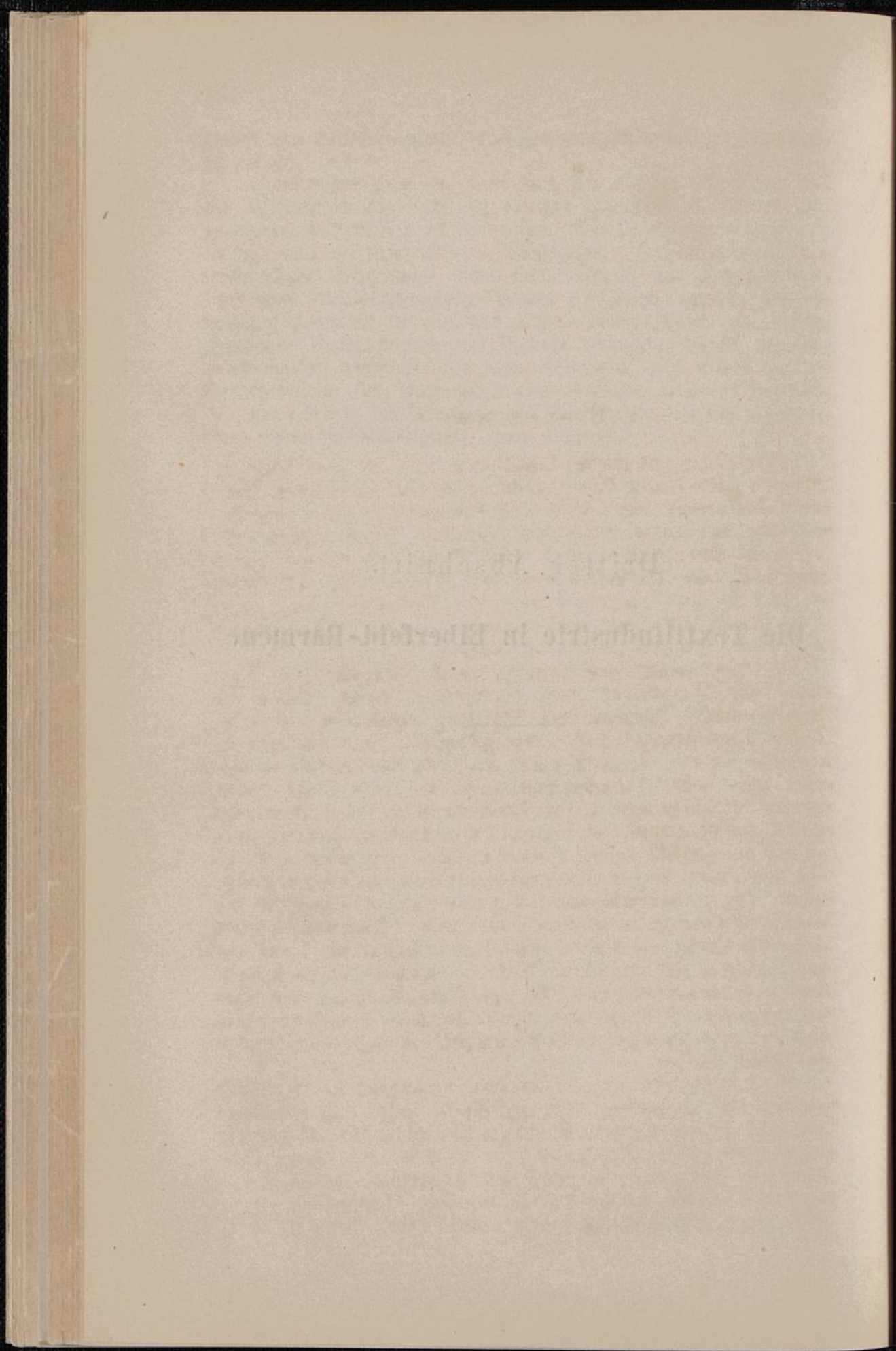


Dritter Abschnitt.

**Die Textilindustrie in Elberfeld-Barmen.**



## Einleitung.

Durch das bergische Land krümmt sich der Wupper-„Strom“. An seinen Ufern zieht sich wie ein breites Band durch das Gebiet der Stahl- und Eisenwaaren eine ganz bedeutende und ausserordentlich vielseitige Textilindustrie hin. Gleich an den Quellen wird das Wasser abgefangen durch Baumwoll- und Wollspinnereien bei Wipperfürth. Es folgen bei Hückeswagen und bei Lennep die Wollspinnereien, deren Garne in den Webereien und Appreturanstalten in den Städten und auf den Bergen verarbeitet werden.

An dem nördlichsten Punkte, wo die Wupper ihren Lauf scharf von Nordwesten nach Südwesten ändert, liegen die Schwesterstädte Barmen und Elberfeld zusammen mit etwa 175000 Einwohnern. Das ältere Elberfeld liegt flussabwärts in einem Kessel, der sich beim Austritte des Baches so verengt, dass keine Fabrikanlage mehr im Thale Platz findet, während nach Barmen zu die Landstrasse in Felsen gesprengt werden musste. Zunächst beginnt Unter-Barmen, dorffähnlich in zwei Strassenreihen neben einander, dann verbreitert sich das Thal und aufwärts bei Rittershausen gehen die steilen Berge, welche die zusammenhängenden Ansiedelungen Elberfeld und Barmen umsäumen, in mildere Hügel über. Elberfeld ist schon im Innern beengt und wirft seine Industrie auf das Land und seine Arbeiter auf die Berge hinaus; Barmen hat noch mehr Raum und vermag sich das Thal hinauf auszudehnen, aber auch hier beginnen die Berge sich mit Häusern zu bedecken. Man kann gut zwei Stunden durch zusammenhängende Häuserreihen „im Thale“ gehen.

Die Industrie ist kaum übersehbar und selbst in der Textilindustrie hält es schwer, sich zurecht zu finden. Der leitende Faden in diesem Labyrinth ist das Garn; dieses bildete den Ausgangspunkt des Wupperthaler Gewerbfleisses: seiner Bleicherei und Zwirnerie, Färberei und Appretur. Daran schloss sich die Weberei, früher von Leinen und Baumwolle, gegenwärtig von Seide, Wolle und gemischten Stoffen, deren Färberei,

Appretur und Druckerei. Ferner ist die Wirkerei der Bänder und die Flechtereier der Litzen und Kordeln in allerlei Stoffen, unter anderem auch von gummielastischen Fäden von Bedeutung. Endlich wird die Fabrikation der Stoffknöpfe betrieben.

Diese Industrien sind so mannigfaltig, dass sie seit jeher auch in der Nachbarschaft ihre Pflege gefunden haben. So liegt eine Wegstunde weit im Märkischen Schwelm mit einer Barmen ähnlichen Industrie, im Süden oben auf den Bergen in gleicher Entfernung Ronsdorf mit bedeutender Band-, und im Nordosten in den Bergen Langenberg mit noch grösserer Seidenindustrie, namentlich für Regen- und Sonnenschirmstoffe. Die Wupper hinab liegt in romantischer Gegend die Burg mit einer uralten und selbständigen, obwohl unbedeutenden Fabrikation von Decken. Auf der Eisenbahnlinie nach Deutz hin liegen an allen Stationen, in Haan, Ohligs, Leichlingen, Opladen, Schlebusch die Fabriken von Wupperthaler Handelsherren, bis vor den Thoren Kölns sich die letzte grosse und selbständige bergische Industriestadt, das durch seine Seiden- und Sammetfabrikation berühmte Mülheim mit 17350 Einwohnern erhebt.

### I. Die Verarbeitung von Garn.

Es war ein stilles, trautes Thal, wo vor vier Jahrhunderten die Ansiedelungen Elberfeld, Unter-Barmen, Gemark, Ober-Barmen und Rittershausen die Wupper hinauf lagen. Zwischen flachen Ufern und grünen Wiesen rauschte der klare Bach mit seinem harten, kalkgeschwängerten Wasser dahin und bot Alles, was zum Bleichen einladen konnte. Schon im Jahre 1400 soll die Gräfin von Waldeck diesen Ort dazu benutzt haben; die Anlage der ersten förmlichen Bleiche wird dem Kaufmann Gödert Wichelhaus in Barmen zugeschrieben. Seinem Vorgange folgten andere Kaufleute, sie erhandelten das rohe Garn aus der Fremde, liessen es auf eignen oder auf fremden Plätzen bleichen und auch zwirnen, und verkauften dann das so veredelte Garn mit gutem Gewinne. Dadurch hoben sich Bevölkerung und Wohlstand, und im Jahre 1527 vermochte die Kaufmannschaft dem Herzog schon 861 Goldgulden vorzuschliessen, wofür sie bis zur Rückzahlung dieser Summe ein werthvolles Privilegium erhielt.<sup>1)</sup>

Den Orten Elberfeld und Barmen wurde das Monopol auf die Garnnahrung, nämlich auf das Bleichen und Zwirnen von

<sup>1)</sup> Königl. Staatsarchiv zu Düsseldorf. Manuscripte des Jülich-Bergischen Vicekanzlers von Knapp, S. 194 ff., eine Sammlung aller die Garnnahrung betreffenden Actenstücke enthaltend.

Garn und den Vertrieb desselben verliehen; nur das eigne Garn, das selbst gefertigt war und zum Hause gehörte, durfte Jedermann zu eignem Gebrauche auch sonst überall im Lande verarbeiten. Die Kaufmannschaft bildete eine Zunft, und alle Mitglieder derselben, sowie auch die lohnarbeitenden Bleicher, die Knechte und Mägde mussten schwören, ihr Gewerbe nirgendwo anders auszuüben. Bei der Aufnahme in jene hatten die in den beiden Flecken Geborenen einen halben, alle Fremden vier Goldgulden zu entrichten. Um die Umgehung des Monopols durch fremde Commissionäre zu verhüten, welche in ihrem Auftrage hätten bleichen und zwirnen lassen können, sollten alle Garnmacher selbständig sein, mit „eignem Gelde, Gute und Glauben“ wirthschaften. Unter ihnen suchte man die Production nach Zeit und Quantität gleichmässig zu gestalten. So sollte das Garn auf der Bleiche nassgemacht werden nur vom 15. März bis zum 13. Mai und getrocknet werden nur vier Wochen nach Pfingsten. Keiner durfte mehr als 1000 Stück Garn machen, welche Summe von den Garnmeistern auf 600 erniedrigt und auf 2000 erhöht werden durfte, und zwar in gleichem Procentsatz bei jedem Kaufmann; im Falle von „Versterbnissen und andern merklichen Ursachen“ durften diese Grenzen noch überschritten werden. Wenn ein Hausmann in beiden Orten zu Schatz und Dienst sass und Kinder hatte, welche nicht daselbst wohnten, so konnten die Garnmeister bestimmen, wieviel die Kinder machen durften. Die Lohnbleicher durften nur bis zu 800 Stück jährlich bleichen, damit sie nicht gestohlenes Garn bleichten und die Kaufleute betrügen. Eigenes Garn durfte man 600 Stück bleichen. Niemand durfte mehr als ein Zwirnrad im Orte haben. Wenn ein Gebrechen oder Abbruch der Nahrung eintrat, sollten beide Flecken einander helfen, wie die Garnmeister es befahlen. Diese wurden jährlich am 13. Juli gewählt, je zwei aus Elberfeld und Barmen, und hatten das Beste der Garnnahrung zu berathen und zu ordnen. Sie wurden von den beiden Amtleuten zu Elberfeld und Beyenburg vereidigt, und was jene mit Zustimmung dieser beschlossen hatten, sollte gehalten werden; die auferlegten Strafen fielen zu zwei Drittel an die Amtleute, zu einem Drittel an die Garnmeister.

In der Garnnahrung lernen wir eine dritte Art von Zünften kennen. Die ersten waren die Corporationen von selbständigen Handwerksmeistern wie im XV. und XVI. Jahrhundert in Solingen und in Remscheid, die zweiten umfassten hausindustrielle Lohnarbeiter wie im XVIII. Jahrhundert in Solingen, die Garnnahrung endlich wird von hausindustriellen Kaufleuten gebildet. Anfangs mögen dieselben wohl auch Handwerksmeister gewesen sein, welche sich sowohl von ihrem Handel als auch von ihrem Gewerbe nährten, welches sie auf ihren eignen Bleichplätzen von Knechten und Mägden betreiben

liessen. Nach und nach haben sich dann Handel und Gewerbe getrennt. Die ärmeren Genossen, denen das Capital zum Handel fehlte, beschränkten sich aufs Bleichen; andere Unternehmer kauften oder pachteten sich Bleichplätze; aus diesen beiden Klassen bildeten sich dann die Lohnbleicher, eine Art hausindustrieller Meister. Die Garnmacher fuhren zwar auch fort, eigne Plätze zu besitzen, aber sie waren in der Hauptsache hausindustrielle Kaufleute, welche das Garn aufkauften, es gegen Lohn bleichen und zwirnen, später auch weben und wirken liessen und dann weiter vertrieben. Der Schwerpunkt ihrer Erwerbsthätigkeit ruhte im Handel. Ihre Bezugsorte lagen in Westphalen, Herford (schon 1553), Hildesheim (schon seit Anfang des XVII. Jahrhunderts), Lüneburg, Hessen, wo das Garn im Winter, oft sogar im Lohn der Elberfelder Kaufleute gesponnen wurde. Den Absatz fanden sie in den Rhein- und Niederlanden, Süddeutschland, Italien und England. Sie kauften baar, gewährten aber Credit. Das Alles erforderte schon ein beträchtliches Betriebscapital.

Im XVII. Jahrhundert hoben sich Handel und Industrie. Aus dem Besitze der Gewerbsgeheimnisse und des Monopols erwachsen dem Wupperthale Gewinne bis zu 100 Procent; fremde Familien zogen herbei und widmeten sich dem lohnenden Gewerbe; die grünen Wiesen, auf welche man überall das Wasser kunstreich geleitet hatte, waren mit weissen Garnen bedeckt und stiegen bedeutend im Werthe. Im Jahre 1610 zählte man bereits fünf Sorten Garn, der Werth der gebleichten Garne betrug  $1\frac{2}{3}$  Millionen Thaler.<sup>1)</sup> In diesem Jahre erhielt Elberfeld die Stadtgerechtigkeit, und um die Kosten der Befestigung zu bestreiten, wurde ein Marktstandsgeld und eine Accise festgesetzt; das einheimische Garn und die Leinwand hatten die Hälfte zu entrichten. Aber auch an Schrecken fehlte es dem Thale nicht; es kamen die Wiedertäufer, welche im Jahre 1622 endgültig vertrieben wurden, dann der dreissigjährige Krieg, endlich im Jahre 1687 ein grosser Brand in Elberfeld. Hierauf, als die neuerbauten Häuser auf zwanzig Jahre von allen Abgaben befreit wurden, wuchs die Stadt rasch.

Der Aufschwung der Industrie hatte die natürliche Folge, dass durch Verordnung vom 9. Juli 1693 die zulässige Produktionsmenge auf 350 Centner erhöht und die gleiche Menge jedem Kinde gestattet wurde, welches sein Erbtheil bereits in Händen hatte; den andern Söhnen von 12—15 Jahren wurden nur 40 Centner, von 15—20 Jahren 60, über 20 Jahren 120 und den Töchtern über 10 Jahren 30 Centner zugebilligt. Die Dauer der Production wurde gleichfalls verlängert; nassgemacht werden durfte das Garn in der Bleiche vom 5. April ab neun

<sup>1)</sup> Elberfeld und Barmen 1863. Barmen, bei Langewiesche. S. 267 und 269, in der Gewerbegeschichte von Hötte.

Wochen lang und mit besonderer Erlaubniss noch vierzehn Tage. Das Rösten und Nachbleichen zur Ausnutzung augenblicklicher Conjunctionen war von der Hälfte September bis zur Hälfte November gestattet, jedoch musste es angezeigt werden, und das Garn wurde ihnen an der Taxe angerechnet, den Bleichern aber nicht von ihrem Quantum abgezogen. Diesen Lohnbleichern war das Maximum von 80 Centnern im Jahre 1684 auf 100, und auf 125 im Jahre 1698 erhöht worden. Die Ueberschreitung dieser Vorschriften sollte durch Umgänge verhütet werden, welche die Garnmeister auf den Bleichen hielten. Aber selbst eine derart steigende Production des Thales vermochte den wachsenden Bedarf nach Garnen nicht zu decken; drüben im märkischen Schwelm und Wetter war die Bleiche durch die wohlfeileren Lebensmittel und Kohlen billiger, und da man den Bezug von dort her doch nicht ganz verhindern konnte, fixirte man ihn wenigstens auf 2000 Stück Garn einschliesslich des Lindes (Bandes); jedoch durfte kein Genosse mehr als 300 Pfund an sich kaufen, und der Käufer musste das Gewicht mit seines Verkäufers Namen angeben. Allenthalben in der Ordnung der Production wie des Ankaufs fremder Producte tritt das Princip einer gleichförmigen Gestaltung der Unternehmungen zu Tage. Auch sollte die Selbständigkeit der Garnmacher gewahrt werden, denn es wurde den reicheren direct verboten, die ärmeren auf ihre Rechnung arbeiten zu lassen; auch durften diese fremdes Garn auf der Bleiche nicht als das ihrige angeben und damit die Vorschriften umgehen. Der Handelsbetrieb war derart geordnet, dass die Garne von der Hälfte des Juli bis zum letzten Mai versendet werden durften, das Lind aber zu jeder Zeit.

Handel und Fabrikation waren im Interesse des kleinen Capitals gleichmässig geregelt, es ergaben sich aber noch andere Anforderungen an den kaufmännischen Verkehr, an die Technik und an die Verwaltung der Zunft. Ersterer wurde dadurch gesichert und erleichtert, dass die Länge des Stückes Garn, Zwirnlind und Lind, und namentlich die Haspellänge vorgeschrieben wurde. Ferner wurden die Bleicher angewiesen, die Asche mit einem bestimmten Masse zu messen. Endlich wurden in der Verwaltung der Garnnahrung einige Unordnungen beseitigt; die vier Garnmeister erhielten je 25 Thaler jährlich, durften aber weiter keine Zehrung auf Kosten der Genossen machen; der Amtmann erhielt 3, der Richter  $1\frac{1}{2}$ , der Gerichtsschreiber 1 und der Bote  $\frac{1}{2}$  Goldgulden Diäten täglich. Die Unkosten wurden als Centnergeld vom gebleichten Garn erhoben, oft im Betrage von 3—8 Groschen, wozu es der Zustimmung der Genossen bedurfte, worüber jährlich Rechnung gelegt wurde und welches die Garnmeister nur ex officio erheben durften.

Trotz alles Aufschwunges der Industrie war die gewerb-

treibende Bevölkerung nicht sehr zahlreich; in Elberfeld war sie von grösserer Bedeutung als in Barmen.<sup>1)</sup> Auf der Scheide des XVII. und XVIII. Jahrhunderts fand nun aber die folgenreiche Anknüpfung der Handelsbeziehungen mit Frankreich statt, und seitdem gewann der Absatz eine ganz andere Ausdehnung. War es da noch möglich, die Schranken, welche man dem Unternehmungsgeist und dem Erwerbstrieb der Kaufleute gezogen hatte, aufrecht zu erhalten? Konnte man sie auf die Dauer und mit Erfolg zwingen, nachdem sie das Geschäft von 300 Centnern glücklich abgewickelt hatten, ihr Capital zinslos daliegen zu lassen oder einem fremden Geschäft zuzuwenden? Das widersprach derart einem jeden rationellen Wirthschaftsbetriebe, dass das Gesetz eben nicht befolgt wurde. Die Kaufleute kehrten sich an die Productionsbeschränkungen nicht. Unter dem Vorwande, in- oder ausländische Compagnons zu haben, zogen sie eine Menge von Bleichen an sich, gaben eignes Garn für fremdes aus und die reicheren von ihnen brachten es zu einem Umschlage von über 1000 Centnern. Ein grosser Theil der Garnnahrung ruhte in den Händen dieser letzteren; die kleineren Genossen konnten nicht mehr concurriren. Das ging so weit, dass zwei Commissare abgesandt wurden, auf deren Bericht vom 26. April 1712 sämmtliche frühere Bestimmungen wieder in Erinnerung gebracht wurden; Verdächtige konnten zum Reinigungseide gezwungen werden, und zur Controlle sollte im Büchelchen der Bleicher angegeben werden: wieviel Garn und für wen sie bleichten. Die einzige Concession, welche den grösseren Kaufleuten gemacht wurde, war die, dass sie die Nachbleiche vom 1. September ab auf 70 Ctr. steigern durften. Doch auch dieses Productionsquantum war ungenügend; schon 1742 wurde es von 300 auf 400 Ctr. und für die Lohnbleicher auf 200 Ctr. erhöht. Das ist ein Beweis für die wachsenden Umsätze wie für die erstarkende Capitalmacht der grossen Kaufleute. Dem folgte als dunkler Schatten das Verbot des Waarenzahlens bei 5 Goldgulden Strafe im Jahre 1698 und dessen Verschärfung auf 50 Goldgulden und den Verlust der Handelsberechtigung auf

<sup>1)</sup> Sonderland: Geschichte von Barmen. 1821. S. 84 gibt an:

	1709	1721
Kaufleute . . .	15	25
Lohnbleicher . .	41	56
Bleicherknechte	21	30
Zwirner . . . .	2	15
Leinweber . . .	4	—
Lindwirker . . .	48	100



zwei Jahre im Jahre 1742, — das Zeichen eines ausgebildeten Systems der Lohnarbeit.

Für die Lohnbleicher hatte diese anschwellende Capitalmacht der grösseren Kaufleute und die Zunahme der Industrie die Folge, dass sie einerseits unter einen tieferen Druck der Kaufleute geriethen, andererseits beim steigenden Bodenwerth höhere Miethpreise für ihre Bleichplätze zahlen mussten. Daher suchten sie sich immer energischer an der Güte der Waaren schadlos zu halten. Das liessen die Kaufleute sich nicht gefallen und veranlassten unter dem 8. März 1728 eine Bleichordnung, welche genau die Technik vorschrieb. Vor allem wurde die Anwendung von Pottasche und Kalk verboten; das hatte seinen Grund darin, dass die Bleicher bei den steigenden Kohlenpreisen zu diesem neuen Aetzmittel gegriffen hatten, um ihre Arbeit in kürzerer Zeit fertig zu stellen, die rationelle Verwendung desselben aber noch nicht kannten. Ferner musste der Bleicher dem Garn, wenn es weiss und „aus der Trau gewrungen“ war, auch noch eine Behandlung mit Lauge angedeihen lassen. War der Kaufmann unzufrieden mit einem Stück, so konnte der Bleicher zum Eide gezwungen werden, dass er alle Vorschriften genau befolgt habe, widrigenfalls er den Schaden ersetzen musste. Indessen zeigte das radicale Verbot der Pottasche sich undurchführbar, die Anwendung derselben war unzweifelhaft ein technischer Fortschritt und schon im Jahre 1742 wurde sie wieder zugelassen, unter der Bedingung, dass auf Verlangen des Kaufmanns das Bleichen auch ohne Pottasche stattfinden sollte. Die Termine für das Rösten und Kochen wurden aufgehoben, dagegen sollten sich die Bleicher vom 20. Juni bis zum 15. September des Wassers zur Bleiche enthalten. In allen Streitigkeiten, welche zwischen Kaufmannschaft und Handwerk entstanden, sollte der summarische Process stattfinden.

In der ersten Hälfte des XVIII. Jahrhunderts ist der hausindustrielle Betrieb der unbestritten herrschende. Die beiden Stände scheiden sich klar: einerseits die Kaufmannschaft, andererseits die Lohnarbeiterschaft der Bleicher. Für die ersteren waren der Umfang der Production und die Handelsreisen, für die zweiten die Technik vorgeschrieben. Die Kaufmannschaft war in der Garnnahrung vereinigt, die Arbeiterschaft war organisationslos. Unten im Thale herrschte also genau das gegentheilige Verhältniss wie oben auf den Bergen. In Solingen hatte im XV. und XVI. Jahrhundert der handwerksmässige Betrieb bestanden; die Meister waren damals Arbeiter wie Kaufleute in einer Person und fanden sich in einer gemeinsamen Zunft vereinigt. Aus dieser wuchs die Kaufmannschaft wild hervor, ohne irgend eine Organisation; die nunmehr zu Lohnarbeitern gewordenen Meister blieben fest gefügt in der Zunft zurück und erst nach einem Jahrhundertlangen Kampfe

gelang es der Kaufmannschaft, sich eine gleichberechtigte Stellung zu erringen. Anders in Elberfeld-Barmen. Zwar herrschte auch hier im XV. Jahrhundert der handwerksmässige Betrieb, aber die Garnmacher wurden bald zu Kaufleuten und ihre Zunft vereinigte nur die selbständigen Arbeitgeber, da durch das Erforderniss des Betriebes mit „eigem Gelde, Gute und Glauben“ die lohnarbeitenden Bleicher auch formell ausgeschlossen blieben. Die Lohnarbeiter blieben überhaupt im Thale organisationslos, und einzig die Leineweber waren vorübergehend in einer Zunft vereinigt, welche den Kampf gegen die Kaufmannschaft aufnahm, — ein Wagniss, das sie mit ihrem Untergange bezahlen musste. Ungestört durch den Widerstand von Arbeitercorporationen hat daher in der Kaufmannschaft von Elberfeld und Barmen der capitalistische Betrieb, begünstigt durch das Monopol und die corporative Verfassung, sich schon früh in voller Reinheit entwickelt, während oben in Solingen die festgefügtten Arbeiterzünfte damals der Entwicklung des Capitalismus sehr drückende Fesseln auferlegten.

Die Kaufleute in Barmen und vor allem in der reichen Handelsstadt Elberfeld gelangten im XVIII. Jahrhundert zu ganz bedeutendem Reichthum; theils floss derselbe aus der Industrie, theils aus dem Handel. Sie kauften das rohe Garn in Hessen, Hildesheim, Hannover von kleinen Kaufleuten auf, bezahlten es baar in Louisdors und nahmen keinen Credit. Dann liessen sie das Garn bleichen und auch zwirnen, und verkauften es hierauf den einzelnen Webern auf sechs bis zwölf Monate Ziel, wodurch sie dieselben in Stand setzten, gerade die Sorten und Mengen sich zu beschaffen, deren sie im Augenblick bedurften. Häufig liessen sie das Garn auch selbst zu Lind oder Leinwand verweben. Ein solcher Handels- und Industriebetrieb erforderte bereits ein beträchtliches Capital und wurde erst recht lohnend bei grösserem Umfange; zudem war das Garn als Rohstoff vom wechselnden Gange der Weberei abhängig und unterlag daher Conjunctionen, die mit der Ausdehnung des Absatzgebietes immer schwankender wurden. In Folge dessen konnten die kleineren Garnmacher gar nicht mehr erfolgreich mit den grösseren concurriren. Diese betrieben ausser ihrer Garn- und Gewebeindustrie noch einen rein kaufmännischen Handel mit den Textilfabrikaten Lenneps, Crefelds und anderer Orte, ja sogar mit den Eisen- und Stahlwaaren des bergisch-märkischen Landes. Kurz die Leiter der hausindustriellen Bleicherei und Zwirnerei, Weberei und Wirkerei waren ausserdem noch Commissionäre für andere Industrien; Elberfeld war eine berühmte Kaufmannsstadt. So wuchsen denn capitalreiche Firmen und kaufmännische Individualitäten heran; sie forderten freie Bahn für ihre Capitalanlage und ihren Handel, Abschaffung aller Beschränkungen in Production

und Handel; sie wollten die Technik ihrer Arbeiter selbst beaufsichtigen.

Schon im Jahre 1742 hatte die Garnnahrung um eine andere Ordnung gebeten, ihr Entwurf war jedoch für ungenügend erklärt worden; endlich brachte der 22. September 1764 die ersehnte Freiheit. Die Productions- und Handelsbeschränkungen wurden aufgehoben, die Länge und die Masse der Waaren freigegeben, die Reglementirung der Technik und der Benutzung des Wassers beseitigt. Sämmtliche Schranken des Capitalismus wurden aufgehoben, nur Eines blieb vom Privilegium: das werthvolle Monopol, wonach im bergischen Lande einzig in Elberfeld und Barmen der Garnhandel und die Bleicherei betrieben, und nur für die ansässigen Mitglieder der Garnnahrung gebleicht werden durfte. Ein jeder Genosse leistete auch ferner den Eid, weder selbst, noch durch die Seinigen, noch durch Hergeben von Waaren den Garnhandel zu verbringen. Beim jährlichen Umgange mussten die Garnmeister sich erkundigen, ob die Bleicher unvereidete Leute in Diensten hätten, und diese dann vereidigen lassen; von allem gebleichten Garn, Zwirn und Kartaun musste ihnen der Name des Eigenthümers und das Gewicht angegeben werden.

Aber dieses Monopol war nur ein rechtliches, thatsächlich lagen die Verhältnisse bereits anders. Zwar hatte die Bleicherei auch im XVIII. Jahrhundert einen bedeutenden Aufschwung genommen; im Jahre 1690 wurden 2400, 1774: 4000, 1790: 6000 Centner Garn gebleicht; auch war der Flachs — durch das Baumwollengarn zu Siamosen verdrängt worden; aber was bedeuteten die 100 Lohnbleicher mit 600 Gehülften, welche man am 26. März 1767 im Thale zählte, gegen die zahlreichen Weber und Wirker, welche für dasselbe beschäftigt waren. Die Weberei und Wirkerei in ihren mannichfaltigen Zweigen hatte bereits die Herrschaft errungen, die Bevölkerung nahm zu, die Preise der Lebensmittel und die Löhne stiegen, immer dichter rückten die Niederlassungen und Häuser an einander, die Preise der Grundstücke gingen empor, alle Bleichplätze wurden besetzt, — die idyllische Zeit der Rasenbleiche auf flachen Ufern und grünen Wiesen ging ihrem Ende entgegen; die Industrie, für Gegenden mit extensiver Wirthschaft sehr geeignet, musste ihren Standort wechseln.

Zwar suchten die Bleicher die hohen Pachtgelder dadurch aufzubringen, dass sie mehr Garn übernahmen, als sie bewältigen konnten, und ihre Arbeit daher schlecht ausführten, oder dadurch, dass sie die Schnellbleiche und chemische Mittel anwendeten. Aber das vermochte nicht den Aufschwung der märkischen Bleichen zu hindern, deren Zahl sich von 2 auf 45 in den Jahren 1740—82 vermehrte.<sup>1)</sup> Hier gewährte die

<sup>1)</sup> Düss. Staatsarchiv. Herz. Berg. Gewerbe und Handel. Acta 27.

preussische Regierung Vorschüsse und Prämien von einem Louisdor pro Fass im ersten und von einem halben Louisdor im zweiten Jahre; auch befreite sie die Knechte und Söhne von der Militärflicht. Hier waren die Lebensmittel, Grundstücke und Materialien billiger, hier hatte man Pott- und Holz- asche, Schwingstöcke und Kohlen bei der Hand und brauchte keinen Zoll darauf zu zahlen. In der Mark betrug daher der Bleichlohn im Jahre 1791 für ein Fass Garn von fünf Centnern 33 und für Zwirn 34 Thaler, im Thale dagegen 45, bezw. 48 Thaler. Daher wurde im Jahre 1782 wenigstens dem benachbarten bergischen Ronsdorf das Bleichrecht ertheilt, aber das eifersüchtige Elberfeld erwirkte bald die Zurücknahme dieser Erlaubniss. Da ging denn in den 1780er Jahren, zur Zeit des grössten Aufschwungs des Garnhandels, ein grosser Theil der Bleichen ins Märkische über, und bis zu 1000 Centner wurden dort für das Bergische gebleicht; ausserdem liessen alle ausserhalb des Garnnahrungsbezirkes wohnenden Concurrenten in der Mark zu billigerem Lohne bleichen. So hinderte das Monopol das Entstehen von Bleichen im eignen Lande. Als dann aber die Kriege mit Frankreich kamen und die Zollgrenze an den Rhein verlegt wurde, verlor das Thal sein wichtigstes Absatzgebiet, denn für Frankreich war es mehr beschäftigt gewesen als für Deutschland. Nun verfielen die Bleichen, auf den Wiesen weidete das Vieh. Im Anfange der 1790er Jahre nahmen die Diebstähle auf den Bleichen sehr zu und 1794 wurde den Juden die häusliche Niederlassung im Wupperthale verboten. Gegen all solches Unheil bot das Monopol keinen Schutz.

Dazu kamen noch die durch neidische Eifersucht hervorgerufenen Zänkereien zwischen Elberfeld und Barmen. Letzterer Ort hatte früher nur aus zerstreut liegenden kleinen Niederlassungen bestanden und sich daher zum handelsberühmten Elberfeld gehalten; hier waren am St. Margarethentage die Garnmeister beider Städte gewählt worden, hier hatten Gerichtschreiber und Syndicus ihren Sitz; noch im Jahre 1720 zählte dieses 3000, jenes 2000 Einwohner. Inzwischen war Barmen bedeutend gewachsen; es konnte im Jahre 1787 Firmen aufweisen, wie die von Wülfing & Co. mit 1350 Ctr., die von Wortmann und Frohwein mit 1540 Ctr. und die von Wortmann Söhne mit 1668 Centner jährlichen Umschlags. Im Jahre 1775 forderte es daher gleiche Theilnahme an der Verwaltung der Garnnahrung. Es kam zu einem Vergleiche, welcher es aber nicht befriedigte; Barmen verlangte den Wechsel des Sitzes der Verwaltung zwischen beiden Städten. Nach der churfürstlichen Entscheidung<sup>1)</sup> vom 23. Mai 1791 behielt aber Elberfeld den

Conv. III. Fünfter Vortrag von Knapp und Kylmann vom 8. April 1791. — Acta 16. Vortrag von Bewer vom 8. Mai 1802 und Ark vom 4. Februar 1804.

<sup>1)</sup> Ebendasselbst. Acta 33.

Vorrang, nur berathen und seine Kasse verwalten durfte jeder Ort getrennt, Beschlüsse konnten aber nur gemeinsam gefasst werden. Somit war Barmen aus Rücksichten der Etiquette, welche bei dieser jüngeren, aufstrebenden Schwesterstadt eine erstaunlich grosse Rolle spielen, gegen mehrere Bestimmungen der Garnnahrung. Ja selbst das Monopol war für dasselbe von nur untergeordneter Bedeutung, weil seine Industrie viel weniger mit der Herstellung als mit der Verarbeitung der Garne zu Bändern, Kordeln und Litzen beschäftigt war. Barmen sprach sich daher bei jeder Gelegenheit gegen das Monopol aus.

Die jährlich angeordnete Controlle war zu einer lächerlichen Form geworden. Im Anfange des Julimonats gingen die Garnmeister mit den Beamten über die Bleichen, sie forderten die Bleichzettel und schrieben den Namen der Burschen auf, welche noch nicht den Eid geschworen hatten. Das wurde ins Lächerliche getrieben und galt nur als Vorbereitung zu einem Schmause.

Als in den Jahren 1803 und 1804 die Aufhebung sämtlicher Privilegien verhandelt wurde, zeigte Elberfeld sich bereit, einen Theil seines Vorrechts aufzugeben: es sollten fortan auch sämtliche andere bergische Fabrikanten im Thale bleichen lassen dürfen. Der andere Theil des Monopols, dass lediglich in Elberfeld und Barmen gebleicht werden dürfte, sollte bestehen bleiben, ebenso die corporative Verfassung der Kaufleute, mit dem Institut der Garnmeister, — letztere schon aus Rücksichten auf Frankreich, wo kein Gut eingehen durfte, das nicht vom *président du corps de commerce d'Elberfeld* gezeichnet war. Als dann das Grossherzogthum Berg dem französischen Kaiserreiche einverleibt wurde, war nicht daran zu denken, einem einzelnen Departement ein solches Monopol vorzubehalten und im Jahre 1810 wurde es beseitigt. Inzwischen war die ganze Frage schon gegenstandslos geworden; die Rasenbleichen in der Mark, Hannover und Braunschweig waren bedeutend billiger; nach 1815 gab es im Thale keine Bleichplätze mehr, nur Wiesen und Gärten; wo eine Bleiche nothwendig war, stand sie mit der Färberei in Verbindung und war eine chemische.

Die Verfassung der Garnnahrung hat dem Thale grossen Segen gebracht. Die Entwicklung der Industrie und die Zunahme der Bevölkerung ist beschleunigt worden, die Preise der Garne wurden auf einer gewissen Höhe erhalten und dadurch die Gewinne und der Wohlstand gehoben. Dazu kam, dass die Industrie bei steigenden Conjunctionen arbeitete. Ferner (und das scheint mir für das Verständniss der damaligen wirtschaftlichen und socialen Zustände wesentlich zu sein) hatte sich ein Stand von reichen Kaufherren ausgebildet, welche bereits so machtvoll waren, dass sie die Concurrrenz von kleinen

Nebenbuhlern ausschlossen und damit die Waarenpreise festzuhalten im Stande waren. Endlich kamen fortwährend neue Industrien auf, welche Arbeiter anwerben mussten; dadurch hielten sich die Löhne auf einem gewissen Niveau. Grosse Kämpfe um den Lohn haben nicht stattgefunden; das Trucksystem und andere Missbräuche herrschten hier wie allenthalben, ohne dass daraus Schlüsse auf besondere Calamitäten zu ziehen sind. Die Industrie des Thales lag am Ende des vorigen Jahrhunderts in den Händen von etwa hundert Fabrikkaufleuten; einzelne von diesen besaßen selbst Bleichen, andere liessen um Lohn bleichen. Sobald einer auf eigne Rechnung bleichen liess, dieses den Garnmeistern anzeigte und die gewöhnliche Gebühr entrichtete, wurde er Mitglied der Garnnahrung und genoss das Privilegium derselben. Die eigentliche Arbeit wurde von Bleichknechten ausgeführt, welche für die Bleichsaison einen gewissen Lohn erhielten, für den sie sich ihre Nahrung in Kartoffeln, Brot, Kaffe und Branntwein selbst anschafften. —

Neben der Bleiche war das Zwirnrad die älteste Nahrungsquelle der Wupperthaler Gewerbetreibenden. Bis in unser Jahrhundert erhielt sich die Fabrikation von Nähzwirn aus Flachsgarn, im vierten und fünften Jahrzehnt desselben nur kümmerlich ihr Dasein fristend, bis sie endlich erlosch. Der Grund lag theils in der durch ihre feineren Garne übermächtigen Concurrenz Englands und Belgiens, theils darin, dass der Schutzzoll auf Zwirn kaum höher war als auf einfache Garne, theils in der Erhöhung des Eingangszolles seitens anderer Staaten, z. B. Frankreichs im Jahre 1842, wodurch ein altes Absatzgebiet versperrt wurde. Dagegen kam im Jahre 1849 das Baumwollen-Strickgarn dem englischen fast gleich, nicht aber das Nähgarn, einmal weil es schwieriger herzustellen ist, dann weil in England das Zwirnen vielfach mit dem Spinnen verbunden war, indem es direct von den Spindeln geschah. In jenem Jahre fabricirte nur ein Haus rohes Nähgarn; der Nähzwirn kam massenhaft aus England ins Wupperthal, um in kleinen Strängen gebleicht und gefärbt und in diesem veredelten Zustande wieder ausgeführt zu werden. Um jene Zeit kam ein neuer Artikel auf, der von steigender Bedeutung wurde: das Eisengarn, ein gewachstes, durch Maschinen geglättetes Nähgarn. Die Güte und Eleganz, die Egalität und Stärke des Fadens sicherten diesem Garne eine weitgehende Verwendung in Halbseide und andern Stoffen. Die Industrie der Strick-, Näh- und Eisengarne mag in der Gegenwart mit der zusammenhängenden Färberei über tausend Arbeiter beschäftigen.<sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Die Gewerbezahlung vom 1. Dec. 1875 ergab für Barmen (in Elberfeld ist diese Industrie von geringerer Bedeutung):

Bei dem Handel mit baumwollenen Strickgarnen werfen die eine Täuschung des Publicums in Bezug auf Mass und Gewicht herbeiführenden Missbräuche ein so grelles Schlaglicht auf die kaufmännische Moral und deren Wirkung auf die ärmeren Consumenten, dass es werth erscheint, einen Augenblick darauf einzugehen. Der Firma Ermen & Engels in Barmen gebührt das Verdienst, nachdrücklichst auf jene Verhältnisse aufmerksam gemacht<sup>1)</sup> und den Kampf gegen dieselben aufgenommen zu haben. Die Detaillisten verkaufen nämlich die Garne in den meisten Fällen nicht nach der Wage, sondern nach Strängen oder Packeten, welche als charakteristisches Merkmal von altersher noch die Bezeichnung derjenigen Gewichtsmenge führen, welche sie enthalten sollten und wohl auch enthalten haben. Nun gibt es aber an 25 verschiedene Haspelungen, also auch an 25 verschieden wiegende halbe und viertel Pfunde, von denen manche auf der Wage kaum mehr als die Hälfte des nominellen Gewichts ergeben. Eine beliebte Haspelung ist z. B.: „ $\frac{6}{10}$ ,  $\frac{8}{8}$  englisches Gewicht,  $\frac{1}{2}$  Pfund Packung“. Diese Vorschrift bedeutet, dass 80 Stränge Garn 6 englische Pfunde wiegen, und dass je 4 Stränge, von denen jeder wieder aus 4 Fitzen besteht, ein Packet von einem halben Pfunde bilden sollen. Ein nach diesem Recept gefertigtes „halbes Pfund“ wiegt in landesüblichem Gewicht statt 15 nur  $8\frac{1}{5}$  Loth. Recht lockere Packung dient dazu, dem Auge die Mängel zu verhüllen. Dieses Uebel wächst mit jedem Jahre; denn nachdem der Drang, die Concurrenz mit Hülfe dieses unlauteren Mittels zu überbieten, die Scheu vor dem ersten Schritte überwunden hat, geht es rasch weiter auf dieser abschüssigen Bahn; dadurch werden die Kosten der Verpackung fast verdoppelt.

Zwar wird der Käufer nun nicht immer um die volle Höhe des fehlenden Gewichts betrogen; aber welcher Spielraum ist dabei der Ehrlichkeit des Händlers gelassen? Nur der erfahrene Theil des Publicums kennt die Gefahr und weiss von dem

	Fabriken	Arbeiter
Eisengarn . . . . .	3	136
do. und Färberei . . . . .	1	32
Eisengarn und Baumw.-Färberei	2	148
Glanzgarn . . . . .	1	451
do. und Färberei . . . . .	1	96
Eisengarn und Schnürriemen . .	1	91
Baumwollfärber . . . . .	3	34
Baumwollbleicher . . . . .	2	36
Eisengarnlustrirer . . . . .	2	21
	16	1045

<sup>1)</sup> Jahresbericht der Handelskammer von Elberfeld und Barmen für 1868. S. 38—41.

Rechte der Wage Gebrauch zu machen. Namentlich sind es die geringeren Garnsorten, bei denen dies System in entwickeltster Weise zu Tage tritt, und somit ist es die ärmste und unerfahrenste Klasse der Bevölkerung, welche durch scheinbar billige Preise angelockt und getäuscht wird; die Dienstmädchen, Schulkinder und Arbeiterinnen sind es, welche ausgebeutet werden. Diese unerfahrenen und unmündigen Menschen werden alle trotz des Rechtes der Wage das Opfer eines Systems, welches unlaudere Ziele verfolgt und speciell zu ihrer Täuschung erfunden ist.

Zwei Versuche im Jahre 1862, durch Vereinigung der grösseren Fabrikanten im Zollverein an die Stelle einer schmachvollen Duldung einen ehrenhaften Widerstand zu setzen, scheiterten an der Macht der Gewohnheit auch in anerkannt unsittlichen Dingen. Da entschloss sich die oben genannte Firma trotz der Opfer und Gefahren, den Kampf allein aufzunehmen. Dieser Schritt wurde von allen Seiten mit der lebhaftesten Freude begrüsst, selbst diejenigen Grosshändler und Fabrikanten, welche eingeschüchtert durch eine unheilvolle Concurrenz Bedenken trugen, sich anzuschliessen, billigten laut und unverhohlen die Massregel ihres entschlosseneren Concurrenten und sehnten den Moment herbei, wo auch sie sich in der Lage fühlen würden, den gleichen Schritt zu thun. Erkennt man hieraus, wie einerseits der gesunde und ehrenhafte Sinn des Handelsstandes sich hier im Verlangen nach Remedur ausspricht, so ist es andererseits doppelt schmerzlich sehen zu müssen, wie es einigen Wenigen gelingt, die grosse Mehrzahl unter ein so beschämendes Joch zu bringen.

Die Firma Ermen & Engels schlägt vor, dass die Fabrikanten solcher Artikel, welche in Packeten, Schachteln, Kistchen, überhaupt in abgetheilten Gebinden in Vertriebs kommen, die Verpflichtung auferlegt werde, auf diesen Gebinden in deutlicher Weise neben ihrer vollen Firma eine genaue Angabe des Inhalts an Gewicht, Mass oder Zahl anzubringen und auch innerhalb gewisser Grenzen für die Richtigkeit dieser Angaben zu haften. Dieselbe Haftpflicht solle auch jeder Zwischenhändler seinen Abnehmern gegenüber tragen mit der Erleichterung, dass ihm schliesslich der Fabrikant regresspflichtig bleibe. Dieser Haftpflicht könne der Händler sich nur dadurch entziehen, dass er seinen Kunden bei der Uebergabe die Richtigkeit durch Messung beweise; in allen Fällen aber, wo er nicht ein ganzes Gebind in seiner ursprünglichen Form, sondern nur Theile eines solchen verkaufe, sei er verpflichtet, seinen Abnehmern, auch wenn dieselben es nicht ausdrücklich fordern sollten, den Nachweis der Richtigkeit zu führen. Es kann in der That nicht weniger verlangt werden, als dass jeder Fabrikant angibt, was und wieviel er liefert und dass er auch für die Richtigkeit seiner Angaben haftet.



Ausdrücklich muss hervorgehoben werden, dass es bis jetzt thatsächlich keine Instanz gibt, vor welcher unmittelbare Abhülfe erbeten werden kann.

Nichts setzt den Unterschied im Machtverhältniss der Consumenten gegenüber den Verkäufern in ein helleres Licht als die stete Uebervorthellung der Dienstmädchen und Kinder seitens der Detailhändler mit Strickgarn, verglichen mit dem einmüthigen dictatorischen Vorgehen des Barmer Fabrikantenvereins für Bänder, Litzen und Kordeln gegenüber den Spinnern in Bradford. Diese sind die fast ausschliesslichen Lieferanten der zur Verarbeitung gelangenden, aus der glanzreichen, glatten englischen Wolle in Yorkshire hergestellten, gezwirnten Garne, von denen einzelne Marken bis zu 12 % weniger gegen die Normalstranglänge von 560 Yards aufweisen. Der Fabrikantenverein erklärte nun am 15. Januar 1874 kategorisch, dass er in Zukunft keine 2 fold Weft-Garne mehr annehmen würde, welche weniger als 560 Yards hielten, mit einer zugestandenem Fehlergrenze von  $2\frac{1}{2}$  %. Zur Controlle wurde ein Haspelapparat in der Seidentrocknungs-Anstalt zu Elberfeld aufgestellt. Bei 459 Nachmessungen ergaben sich nur 34 Normal-, sonst zum Theil recht beträchtliche Mindermasse.<sup>1)</sup> Die Bradforder Spinner mussten, obwohl widerwillig, sich den Forderungen fügen und im December 1876 stellten die Barmer Fabrikanten ähnliche Forderungen in Bezug auf 2 fold Genappes und Mohair Genappes, denen der Anschluss von sechszehn Firmen aus St. Chamond noch grösseren Nachdruck verlieh. In diesem Falle traten die Consumenten (die Fabrikanten) in geschlossener Reihe vor und erklärten denjenigen Spinnern den Vorzug geben zu wollen, welche bereits seit altersher die Bedingungen erfüllt hatten; aber selbst hier waren es nicht alle Fabrikanten dieser Branche, sondern nur die zweier Städte, die andern sind noch nicht gefolgt. Die internationalen Verhandlungen über ein-

<sup>1)</sup> Bei den Haspelungen ergaben sich Mindermasse:

Procente	Wette			Mohair-Genappeblack	
	$\frac{2}{32}$ r.	$\frac{2}{36}$ r.	$\frac{2}{40}$ r.	$\frac{2}{32}$ r.	$\frac{2}{40}$ r.
0—1	—	1	6	1	—
1—2	9	2	11	—	3
2—3	18	3	13	3	1
3—4	15	5	25	7	5
4—5	9	4	19	9	5
5—6	4	2	15	17	14
6—7	1	1	6	8	10
7—8	—	—	4	9	12
8—9	—	—	—	10	3
9—10	—	—	—	6	7
10—11	—	—	—	4	3
11—15	—	—	—	5	6

heitliche Garnnummerirung von 1873 und in den folgenden Jahren führten allerdings zu dem Beschlusse, dass jeder Strähn 1000 Meter mit der Unterabtheilung von 10 Gebinden zu 100 Meter betragen sollte, aber diese Weifenlänge sollte nicht gesetzlich, sondern auf dem Wege freier Vereinbarung geregelt werden. Die ältere bergische Verwaltung ging in diesen Dingen viel entschiedener vor; sie erhob eine Vereinbarung der Wupperthaler Fabrikanten und Kaufleute, wonach bei 1000 Louisdor Strafe ein gleichmässiges Ellenmass bei Bändern, Schnürriemen u. s. w. eingehalten werden sollte, zum Gesetz. Dennoch traten Unterschleife ein; und es scheinen solche Anordnungen auch nicht mehr empfehlenswerth zu sein; wohl aber dürfte der von der Firma Ermen & Engels vorgeschlagene Weg zum Ziele führen. Wenn nun Fabrikanten und Kaufleute nicht im Stande sind, normale Masse zu erzwingen, wie viel weniger sind unmündige und unerwachsene Consumenten wie Mädchen und Kinder im Stande, ihre Verkäufer zur Reellität zu zwingen. —

Ein grosser Theil der gebleichten und gezwirnten Garne ging im vorigen Jahrhundert zum Färben nach Brabant; es begannen daher seit dem siebenjährigen Kriege die Kaufleute diesen Veredlungsprocess auch im Thale einzubürgern; theils legten sie selbst Färbereien an, theils wurden dieselben von hausindustriellen Lohnmeistern betrieben; im Jahre 1767 zählte man schon 200 Färber und Färberknechte. Um diese Zeit empfing dies Gewerbe grosse Anregungen dadurch, dass die Kaufleute auf ihren Handelsreisen die ausländische Industrie kennen lernten und Rouen die Baumwollenzeuge, Lyon die Seidenstoffe, Ostindien die Foulards nachzuzahlen suchte; zu allem dem brauchten sie gefärbte Garne. Da trat als wichtigstes Ereigniss im Jahre 1780 die Einführung der Türkischrothfärberei ein: bald wurde das Geheimniss allgemein und erhob sich während des Krieges zur ergiebigsten Nahrungsquelle.<sup>1)</sup> Eine Reihe von Kaufleuten bemächtigte sich des lohnenden Artikels und begann die günstige Conjunction noch durch umfassenden Betrug auszunützen. Die einen vermischten bessere Garnsorten mit schlechteren, die andern verleiteten die Färbermeister, das Garn durch Beimischung von Baumöl um 10—15 % künstlich zu erschweren, und verkauften es in feuchtem Zustande. So lange die Conjunction günstig war, passirte solcher Betrug, obgleich mancher kleine Kaufmann, der seinen Handel nicht verstand, noch jene Kunstgriffe kannte, unvermerkt zu Grunde ging. Beim Rückgange der Conjunction aber, oder wenn anderweit bessere Waare angeboten wurde, zeigte sich der Missbrauch und das Renommé der Waaren

<sup>1)</sup> Ebendasselbst. Acta 27. Eingabe der Garnmeister vom 9. December 1800 und der Kaufleute vom 10. Februar 1803 ff.

sank. Die Garnmeister schlugen daher im Jahre 1800 eine Verfügung gegen die Missstände vor, welche auch erlassen wurde, aber an dem Widerstande der Kaufleute und den Schwierigkeiten der Durchführung scheiterte.

In unserem Jahrhundert hat die Garnfärberei in ihren beiden Branchen der Lohnfärberei und der Türkischrothfärberei einen grossen Aufschwung genommen und mag gegenwärtig wohl gegen 2000 Arbeiter beschäftigen. Der ältere Zweig ist die Lohnfärberei, noch heute ein hausindustriell organisirtes Hülfgewerbe, in welchem Baumwolle, Wolle und Seide für die Bedürfnisse der Weberei, Wirkerei und Flechterei gegen Lohn gefärbt werden. Die Meister sind mittelgrosse Unternehmer, ebenso wie die Seidenfärber in Crefeld, in guten Verhältnissen, welche den Fabrikanten gegenüber die Löhne halten und sich auch nach der Krisis nicht haben drücken lassen.

Die Türkischrothfärberei ist eine selbständige Industrie. An der Spitze stehen Kaufleute, welche das Garn so billig als möglich aufkaufen, es durch die Färberei veredeln und dann auf eigenes Risiko verhandeln. Es ist dies in der Hauptsache ein Speculationsgeschäft, in hohem Grade Conjunctionen unterworfen; sehr bald kamen die Kaufleute darauf, zu besserer Ausnutzung momentaner Chancen und zur Verbesserung der Technik eigene Anstalten zu errichten. Die herrschende Betriebsform war die Manufactur, die Technik war eine mehr handwerksmässige. Im Sommer wie im Winter standen die Färber in der Wupper und spülten die Garnstränge mit ihren rothen Händen. Die äussere Kälte und Nässe suchten sie durch innere Nässe zu lindern, sie führten die Branntweinflasche immer bei sich, jeder Färber war ein geborener Trinker; so hatte es sich fortgeerbt von Geschlecht zu Geschlecht, so forderte es das Handwerk. In der Neuzeit hat sich die Technik geändert, einmal durch die Anwendung von Arbeitsmaschinen, dann durch die Ersetzung des Krapps durch Alizarin- und Anilinfarben. Das macht das fortwährende weitläufige Beizen und Waschen im Freien überflüssig, die Färber sind ganz in die Fabrik hingewiesen und zu reinen Fabrikarbeitern geworden; ihr Kopf bewegt sich nun in einer stets von warmen Wasserdämpfen geschwängerten Luft, die Füsse stehen auf kalten, nassen Steinplatten.

Mit dem Uebergange vom hausindustriellen zum Manufacturbetriebe änderte sich die socialöconomische Stellung der Lohnarbeiter; das Mittelglied der unternehmenden Meister fiel heraus und ein einheitlicher Stand gleichgestellter Gesellen bildete sich; es begannen die Lohnstreitigkeiten dieser mit den Fabrikanten, die von den ersteren mit um so grösserem Nachdruck geführt wurden, als sie tüchtige und gelernte Arbeiter waren. In den Jahren 1851—55 hatte die Rothfärberei einen schleppenden Gang, die Löhne standen niedrig; da kam im

Jahre 1855 eine unausgesetzt schwungvolle Ausfuhr, und über 1000 Gesellen legten die Arbeit nieder. Dabei fanden tumultuarische Auftritte statt, so dass acht verhaftet, aber nur einer auf ein Jahr Gefängniss verurtheilt wurde. Nach zwei Jahren unternahmen 839 Gesellen und 13 Lehrlinge wieder einen Strike und feierten zehn Tage lang, ohne irgend einen Excess sich zu Schulden kommen zu lassen. Zwar wurden auch diesmal acht Anführer auf zehn Tage eingesteckt, indess die Färber erreichten doch ihre Lohnerhöhung. Dieser Strike und derjenige der Nagelschmiede in Kronenberg 1864 sollen die einzigen gewesen sein, welche im bergischen Lande vor Ertheilung der Coalitionsfreiheit erfolgreich waren.<sup>1)</sup> Als im Jahre 1868 die Industrie wieder einen lebhaften Aufschwung nahm, legten die Färber abermals die Arbeit nieder und harrten sechs Wochen lang aus, ohne jedoch einen Erfolg zu erzielen; nach grossen Verlusten auf beiden Seiten nahmen sie die Arbeit wieder auf.

Die Lohnsteigerungen im letzten Jahrzehnt hatten zunächst die Einführung der früher für unmöglich gehaltenen Stücklöhnung zur Folge, wodurch die Arbeitsintensität und das Verdienst erhöht, die Controlle der Leistungen aber erschwert wurde. Ferner gestattete die Vereinfachung des technischen Verfahrens die Anwendung von Arbeitern, die in einem Monat angelernt werden konnten. So zählte die Unternehmung von D. & Co. in Elberfeld im Jahre 1877 nur ein Zehntel gelernter Arbeiter unter den ihrigen; diese werden in der Fabrik selbst ausgebildet, indem förmliche Lehrlingsverträge mit ihnen geschlossen werden; die über 16 Jahre alten Jungen verpflichten sich auf 2, die über 18 Jahre auf 1½ Jahre; im ersten Fall erhalten sie 9, im zweiten 12—15 Mark Wochenlohn. Aehnliche Verhältnisse scheinen die herrschenden zu sein; einige Fabriken zahlen den Lehrlingen geringeren Lohn, dafür aber eine Prämie von 60 Mark für jedes Lehrjahr, um sie vom Vertragsbruch abzuhalten. Von den weiblichen Arbeitern sind 4—5 % Fitz- und Legemädchen, welche in 6—12 Monaten ohne förmlichen Lehrvertrag angelernt werden.<sup>2)</sup>

Durch die Vereinfachung der Technik, die Einführung der Arbeitsmaschinen und die Verwendung der Alizarin- und Anilinfarben an Stelle des Krapps, und durch die damit zusammenhängende verstärkte Anwendung von ungelernten Kräften, schwindet der Vorsprung, welchen die Wupperthaler Türkischrothfärber vor den fremden gehabt haben; die Handfertigkeit, welche vom Vater auf den Sohn sich vererbend einen hohen Grad der Ausbildung erreicht hatte, ist von keiner Bedeutung mehr. Die

<sup>1)</sup> Königl. Regierung zu Düsseldorf. Acta I, III. 9. 4. Bericht des Reg.-Ass. Bossart vom 5. Mai 1865.

<sup>2)</sup> Ebendasselbst. I, III, 5, 5½. Berichte des Oberbürgermeisters von Elberfeld vom 20. Juni 1877 und des Fabrikinspectors vom 16. Juli 1877.

Industrie beruht immer mehr auf dem Speculationsgeiste der Garnhändler, welche in grossartigem Massstabe den Veredelungsprocess und das Exportgeschäft betreiben, wobei ihnen eine von Jahr zu Jahr wachsende Concurrrenz allenthalben entgegentritt, so dass ihnen mancher früher bedeutende Absatzmarkt nach und nach fast ganz verloren gegangen ist.

## II. Die Weberei.

Der erfolgreiche Handel mit gebleichtem und gezwirntem Flachsgarn veranlasste die Kaufleute, dasselbe auch am Orte selbst zu Leinwand und Lind (Band) verweben zu lassen. Schon am Anfange des XVIII. Jahrhunderts war diese Industrie für das Thal von Bedeutung; die Elberfelder Bonten oder Doppelsteine, blau und weissgewürfelte Zeuge zur Bekleidung von Sklaven, waren ein Hauptartikel. Die Leinweber waren hausindustrielle Lohnarbeiter, ihre Werkstätten jedoch von beträchtlichem Umfange, da auch einige Nebenarbeiten, wie Winden, Kettenscheren, Spulen u. s. w., in denselben stattfanden. Diese Lohnarbeiterschaft befand sich in guter Lage, sie bildete die grösste und compacteste Masse im Thale und fand ihre Organisation in der Leineweberzunft, deren Privilegium<sup>1)</sup> am 26. Mai 1743 bestätigt wurde.

Um Meister in der Zunft zu werden, musste man drei Jahre gelernt oder als Fremder drei und als Bürger- oder Meistersohn zwei Jahre als Knecht gearbeitet haben. Ferner musste man ein Meisterstück vorweisen, bestehend in einem Stück Ziechen und Doppelstein, seine eheliche Geburt beweisen, das Bürgerrecht erlangen und als Fremder 12, als Meistersohn 6 Thaler an die Kasse und 40 Stüber an jeden Amtsmeister entrichten; Tractamente waren bei dieser Gelegenheit untersagt. Die Lehrlinge mussten christlich-ehelicher Geburt sein, und einen Thaler Einschreibegeld und einen Schilling jedem Amtsmeister entrichten. Sie mussten im Winter um acht, im Sommer um neun Uhr zu Hause sein und durften keinen blauen Montag machen. Ausser seinen Töchtern durfte kein Meister ein Weib im Weben unterrichten und dieselben nicht für Lohn auf seinen Stühlen arbeiten lassen mit Ausnahme der Wenigen, welche vor Errichtung der Zunft für Knechtslohn gearbeitet hatten. Um den Weblohn hoch zu halten, wurde auch verboten, Lehrlinge um halben Lohn anzunehmen; auch durfte kein neuer Lehrling vom Meister eingestellt werden, bevor

<sup>1)</sup> Düss. Staatsarchiv. a. a. O. Acta 27. convolut I. — Ebendasselbst A. 31. Manusc. Plönnies: Topographia Ducatus Montiumani.

der erste nicht drei Lehrjahre ausgestanden hatte. Wenn ein Fremder, der auswärts gelernt hatte, kam und Arbeit verlangte, sollte er 10 Stüber für die Gesellen-, Kranken- und Beerdigungskasse zahlen und der Meister ihn innerhalb vierzehn Tagen der Zunft anzeigen. Kein Meister sollte dem andern seinen Gesellen entführen; dieser musste vierzehn Tage, und wenn die Arbeit sehr dringend war, vier Wochen vorher kündigen; einen vertragsbrüchigen Gesellen durfte kein Meister bei zwei Goldgulden Strafe annehmen; der Geselle sollte aber mit einem Thaler dem Amtsmeister verfallen sein; ein jeder Geselle musste den Kettbaum, den er begonnen, auch abarbeiten. Der Meister durfte den Lehrlingen und Gesellen nicht ohne Ursache den Lohn verkürzen, widrigenfalls ihm die Arbeit verboten werden konnte, bis er bezahlt hatte.

Um den Meistern die Nahrung zu garantiren, sollte ausserhalb Elberfelds und Barmens keiner bei Confiscation des Stücks seine Zunftarbeiten verrichten; auch durften die Kaufleute nicht Garn verführen zur Verfertigung der zunftmässigen Arbeit. Andererseits mussten die Amtsgenossen zu den hergebrachten Preisen arbeiten; es war ihnen verboten, sich „zusammen zu rottiren“, um höhere Löhne zu erzwingen; sie mussten stets die herkömmliche Quantität und Qualität in der verlangten Zeit liefern; falls sie höhere Preise, als im Industriebezirk üblich, forderten, sollten die Beamten und Garnmeister sofort erlauben, ausserhalb des Bezirks arbeiten zu lassen. Man erkennt hieraus deutlich den Einfluss der grossen Kaufleute, welche sorgfältig die Möglichkeit einer Arbeitseinstellung und Lohnerhöhung schon im voraus ausschlossen und sich die Waffe vorbehielten, die städtischen Weber mit den billigeren Löhnen der ländlichen zu schlagen. Die Meister durften vom Kaufmann nicht mehr Arbeit abholen, als sie zu bewältigen im Stande waren; wenn sie sie liegen liessen, zahlten sie einen Goldgulden. Wenn die Industrie in eine schlimme Lage gerieth, so sollten denjenigen Meistern, welche mit vier bis fünf Stühlen arbeiteten, diese letzteren, dann auch der dritte Stuhl still gestellt werden.

Die Vertretung der Zünfte bestand in sechs, aus allen drei Religionen gewählten Amtsmeistern, welche sich am ersten Montag jedes Monats zum Zunftgericht versammelten; bei Klagen und Gebrechen im Handwerk sollten sie die Meister vor sich citiren und bis zu einem Goldgulden strafen dürfen; die Berufung ging an die Amts- und Stadtrichter und wurde summarisch erledigt.

Bei der geschilderten Organisation der Industrie ergab sich ein dreifacher Interessengegensatz: einmal des Meisterstandes zu den arbeitgebenden Kaufleuten, dann zu den arbeitnehmenden Gesellen, endlich innerhalb desselben ein Gegensatz zwischen grösseren und kleineren Meistern. Dieser letztere trat

zuerst zu Tage. In Folge der Erschwerung einer selbständigen Etablirung namentlich für Fremde, überflügelten die grossen Werkstätten, in denen neben der Weberei ja auch andere Vorarbeiten stattfanden, sehr bald die der ärmeren Genossen; sie erwarben mehr und zogen immer mehr Gesellen an sich. Das Mittel hiezu war weniger der Lohn; derselbe betrug die Hälfte des Meisterlohnes, wovon der Geselle noch das Kettenscheren und die übrigen Vor- und Nebenarbeiten selbst zu bezahlen hatte. Das Hauptlockmittel bei der damaligen Naturalwirthschaft war vielmehr eine bessere Wohnung und Beköstigung. Hierüber beginnt der Kampf der ärmeren Meister gegen die reicheren und deren Gesellen in ganz kleinlicher Weise.

Die erste Frage, welche die Zunft bewegte, war die Suppen- und Kaffeefrage. Auf Bitten der Zunft im Jahre 1754 wurde durch eine churfürstliche Verordnung bei 12 Goldgulden Strafe verboten, den Gesellen Abends warme Speisen vorzusetzen und ihnen Kaffee und Thee zu reichen; auch mussten sie mindestens ein halbes Jahr bei demselben Meister bleiben. Da jedoch die reicheren Meister fortfuhren, die Gesellen an ihrer Lebensweise theilnehmen zu lassen, und immer mehrere an sich zogen, so setzte die Zunft am 11. Mai 1754 einen churfürstlich sanctionirten Speisezettel für das Mittagmahl durch: nicht kalte magere und eingebrockte Milch, sondern ein Gemüse und in Ermangelung dessen eine warme Schüssel Erbsen, Bohnen, Gerstenbrei, Suppe u. s. w. Ferner wurde eine vierzehntägige Probezeit beim Dienstantritt für beide Theile verordnet, das „Brutalisiren“ verboten, die Schwelgerei und Schwärmerei der Gesellen untersagt und ihnen gleich den Lehrlingen auferlegt um acht bezw. neun Uhr Abends nach Hause zu kommen; sie durften jedoch nicht mit dem Herbeibringen von Victualien von entfernten Orten beschwert werden. Die Controlle über die reicher besetzte Tafel der grösseren Meister erwies sich aber als so schwierig, dass die ärmeren verzichten mussten, durch eine Warme-Speisen-Sperre ihren glücklicheren Concurrenten die Arbeiter zu entziehen; resignirt bat schon nach zwei Jahren die Zunft um Wiederherstellung der Speisefreiheit. Im Jahre 1774 wurde diesen Zänkereien mit der Erlaubniss ein Ende gemacht, dass die Gesellen sich selbst Abends ihre Nahrung herbeischaffen dürften.

Solche kleinliche Chicanen hatten die natürliche Folge, dass die Gesellen nach Möglichkeit die unerquicklichen Arbeitsverhältnisse zu lösen suchten und sich selbständig etablirten. Dieses Streben wurde begünstigt durch den Fortschritt der Industrie. Die Leinweberei gehörte einer extensiven Stufe an und es kamen schon feiner gemusterte Stoffe, baumwollne und wollne, namentlich aber seidene Gewebe im Thale zur Verarbeitung. Die Leinwebler standen nicht mehr als erste auf dem Plan und ihr Lohn konnte nicht mehr steigen, weil die

Leinweberei einen anderen Standort mit billigeren Löhnen aufsuchen musste. Wenn nun der Meister schon wenig erwarb, verdiente der Geselle noch weniger und war gezwungen, sich als Meister zu etabliren, um selbst den vollen Weblohn zu beziehen. Ein solches Untergehen des Gesellenstandes und ein Entstehen von Einzelmeistern tritt unvermeidlich beim Intensiverwerden der Industrie ein. Dadurch erwuchs aber eine drückende Concurrenz kleiner Meister, welche nicht im Stande waren, das Eintrittsgeld zu zahlen, und daher als sogenannte Schuldmeister lebten. Um sich dieser zu erwehren, wurden im Jahre 1776 die Bedingungen des Meisterwerdens erneuert und verschärft.

Das war der letzte Schlag im brudermörderischen Zwiste der lohnarbeitenden Classen unter einander. Von 300 Meistern im Jahre 1740 hatte sich bis 1781 die Zahl auf 1000—1100 vermehrt (genauer 462 in der Stadt, 377 im Amte Elberfeld, 143 in Barmen); die Zahl der Gesellen mag die gleiche gewesen sein, wovon etwa 400 fremde waren; die Menge der Spuler, Kettenscherer u. s. w. stand ausserhalb der Zunft. Die Weber arbeiteten kunstreich alle Muster und trugen bei jedem neuen die Kosten der Vorrichtung, wobei sie bis zu 20 und 30 Thaler Auslagen hatten, welche sie bei dem häufigen Wechsel der Muster oftmals nicht wieder einbrachten. Ihnen gegenüber standen als Arbeitgeber etwa 100 Kaufleute, welche das Garn um Lohn verarbeiten, d. h. bleichen und zwirnen, weben und wirken liessen. Früher geschah das Alles ausser Hause; die Garnmacher besaßen nur ein Comptoir. Mit der Ausdehnung ihres Handels wuchs ihr Capital und sie begannen dasselbe auch in der Fabrikation verbend anzulegen. Zunächst liessen sie das Kettenscheren und die anderen Vorarbeiten von Lohnarbeitern in ihren Werkstätten vornehmen; an das Comptoir schliessen sich die Ansätze der Manufactur. Dadurch wurden nun die Leinewebermeister von allen Hilfgewerben entlastet, sie wurden zu reinen Webern, konnten die Gesellen um so leichter entbehren und diese vermochten sich als Einzelmeister zu halten. Früher gab es im Meisterstande verschiedene Abstufungen, die grösseren vermochten sich an den Gesellen und Lehrlingen schadlos zu halten und Ersparnisse an der Fabrikation zu machen; jetzt waren alle Weber auf das gleiche Niveau von Kleinmeistern hinabgedrückt und der Interessengegensatz zwischen ihnen und den Kaufleuten trat in ganzer Nacktheit hervor. Die Stellung der Weber verschlechterte sich fortdauernd, indem ihre innere Concurrenz durch den Zuzug fremder Arbeiter vergrössert wurde und die Leinweberei, einer wirthschaftlichen Nothwendigkeit folgend, das Wupperthal zu räumen anfang. Blind gegen die Uebermacht dieser wirthschaftlichen Entwicklung, nahm die Zunft einen Kampf auf, welcher mit ihrer Vernichtung endete.



Die Löhne waren beträchtlich gesunken; an einem Stück Doppelstein, welches vor dem französischen Kriege  $3\frac{1}{2}$  Thaler einbrachte, verdiente der Weber nur  $2\frac{1}{2}$  Thaler. Die Lohnherabsetzungen waren allgemein, die Macht der Kaufleute wuchs, weil ihnen jeder Zeit auf dem Lande für die einfacheren Artikel massenhaft Weber zu Gebote standen; sie wurden „furchtbar hochmüthig und forderten von ihren Webern eine tiefere Unterwürfigkeit als ein orientalischer Monarch von seinen Sklaven.“ Um keine Concurrenz in den eigenen Reihen eintreten zu lassen, existirte unter den Kaufleuten die Vereinbarung, dass keiner einen höheren Lohn geben dürfte als die andern. Da trat im Jahre 1779 für gewisse Artikel eine verstärkte Nachfrage nach Westindien ein; diese Conjunctur benutzte die Zunft und es gelang ihr, den Lohn zu erhöhen. Dem gegenüber vereinbarten sich einige Kaufleute, welche die Frankfurter Messe besuchten, die Weber einander nicht abspenstig zu machen und alle den gleichen früheren Lohn zu zahlen. Indessen vermochten sie nichts zu erreichen. Die Weber hielten den Lohn aufrecht; sie nahmen zwar zu geringerem Lohne Kette, Garn und sogar einen Vorschuss darauf an, aber sie liessen es unangefertigt liegen und fügten den Kaufleuten grossen Schaden zu. Als es zu Streitigkeiten kam, wollten die Weber sich nicht dem Magistrat stellen, denn dieser wäre mit der Garnnahrung identisch; in ihm sässen lauter Kaufleute sammt ihren Vettern und Schwägern. Sie nahmen die Entscheidung über Fehlerhaftigkeit der Stücke für das Zunftgericht in Anspruch und luden im Jahre 1780 einzelne Kaufleute auf das Zunfthaus vor Gericht.

Die Kaufleute waren empört. Sie sammelten Geld, um eine Agitation für die Aufhebung der Zunft zu eröffnen; sie beharrten dabei, dass in der Stadt Elberfeld die Streitigkeiten vor den Magistrat und in den Kirchspielen vor die Beamten gehörten, und schlossen ein Bündniss, wonach ein jeder, der ein Stück Leinwand aufs Zunfthaus schickte, aus der Garnnahrung ausgeschlossen werden sollte. Der Lohn wäre im Thale höher als irgendwo sonst im Lande; täglich verdiente ein Weber auf einem Stuhle z. B. von Droyet mehr als 35, von zweibäumigen und extrafeinen 28, von ordinären Siamosen 26 Stüber; nur sollte die Zunft ihre Gelder nicht in Processen verschwenden und ihre Mitglieder mit Abgaben überlasten.

Im Jahre 1781 kündete die Zunft offene Fehde an in einer Denkschrift an die Regierung, in welcher sie sich über die Weigerung des Kaufmanns Brögelmann beklagte, ein von einem Weber gefertigtes Stück auf dem Zunfthause besichtigen zu lassen; ferner beschwerte sie sich über die willkürlichen Lohnherabsetzungen und darüber, dass der Kaufmann Meysenberg unter dem Vorwande, dass eine Elle fehle, einen Abzug am Lohne gemacht habe. Vormalis hätten die Weber die Ketten

in ihren eignen Häusern geschoren, jetzt liesse es der Kaufmann ohne Beisein des Meisters zu 120 Ellen thun, wiege die Kette sammt dem Einschlag vor und übergäbe solches dem Weber zur Verfertigung. Hätte sich der Kettenscherer geirrt und zu kurz geschoren, so könnte der Weber das Gewicht zwar richtig zurückliefern, nicht aber 120 Ellen; wäre die Kette zu lang, so müsste der Weber einige Ellen umsonst arbeiten, um das Gewicht richtig zurück zu liefern.

Die Kaufleute blieben die Antwort nicht schuldig. Die Zunft hätte nur über ihre Brüder, nicht aber über ihre Brotherren zu richten; das Fallen der Preise und Löhne folge aus den Absatzstockungen in Folge des englischen Krieges mit Amerika und Holland; die Länge der Kette würde durch einen „Schmitz“ controllirt, welcher in dieselbe gemacht würde; einige Weber arbeiteten in Zimmern, andere in Kellern, hier würde das Gewicht schwerer. Es wäre vielmehr die Forderung zu erheben, dass eine bessere Rechnungsablage in der Zunft eingeführt würde, dass derselben keine Strafgewalt zustände, dass das übermässige Meistergeld, welches gegenwärtig die armen Meister von Anfang an in Schulden stürzte, abgeschafft und die Kaufmannschaft vom Zunftzwange befreit würde.

Zur Schlichtung der Streitigkeiten wurde als Specialcommissar der Vicekanzler von Knapp abgesandt. Das nächste Resultat war eine ausführliche Verordnung, welche die bisherige Zunft nach dem Grundsatz *divide et impera* in drei für Stadt und Amt Elberfeld und für Barmen mit je zwei Amtsmeistern zertheilte; sie erhielten am 31. Juli 1782 eine neue Ordnung, die sämmtliche Wünsche der Kaufmannschaft erfüllte. Dies Statut war höchst ungeschickt abgefasst. Namentlich folgende Punkte wurden angegriffen: der § 31 gestattete weben zu lassen, wo man wollte, und den Lohn festzusetzen, wie man konnte; der § 32 verbot das Zusammenrottiren behufs höheren Lohnes bei sechs Thaler Strafe; der § 20 legte den Gesellen, wenn sie ihre Arbeit verliessen, die beiden ersten Male eine Geldstrafe auf, das dritte Mal aber wider allen Handwerksbrauch acht Tage Arrest bei Wasser und Brot; der § 38 drohte bei Zuwiderhandlung gegen diese Ordnung den Unvermögenden sogar Leibesstrafe an. Ein Sturm der Entrüstung erhob sich unter den Webern; in der Stadt Elberfeld unterschrieben 233, im Amte 310 Meister einen Protest; sie weigerten sich, die Lade mit den alten Privilegien herauszugeben, und am 14. Januar 1783 kam es zu einem „tumultuarischen Lärmen“. Die Gesellen schlossen sich ihren Meistern an, zumal sie einen besonderen Grund noch darin hatten, dass sie nach den drei Religionen gewisse Auflagen hatten, bei denen gegenwärtig jeweilig ein Vorsitzender fehlte, da es nur zwei Amtsmeister in der Zunft gab.

Die Weber blieben nicht allein. Die Landstände des

Herzogthums empfahlen in ihrer Adresse vom 5. Februar 1783 zwei Petitionen der Zunft. Das bekam ihnen aber schlecht. Höchst ungnädig über das „sonderbare Benehmen, welches als eine Zuneigung zu einem Theile, nicht als eine unbefangene Erwägung erscheine“, bemerkte der Churfürst Carl Theodor, dass die getreuen Stände auf die einseitige Darstellung der Weber das alleinige Vertrauen setzten, ohne den Handels- und Fabrikantenstand gehört zu haben, dass sie alten Missbräuchen das Wort redeten und mit Unrecht behaupteten, nicht der Handels-, sondern der Weberstand sei der vorzüglichere; vielmehr könnten die Kaufleute selbst Handwerker ins Land ziehen und dieses vermöchte auch ohne Weber reich zu sein.

Diese Antwort trug natürlich nichts zur Beruhigung bei. In der Mitte des Februar und März fanden erneute Unruhen statt und besonders den Vicekanzler traf der ganze Hass des Volkes; 497 Meister erklärten lieber ausserhalb einer jeden Zunft bleiben zu wollen. Militär wurde abgesendet und der Vicekanzler in einem huldvollen Rescripte aller Schuld freigesprochen. Die Kaufleute benutzten die Gelegenheit und drängten auf die Aufhebung der gefährlichen Organisation ihrer Gegner. Ihnen schloss sich der Vicekanzler an: wo keine Zünfte existirten, da strebte ein jedes Handwerk sich zu veredeln und die Pfuscher verlören sich aus Nahrungsmangel von selbst; das sähe man an den Färbern, Wirkern, auch an den Tausenden von Webern, welche für Elberfeld und Barmen in den Aemtern Mettmann und Angermund, in München-Gladbach, Brüggem, Rheydt und in der Mark arbeiteten; die Missbräuche in der Leineweberzunft wären gross und fast unmöglich zu beseitigen; bessere Arbeiter wollten sich dem Zwange nicht unterwerfen.

Diese Betrachtungen siegten. Am 5. December 1783 wurde die Leineweberzunft aufgehoben, ein Jeder sollte frei sein Handwerk betreiben und bei 25 Thaler Strafe wurde den Wirthen verboten, Zunftversammlungen zu dulden. So wurde der „ekelhafte Zunftzwang“ beseitigt. Die Garnnahrung triumphirte über ihren Gegner, doch lange überlebte sie ihn nicht. —

Die Leineweberzunft musste untergehen, weil die Leinweberei aus dem Wupperthale verdrängt wurde. Die Löhne dieser einfachen Arbeit sanken unter dem Drucke der ländlichen Concurrenz und die Waare selbst, die altberühmten Elberfelder Bonten oder Doppelsteine, wurden ersetzt durch rein baumwollne Zeuge, Siamosen genannt, welche die Sklaven auf den Plantagen zu tragen begannen. Seit dem Hubertusbürger Frieden datirte die glänzende Entwicklung dieser neuen Industrie, und schon am 26. März 1767 sollen 1500 Webstühle auf Siamosen mit 18000 Spinnern, Spulern, Webern u. s. w., 2000 Webstühle auf Leinenzeug für den ostindischen Export mit 8000 Arbeitern, 2000 Bandstühle mit 6000 Arbeitern für

Elberfelder und Barmer Kaufleute, natürlich nicht alle im Thale, beschäftigt gewesen sein; ausserdem zählte man auf 100 Bleichereien 600 Arbeiter, dann 200 Färber mit ihren Knechten, 500 Fabrikbediente und 600 Florettspinner und Wirker. Das Baumwollengarn wurde anfangs aus fremden Ländern bezogen und noch im Jahre 1736 kannte man in der Gegend von Wipperfürth, Wermelskirchen und Steinbach das Spinnrad noch nicht. Um das erste zu sehen, reisten die Landleute drei Stunden weit; im Jahre 1792 aber waren daselbst 7244 Personen, darunter Greise und Kinder von acht Jahren ab, mit der Spinnerei beschäftigt und verarbeiteten etwa 600000 Pfund rohe Baumwolle.<sup>1)</sup> Die Unternehmer (Vorspinner) kauften die Baumwolle in Holland ein, theilten sie unter die Spinner aus und verkauften die Garne. Als dann die im Jahre 1767 in England erfundene Vorspinnmaschine in diesem Lande allgemein wurde, nahm die Spinnerei dort einen grossen Aufschwung und die Garne wurden fast alle aus England bezogen. In Deutschland richtete der Commerzienrath Brögelmann aus Elberfeld die erste mechanische Spinnerei mit Wasserkraft in Cromford im Jahre 1783 ein. Die Anzahl der für das Thal beschäftigten Webstühle stieg auf 3500 und 4000 in den Jahren 1774 und 1780, und immer feinere Stoffe wie Nanking, Nankinett, feine Taschentücher und Aehnliches wurden eingeführt.

Eine glänzende Zeit begann mit der französischen Revolution.<sup>2)</sup> Diese bewaffnete das Volk, die französischen Fabriken hatten keine Arbeiter und so hob sich dort die Nachfrage nach fremden Producten. Den deutschen Fabriken fehlte es nun nicht an Absatz, sondern an Waaren. England lieferte das Garn, die deutschen Webereien dehnten sich ausserordentlich aus und fanden bei den niedrigen Zöllen in Frankreich und Italien so reissenden Absatz, dass sie den Verlust des indischen Marktes bald verschmerzten. Die Jahre 1789—1806 bezeichnen den Höhepunkt der neuen Baumwollindustrie.<sup>3)</sup> Die Weblöhne stiegen beträchtlich, die alten westindischen Leinen- und Baumwollenzeuge konnten sie nicht mehr tragen und wurden daher auf das linke Rheinufer mit seinen wohl-

<sup>1)</sup> Wiebeking: Beiträge zur Churpfälzischen Staatengeschichte. 1793. S. 18. An den 1950 Ballen roher Baumwolle zu 300 bis 350 Pfund verdienten die Spinner 157255 Thaler Lohn, die Fuhrleute 6968 Thaler und die Vorspinner (Unternehmer) hatten 30895 Thaler Nutzen.

<sup>2)</sup> Ebendasselbst Acta 19. Vorträge vom 23. August und 11. October 1803. — Goecke: Grossherz. Berg. 1877. Köln. S. 77. — Elberfeld und Barmen, a. a. O. S. 282.

<sup>3)</sup> Der Maire von Remscheid, Diederichs, gibt im Jahre 1809 an, dass für Elberfeld und Barmen 7600 Webstühle auf Siamosen und Doppelsteingängen und etwa 19 Mill. Ellen jährlich herstellten; viele Stühle standen um Lennep, Ronsdorf, Rade vorm Wald, Wipperfürth u. s. w. (Ueber den Stand der Wupperthaler Industrie im Jahre 1809 vergl. Anlage VII.)

feileren Lebensmitteln und billigeren Löhnen verpflanzt. Mitwirkend war der Umstand, dass die einfachen Artikel am wenigsten den Zoll zu tragen vermochten und jenseit des Rheines allenthalben Concurrenten vorfanden. Die bergische Regierung suchte dieser Auswanderung von Capital- und Arbeitskräften zu steuern, indem sie die Nothwendigkeit derselben völlig verkannte. Die Fabrikanten liessen sich aber keineswegs stören und benutzten ihre Filialen auf dem linken Rheinufer, um einen grossen Schmuggel zu etabliren. Sie verpackten nämlich ihre theuren Elberfelder Fabrikate in Rohmaterialien, auf welche ein geringerer Zoll gesetzt war und vermieden durch Bestechung der Beamten eine höhere Abgabe. Da jedoch hiermit immerhin ein gewisses Risiko verbunden war, gründeten immer mehr Firmen selbständige Anstalten auf dem andern Ufer und vertrauten die Leitung derselben ihren Söhnen oder Associés an. Die bergischen Geheimräthe schrieben Denkschrift über Denkschrift über die Verführung ihrer Industrie; offen verbieten durften sie dieselbe aber nicht, dadurch hätten sie ja Napoleon erzürnt; daher beschlossen sie, das Verbot zu „maskiren“. Um den Schmuggel zu verhüten, welcher Frankreich nachtheilig wäre, erliessen sie am 23. August 1803 unter dem Gewande einer kaufmännischen Verordnung ein Verbot, dass kein bergischer Fabrikant auf beiden Seiten des Rheines zugleich ein Etablissement haben dürfte; ein jeder Kaufmann sollte den Handel selbst besorgen und für den Zoll verantwortlich bleiben. Solche Schwierigkeiten wurden jedoch nicht lange bereitet, denn im Jahre 1806 wurde das bergische Land als Grossherzogthum Murat unterstellt. Aber noch blieb es ausserhalb der französischen Zollgrenzen und Napoleon hütete sich, ein Gebiet zu annectiren, dessen „Huldigung des Commerzes“ in Düsseldorf ihm wider Willen die Worte: *l'exposition a l'air d'un grand pays*, entrissen hatte. Da entsandte auf Anregung des Handelsvorstandes in Elberfeld und Barmen der „gesammte Handlungs- und Manufacturstand“ des bergischen Landes im Januar 1811 eine Deputation nach Paris, um den einfachen Anschluss an Frankreich „als einzigstes Rettungsmittel aus der precären Lage des Vaterlandes“ zu erbitten. Es lohnt sich heute zu betonen, dass es der Kaufmanns- und Fabrikantenstand und zwar einer grossen Industriestadt war, welcher einen solchen Schritt that. Die Seligkeit des Schutzzolls dauerte nur von 1811 bis 1813; vom 17. November ab wurde das Verbot der Einfuhr englischer Waaren aufgehoben, und diese überflutheten nun den Markt. Und nicht allein im Inlande wurden sie gefährlich, auch in den fernen Welttheilen hatten sie sich festgesetzt; denn einzig auf diese angewiesen, hatten sie während der Continentalsperre die deutschen Muster nachgeahmt, die Fabrikation durch Erfindungen verbessert und verbilligt, und vertheidigten nach

dem Friedensschluss mit allen Kräften den neu errungenen Besitz.

Die einst so glänzende Baumwollenindustrie des Wupperthals ging ihrem Untergang entgegen.<sup>1)</sup> Die einfachen Gewebe konnten sich schon in den 1830er Jahren nicht mehr halten, für die feineren, wie Piqué-Westen, Tücher u. s. w. zog sich der Todeskampf noch zwei bis drei Jahrzehnte hin. Der Grund hierfür lag darin, dass die ungedruckten Baumwollwaaren nur noch ein Bedürfniss für die untersten Volksclassen und daher die grösstmögliche Wohlfeilheit eine Hauptbedingung war. Diese Industrie verpflanzte sich nach M.-Gladbach und dann nach Sachsen und ins bairische Voigtland, wo die Löhne niedriger und die Arbeitsverhältnisse ungeordneter als im Wupperthale waren. Verstärkt wurden diese Einflüsse durch die fortwährenden Schwankungen der Garnpreise, indem die Käufer bei solchen sich so schnell folgenden Veränderungen nur die geringeren Sätze geltend machten und die Fabrikanten dabei gewöhnlich den kürzeren zogen. Endlich vertheuerte der Schutzzoll das Garn um 8—10%, ohne eine Rückvergütung zu gewähren. Als eine Deputation um eine letztere nachsuchte, empfahl der Minister von Bodelschwingh den Fabrikanten die Abwälzung des Zolles auf den Arbeitslohn: „Der um einen Thaler erhöhte Twistzoll sei bei dem bedeutenden Arbeitslohn, welcher die Weberei treffe, leichter an diesem Weberlohn abzuziehn.“<sup>2)</sup> Der Minister von Thile erklärte kurzweg: „Die Industrie sei ein Krebschaden des Landes!“

Eine solche Verdrängung der Industrie darf man sich nicht zu gemüthlich vorstellen. Da grosse Umsätze und Gewinne bei diesem rückgehenden Artikel nicht zu realisiren waren, so war er schon in den 1830er Jahren aus den Händen der grösseren in die der kleineren Fabrikanten dermassen übergegangen, dass sich fast kein einziges von den bedeutenderen Häusern mehr mit ihm beschäftigte, wenigstens nicht ausschliesslich. Kleinere Fabrikanten fanden aber wohl noch ihre Rechnung, zumal diese in der Wahl der Mittel, um sich noch einen genügenden Gewinn zu sichern, nicht wählerisch verfahren. Sie bezahlten die Weber nämlich entweder ganz oder theilweise mit Manufacturwaaren und stellten ihnen bei der Auslöhnung die Wahl zwischen baarem Gelde ohne neue Arbeit oder Waaren mit neuer Arbeit. Die energischen und tüchtigen Männer bleiben natürlich nicht bei sinkenden Industrien; sie klammern sich an irgend einen andern Artikel, der eben von der Conjectur begünstigt wird; die indolenten, alten, schwachen, kränklichen Weber sind es,

<sup>1)</sup> Jahresberichte der Handelskammer von Elberfeld und Barmen für 1834, 38, 49, 52, 54 und 71.

<sup>2)</sup> Jahresbericht derselben Handelskammer für 1846. S. 3.

die, ihrer Vergangenheit treu bleibend, im alten Gewerbe sterben; diese vermögen am wenigsten sich ungerechtfertigten Präntensionen zu widersetzen. Mit ihnen stirbt auch die Möglichkeit aus, die Arbeiter in dem erforderlichen Masse auszubeuten, und das traurige Schauspiel einer zu Grunde gehenden Industrie findet sein Ende. —

Die Erbschaft der Leinen- und Baumwollenindustrie trat die Seidenindustrie an (Anlage VIII). Schon seit der Mitte des vorigen Jahrhunderts beginnt sie sich zu entwickeln, indem sie für die Nationaltrachten und den landläufigen Geschmack der vielseitigen Absatzgebiete arbeitete, welche Jahr aus Jahr ein gleichbleibende Waarenmengen und -arten beanspruchten. Es waren anfangs meist kleine Fabrikanten, die einige Webstühle beschäftigten und an die grossen Kaufherren der Stadt absetzten, da der complicirte Handelsmechanismus im auswärtigen Geschäfte, die erschwerte Communication und die geringen Geldmittel es ihnen nicht ermöglichten, den Vertrieb ihrer Waaren selbst zu besorgen. Diese Schwierigkeiten schränkten den Absatz überhaupt ein und machten den Handel zu einem sehr lohnenden. Derselbe erstreckte sich auf die Märkte in den kleineren Städten und auf die Niederlagen in den grösseren Stapelplätzen und wurde von den Kaufleuten selbst oder deren Agenten oder auch von den seitens vieler Kaufleute gemeinschaftlich eingerichteten Comptoiren betrieben. Von den Absatzmärkten brachten die Kaufleute wieder andere Producte, wie Colonialwaaren, Farbstoffe und Garne für den Bedarf der Fabrikation zurück. Der Verkauf der fertigen Waaren wie der Ankauf der Rohstoffe lag also in der Hand der Kaufleute und diese suchten nunmehr neben dem Handels- auch den Fabrikationsgewinn an sich zu nehmen, was bei der Einfachheit der Technik und der Menge der Arbeiter ihnen nicht schwer fiel; aus den Commissionären wurden hausindustrielle Kaufleute.

Die folgende Generation am Anfange unseres Jahrhunderts verlor ihre alten Stapelartikel, die Nationaltrachten, namentlich in Folge der Zollerhöhungen in Russland und Polen, und dann überhaupt dadurch, dass der Geschmack in den meisten Ländern sich immer mehr dem europäischen und besonders dem tonangebenden französischen anpasste und bald dem dortigen häufigen Wechsel der Mode folgte.<sup>1)</sup> So gerieth die Industrie, den Forderungen des steigenden Luxus und des verfeinerten Geschmackes nachgebend von den wenigen einfachen, meist für die Mittelklasse bestimmten Stoffen aus reiner Seide allmählich auf ein ganz anderes Gebiet. Durch den Verkehr mit dem Auslande wurde sie mit den vollkommneren Fabrikaten

<sup>1)</sup> Der Verfall der Industrie der Seiden- und Halbseidenstoffe im Wupperthale. Elberfeld, 1867.

und den Verbesserungen in deren Anfertigung bekannt und führte dieselben auch in Elberfeld ein. Die Jacquardmaschine war schon im Jahre 1818 bekannt und verbreitete sich seit 1821 allgemein, als der Minister einen Stuhl dahin schickte, um ihn Jedem unentgeltlich zu zeigen. Es wuchs die Zahl der Arbeiter, immer mehr wurden die Hülfgewerbe an die Comptoire herangezogen, die Fabrikationsspesen vermehrten sich und damit auch die Gewinne.

Die Concurrenz in den älteren, sehr gangbaren Stapelartikeln, deren Herstellung mit nicht viel Schwierigkeiten verbunden war und wozu die aus der früheren Generation übernommenen, gut geschulten Hilfsarbeiter ausreichten, wuchs nun, die Gewinne wurden kleiner, die Weberei der glatten Stoffe wanderte in ferne Factoreien auf dem linken Rheinufer und in Westphalen. In der Stadt sah man sich nach lucrativeren Artikeln um; das waren die Luxusartikel, meist der französischen Fabrikation entlehnt; Ausländer wurden herbeigeholt und eine Webeschule im Jahre 1845 in grossem Massstabe gegründet, zu welcher im Jahre 1856 eine Fabrikmeister-Zeichenschule, später eine Abtheilung für Färberei und Druckerei hinzutrat. Andererseits suchte man die glatten Stoffe gleichfalls in der Nähe zu behalten, indem im Jahre 1852 die erste mechanische Seidenweberei gegründet wurde. Die Blüthezeit der Seidenweberei fällt in die Mitte des Jahrhunderts; damals war sie die hervorragendste Industrie im Thale. Nach einer landrätthlichen Uebersicht gingen im Kreise Elberfeld 1816: 1541, 1842: 5206 Webstühle auf Seide und Halbseide gegen 945 und 1275 Stühle auf Baumwolle und Halbbaumwolle in den gleichen Jahren. Die Verkehrsmittel in dieser Epoche waren bedeutend erweitert; man brachte jetzt nicht mehr die Waaren allein auf die Messen oder Stapelplätze in den Handel, man verkaufte schon nach Mustern auf Lieferung und suchte die Kunden direct auf; die Reisenden besuchten die entferntesten Länder. Der grössere Reichthum der Fabrikanten erlaubte ihnen, auf Ziel zu verkaufen, sie überboten einander und creditirten auf immer längere Zeit. Um das Geschäft mit ferneren Ländern anzubahnen, wurde ebenso durch Creditgeben operirt; man machte Theilsendungen dahin oder Ausendungen ganz auf eigne Rechnung. So wurden die Geschäfte vergrössert, ihre Führung aber immer mehr erschwert. Das Risiko beim Verkauf, die Spesen der Fabrikation und des Absatzes, die Zinsen für Rohstoffe und Waarenlager, durch nothwendig gewordene Banquier-Credite wuchsen unversehens, so dass die kleineren und ärmeren Fabrikanten abtreten mussten.

Die gegenwärtige Generation war mit diesen Ueberlieferungen in die Thätigkeit gekommen, die Arbeit war so gehäuft, dass mehrere Associés sich in die Fabrikation, den Absatz und den Einkauf der Rohstoffe theilten. Da begann der Rückgang



in den gemusterten Stoffen. Die Westenstoffe, wohl lange das dem Thale eigenthümlichste Fabrikat, wurden durch die Tuchwesten verdrängt. Die Shawls, meist für heimischen Landconsum oder für überseeische Länder berechnet, wurden vielfach durch wollene Fabrikate verdrängt, weil diese, wenn auch theils theurer, so doch entschieden praktischer für den Gebrauch sich zeigten. Die Fichus und Tücher, namentlich soweit diese auf die Nationaltrachten berechnet waren, haben wohl hauptsächlich aus der Abnahme der letzteren ihren geringeren Verbrauch herzuleiten. Auch andere Artikel gingen ein: die gemusterten und die mit Baumwolle gemischten Seidenstoffe waren von der Nachbarstadt Crefeld überflügelt worden; die mit Wolle gemischten Stoffe fanden in den sächsischen Waaren ungleich billigere Concurrenten. Die Kleiderstoffe suchte man vergeblich zu behaupten: in der Composition, den Zeichnungen und Farben standen sie den französischen Fabrikaten bei weitem nach; zwar hatte Elberfeld die andern rheinischen Weberstädte im Geschmack weit hinter sich gelassen, weil es auf einer intensiveren Stufe stand, aber an Lyon ragte es doch nicht hinan. Mit Stolz konnte im Jahre 1859 der Franzose Louis Reybaud<sup>1)</sup> rühmen: „Man hat Stoffe gekauft, Faden für Faden aus einander genommen und nachgeahmt; aber eine industrielle Nachahmung ist wie eine literarische Uebersetzung, die Schönheit des Originals geht verloren. Man copirt die französischen Muster, man copirt aber, wie man unsere Sprache spricht, mit einem fremden Accent. Dieser Krieg gegen die französische Industrie überschreitet nicht die Proportionen eines Marodeurkrieges.“ Zu all diesen Ursachen im Einzelnen kam noch, dass seit den 1860er Jahren der Geschmack sich überhaupt von den gemusterten Stoffen abwendete.

Daher kommt es, dass gegenwärtig nur drei Firmen überhaupt noch gemusterte Seidenstoffe, zum Theil in sehr geschmackvoller Weise fabriciren und auch ganz concurrenzfähig darin sind. Die Anzahl der Weber ist bedeutend zurückgegangen; aus der Stadt sind sie fast gänzlich verdrängt durch die hohen Lebensmittel- und Miethpreise, auch sind die Stuben dort nicht hoch genug für den Jacquard, und das Geräusch desselben lassen die Hausbesitzer sich zu hoch bezahlen. Die Weber wohnen daher in den Vorstädten und auf den nahen Bergen. Im Jahre 1861 zählte man im Kreise Elberfeld noch 2359 Hand- und 430 Kraftstühle auf seidne und halbseidne Zeuge und Bänder, im Jahre 1875 nur 1617 Stühle mit 2985 Arbeitern, welche als Weber, Winder und Spuler beschäftigt waren. Nichts destoweniger ist Elberfeld das Vertriebscentrum einer immerhin beträchtlichen Seidenindustrie geblieben. Die glatten Stoffe nämlich werden nur zum Theil mechanisch in einigen

<sup>1)</sup> Condition des ouvriers en soie. S. 65.

Fabriken zu Elberfeld, Ohligs und Langenberg gewebt, die Mehrzahl der Stühle steht zerstreut bis ins Siegener Land, nach Bielefeld und auf dem linken Rheinufer. Wie gross diese Industrie, ist wohl kaum anzugeben;<sup>1)</sup> die Menge der in Elberfeld getrockneten Rohseide gibt auch nicht einmal ein ungefähres Bild, weil die grossen Häuser direct aus Italien kaufen und andere Firmen für ihre Factoreien in Crefeld conditioniren lassen. Wohlbemerkt habe ich Elberfeld nur ein grosses Vertriebscentrum der Seidenindustrie genannt, weil dort die Comptoire der Kaufleute sich befinden; fabricirt wird am Orte selbst davon verhältnissmässig wenig, auch ist Elberfeld nicht ein Fabrikationscentrum von der Bedeutung Crefelds.

Ueber die gegenwärtigen Arbeiterverhältnisse lässt sich wenig sagen, weil im Thale selbst wenig Seidenweber mehr vorhanden sind; sie haben sich der Bandwirkerei, Riemen-dreherei oder anderen Gewerben zugewendet. Dagegen haben in der Mitte unseres Jahrhunderts die Seidenweber die erste Rolle in Elberfeld gespielt. Sie waren von Anfang an hausindustrielle Lohnmeister mit eignen Webstühlen, die von den Fabrikanten Jacquard und Harnisch, Kämme und Riethe, Kette und Schuss erhielten. Eine zeitraubende Arbeit bei den gemusterten Stoffen war das Vorrichten der Stühle und das „Passen“. So lange die Jacquards noch neu waren, wurden die Weber für das Vorrichten entsprechend entschädigt; später aber, als in den Jahren 1824—26 die Löhne stiegen, wurde jene besondere Entschädigung allmählich abgeschafft. So kam es denn, dass die Weber während des Vorrichtens des Stuhles nichts verdienten und beim Rückschlage in den 1830er Jahren in dieser Zeit aus Armenmitteln unterstützt werden mussten. Das sahen denn die Fabrikanten auch ein und im Jahre 1845 bei der günstigen Conjunction wurde ihnen am 9. Februar eine besondere Entschädigung bewilligt,<sup>2)</sup> welche im Jahre 1874 erhöht wurde, da sie im Laufe der Zeit ungenügend geworden war. In Crefeld wird eine besondere Vergütung nicht gezahlt; sie ist im Lohne enthalten. Das ist offenbar ungerecht, denn da es selten vorkommt, dass der Weber mit einer Vorrichtung mehrere Ketten weben kann, so hat er alle ein, zwei oder drei Monate eine völlig ungenügend oder im Grunde genommen gar nicht bezahlte Woche. Dazu kommt eine Erniedrigung des Weblohnes, falls er eine zweite Kette bekommt, durch folgendes Manöver. Der Werkmeister, der ihm das neue Muster übergibt, ermuntert ihn: arbeiten Sie nur rasch, wir brauchen das Stück sofort, Sie erhalten gut bezahlt. Nun setzt der Weber sich hin und arbeitet bis spät

<sup>1)</sup> Die Handelskammer schätzt den Jahresumschlag auf 85 Mill. Mark.

<sup>2)</sup> Königl. Regierung zu Düsseldorf. Acta I. III. 9. 7. Eingabe des Vorstandes der Weberinnung zu Elberfeld v. 7. Juli 1853.

in die Nacht, die Frau säubert unaufhörlich die Kette und das Kind spult; rasch ist das Stück fertig. Der Weber wird höchlich belobt, gut bezahlt und ihm gesagt: Nun haben Sie ein gut Stück Geld verdient. Der Kaufmann macht nun die Calculation und findet, dass der Weber aussergewöhnlich viel pro Tag verdient hat und er setzt daher für diese Art Muster den Lohn herab, ohne zu bedenken, wie sehr der Arbeiter gedrängt worden ist und Weib und Kind ihm geholfen haben. Der Weber aber ist nun gezwungen, auch um geringeren Lohn die Kette zu übernehmen, um nicht seine auf das Vorrichten gegangene Woche einzubüssen.

Das Jahr 1848 wurde auch für Elberfeld ereignissvoll. Auch hier waren allmählich neue Firmen entstanden, neue Weber herangezogen; auch hier hatte man versucht, durch Herabsetzung der Löhne wie Verschlechterung des Materials und Leichtermachung der Gewebe sich zu helfen. Durch das erste Mittel gewann kein anderer als der zuerst herabsetzende Fabrikant und der ausländische Consument, der Arbeiter verlor aber ausserordentlich; durch das zweite Mittel ging der Absatz verloren und der Artikel wurde auf ein anderes Productionsgebiet hinübergespült. Durch den neuen Personalbestand und veränderte Geschäftsmaximen waren die mehr patriarchalischen Beziehungen zwischen Fabrikanten und Webern zerstört und Zustände wie in Crefeld bahnten sich an. Da traf es sich, dass in einigen Punkten gerade die grössten Firmen übereinstimmende Interessen mit den Arbeitern hatten und auch die Kraft besaßen, sie ihren kleineren Concurrenten gegenüber zur Geltung zu bringen. In ihrem Interesse lag eine gewisse Stabilität des Lohnes, um nicht ihre Lagerbestände entwerthet zu sehen, und eine Stabilität des Vertriebes eines einmal aufgefingenen Artikels, um nicht fortwährend neue Muster, Stoffe oder Geräte zu beschaffen. Sie waren es, welche im Jahre 1845 die Vereinbarung betreffend das Vorrichten trafen und 1848 den Wünschen der Weber nachgaben.<sup>1)</sup>

Am 31. März 1848 setzte eine Commission von je sechs Fabrikanten und Webern fest: Wenn die Arbeit in der Stadt fehle, solle der städtische Weber vor den Ackerbauern, welche auch Weber wären, nach Möglichkeit bevorzugt werden; wenn der Weber seine Kette einliefern wolle, solle er es dem Fabrikanten eine Woche vorher anmelden, damit ihm dieser kündigen oder neue Arbeit besorgen könne; er dürfe den Weber nur eine bestimmte Zeit warten lassen; eine neue Kammvorrichtung oder Passirung oder Jacquardeinrichtung solle besonders vergütet werden; gleiche Artikel sollen gleiche Löhne haben; bei Mangel an Arbeit solle der Meister mit mehreren Stühlen zuerst ausser Thätigkeit gesetzt werden;

<sup>1)</sup> Ebendasselbst, Actenstücke aus den Jahren 1848, 53 u. 56.

kein Werkführer dürfe einen Webstuhl, Laden oder eine Schenke halten; endlich solle ein Ehrenrath gebildet werden, welcher über die Lohnhöhe befände.

Die Etablirung einer Lohnliste findet sich aber nicht; eine solche wäre auch bei den fortwährend wechselnden Mustern, bei denen der Lohn erst allmählich berechnet werden kann, ganz unmöglich gewesen. Ein Lohn wurde dem entsprechend nur für die drei Artikel der Zwirn-, Cachemir-, halbseidenen Westen und Satintücher festgesetzt. Aber auch hier zeigte sich das Unzureichende einer solchen rein privaten Vereinbarung; eine Menge von Fabrikanten entzog sich von Anfang an derselben, und die Löhne erhielten sich auf ihrer Höhe weniger durch die directe Einwirkung als durch die blosse Existenz und die moralische Kraft des Arbeitsraths. Grosse Fabrikanten, wie Simons, Wm. Meckel u. a. erklärten sich wiederholt für seine Beibehaltung und Ausdehnung auf alle Fabrikanten. Auch der Minister erkannte unter dem 5. November 1853 das Wünschenswerthe des Bestehens eines solchen Instituts an, nur sei es unzulässig, demselben mehr als den Character einer privaten Vereinbarung beizulegen, welcher sich zu unterwerfen, Niemand gezwungen werden könnte. Damit war der Tod des Ehrenraths besiegelt, und vergeblich baten die Weber und Wirker am 9. December 1856 um seine Wiederherstellung, mit Hinweis auf die Steigerung der Lebensmittel und das Sinken des Geldwerths und die Lohnerniedrigung, welche bei rückgehender Conjunction in Folge der Concurrenz der Fabrikanten unter sich stattfände. —

Für die rückgehende Leinen-, Baumwollen- und Seidenindustrie fanden die Elberfelder Fabrikanten Ersatz in der Wollenindustrie in ihren verschiedenen Branchen der Streich- und Kammgarn-, Möbel- und gemischten Stoffe. Schon im Anfange der 1830er Jahre entstanden im Wupperthale zwei Teppichfabriken und zwei andere für halbwoollene Mantelstoffe und Tischdecken, welche sämmtlich einen guten Fortgang nahmen, im Jahre 1831 eine Merinofabrik nach englischer Art, welche nach drei Jahren Sachsen und selbst England Concurrenz machte. Obwohl die Industrie sich beständig ausdehnte, hatte sie in den mit Baumwolle gemischten Stoffen gegen die sächsische, in den mit Seide gemischten gegen die französische Concurrenz zu kämpfen. Im Jahre 1845 waren die wesentlichsten Producte Stückzeuge und Shawls; letztere begegneten allenthalben grosser Concurrenz und namentlich die sächsische wurde ihr gefährlich, zumal im Jahre 1848 durch den Arbeitsrath die Reduction des Lohnes gewissen Förmlichkeiten unterlag. Fuss um Fuss verloren die Streichgarngewebe Terrain gegen Sachsen und auch die Orleansstoffe, welche durch Factoreien in ausgedehntem Masse in Westphalen und am Niederrhein hergestellt wurden, waren

gegen die billigere sächsische und schlesische Landindustrie nicht mehr zu halten.

In der Mitte unseres Jahrhunderts schliesst die Epoche des Handbetriebes und die Flucht der Industrien wird zum Stillstand gebracht durch die Einführung des maschinellen Fabrikbetriebes, welcher heute schon den Typus Elberfelds und der benachbarten Ortschaften bestimmt. Gegenwärtig werden dort wollene Streich- und Kammgarn-, Möbel- und Wagenstoffe, Tischdecken, allerlei gemischte Gewebe und vor allem Zanella gewebt, welches 1867 mehr als 1200, 1869: 3000 und 1870: 6000 Kraftstühle beschäftigt. Dieser verhältnissmässig einfache Artikel ist nur dadurch haltbar, dass die Kaufleute ausserordentlich geschäftsgewandt sind und die Intensität der Arbeitsleistung derart gesteigert ist, dass eine Arbeiterin oft drei bis vier Kraftstühle beaufsichtigt.

Nicht am geringsten tragen dazu aber auch die beiden Stückfärbereien und Appreturanstalten bei, welche nicht nur für die Webereien des Thales, sondern auch für die des Auslandes Aufträge gegen Lohn ausführen. Diese Stückfärber sind analog den Garnfärbern lohnarbeitende Unternehmer, nur dass ihre Etablissements ganz grossartig sind, dass eine in Barmen z. B. mit 25 Dampfkesseln und 230 Arbeitern eingerichtet ist. Die letztere Fabrik hat sich aus kleinen Anfängen stetig emporgearbeitet; anfangs machte sie 60, im zweiten Jahre 100, gegenwärtig 600 Stück täglich, und aus Oestreich kommen 30000 Stück jährlich zur Veredlung nach Barmen. Wie in allen Färbereien, so herrschte auch hier die Tageslöhnung, seit fünf Jahren aber wurde die Stücklöhnung eingeführt und seitdem leisten die Maschinen das Doppelte. Die beiden Concurrenten haben unter einander die Preise verabredet und sich in die Kunden getheilt, so dass diese beiden Riesen-Lohnarbeiter die einzigen im Thale sind, welche ihre früheren Stücklöhne aufrecht zu halten im Stande sind, zum grossen Aerger der Webereibesitzer, welche sie gern als lohnarbeitende Handwerksmeister behandeln möchten.

Eine ganz andere Stellung nimmt die Kattun-Färberei und Druckerei von Schlieper ein, die grossartigste Unternehmung im Thale und in ihrer Branche sogar auf dem Continent. Analog den Türkischrothfärbern kauft sie rohe Kattune ein, färbt und bedruckt und verkauft sie dann nach ganz Europa. Vor 25 Jahren mit 4 Walzen begonnen, zählt die Fabrik gegenwärtig 25; 32 Dampfmaschinen sind in der Unternehmung thätig, die zwei grosse Etablissements beschäftigt, davon das eine ältere in Elberfeld, das andere seit dem trockenen Sommer 1859 oberhalb Barmens an der Wupper, wo sämtliche nassen Operationen vorgenommen werden. Dank der hohen Bildung, Intelligenz und Energie der Leiter hat ihre Unternehmung sogar Mühlhausen im Elsass überflügelt. Die Associés haben

sich in die Geschäfte getheilt; der eine ist Chemiker, der andere Mechaniker, der dritte leitet die Fabrikation. Die Muster kommen alle aus Paris und nehmen folgenden Weg: zuerst geben die Bänder in St. Etienne den Ton an, ihnen folgen die Lyoner Stoffe und diesen hinken die Druckereien in Mühlhausen und die von Schlieper nach; sie popularisiren jene Moden in weniger edlen Stoffen. Die schwierigsten Arbeiten, das Graviren der Muster mit dem Storchschnabel auf Kupferwalzen und das Ziehen von Streifen auf Kupfer durch Stahlrollen (Moletten) werden vielfach von Elsässern ausgeführt und werden am höchsten gelohnt. Theils werden diese Arbeiter schon gelernt angenommen, theils fangen sie als Lehrlinge an. In den Druckereien fangen sie gleichfalls als einfache Walzen-träger u. s. w. an, dann kommen sie nach vorne für einfache Muster; dagegen dauert es viele Jahre, bis sie Druckermeister werden und complicirte Muster drucken; als solche können sie 30—36 Mark wöchentlich verdienen; alle Drucker müssen selbst angelernt werden, da man sie nirgendwoher aus der Nachbarschaft verführen kann. —

In kaleidoscopischem Wechsel sind im Wupperthale die Industrien auf einander gefolgt. Beim Handbetriebe besteht der Hauptbestandtheil der Produktionskosten ja im Arbeitslohn. Daher müssen die billigeren Stoffe auch den billigeren Löhnen auf das Land hinaus folgen, und die Factoreien entfernen sich so weit vom Centrum, bis sie selbständig werden oder die entstehenden Nachtheile die erwachsenden Vortheile überwiegen. Im Centrum selbst wird indessen der Uebergang zu immer kunstvolleren Fabrikaten vollzogen. Diese Bewegung gelangt auch beim mechanischen Betriebe zur Geltung, nur dass es sich hier weniger um die Ausbildung von Handfertigkeiten, sondern um die Vervollkommnung der Maschinenteknik handelt. Zahlreiche Fabriken werden auch aus der Stadt hinaus verlegt an die benachbarten Eisenbahnstationen, wo der Grund und Boden und die Arbeitslöhne billiger sind; so mancher Kaufmann, der Vormittags im städtischen Comptoir gesessen hat, ist Nachmittags in der ländlichen Fabrik. Man würde Elberfelds Bedeutung völlig unterschätzen, wenn man seine Industrie lediglich nach seinen städtischen Fabriken beurtheilen und die ländlichen Etablissements an der Bahn nach Deutz und die noch entfernteren Factoreien ausser Acht lassen wollte.

Die Wupperthaler Kaufmannschaft hat die untergehenden Artikel immer rechtzeitig verlassen und hat ihre Aufgabe gelöst, die jeweilig lohnendsten Waaren aufzugreifen. Sie hat dabei eine ausserordentliche Beweglichkeit entwickelt und voller Betriebsamkeit der Industrie immer neue Absatzmärkte eröffnet. Diese kaufmännischen Leistungen sind offenbar die Lichtseiten bei diesen Leitern der Industrie. Dieselben geniessen noch heute eine rein kaufmännische Ausbildung; sie besuchen meist

die Gewerbeschule so lange, bis sie das Zeugniß zum einjährig Freiwilligendienste erhalten, dann folgt vom 17. bis 18. Jahr ab eine Lehrzeit im elterlichen oder in einem befreundeten Geschäfte, hierauf wird der Dienstpflicht Genüge geleistet. Nun beginnen die Wanderjahre, um die fremden Waaren und das kaufmännische Geschäft völlig kennen zu lernen. Wo diese Kaufleute sich die technischen Kenntnisse aneignen, ist räthselhaft, und doch besitzen sie einige, namentlich in Elberfeld, wo der Maschinenbetrieb schon älter ist als in Barmen. Auch sind die Anforderungen an sie nicht gar so grosse. Die neu erfundenen Maschinen werden ihnen alle von den Erfindern zugesendet, und als z. B. die Schnellläufer in der Riemen-dreherei aufkamen, fanden sie bald allgemeine Verbreitung, da der Fabrikant nur vermöge ihrer concurriren konnte. Die Leitung der eigentlichen Fabrikation liegt, wie in Aachen ausgeführt wurde, in den Händen der Werkmeister.

Der fortwährende Wechsel der Industrien hat eine grosse pädagogische Bedeutung für die technische Schulung des Arbeiterstandes gehabt. Die Bevölkerung der entfernten Gegenden wurde durch die dorthin verlegten einfachen Artikel überhaupt erst an gewerbliche Verrichtungen gewöhnt und ihre Hand empfing die erste technische Schulung; der Arbeiterstand im Centrum wurde aber vor immer schwierigere Probleme gestellt und ist zu grosser Geschicklichkeit heranerzogen worden. Aus den gleichen Wanderungen der Industrien folgen für die Lohnverhältnisse zwei wichtige Lehren. Einmal für die Arbeiter: dass es eine Thorheit ist, durch Strikes oder andere Versuche in rückgehenden Gewerben Lohnerhöhungen zu fordern oder die alten Löhne festzuhalten; die Leinweberzunft hat den Versuch mit dem Untergange bezahlen müssen. Dann für die Fabrikanten, dass es ihrerseits ein furchtbarer Egoismus ist, in solchen Fällen durch Lohndrücken die alte Industrie noch ein oder zwei Decennien gewinnbringend für sich zu gestalten; sie ruiniren den Arbeiterstand, ohne das dem Untergange geweihte Gewerbe retten zu können.

### III. Die Bandwirkerei und Riemendreherei.

Während in Elberfeld hauptsächlich die Weberei ihren Sitz hat, zeichnet sich Barmen durch die Bandwirkerei und Riemendreherei, die gummielastischen Gewebe und die Stoffknöpfe aus.

Schon seit Ende des XVII. Jahrhunderts wurde ein lohnender Handel mit Band, Litzen und Schnürriemen betrieben; das Material folgte dem allgemeinen Gange der

Wupperthaler Industrie: zuerst Flachs-, dann Baumwollen- und Halbwollengarn. Im Jahre 1754 traten Languetten (Bänder mit eingewebten Figuren) und seit 1770 Zwirnspitzen ordinärer Qualität auf. Der Hauptabsatz ging nach Frankreich. Die Fonds der sogen. französischen Kaufleute wie ihre Solidität waren so gross, dass sie, obwohl bei Ausbruch der Revolution ihre Capitalien in Frankreich steckten und sie daher Verluste erfuhren, dennoch ihre Arbeiter in Thätigkeit erhielten. Durch anhaltendes Fabriciren wurden die Magazine gefüllt, die Kassen geleert; als dann der Handel wieder geöffnet wurde, fanden sie einen reichen Markt: die Magazine leerten und die Kassen füllten sich wieder. Es fehlte an Waaren, eine Ueberproduction begann, weil man nicht bedachte, dass die Nachfrage nur so lange dauern konnte, als die durch die gesperrte Communication entstandenen Lücken wieder gefüllt waren. Bald musste man verkaufen, um die Circulation zu erhalten, zu niedrigen Preisen, endlich mit Schaden. Grosse Verluste und Missmuth traten ein. Da that man, wie schon früher einmal mit Erfolg, den Schritt zu einer Convention, in der man sich verpflichtete, nicht unter einem gewissen Preise zu verkaufen. Aber die Feinde waren im eignen Lager; zwei Kaufleute schmuggelten Waaren auf das linke Rheinufer und verlegten ihr Geschäft dorthin; natürlich mussten die Wirker ihren Arbeitgebern folgen, und es war nur sinnlos, ihnen solches zu verbieten. Damit zogen die einfachen Seiden- und Sammetbänder in jene Gegenden mit billigem Arbeitslohn, und als dann nach dem Friedensschluss Frankreich und Russland durch die Zollgesetzgebung gesperrt wurden, mussten in den Jahren 1815 bis 1828 etwa 5000 Weber und Wirker zu anderen weniger lohnenden Beschäftigungen übergehen und zum Theil aus öffentlichen Mitteln unterstützt werden.<sup>1)</sup>

Ein Wendepunkt trat im Jahre 1849 ein; von da ab datirt die Grösse der Barmer Industrie; die Bevölkerung der Stadt hob sich 1850 auf 36, 1860: 46, 1870: 74, 1875: 86 und 1878: 92 tausend Einwohner. Die Nachfrage war damals aussergewöhnlich stark, selbst alte Stühle wurden hervorgehoben und aufgestellt, und nicht selten mangelten die erforderlichen Arbeitskräfte. Bei den steigenden Löhnen spaltete sich die Fabrikation; die einfachen Stapelartikel wurden nur haltbar beim mechanischen Betriebe, daneben entwickelte sich in unerwartetem Glanze eine Modewaarenindustrie, damals namentlich von Besatzgegenständen für Herren- und Frauenkleider und Seidenmodebänder. Als dann später in den 1860er Jahren die Mode die gemusterten Stoffe verliess und den glatten sich zuwandte, da mussten diese doch ein Ornament haben, das waren die Bänder. Die Bänder, welche gegenwärtig in Barmen

<sup>1)</sup> von Viebahn: Statistik des R. B. Düsseldorf. 1836. I: S. 171.



gemacht werden, sind zweierlei Art: einfache glatte, baumwollene, wollene, mit Halbseide gemischte und leinene, dann auch gemusterte Bänder. Es sind die letzteren keineswegs *premières et hautes nouveautés*, auch nicht aus theuren Stoffen wie Seide, vielmehr beschränkt sich die Barmer Industrie nur auf eine Popularisirung der französischen Bänder. Was Paris und St. Etienne an seidenen Modebändern vormachen, macht Barmen in billigerem Material nach, zuerst in Halbwole, Wolle, endlich auch in Baumwolle. Es bringt die Mode in die Masse, weder als Neuheit, noch in technischer Vollendung, aber in seinen mittleren Modeartikeln steht es hoch. Ist der Ton von der Mode einmal angegeben, so werden entweder die französischen Muster einfach nachgeahmt, oder sie werden den Pariser Musterbüchern entnommen, oder die Fabrikanten verstellen ein wenig die gegebenen Muster; nur einzelne gestatten sich den Luxus eigener Ideen.

In früheren Zeiten machten die Fabrikanten das Commissionsgeschäft. Wenn die Kaufleute Bestellungen erhielten, gingen sie von Fabrikant zu Fabrikant und suchten die Preise auf das vorgelegte Muster zu drücken, so dass oft derjenige Fabrikant, welcher das neue Muster erfunden hatte, nicht einmal die Bestellung erhielt, sondern fremde Concurrenten seine Muster ausführten. Je mehr die Modeartikel aufkamen, desto weniger wollten die Fabrikanten ihre Muster den Commissionären vorlegen und desto weniger konnten sie den langsamen Vertrieb ertragen; daher nahmen die Fabrikanten, um die Provision zu ersparen, den Absatz selbst in die Hand. Im Frühling und Herbst fertigen sie für die Sommer- und Winter-saison neue Muster an und schicken sie mit den Preiscouranten in die Welt oder sie reisen selbst; dann werden auf die eingegangenen Bestellungen hin die Arbeiten begonnen, denn bei den meisten gemusterten Artikeln lässt sich ja nicht auf Lager arbeiten. In ihrem Geschäfte erweisen sich die Fabrikanten ausserordentlich geschickt; sie greifen mit Erfolg jede neue Mode auf und sind durch die Vereinigung von Fabrikant und Kaufmann in einer Person vielleicht den Franzosen überlegen. Kaum hat aber ein Fabrikant ein neues Muster aufgebracht, so setzt sich gleich die ganze Schaar der Concurrenten in Bewegung, lässt das Muster abgucken und macht es nach. Das Deponiren desselbe nützt nichts, da die Sachverständigen auch die kleinste Abweichung als neues Muster anerkennen und daher bisher ein jeder Deponent seinen Process verloren hat. Diese innere Concurrenz, verbunden mit dem äussern Drucke auf die Preise hat nun nicht wie in Paris zur Folge, dass der Fabrikant, wenn er seine Qualität und seine Preise nicht mehr einhalten kann, gleich andere *nouveautés* aufbringt, um durch den Reichthum seiner Ideen zu verdienen, vielmehr fügt sich der Fabrikant in Barmen jeder Preisreduction, verbilligt die Fabrikation und

langt sehr rasch von dem gemischten Stoffe bei Wolle und endlich bei Baumwolle an, bis das Band so ordinär ist, dass selbst die Dienstmädchen es nicht mehr tragen wollen.

Die Bandwirkerei wird zum Theil hausindustriell, zum Theil fabrikmässig betrieben. Eine jede Zeit des Aufschwungs mit ihrem Steigen der Löhne gibt den Sporn zur Aufstellung mechanischer Bandstühle für die einfachen glatten Artikel; ein jedes Sinken der Löhne lässt die Fabrikanten zeitweise bedauern, zum Fabrikbetriebe übergegangen zu sein, da dann die Hand wieder der Maschine Concurrenz bereitet. Jedoch sind alle Fabriken nur neben einem hausindustriellen Betriebe profitabel. In den guten Zeiten sind die Fabrikanten im Stande, die eilendsten Bestellungen sofort auf eigenen Stühlen ausführen zu lassen, wo sie sicher sind, dass die Muster nicht nachgemacht werden. Beim Rückgange der Nachfrage setzen sie die auswärtigen Handstühle still und reserviren ihren Kraftstühlen die einlaufenden Bestellungen, um sich vor Zinsverlusten zu schützen. Je grösser der für die Fabriken reservirte eiserne Bestand an Arbeit wird, desto schwankender wird auch das Plus oder Minus der augenblicklichen Conjunction über diese Menge hinaus. Der Maschinenwirker bleibt daher stetiger in Arbeit, seine Beschäftigung ist eine regelmässiger und er kommt schwerer ausser Verdienst; aber da in der schlechten Zeit Stapelartikel und vielfach sogar auf Lager gearbeitet werden, so sind die Löhne sehr gedrückt. Der Ausfall der Nachfrage trifft hauptsächlich die Handwirker, ihre Arbeitslosigkeit ist eine grossartige, in den Jahren 1877/78 schätzte man die Zahl der ruhenden Handstühle auf die Hälfte bis drei Viertel. Es ist die Bestätigung des Satzes: bei Stapelartikeln fortlaufende Beschäftigung zu niedrigen Löhnen, bei Modeartikeln hohe Löhne und Arbeitslosigkeit.

Die einfachen Bänder werden mechanisch gewirkt; die Meister, welche beim Handbetriebe geblieben sind, sind hinausgewiesen worden, wo sie ihre Industrie auf dem Lande unter billigen Lebensbedingungen oder als Nebenbeschäftigung betreiben; namentlich Ronsdorf ist der Sitz einer einfachen Bandindustrie. Andere Meister blieben in der Stadt, sie beobachteten ihren Feind, den Dampf und seine Leistungsfähigkeit, bald hatten sie seine Stärke erkannt und mietheten sich Dampf und Raum in fremden Etablissements. Ein Meister hat sich sogar im eigenen Hause einen Dampftrieb eingerichtet und vertheidigt sich mit den Waffen des Angreifers. Aber das sind nur Ausnahmen; die Menge der Bandwirker ist beim Handbetriebe geblieben. Die gemusterten Bänder können zwar auch auf Kraftstühlen gewebt werden, aber die Vorrichtung zu neuen Mustern dauert ein bis zwei Wochen, während welcher das Capital müssig steht; und dieses tritt um so häufiger ein, je öfter die Muster wechseln. Auch muss

bei einigen Bändern der Schlag der Lade schwächer sein, bei andern oft eine Unterbrechung eintreten. Die Modewaaren werden daher in normalen Zeiten auf Kraftstühlen nur dann gewirkt, wenn sie äusserst lohnend sind; in der Hauptsache sind sie der Hausindustrie verblieben.

Damit fällt das Risiko der Industrie hauptsächlich auf den Arbeiter! Was den Fabrikanten am empfindlichsten trifft, der Zinsverlust am Anlagecapital trifft den Bandwirkermeister. Das ist nämlich ein ganz anderer Mann als ein gewöhnlicher Weber. Zunächst sind die geistig-technischen Kenntnisse ganz bedeutende. Die jüngeren Meister haben die Elementar- und Fortbildungs-, dann die Webeschule in Barmen besucht, sie haben sich die für ihr Fach erforderlichen Kenntnisse neben einer vierjährigen practischen Lehrzeit beim Vater oder einem fremden Meister auch theoretisch erworben; sie kennen die Vorrichtung ihrer Stühle und deren weiteren Betrieb, sie verstehen zu zeichnen und zu patroniren. Auf der Höhe ihrer geistig-technischen Bildung steht ihr materielles Capital. Ein Bandstuhl kostet 1000—1200 Mark, und zwar kann auf einem jeden nur eine Specialität gewirkt werden, auf einem schmalen Stuhle z. B. keine breiten Bänder. Während der Zeit des Aufschwunges 1870—73 hat eine grosse Verbesserung hierin stattgefunden; durch Vorschüsse und Creditgewährung wurden statt der früheren einspuligen Stühle zwei- bis vierspulige eingeführt, so dass man gegenwärtig deren 700 gegen die früheren 100 zählt; die Anzahl der Muster, welche man auf diesen Stühlen wirken kann, ist weit beträchtlicher als früher, aber sie erfordern ein grösseres Anlagecapital. Mit den Bandmühlen ist noch wenig erreicht, sie müssen auch in Betrieb erhalten werden; das verursacht die grössten Kosten. Der Meister erhält vom Kaufmann Kette und Schuss, Muster und Karten, alles übrige muss er sich selbst besorgen. Zunächst geht er an das Vorrichten, und hierin liegt der Schwerpunkt der Rentabilität; sie dauert ein bis zwei Wochen und erfordert theure Auslagen. Je länger die Kette ist und je mehr Stücke der Meister mit einer Vorrichtung wirken kann, desto eher amortisiren sich die Auslagen und wird die Arbeit für ihn gewinnbringend; bei ziellosem Hin- und Hertaumeln der Mode kann der Meister jede Vorrichtung nur ein einziges Mal verwerthen und arbeitet daher oft mit Schaden.

Die grösseren Bandwirkermeister sind, obwohl sie gegen Lohn arbeiten, kleine Manufacturisten zu nennen. In den 1860er Jahren war ein Stuhl die Regel, wohl auch zwei, jetzt bringen es manche auf vier und fünf. Jeder Stuhl erfordert zwei bis drei, die Marabouts z. B. drei Arbeiter; das Wirken ist, weil damit die Bewegung der Bandmühle verbunden, Männerarbeit; das Spulen und Liefern besorgen Kinder und Frauen. In den Zeiten des Aufschwungs nehmen die Meister

alle ihre Ersparnisse zusammen und mit Vorschüssen und Creditgewährung schaffen sie sich ihre Arbeitsinstrumente an. Dann kommt der Rückschlag: die meisten Stühle sind noch nicht abgezahlt, die beträchtlichen Capitalanlagen und die tüchtigen Arbeitskräfte liegen brach. Wer wollte aber aus dieser Art des Sparens dem einzelnen Meister einen Vorwurf machen? Und doch liegt der für die Industrie verwendbare Theil des Nationalcapitals bei den Kleinmeistern nicht in den richtigen Händen. Vielleicht wäre es für sie wie für die Industrie vortheilhafter gewesen, wenn sie ihre Stühle nicht vermehrt und dadurch die Fabrikanten gezwungen hätten, den mechanischen Betrieb auszudehnen. Da dieser doch siegen wird, würde der Uebergang sich schmerzloser gestalten, als es jetzt bei den grossen Capitalverlusten der Meister ohne Ersatz geschehen wird.

Am besten steht sich der Einzelmeister mit nur einem Stuhl, dem Weib und Kind beim Spulen und den anderen Nebenarbeiten zur Hand gehen. Auch der Meister mit zwei Stühlen hat sein Auskommen, wenn sein Sohn oder ein Geselle mitarbeiten, dann muss aber der Meister sehr aufpassen und die Frau das Liefern und das Kind das Spulen besorgen. Bei drei Stühlen ist der Meister schon durch das Vorrichten der Stühle, die Beaufsichtigung der Arbeiter und den Verkehr mit dem Kaufmann stark in Anspruch genommen, seine Arbeitskraft zersplittert. Die Gesellen stehen sich materiell vielfach besser, sie haben keine Verluste an Capitalanlagen und suchen beim Stillstand der Bandstühle sich anderweit Arbeit. Diese Unzuverlässigkeit der Bandindustrie entzieht namentlich tüchtige Gesellen immer mehr dieser Branche. Bevor der Meister einen Auftrag annimmt, fragt er den Gesellen, ob er sie ausführen will, und dieser lehnt manchmal ab. Er erhält von jedem Thaler 40 %, ferner 10 % Spulohn und 10 % für Auslagen an Karten, Vorrichten, Kämmen, Riethen u. s. w., so dass dem Meister 40 % vom Wirklohn übrig bleiben. Wenn Bestellungen vorhanden sind, finden sich selten Klagen über die Löhne; bei neu aufgegriffenen Artikeln erreichen sie sogar eine ausserordentliche Höhe; Lohntaxen sind hier unmöglich und Strikes haben nicht stattgefunden. Aber dann treten Zeiten, lange Zeiten von Arbeitslosigkeit ein, oft von vier, fünf bis sechs Jahren. Wovon sollen die Meister dann leben? Hätten sie ihre Ersparnisse statt in Productions- lieber in Genussmitteln, wie Kleider und Wäsche, angelegt oder in die Sparkasse gebracht, so würden sie jetzt weniger darben. In dem Glauben, dass es immer so bleiben würde, haben sie ihre Ersparnisse zu sehr in der eignen Production festgelegt.

Die periodische, anhaltende Arbeitslosigkeit und die damit verbundenen Capitalverluste haben bei den geistig und technisch so hoch stehenden Bandwirkermeistern eine grosse social-

öconomische Unzufriedenheit hervorgerufen. Weder sich selbst, noch den Kaufleuten können sie die Schuld an den Krisen beimessen, daher haben sie sich derjenigen Partei angeschlossen, welche an die Stelle des bestehenden Wirthschaftssystems ein anderes, staatlich geregeltes, setzen will. Schon im Jahre 1865 zählte man von den 3320 Mitgliedern des deutschen Arbeitervereins im Regierungsbezirk Düsseldorf in Barmen allein 1260, in Ronsdorf 610, in Solingen 600, in Duisburg 309 u. s. w.<sup>1)</sup> In Barmen und Ronsdorf waren es besonders die Bandwirker unter dem Eindrucke der damaligen Baumwollenkrisis und der Thatsache, dass die Fabrikanten damals zuerst auf eigenen Stühlen wirken liessen. Die Socialdemocratie fand also ihre ersten Rekruten in der Blüthe der Barmer Lohnarbeiterschaft.

Wäre nun das socialistische Wirthschaftssystem im Stande, die Schwankungen im Bedarfe nach Modebändern zu beseitigen? Mit jenem Systeme träte ein allgemeiner Bezug von Arbeitseinkommen ein, und dieses wäre mehr oder weniger gleichmässig durch alle Schichten der Gesellschaft vertheilt. Es fragte sich dann, ob die Consumption dem gleichen Wechsel unterläge wie heute bei der so grossen und sich noch steigenden Ungleichheit des Einkommens. Einen Anhaltspunkt hierfür gewähren uns die Zustände in denjenigen Gesellschaftsklassen, welche schon heute auf ein festes Arbeitseinkommen angewiesen sind, wie Lehrer, Professoren, Pfarrer, Beamten, Militärs, Angestellte aller Art, und besonders lehrreich werden die Zustände in solchen Städten sein, die ihren Typus durch die genannten Berufe empfangen, wie etwa Sitze von Behörden und Universitäten, Orte mit Berg- und Hüttenwerken, deren Ingenieure und Directoren meist fest besoldet sind. Offenbar lehrt nun die Beobachtung, dass in solchen Orten von den genannten Gesellschaftsklassen einmal die Kleidungsstücke viel länger getragen und ausgenutzt, ferner dass sie in ihrer Art nicht so häufig gewechselt werden. Die Stabilität in den getragenen Sachen, wie in den Trachten ist eine viel grössere; der Geschmack trägt einen sehr bürgerlichen und sehr altfränkischen Charakter. Wie schwierig es Klassen mit festem Arbeitseinkommen wird, mit den Neuanschaffungen der Capitalisten und Rentner gleichen Schritt zu halten, beweisen namentlich die Städte mit gemischter Bevölkerung wie Aachen, Bonn, Düsseldorf, wo man die Frauen aus den erstgenannten Schichten mit Leichtigkeit ausfindig macht. Die Schwierigkeiten steigern sich für dieselben bei günstigen Conjunctionen. Dann nehmen die wachsenden Mieth- und Lebensmittelpreise grössere Summen des festen Gehalts in Anspruch und lassen den Luxusbedürfnissen einen geringeren Antheil, während dieser letztere bei

<sup>1)</sup> Königl. Regierung zu Düsseldorf. Acta I. III. 9. 4. Bericht des Reg.-Raths Bossart vom 5. Mai 1865.

Unternehmern sich oft ins Ausserordentliche ausdehnt. Daher wirkt jeder Aufschwung der Conjectur besonders auf die Modeindustrie, und zwar in um so höheren Grade, je grössere Portionen vom Gewinne die Unternehmer für sich zu behalten vermögen.

Es ist demnach zuzugestehen, dass bei einer Verallgemeinerung des Arbeitseinkommens die Kleidungsstücke sowohl länger getragen als auch in ihrer Mode nicht so rasch wechseln würden als heute, und dass folgeweise die steigende Ungleichheit der Vermögens- und Einkommensvertheilung den Luxus erhöht und zur Beschleunigung des Modewechsels beiträgt, indem sie die Anzahl der Leute vermehrt, welche aus Laune ihre Trachten verändern können. Indessen wird der Modewechsel sich auch im socialistischen Wirthschaftssysteme nicht vermeiden lassen, und da nur die Stabilität in der Mode eine grössere ist, folgt daraus, dass dieselbe sich viel andauernder von den verschiedenen Stoffen abwenden wird. Wenn beispielsweise die einfachen Gewebe modern sind, wird deren Verzierung, das Band, gute Nachfrage haben; wendet sich der Geschmack gemusterten Stoffen zu, so werden die Krisen viel andauernder für die Bandindustrie sein. Oder es wird, um ein anderes Beispiel zu nehmen, die Mode sich den Stoff-, oder den Metall- oder den Glasknöpfen zuwenden, und dem entsprechend werden bald Barmen, bald Lüdenscheid, bald die sächsischen Fabrikationsorte in oder ausser Beschäftigung sein. So lange der Individualität in der Consumption überhaupt ein Spielraum vergönnt ist, — und diese Freiheit ist durch die Lehren des Socialismus ja keineswegs ausgeschlossen, — werden Modewechsel stattfinden und die betreffenden Industrien dem Spiele der Conjecturen unterliegen, es wird auch dann Arbeitslosigkeit eintreten und sogar andauernder sein als heute. —

Die Riemendreherei, das mechanische Flechten von (flachen) Litzen und (runden) Kordeln vermittelt sogen. Riementische ist eine Eigenthümlichkeit der Barmer Industrie. Bereits seit dem vorigen Jahrhundert in kleinem Massstabe betrieben, nahm sie seit 1849 einen grossen Aufschwung. Mit dem Erscheinen der vervollkommenen englischen Rohstoffe, namentlich in Leinen und Wolle, begannen in den 1850er Jahren neue, bis dahin ungekannte Fabrikationen, und es entstanden zahlreiche Artikel, welche einen eignen, von der bisherigen Bandpartie getrennten Fabrikationszweig bildeten und wegen ihres raschen Absatzes für die Arbeiter sehr lohnend wurden. Das hatte zunächst den Uebergang zum maschinellen Fabrikbetriebe zur Folge. Bisher waren es Meister in ähnlich günstiger Lage wie die Bandwirker gewesen, mit ein bis zwei, nachher sogar mit sechs bis sieben Tischen und manchmal mit zwanzig Ar-

beitern, welche die Tische mit den Füßen bewegten, — eine ungeheuer beschwerliche Verrichtung. Nunmehr wurden theils von grösseren Grundbesitzern, theils auch von den Fabrikanten und den wohlhabenderen Meistern Etablissements mit Dampftrieb erbaut, wo die Meister Raum und Dampfkraft mietheten und ihre Tische aufstellten. Die intelligenten und energischen Meister waren es, welche zuerst Dampfkraft anwendeten und ihren Betrieb vergrösserten, sie versetzten sich dadurch in eine unendlich günstigere Lage ihren kleineren Genossen gegenüber, welche ganz zuletzt den theuren Betrieb begannen. Einmal waren jene in der Lage gewesen, in den Jahren der günstigen Conjunction ihre Capitalanlagen schon zu amortisiren, dann vermochten sie an ihren zahlreichen Tischen billigere Frauenarbeit zu verwenden, endlich erhielten sie grössere und lohnendere Bestellungen, da sie bekannter, zuverlässiger und leistungsfähiger waren. Die Kleinmeister dagegen hatten ihre Maschinen noch unbezahlt, arbeiteten mit theurerer Manneskraft an denselben und mussten sich zu niedrigeren Löhnen verstehen. In dieser Lage traf die Krisis von 1857 die Kleinmeister; zehn Jahre lang dauerte die schlechte Conjunction und der grösste Theil der Tische gerieth ausser Arbeit; die eben aufgeblühte Industrie lag vollkommen darnieder.

Da hob sie sich wieder im Jahre 1868 und erlebte in den Jahren 1870 und 71 ihre Glanzzeit. Statt 423 Tischen im Jahre 1867, sollen nun etwa 1000 für Barmen gearbeitet haben, theils durch Vorschüsse der Fabrikanten, theils durch Creditgewährung seitens der Maschinenbauer angeschafft. Auch die Fabrikanten selbst richteten sich eigne Etablissements ein, häufig Bandwirkerei und Riemendreherei vereinigt und etwa 400 Tische von jenen 1000 sollen sich in ihren Händen befinden. Die Stapelartikel, wie glatte Weftlizen, weisse Spitzenzacken und überhaupt die courantesten Waaren sind es, welche sie herstellen. Nun brach wieder die Krisis herein. Die Fabrikanten hielten natürlich ihre Anlagen in Betrieb; der überschüssigen Bestellungen bemächtigten sich vor allem die grossen Meister, und die kleinen Meister blieben arbeitslos oder sie erhielten Modeartikel, an denen sie zwar in kurzer Frist viel verdienen konnten, dann mussten sie aber lange Zeit hindurch stille liegen. Unterdessen verderben ihre Maschinen und sie müssen, obwohl sie beschäftigungslos sind, fortlaufend die Dampf- und Raummiethe bezahlen; die erhaltenen Vorschüsse sind noch nicht getilgt und Fabrikanten oder Maschinenbauer nehmen die Tische wieder an sich. Die kleinen Meister werden während der Krisis in raschem Tempo verschlungen, die eignen Productionsmittel ihnen genommen und die hausindustriellen Meister bald zu Fabrikarbeitern geworden sein. Schon aus einer Statistik der Jahre 1867 und 71 erhellt die Tendenz dieser

Entwicklung. <sup>1)</sup> Noch mehr würde sie hervorgehen aus einem Vergleich der Zahlen mit denen im Jahre 1878, da inzwischen die Fabrikanten, welche früher gar keine eignen Tische besaßen, über ein Drittel derselben beherrschen, und da einige Meister sich zu grossen Fabrikanten mit 30 bis 35 Tischen emporgearbeitet haben.

Die Etablissements dieser grossen Meister sind oft mehrere Stockwerke hoch und repräsentiren mit den Triebwerken und Maschinen eine Anlage bis zu 90—120000 Mark. Besonders kostspielig sind die „Gänge“, welche stark verschleissen, und ausserdem eine Riemendreherei, wenn sie mit Vorthail betrieben werden soll, zwei bis drei verschiedene Garnituren Gänge besitzen muss, um je nach Bedürfniss die verlangten Artikel zu verfertigen; die Hälfte bis zwei Drittel des Capitals liegen zur Zeit immer brach. Solche Meister sind dem Umfange ihres Betriebes und ihren technischen Fertigkeiten nach förmliche Fabrikanten; in der industriellen Organisation erscheinen sie jedoch als Lohnarbeiter. Als solche werden sie betrachtet; das Gefühl dieses Druckes lastet noch auf ihnen

1) Man zählte in den Jahren:	1867	1871
Meister ohne eignen Tisch . .	8	—
Meister mit 1 eignen Tisch .	79	18
Meister mit 2 eignen Tischen	49	22
"    "    3    "    "	16	20
"    "    4    "    "	14	29
"    "    5    "    "	5	17
"    "    6    "    "	3	8
"    "    7    "    "	3	10
"    "    8    "    "	3	7
"    "    9    "    "	1	3
"    "    10   "    "	2	5
"    "    11   "    "	1	3
"    "    12   "    "	1	5
"    "    13   "    "	—	1
"    "    14   "    "	—	2
"    "    15   "    "	—	4
"    "    17   "    "	—	1
"    "    18   "    "	—	1
"    "    22   "    "	—	2
"    "    23   "    "	—	1
Summe der Meister	185	159
Summe der Tische	429	870

Wohl bemerkt fehlt im Jahre 1871 eine grosse Zahl der kleinen Meister. — Die Angaben für 1867 macht von Hirschfeld: die rheinische Hausindustrie, in der Concordia. 1875. S. 6. — Die Angaben für 1871 verdanke ich dem Präsidenten des Riemendreher-Verbandes, Herrn Rittershaus.



und äussert sich in allerlei Empfindlichkeiten. Der Fabrikkaufmann ist der commerzielle Leiter der Production, er schafft die Bestellungen, kauft die Garne und lässt dieselben nach vorgeschriebenen Mustern gegen Stücklohn zu Litzen und Kordeln verarbeiten. Der Meister ist das ausführende Organ, der technische Leiter der Fabrikation und wird um so höflicher behandelt, je grösser er ist, „weil man ihn ja auch brauchen kann;“ der humanen Bildung und der socialen Stellung nach gehören sie zur Klasse der Handwerker. Gewöhnlich arbeiten sie für vier bis fünf Kaufleute zu gleicher Zeit in der Hoffnung, dass wenn es dem einen an Bestellungen fehlt, der andere vielleicht welche erhalten hat.

Da in den 1860er Jahren die Löhne sehr gedrückt gewesen waren, schlossen im Jahre 1871 159 Meister mit 870 Tischen sich zu einem Verbandsverein zusammen, schossen 15 Mark für einen jeden Tisch ein, welche verzinst werden, und setzten in gemeinsamer Commissionsberathung mit dem Verein der Fabrikanten von Bändern, Kordeln und Litzen, welcher etwa 65 Mitglieder zählt, für die glatten Wefflitzen, einfache Stapelartikel, bei denen das Lohndrücken ja besonders nahe liegt, eine Lohntaxe fest; wer unter derselben arbeitete, verlor die eingeschossene Summe. Durch Vergleich wurden dann im Jahre 1875 die Löhne für sogen. Herkulesse, 1876 für andere und 1878 für weitere Litzen herabgesetzt. Zwar behauptet man, dass die kleineren Meister, um überhaupt Arbeit zu erhalten, unter der Taxe arbeiteten und dass die dem Verein nicht beigetretenen Meister, namentlich auf dem Lande, dieses ganz offen thäten, dass auch einige Fabrikanten zwar den vollen Lohn berechneten, ihn aber mit einem Sconto auszahlten. Immerhin ist es diesem Einigungsamte gelungen, die ruinöse Concurrenz der Meister unter einander zu hemmen, während der Fabrikantenverein durch Denkschriften das Streben, durch Gewährung niedriger, oft sogar verlustbringender Preise den Absatz zu forciren, entschieden verurtheilt.

Nicht so gütlich wie Fabrikanten und Meister haben sich diese letzteren mit ihren Arbeitern verglichen; im Jahre 1873 machten einzelne derselben einen Strike, mussten aber nachgeben. Während die Meister sich immer mehr zur Stellung von Fabrikanten aufschwingen, sinken unter der Herrschaft des Dampfes die Gesellen und Lehrlinge immer mehr zu reinen Fabrikarbeitern herab. Etwa 80—85% der Arbeiter sind Haspler und Tischwärter, welche vom vierzehnten Jahre ab in drei Monaten angelernt werden können; völlig verwendbar werden sie erst in sechs Monaten. Ihre Arbeiten fallen immer mehr Mädchen und Frauen zu, und obgleich diese im ersten Jahre „Lehrmädchen“ genannt werden, besteht ein eigentliches Lehrverhältniss nicht. Die tüchtig geschulten Arbeiter sind die Meister, welche drei bis vier Jahre zur Ausbildung brauchen;

ferner sind vier bis fünf Procent dem Handwerk entnommene Schlosser und Maschinisten nöthig. Die besseren Arbeiter sichert man sich durch Prämienzahlung und Reverse.

Die Arbeitszeit beim früheren Handbetriebe war eine unmenschlich lange. Sie dauerte von sechs Uhr Morgens bis neun Uhr Abends, und diese Sitte wurde hinübergenommen in die Fabriken. Ganz wider die Usance des Ortes wurde in diesen Etablissements von fünf bis acht Uhr gearbeitet und dies damit entschuldigt, dass es Gewohnheit der Landleute sei, ihre Arbeit mit Sonnenaufgang zu beginnen, dass die Meister mit ihren Gehülfen doch zusammenarbeiteten und die Beschäftigung eine sehr leichte sei, da es sich nur um die Aufsichtigung der Stühle handle. Bei dieser fünfzehnstündigen Anspannung der Kräfte in vielfach niedrigen, beengten und nicht gehörig gelüfteten Räumen, in denen ein wahrer Höllenlärm herrscht, liess man den Arbeitern kaum Pausen zum Einnehmen der Mahlzeiten, ja es ist eine vom höchsten Staatsbeamten des Orts und von einem grossen Fabrikanten beglaubigte Thatsache, dass in einer Fabrik (der letztere sprach sogar von einigen) den graubleichen, muskellosen Arbeitern um den Hals eine Blechvorrichtung gebunden war, aus welcher sie während der paar Secunden, wo glücklicher Weise kein Faden riss, einige Bissen hinunterlöffeln konnten.

Das überstieg denn schliesslich doch alles im Wuppertthale Uebliche. Eine Volksversammlung und eine Zusammenkunft anderer Männer erhoben Vorstellungen; der Oberbürgermeister berief die Vertreter fast sämtlicher grosser Etablissements, und im Einvernehmen mit ihnen wurde für die Städte Barmen und Elberfeld durch Polizeiverordnungen vom 3. und 11. Juni bestimmt, dass in sämtlichen Fabriken und geschlossenen Arbeitsräumen eine Pause von einer Stunde zum Mittagessen und einer halben Stunde am Nachmittag und auch einer halben Stunde am Vormittag, wenn die Arbeit vor sieben Uhr Morgens begänne, gewährt werden musste. Mehrere Fabrikanten und Meister erhoben Proteste gegen diese Verordnung; sie wäre „zwar moralisch werthvoll“, aber sie träfe hart, denn die Arbeits- und Capitalverluste wären gross. Der Werth eines Riementisches betrage 4500 Mark, durchschnittlich könnte man für Zinsen und Verschleiss mindestens 15% im Jahre rechnen; das mache pro Woche 13 Mark, ferner Miethe von Raum und Dampfkraft  $7\frac{1}{2}$ , in Summa  $20\frac{1}{2}$  Mark oder etwa ein Drittel mehr als der Lohn des Arbeiters betrage; dabei wären die Reservegänge und Anderes noch unberücksichtigt. Gegen früher, wo der Betrieb durch körperliche Arbeit selbst bewirkt wurde, wäre der jetzige ein spielender; die Pausen „verschlechterten“ nur das Fabrikat, statt der fest normirten wären höchstens „entsprechende“ Pausen zu setzen. Wie bei allen Stapelartikeln der Textilindustrie wollten auch hier die Fabri-

kanten sich allerlei Excesse in der Arbeitszeit erlauben. Aber der Oberbürgermeister liess sich nicht erweichen, er versicherte den zweifelnden Bittstellern die Durchführbarkeit der Verordnung, liess dieselbe scharf controlliren und sie wurde durch massenhafte Denuntiationen der Arbeiter auch erreicht.<sup>1)</sup> Gegenwärtig beträgt die Arbeitszeit in den Etablissements der Fabrikanten elf, in denen der Meister zwölf Stunden.

Die Lebensverhältnisse der Meister<sup>2)</sup> sind je nach Anzahl der Tische sehr verschiedene. Die grossen leben ähnlich wie die Fabrikanten, die kleinen wohnen in der Nähe des von ihnen benutzten Etablissements zur Miethe in zwei bis drei Zimmern. Sie stehen hoch über den eigentlichen Fabrikarbeitern; sie selbst haben gewöhnlich zwar nur eine Elementarbildung, je wohlhabender sie sind, desto höher hinauf schicken sie aber ihre Kinder in die Gewerbeschule. Die Haushaltung ist bei den selbständigen Meistern eine ähnlich gute wie oben auf den Bergen; ihre Frauen verstehen als ehemalige Dienstmädchen die Wirthschaft zu führen.

Der Umfang der Barmer Industrie ist nicht leicht anzugeben. Nach der officiellen Kreisstatistik vom Jahre 1871 arbeiteten für Barmer Fabrikanten 1700 Bandstühle; in dieser Zahl sind aber nicht die für Elberfeld, Schwelm, Ronsdorf und wohl auch nicht alle für Barmen beschäftigten Stühle angegeben; unter Hinzurechnung der Frauen und Kinder in den Hülfgewerben dürfte die Bandindustrie wohl 4000—5000 Personen in Thätigkeit setzen. Die gummielastischen Waaren, wie Züge an den Stiefeln, Tragbänder, Litzen und Kordeln, waren in Barmen allein im Jahre 1873 durch 18 Firmen vertreten, welche 300 Bandstühle und 30 Riementische, also wohl 1000 Arbeiter beschäftigten. Die Riemendreherei erhielt 1000 Tische mit 3000 Arbeitern im Gange. Insgesamt darf man wohl annehmen, dass die Bandwirkerei und Riemendreherei, einschliesslich der Fabrikation der gummielastischen Waaren, etwa 10000 Arbeiter im Thale und dessen Umgebung beschäftigten.<sup>3)</sup>

Die letzte, wirkliche Modeindustrie, ist die Fabrikation der Stoffknöpfe, welche in den 1830er Jahren in Barmen eingeführt wurde und in den 1850er dadurch einen grossen Aufschwung nahm, dass die früheren Posamentknöpfe ausser Mode kamen. Gegenwärtig wird diese Industrie von etwa

<sup>1)</sup> Kgl. Regierung zu Düsseldorf. I. III. 9. 8. Berichte des Oberbürgermeisters.

<sup>2)</sup> von Hirschfeld a. a. O.

<sup>3)</sup> Schätzungen der Jahresproduction der Wupperthaler Industrie und Angaben über die Arbeitslöhne finden sich im Jahresberichte der Handelskammer für 1861, in den officiellen Kreisstatistiken und in der Schrift von v. Eynern: Wider Socialdemokratie und Verwandtes. 1874. Jedoch sind alle Schätzungen wohl wenig zuverlässig.

Ueber die Arbeiterverhältnisse in Barmen siehe Anlage IX.

1200 Arbeitern betrieben. Die Fabrikate sind theils Stapel-, theils Modeartikel (sowohl Herren- als namentlich auch Damenknöpfe). Für die letzteren werden die Muster theils aus Paris mitgebracht, theils auch in Barmen selbst erfunden, so dass Barmen in dieser Branche sogar hautes nouveautés macht. Wie in der Bandindustrie fertigen die Fabrikanten für die zwei Saisons Musterkarten und Preiscourante an, schicken sie im Frühling und Herbst heraus und lassen dann auf die einlaufenden Bestellungen hin fabriciren. Ihr Geschäft ist in den letzten Jahren so günstig gegangen, dass die Arbeiter in Beschäftigung und die Löhne auf ihrer Höhe geblieben sind. Die Betriebsform ist die Manufactur, Handarbeit mit Werkzeugmaschinen, nur einzelne Nebenarbeiten werden ausser Hause von Kindern und Frauen gemacht, weit ins Land hinein, so dass die obige Zahl der beschäftigten Personen wohl noch zu gering ist. In Paris herrscht der handwerksmässige Betrieb; die kleinen Meister greifen immer neue Specialitäten auf, bringen neue Muster und verkaufen diese durch die Commissionäre. Man muss dort lange herum suchen, bis man die Musterkarte eines einzigen Barmer Hauses zusammen findet.