen wöchentlich gezahlt werden, der Preis der Arbeit wird jedoch häufig erst nach der Fertigstellung entrichtet. In Orten, wo keine besonderen Spezialgeschäfte für das Anbringen der Gerüste vorhanden sind, kann sich auch nur der größere Betrieb die für die Anstreicherarbeiten an größeren Gebäuden nötigen Gerüste anschaffen.

Auch die Möglichkeit der Durchführung einer Arbeitsteilung ist ein Vorteil des größeren Betriebes. Er kann für die komplizierteren, Geschick erfordernden Arbeiten, wie Dekorationsarbeit, Holzimitation, Plafondmalerei, Schriftenmalerei, Blumenmalerei u. dgl. besonders geschulte Arbeiter einstellen. Nirgends ist ja der Unterschied der Qualität der Arbeit so groß wie im Malergewerbe. Der Künstler findet sich neben dem Klexer und Schmierer.

Den unleugbaren Vorteilen des Großbetriebs stehen indes auch Nachteile gegenüber, durch die die Stellung des Handwerks immerhin eine gekräftigtere wird. Auch der große Malerbetrieb löst sich in der Regel in eine Anzahl von Teilbetrieben auf, denn eine Arbeit, an der 200–300 Malergesellen auf einmal thätig sein können, dürfte wohl überhaupt nicht vorkommen. Die Folge der notwendigen dezentralisierten Betriebsweise ist aber, daß der Großbetrieb Personal zur Beaufsichtigung und Leitung der einzelnen Teilbetriebe anstellen muß. Anerkanntermaßen geht die Arbeit bei persönlicher Aufsicht des Meisters schneller vonstatten und wird besser verrichtet, als wenn die Arbeiter unter Aufsicht des nicht beteiligten Parliers arbeiten. Dieser Nachteil des Großbetriebs ist nicht zu unterschätzen. Er wird immer imstande sein, die oben erwähnten Vorteile wesentlich zu Gunsten des Handwerks zu vermindern.

Schluss.

Dafs der gewaltige Entwicklungsprozess, den unsere Volkswirtschaft in diesem Jahrhundert durchzumachen hatte, noch nicht zum vollständigen Abschluss gelangt ist, kann keinem Zweifel unterliegen, und so ist auch die Stellung des Handwerks, die dasselbe in dem jetzigen Stadium des Prozesses einnimmt, noch nichts Festes, Bleibendes, sondern voraussichtlich noch weiteren Veränderungen unterworfen. Was für das Handwerk am Ende des Entwicklungsprozesses übrig bleiben wird, läfst sich vollständig noch nicht überschauen. Das wird erst möglich sein, wenn wir sagen können, dafs die Ausbildung unserer sämtlichen Verkehrsmittel und die Vervollkommnung der gewerblichen Technik auf dem Beharrungspunkte angelangt ist. Wann dies aber der Fall sein wird, das kann in unserem Zeitalter niemand voraussagen, wo noch immer neue bisher fast unbekannte Kräfte der Natur oder ihre Verwendung zu wirtschaftlichen Zwecken entdeckt werden und wo der Staat und die Gesellschaft noch immer für die Anlegung neuer Verkehrsstrecken gewaltige Summen ausgeben.

Was sich bisher beurteilen läfst, sind einzig und allein die grofsen Züge, unter denen die wirtschaftliche Entwicklung sich bis zum jetzigen Augenblick vollzogen hat, und die Verhältnisse, die im gegenwärtigen Stadium geschaffen sind.

Die gemeinsamen Züge der Entwicklung des Handwerks in den hauptsächlichsten der ehemals zünftigen Gewerbe sind von Bücher in seiner meisterhaften schematisierenden Methode in seinem Referat über die Handwerkerfrage auf der Generalversammlung des Vereins für Sozialpolitik vom Jahre 1897, sowie auch in seiner „Entwicklung

der Volkswirtschaft¹⁾ dargelegt, so daß es sich erübrigt, darauf näher einzugehen. Was der Verfasser in diesem kurzen Schlufswort beabsichtigt, ist lediglich eine knappe Darlegung seiner Auffassung über die Aussichten, die sich dem Handwerk zur Zeit in den vorstehend behandelten Gewerben bietet.

Die Gewerbe, in denen eine Existenz handwerksmäßiger Kleinbetriebe im allgemeinen auf die Dauer unmöglich oder nur ausnahmslos möglich sein wird, sind nach Ansicht des Verfassers nur die Seilerei und Gerberei. Hier ist die maschinelle Technik soweit fortgeschritten, daß Handarbeit nicht gut mehr bestehen kann. Dazu fehlen Reparaturarbeiten, die sonst dem Handwerk in der Regel ein weniger bestrittenes Feld der Thätigkeit bieten können, und der Kleinhandel mit den Produkten der Großbetriebe derselben Gewerbe befindet sich meist schon in anderen Händen, so daß sich auch auf ihn das Handwerk nicht mehr stützen kann.

In einer Reihe von Gewerben wird nach der Ansicht des Verfassers das Handwerk neben den übrigen Betriebsformen wenigstens auf einem mehr oder weniger großen Teile des Produktionsgebietes auch weiterhin existenzfähig sein. Hier sind vor allem zu nennen: Tischler, Klempner, Schlosser und Schmied, Tapezierer, Sattler, Buchbinder, Schuhmacher, Schneider, Bäcker und Konditor, Fleischer, sowie auch Böttcher und Drechsler. Die Massenprodukte dieser Gewerbe werden zwar, wenn sie es noch nicht sind, im allgemeinen ganz an die Großindustrie oder den Verlag übergehen, aber die zum Teil erheblichen Reparaturarbeiten, die Produktion für den individuellen Bedarf (besonders beim Schuhmacher und Schneider) und der Kleinhandel mit den Produkten des gesamten Gewerbes werden dem Handwerk immer eine Existenzmöglichkeit bieten. Allerdings ist dabei zu berücksichtigen, daß ein Teil dieser Arbeiten dem Handwerk auch wiederum verloren geht, weil die größeren Betriebe anderer Gewerbe sich zur Vornahme der in ihrem Unternehmen häufigen Reparaturarbeiten eigene Arbeiter halten. Indes bleibt auch dann noch dem Handwerk ein wenn auch kleineres Gebiet der Thätigkeit.

Bei allen Gewerben dieser Gruppe, die für die Bauthätigkeit in Betracht kommen, bleibt dem Handwerk in den meisten Fällen die Anbringungsarbeit, die eine immerhin erhebliche Bedeutung besitzt. Beim Bäcker und Fleischer geht vor der Hand nicht einmal die gesamte Massenproduktion dem Handwerk verloren, denn nur unter be-

¹⁾ S. 167—198.

stimmten Verhältnissen kann die Backware und das frische Fleisch ohne wesentliche Kosten und Schwierigkeiten auf weitere Strecken hin transportiert werden, so daß dem Großbetrieb hier eine Schranke gesetzt ist. Beim Fleischer wird wahrscheinlich die Herstellung der Dauerware (geräucherte Wurst und Schinken etc.) dem Handwerk verloren gehen.

Im Barbiergewerbe ist die Stellung des Handwerks eine unerschütterte und wird es voraussichtlich auch bleiben.

In den Baugewerben giebt es neben Großbetrieben noch immer eine große Anzahl mittlerer und kleinerer Geschäfte. Die Großbetriebe sind hier eine volkswirtschaftliche Notwendigkeit, weil die Häuser größer geworden sind und oft nur von vielen Arbeitern zu gleicher Zeit gebaut werden können. Auf wesentliche wirtschaftliche Vorteile kann sich indessen der Großbetrieb im allgemeinen hier nicht stützen und, wo die Größe der Arbeitsleistung nicht einen umfangreichen Betrieb erfordert, stehen sich Groß- und Kleinbetrieb im allgemeinen gleich konkurrenzfähig gegenüber. Deshalb wird sich auch hier das Handwerk noch halten können.