

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.¹⁾

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

¹⁾ 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 Dampfbetrieb 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 abbezahlt, 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 % Spullohn 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.¹⁾ 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

¹⁾ 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. ¹⁾ 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.¹⁾ Gegenwärtig beträgt die Arbeitszeit in den Etablissements der Fabrikanten elf, in denen der Meister zwölf Stunden.

Die Lebensverhältnisse der Meister²⁾ 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.³⁾

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

¹⁾ Kgl. Regierung zu Düsseldorf. I. III. 9. 8. Berichte des Oberbürgermeisters.

²⁾ von Hirschfeld a. a. O.

³⁾ 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.