

Rasch, Albert

Das Eibenstocker Stickereigewerbe unter der Einwirkung der Mode

Tübingen (H. Laupp) 1910

(Zeitschrift für die gesamte Staatswissenschaft, Ergänzungsheft XXXV, 1910), VII

+ 166 Seiten

V

Inhalt:

Einleitung (1-5)

I. Kapitel: Eibenstock, seine Lage und seine wirtschaftliche Entwicklung (6-12)

II. Kapitel: Die wirtschaftliche Bedeutung der Technik in der Stickereiindustrie (13-35)

1. Technische Grundlagen (13)

2. Die wirtschaftliche Organisation der Stickereiindustrie (14)

3. Die Bedeutung der Technik: Kurbelstickerei und Handmaschinenstickerei (17)

a) Einleitung (17)

b) Die Tambur- oder Kurbelmaschine (18)

c) Die Technik der Heilmannschen Plattstich- oder Handmaschine (19)

d) Produktivität und Leistungsfähigkeit der Handmaschine (23)

e) Nebenverfahren der Handmaschine (25)

4. Die Handmaschine und die Lohn- und Arbeitsbedingungen (26)

a) Lohnsystem (26)

b) Leichte und schwere Arbeit (27)

c) Die Hilfsarbeiter (28)

d) Qualifikation der Sticker (30)

5. Schiffchenmaschine und andere Konkurrenten der Handmaschine (31)

a) Die schwache Seite der Stickerei (31)

b) Die Schiffelmaschine (32)

c) Andere Konkurrenz (34)

d) Technische Angriffsbewegungen der Stickerei (35)

III. Kapitel: Konjunkturverlauf und Produktionsrichtung 1860 bis 1908 (36-85)
Allgemeines (36)

A. Die Konjunktur von 1860-1880 (39-63)

1. Die Industrie vor 1860 als Grundlage neuer Entwicklung (39)
2. Die Zeit der Krinolinenmode (40)
 - a) Charakteristik der Krinolinenmode (40)
 - b) Die Ausnutzung der Krinolinenmode in Eibenstock (41)
 - α) Die Konstellation der Konjunktur (41)
 - β) Produktionsrichtung der Eibenstocker Weißzeugindustrie (43)
 - γ) Die Bandzacken als Beispiel einer vorübergehend aufgenommenen Technik (44)
 - δ) Die Einführung der Handmaschine (46)
 - ε) Konkurrenzverhältnisse (48)
 - c) Die alten Produktionsgebiete: Tamburstickerei und Klöppelei (49)
 - α) Die Tamburstickerei (49)
 1. Die Antimakassars (49)
 2. Weißzeug (49)
 3. Spanische Tücher (50)
 4. Die erste Buntstickerei (51)
 5. Die Tamburmaschine (52)
 - β) Die Klöppelei (53)
 - d) Erweiterungsversuche der lokalen Industrie (54)
3. Der Niedergang der Eibenstocker Industrie 1872-80 (55)
 - a) Die Ursachen der Krisis (55)
 - b) Bestrebungen zur Überwindung der Stockung (59)
 - α) Handmaschinenstickerei (59)
 - β) Tamburstickerei (62)

B. Die Konjunktur der Besatzindustrie 1880-1908 (64- 85)

1. Allgemeiner Charakter der Konjunktur (64)
 - a) Die Konjunkturbilanz 1879 (64)
 - b) Der Ausweg (65)
 - c) Vergleich der neuen Produktionsrichtung mit der früheren Periode (66)
 - α) Ablauf der Konjunktur (66)
 - β) Abhängigkeitsverhältnisse (67)
 - γ) Gebietserweiterung und Arbeiterfrage (68)
 - d) Die Konkurrenz zwischen den Stickmaschinensystemen (69)
 - e) Die Etappen der Besatzstickerei (71)
2. Die erste Etappe der Besatzstickerei (71)
 - a) Die Perl- und Tüllstickerei (71)
 - α) Die Produktionsrichtung (71)
 - β) Die Perlguirlanden (71)
 - γ) Die Tüllperlsachen (72)
 - δ) Die Tüllstickerei (73)
 - b) Der Niedergang 1884-87 (erste Kleiderepisode) (74)
3. Die zweite Etappe der Besatzstickerei (76)
 - a) Die Vereinheitlichung der Eibenstocker Industrie (76)
 - b) Der Niedergang (zweite Kleiderepisode) (77)
4. Die dritte Etappe: Die gegenwärtige Buntbesatzstickerei (80)
 - a) Die Konjunkturentwicklung (80)
 - b) Der Aufschwung des Ortes (81)
 - c) Konjunkturgefahren (83)

IV. Kapitel: Der Modewechsel als Konjunkturmoment (86- 95)

V. Kapitel: Unternehmertum und Mode (96-119)

1. Musterung und Modebedarf (97)
 - a) Entstehung der modernen Musterung (97)
 - b) Die neuzeitliche Musterung (99)
 - α) Die Vorbilder (99)
 - β) Die Entstehung der Kollektion (104)
 - γ) Der Schutz gegen Nachahmungen (105)
 - c) Die Aussendung der Kollektionen (107)
 - d) Modebedarf und Musterung (108)
2. Betriebsverhältnisse und Modebedarf (109)
 - a) Betriebsverfassung und Modebedarf (109)
 - b) Die Betriebsgröße (112)
 - α) Wirkungen der Modekonjunktur (112)
 - β) Soziale Ursachen (113)
 - c) Der Absatz 114
 - α) Die Organisation (114)
 - 1) Allgemeines (114)
 - 2) Die Vertreter (116)
 - 3) Die Einkäufer (116)
 - β) Absatzmißstände (118)
 - 1) Ursachen (118)
 - 2) Beseitigungsversuche (118)

VI. Kapitel: Die Mode in ihren Beziehungen zur Arbeiterschaft (120 -161)

1. Die Zeichner (121)
 - a) Die Stellung des Zeichners im Betriebe und in der Modeindustrie (121)
 - b) Die kunstgewerbliche Entwicklung des Berufes und die Beziehungen zur Modeindustrie 122
 - c) Die kunstgewerblichen Förderungsanstalten und die Hindernisse für ihre Wirksamkeit 125
 - α) Die Tätigkeit des Vogtl.-Erzgebirg. Industrievereins (125)
 - 1) Die Vorbildersammlungen (125)
 - 2) Die Zeichnerschule (127)
 - 3) Die Preisausschreiben (127)
 - β) Hindernisse der kunstgewerblichen Betätigung (128)
 - d) Der jetzige Zeichnerstand (129)
2. Die Sticker (132)
 - a) Die Entstehung des Arbeiterstammes unter der Einwirkung der Konjunktur (132)
 - α) Der Zulauf in früheren Jahren (132)
 - β) Der heutige Zulauf (134)
 - b) Die Qualifikation der Sticker (135)
 - c) Die Reform der Ausbildung (136)
 - d) Lohn- und Fabriksticker (139)
 - e) Die Organisation der Sticker (145)
 - f) Die Folgen des Modebedarfs (147)
3. Die Zuriüstungsarbeiter (149)
 - a) Die Frauenarbeit (149)
 - b) Die Kinderarbeit (156)

Schluß (162-164)

Einleitung.

Im Kataloge der Pariser Weltausstellung vom Jahre 1900 (1) hat *Richard Hofmann*, der verstorbene Direktor der Kgl. Kunstschule für Textilindustrie zu Plauen, eine, wenn auch nicht ganz ausreichende, so doch gute Übersicht über die örtliche Verbreitung der deutschen Spitzen-, Besätze- und Stickereigewerbe gegeben, und zwar wesentlich von technischen Gesichtspunkten aus (2). Er unterscheidet:

1. Die *Hand- und Maschinenstickerei* im sächsischen Vogtlande und im Erzgebirge, in Bayern, Schlesien, Pommern und Berlin;
2. die *Hand- und Maschinenspachtel- und Tamburindustrie* im sächsischen Vogtlande und im Erzgebirge, in Württemberg (Ravensburg) und Berlin;
3. die *Lockerstich- und Doppeltüllfabrikation* von *Vorhängen* und *Spitzen* in Eibenstock im Erzgebirge;
4. die *Spitzenklöppelei* im Erzgebirge;
5. die *Filetguipure-, Pointlace- und Bandspitzenindustrie* in Schlesien, dem sächsischen Erzgebirge und Bayern;
6. die *mechanische Spitzenweberei* und *Klöppelei* in Barmen, Leipzig und Dresden.

Zu dieser Übersicht ist zu ergänzen:

7. die Herstellung von *Perl- und Posamentenbesätzen* in der Umgegend von Anaberg und Eibenstock, in Berlin,

(1) Weltausstellung in Paris 1900. Amtlicher Katalog der Ausstellung des Deutschen Reiches S. 288 ff. „Die Stickerei-, Spachtel-, Tambur- und Spitzenindustrie in Deutschland“ von *Richard Hofmann*.

(2) Wegen der technischen Unterschiede vgl. unten S. 13 ff.

2

in der Umgegend von Offenbach (1) und von Dagsburg in Lothringen (2).

Diese Einteilung berücksichtigt nur die größeren Industriebezirke, die, wie wir sehen, in der Mehrzahl im südwestlichen Teile des Königreichs Sachsen liegen, wo die betreffenden Gewerbebezüge seit langer Zeit betrieben werden. Erst in unseren Tagen sind unter der Einwirkung nachdrücklicher kunstgewerblicher Bestrebungen auch Großstädte, wie Berlin (3), München, Dresden, Darmstadt, Mittelpunkte der sogenannten Kunststickerei geworden. Und allerorten werden neuerdings in erhöhtem Maße Stickereien auf der allgemein verbreiteten Nähmaschine (4) mittels des Stickapparates hergestellt, ohne daß die alten Industriebezirke über diesen Wettbewerb bisher Klage geführt hätten.

Im Auslande sind verwandte Industrien, vor allem in folgenden Gegenden zu erwähnen: die Maschinenstickerei in *St. Gallen* und der übrigen *Nordost-Schweiz*, dem alten Sitze und dem Weltmarktplatze der Stickerei, sowie in *Vorarlberg* und im *nordwestlichen Böhmen*, fernerhin in der Umgegend von *St. Quentin*, die Weberei in *St. Etienne*, die Spitzenindustrien von *Nottingham*, *Calais* und *Brüssel*, die Besätze-(Broderie-)fabrikation von *Paris*.

Alle die genannten Industrien stellen zum großen Teile Luxusgegenstände für die Verzierung und den Besatz weiblicher Bekleidung her, deren Material, Ausführung und Stil raschen Veränderungen unterworfen ist: *Modewaren*.

Untersuchungen über solche Gewerbe und ihre Beziehungen zur Mode müßten Licht in das Dunkel bringen können, das auch über diesem Teile der bisher „stiefmütterlich behandelten“ (5) Lehre von der volkswirtschaftlichen Konsumtion schwebt. Sie müssen aber notwendig so erfolgen, daß *gesondert* die Industrien einzelner Gegenden und Gewerbegruppen daraufhin betrachtet werden. Denn es ist bisher noch nicht erwiesen, daß die Mode in den von ihr mehr oder minder be-

(1) *Wolf*, „Der Spessart“ S. 347-370.

(2) *Elisabeth v. Richthofen*, „Die Perlenstickerei im Kreise Saarburg in Lothringen“. Schriften des V. f. Sozialpolitik 1899, Bd. 86, S. 343/53.

(3) *Helene Simon*, „Das Stickereigewerbe in Berlin“ in den „Schriften des V. f. Sozialpolitik“ 1899, Bd. 85, besonders S. 546 ff.

(4) A. a. O. S. 540/1.

(5) *Philippovich*, „Grundriß der Pol. Ök.“ I, 6. Aufl. Tübingen 1906, S. 350.

3

herrschten Gewerben *dieselben* Ursachen und Wirkungen hätte, oder in ihrem Wechsel immer von *denselben* Faktoren beeinflusst würde. Die folgende Untersuchung will es versuchen, dadurch zu einigen sicheren Ergebnissen zu gelangen, daß sie auf Vollständigkeit und Allseitigkeit von vornherein verzichtet, aus der ganzen Zahl jener Besatzindustrien eine einzige herausgreift und in einem einzigen kleinen Industriebezirke die dort ausgeübten Modegewerbe beobachtet, die infolge des öfteren Wechsels in Technik, Warengattung und -ausstattung als Beobachtungsfeld allerdings besonders geeignet sind: *die Eibenstocker Stickerei*.

Da die Darstellung einer Modeindustrie gegeben werden soll, so könnte man einleitungsweise eine Definition des Begriffes „Mode“ erwarten; dieselbe muß aber solange als verfrüht angesehen werden, als man über ihren volkswirtschaftlichen Inhalt so wenig weiß. Die bisherigen Definitionen (1) sind im wirtschaftlichen Sinne irrelevant; sie sind „Selbstzweck“, nicht „Mittel zum Zweck“ (2) und nützen dem Fortschritt der wirtschaftlichen Erkenntnis nicht.

Die Grundansicht, auf welcher unsere Untersuchung sich aufbaut, ist kurz die, daß die Mode ein *Bedarfsphänomen* darstellt und zwar eine Erscheinung des *Massenbedarfs*, welcher bei gleichbleibender Kaufbefähigung und bei physiologisch gleicher Bedürfnisanlage starken Schwankungen unterworfen ist. Gerade das rein wirtschaftliche Moment des Bedarfs ist über den Betrachtungen der Vor- und Nachteile und der Gründe des Modewechsels vernachlässigt worden. Die letzteren sind auf psychologische Tatbestände zurückgeführt worden, auf das neue Geschlecht, das Abwechslung sucht (3), man spricht von frivolem

(1) *Vellemann*, „Der Luxus in seiner Beziehung zur Sozialökonomie“ („Zeitschrift für die gesamte Staatsw.“ 55. Bd., S. 26) operiert mit der Definition des Dictionnaire de l'Académie Française: „Usage partager qui dépend du goût et du j caprice“, weil Mode ein Wort französischen Ursprungs sei. *Sombart* nimmt *Vischers* Definition an: „Mode ist ein Begriff für den Komplex zeitweise gültiger Kulturformen“. *Der mod. Kapitalismus II* S. 330. Leipzig 1902. *Simmel*, „Philosophie der Mode“ S. 8 definiert die Mode „als eine besondere unter den vielen Lebensformen, durch die man die Tendenz nach sozialer Egalisierung mit der nach individueller Unterschiedenheit und Abwechslung in einem einheitlichen Tun zusammenführt“.

(2) *Dietzel*, „Theoretische Sozialökonomik“ Leipzig 1895, S. 149 ff.

(3) *Sombart* a. a. O. S. 329.

4

Spiel (1). Allgemein ist die Behauptung, daß eine Mode, sobald sie allgemein verbreitet ist, eben infolge dieser Vulgarisierung von den modeangebenden Kreisen der vornehmen Welt geändert werde - ein Satz, der auch erst des Beweises seiner allgemeinen Geltung harrt.

Über dieser Psychologie der Mode hat man vergessen, die Erscheinung rein wirtschaftlich zu betrachten, als etwas Vorhandenes, das soziale und ökonomische Ursachen und Folgen hat. *Sombart* macht im II. Bande seines großen Buches über den Kapitalismus den Versuch einer Modetheorie von rein wirtschaftlichen Gesichtspunkten aus; aber er sieht die Mode ganz stereotyp als einen Prozeß, der in all den von ihr mehr oder minder betroffenen Gewerben die gleichen Ursachen und Wirkungen hat, und betrachtet sie schließlich mit einer bezeichnenden Herzensregung, aber bedenklicher Wissenschaft „als des Kapitalismus liebstes Kind“. In solcher Ausschließlichkeit erscheint jede Behauptung von vornherein verfehlt. So wenig man die jetzigen Verhältnisse des Handwerks ohne ausführliche Einzeluntersuchungen hätte durchschauen können, so wenig lassen sich jetzt schon, wo eine genügende Zahl von Einzeluntersuchungen fehlt, die ökonomischen Wesenheiten der Mode kennzeichnen.

Für den Psychologen beginnt das Interesse an der Mode bereits, wenn sie im Keime des Entstehens sich befindet; auch im Zustande des Absterbens hat sie größere Wichtigkeit für ihn als zur Zeit allgemeiner Übung; ihm ist die *neue* Mode Untersuchungszweck, die Mode in den höheren Ständen als des „eigentlichen Sitzes“ (2), er sieht sie „wie nur ein Teil der Gruppe sie übt, während ein anderer sich auf dem Wege zu ihr befindet“ (3). Für den Nationalökonom, der die Versorgung der happy few nicht für *Volkswirtschaft* hält, ist die Mode in erster Reihe dann Gegenstand der Untersuchung, wenn sie sich durchgesetzt hat, wenn sie *allgemein* geübt wird, also die Grundlage verkehrswirtschaftlicher Massenversorgung ist; er darf an den Phänomenen des Werdegangs der Mode zwar nicht vorübergehen, aber er darf noch weniger bei ihnen stehen bleiben.

Betrachten wir demnach die Mode als den regulierenden Be-

(1) *Lexis*, „Konsumtion“ in Schönbergs „Handbuch der pol. Oekon.“ I, IV. Aufl. Tübingen 1896, S. 794.

(2) *Simmel* a. a. O. S. 14.

(3) A. a. O. S. 15.

5

darfsfaktor einer Industrie, so ist zunächst ein *Überblick über den Standort des Betriebes und seine Beziehungen zum Gewerbe* zu geben, damit wir unser Untersuchungsobjekt gewissermaßen in seiner Umgebung kennen lernen. Eine Industrie ist nicht ohne ihre Technik zu verstehen. In einem zweiten Teile beschäftigen wir uns daher mit der durch die Technik erzeugten *Eigenart des Produktes*, mit den *Vor- und Nachteilen der Produktionsprozesse* und mit den *Wechselwirkungen zwischen Technik und Mode*. Im Mittelpunkt des wirtschaftlichen Modeproblems steht die Ware der Modeindustrie, der Wechsel ihrer äußeren Gestaltung, ihre Anpassung an den Bedarfswechsel, ihre Verdrängung durch andere Artikel: wir geben daher eine *Entwicklungsgeschichte der Warentypen* in unserer Industrie. Die Technik macht die Ware gebrauchts-, aber noch nicht absatzfertig; daher ist die Bedarfserregung und die Bedarfsdeckung ausführlich zu erörtern - also die *Tätigkeit der Unternehmer in ihrem Verhältnis zur Mode*. Und *unter diesem Gesichtspunkte ihres Verhältnisses zur Mode* sind auch die *Arbeiterverhältnisse* zu untersuchen; soziale Verhältnisse des Arbeiterstandes werden nach dem Plane unserer Untersuchung nur insoweit berücksichtigt, als es sich um Zusammenhänge mit dem Modecharakter des Gewerbes handelt.

I. Kapitel. Eibenstock, seine Lage und seine wirtschaftliche Entwicklung.

Das Erzgebirge, dessen Kamm die südwestliche Grenze des Königreichs Sachsen bildet, erhebt sich nach Süden hin allmählich ansteigend. So bezeichnet der Grenzstreifen zugleich das Gebiet der höchstgelegenen Siedelungen des Königreiches. Der Gebirgswall ist ein Verkehrshindernis, und daher umgehen ihn die *großen* sächsischen Bahnlinien im Osten und Westen oder sie ziehen sich im erzgebirgischen Becken hin. Die Orte des Obererzgebirges liegen daher für deutsche Verhältnisse weit ab von den bedeutenden Eisenbahnstrecken. Das gilt besonders von den Siedelungen, die oberhalb der 600 m-Höhenlinie angelegt wurden. Der wichtigste Ort in dem westlichen Obererzgebirge ist *Eibenstock*, der jetzige Mittelpunkt der Handmaschinenstickerei, mit einer Höhenlage von 635 m. Die Stadt gehört zur Amtshauptmannschaft Schwarzenberg und erstreckt sich auf einer von der oberen Zwickauer Mulde nach Süden ziehenden Höhe, die im Verhältnis 1:18 ansteigt und im Osten zur Dönitz, im Westen zur Großen Bockau, zwei Nebenflüssen der Mulde, abfällt. Im Dönitzgrunde zieht sich die Unterstadt hin, während die Oberstadt, in welcher die öffentlichen Gebäude liegen, die Höhe einnimmt (1).

Geologisch gehört die Gegend dem Eibenstocker Granitmassiv an, auf dem Reste von Glimmerschiefer aufliegen; die oberflächliche Verteilung der beiden Gesteine im alten Gerichtsamtsbezirke Eibenstock verhält sich abgerundet wie 19:1 (2). In unmittelbarer Nähe der Stadt ist der Granit zu Tonboden verwittert. Infolge der reichen Niederschläge - 1075 mm im Jahre - (3) sind

(1) Vgl. die Sektionen Eibenstock und Schneeberg der Meßtischblätter (1:25000).

(2) „Zeitschrift des Statist. Bureaus des Kgl. Sächs. Ministeriums des Innern“, Leipzig 1857, Heft 4, S. 89.

(3) *Heinrich Gebauer*, „Die Volkswirtschaft im Königreich Sachsen“. Dresden 1893, S. 24.

7

von der landwirtschaftlich benutzten Fläche (815 ha) nur 415 ha Ackerland, 400 ha sind bewässerte Bergwiesen. Der Rest der Stadtflur, die einen Flächeninhalt von 1321,6 ha hat, ist Wald; denn das Gestein an den Hängen der umliegenden Berge steht in großen Blöcken an und verbietet den Ackerbau. Im Forstbezirke Eibenstock (37236 ha) nimmt der Wald 73,62 % der Fläche ein (1).

Der Winter beginnt Anfang November und dauert bis Mitte April. Infolgedessen wird ausschließlich Sommergetreide (Hafer, Sommerkorn) angebaut, dem man in höchstens dreijährigem Wechsel Kartoffeln folgen läßt. Obstbau ist nur in ganz geringem Maße möglich; 1901 kamen im Erhebungsbezirke Johannegeorgenstadt-Grünhain-Eibenstock (mittlere Flurhöhe 624 m) auf 100 ha Fläche 223 Obstbäume, während der Durchschnitt für Sachsen 904 betrug (2). Vieh hielten bis Mitte des vorigen Jahrhunderts die meisten Eibenstocker Bewohner; das ermöglichten die große Ausdehnung der Wiesen und die Hutungsgerechsamkeit in den Wäldern. Als aber 1853 das Triftrecht abgelöst wurde, ging der Viehstand zurück, nahm aber in neuerer Zeit etwas zu. 1871 kamen auf ein gezähltes Haustier 6 Menschen, 1906: 5,5 (3); das war trotzdem das ungünstigste Verhältnis im ganzen Königreiche. Die Grundbesitzverteilung ist ungünstig; wenigen bemittelten Personen gehören größere Flächen Landes.

Die Bevölkerung in diesem waldreichen, acker- und vieharmen Landstriche ist dicht zusammengedrängt. 1905 wohnten im Bezirke der Amtshauptmannschaft Schwarzenberg 259 Menschen auf 1 □km, in der angrenzenden Amtshauptmannschaft Auerbach 266; die entsprechenden Zahlen für das Königreich Sachsen und das Deutsche Reich sind 301 bez. 112 (4). Tatsächlich sitzt im Erzgebirge die Bevölkerung noch weit dichter, da dort die ausgedehnten Wälder ohne erheblichen Fehler als unbewohnt gelten können.

Im späten Mittelalter bildete der Bergbau die Hauptbeschäftigung der Bewohner; er ist auch die Ursache der dichten Besiedlung; doch die alten Zinn- und Eisenbaue liegen seit dem 18. Jahrhundert still. Da also weder die Landwirtschaft, noch der Bergbau der Bevölkerung genügenden Unterhalt zu gewähren vermochte, so mußte sich - wenn man nicht auswandern wollte -

(1) „Zeitschrift des Statist. Bureau“. Dresden 1905, Heft 3 u. 4, S. 240.

(2) A. a. O. 1901, Heft 3 u. 4, S. 147.

(3) A. a. O. 1873, S. 111; 1906, 2. Heft, S. 333 ff.

(4) Nach dem „Gemeindehandbuch für das Königreich Sachsen“ 1907.

8

ein allgemeiner Berufswechsel nach Handel und Gewerbe hin vollziehen. Im Zeichen einer solchen wirtschaftlichen Umbildung stand Eibenstock im ganzen 18. und im 19. Jahrhundert. Die neu entstehenden Gewerbe mußten notgedrungen ihre Erzeugnisse in weite Ferne vertreiben; denn die Gebirgsbevölkerung entbehrte jedweder Kaufkraft. Absatz indes setzt stets einen Absatzweg voraus. Betrachten wir die *Landstraßen-* und die *Eisenbahnverbindungen* des Ortes!

Die Landstraßen sind in ihrer Richtung ebenso wie die Eisenbahnen durch den Bodenbau des Landstrichs bedingt. Eibenstock hat den Vorzug, vor einem Gebirgspasse zu liegen, über den eine alte Straße führt, die als Bäderstraße Karlsbaderstraße heißt. Die Straße zieht sich von der Stadt aus auf der Höhe entlang nach Süden, benutzt sodann das linke Gehänge des Bockautales, dessen Sohle sie bei Wildental (7 km südlich von E.) trifft. Sie folgt diesem Gewässer bis nahe zur Quelle, überschreitet den Gebirgskamm und lenkt ins Tal des Schwarzwassers ein, in welchem sie über Hirschenstand und Neudek schließlich das Egertal bei Karlsbad und damit die Straße nach Prag erreicht. Hinter Wildental zweigt von dieser Straße ein anderer Paßweg ab, der Eibenstock mit den böhmischen Orten Sauer sack, Friebus, Nancy, Schwaderbach verbindet. Infolgedessen bildet der böhmische Grenzbezirk ein wirtschaftliches Hinterland für die Stadt, soweit Grenz- und Veredlungsverkehr es gestatten.

Die Karlsbaderstraße setzt sich nach Sachsen hinein fort; sie ist meist Höhenstraße, denn das Muldetal ist in diesem Teile sehr schmal und die häufigen Überschwemmungen ließen hier die Anlegung wichtiger Straßenzüge nicht ratsam erscheinen. Außerdem liegen aus gleichem Grunde auch die Siedelungen regelmäßig abseits des Tales. Die Straße durchquert zunächst das Tal und erreicht in steilem Anstiege Schneeberg-Neustädtel, von wo sie abwärts nach Zwickau und Leipzig führt. Das erklärt die nahen Beziehungen Eibenstocks zu Schneeberg und die alte Verbindung mit Leipzig. Nach beiden Seiten - nach Böhmen und nach Deutschland - ist also die Karlsbader Straße für die wirtschaftsgeographische Lage Eibenstocks von entscheidender Bedeutung.

Für die Ausdehnung des wirtschaftlichen Bannkreises von Eibenstock im Erzgebirge ist es wichtig, daß außer durch die „alte Rautenkränzer Poststraße“, die über die Berge führt, die Verbindung mit den Orten des obersten Muldetales, Rautenkranz,

Muldenberg, Jägersgrün, Hammerbrücke, durch eine *neue* Landstraße längs des Muldeflusses hergestellt wird. Der Verkehr mit den Gemeinden des Schwarzwassertales ist durch mehrere Höhenzüge erschwert; daher richten sich deren wirtschaftliche Beziehungen nach Annaberg und Aue.

Die Lage Eibenstocks im Wegenetze kann also als günstig bezeichnet werden, die Landstraßenverbindungen trugen dazu bei, daß die Stadt zum wirtschaftlichen Mittelpunkt des westlichen Erzgebirges wurde. Die Straße nach Leipzig war bis in die 1860er Jahre hinein wichtig als ein guter Zugang zum größten deutschen Meßplatze. Die Wege nach dem nahen Böhmen und ins obere Muldentale ermöglichen, wie wir sehen werden, eine ständige Indienstnahme der hier vorhandenen Arbeitskräfte.

Aber weit ungünstiger liegt Eibenstock als *Eisenbahnstation*. Die Bahnlinie Chemnitz-Aue-Adorf folgt von Aue an dem viel gewundenen Laufe der Mulde; daher ist der Ort Eibenstock von seinem Bahnhofe (513 m) 3 km entfernt, und die Zufuhrstraße steigt in mehreren Windungen von der Station aus aufwärts. Gewerbebezüge, die der Zufuhr schwerer Massengüter (z. B. Kohlen) bedürfen, konnten sich daher in der Stadt nicht entwickeln; derartige Betriebe - Hammerwerke, Papier-, Farbenfabriken - wurden freilich auch wegen der billigen Wasserkraft im Tale angelegt. Direkten Bahnanschluß erhielt der Ort erst 1905 durch eine von der Oberstadt nach der unteren Station führende Seitenstrecke. Aber die Ungunst der Lage kann auch dadurch nicht behoben werden (1). Die Verbindung mit der großen Verkehrsader Berlin - Leipzig - Plauen - Hof - München ist erschwert durch große Umwege, zu denen die Bodenverhältnisse die Zugangsstrecken nötigen; von diesen führt die südliche über Adorf nach Plauen, die nördliche über Aue und Zwickau nach Werdau; die geradlinigen Entfernungen betragen nach Plauen und Werdau gegen 35 bez. 30 km, die Eisenbahnstrecken sind 82 bez. 61 km lang. Ähnlich erschwert ist der Verkehr mit Annaberg, der wichtigen Handelsstadt des Erzgebirges.

Die Gewerbearten, die nach dem Niedergange des Bergbaues

(1) *Philipp Weigel*, „Das Sächsische Sibirien. Sein Wirtschaftsleben“ Leipz. Diss. Berlin 1907, S. 97 glaubt, daß durch den direkten Bahnanschluß nunmehr „die Stickerei am Ziele (!) ihrer Bestrebungen nach Vollkommenheit in Produktion, Absatz und Gewinn“ stehe. Soweit ging nicht einmal der Optimismus der Lokalpatrioten bei der Eröffnungsfeier.

10

in Eibenstock betrieben wurden, zeigen demgemäß alle ein gemeinsames Merkmal: die erzeugten leicht transportfähigen Waren waren sämtlich für einen weiteren Konsum bestimmt und wurden durch Hausierer oder durch den Meißhandel vertrieben. Zunächst entstanden im 18. Jahrhundert bodenständige Gewerbe auf Grund einheimischer Rohstoffe, die *Klempnerei* und die *Anfertigung von Arzneimitteln*. Erstere lehnte sich an die Herstellung von Weißblechen an, die sich ungefähr seit 1700 im benachbarten Schönheide entwickelt hatte. Die Zahl der Meister soll 80 nicht überschritten haben. Es wurden Küchen- und Hausgeräte aller Art angefertigt. Aber Anfang des 19. Jahrhunderts befand sich der Industriezweig bereits im Absterben und heute ist kein Rest mehr vorhanden. Hin und wieder finden sich noch unter den jetzigen Maschinenstickern ehemalige Klempner (1).

Die Anfertigung von Arzneimitteln stand im 18. Jahrhundert und noch in den ersten Jahrzehnten des 19. in Blüte. 1810 gab es 200 Arzneihändler; die Zahl sank aber infolge polizeilicher Maßnahmen auf 36 im Jahre 1844. Jene in Bergmannstracht gekleideten Hausierer machten ganz Deutschland unsicher mit ihren „Universaltinkturen“ und mit anderen Drogenwaren, deren pflanzliche Bestandteile die Kräuter der umliegenden Wälder lieferten. 1865 war das Laborantenunwesen verschwunden (2). Aber ein Zug aus jenen Zeiten lebt noch jetzt in der obererzgebirgischen Bevölkerung fort: ein reger und verschmitzter Handelsgeist.

Der Verdienst der Männer, die, soweit sie nicht die geschilderten Gewerbe betrieben, meist Tagelöhner in den Wäldern oder Arbeiter in den Brettmühlen und Hammerwerken waren, genügte in vielen Fällen nicht zum Unterhalte der Familie; bittere Not herrschte allenthalben im Gebirge. Weib und Kind half darum durch Klöppelei die Einnahmen vergrößern. Ende des 18. Jahrhunderts trat an die Stelle der Klöppelei allmählich die *Tamburstickerei* (3), die mit leichterem Verfahren ein ähnliches Produkt liefert. Ihre Einführung ist Klara Nollain, geb. Angermann, zu danken, deren Oheim Oberförster in Eibenstock gewesen

(1) Vgl. Näheres bei *Findeisen*, „Eibenstock und seine Umgebung“. Eibenstock 1906. (Vorarbeit für eine urkundliche Chronik des Ortes), S. 14. *Friedrich Georg Wieck*, „Industrielle Zustände Sachsens“. Chemnitz 1840, S. 371. *M. v. Süssmilch gen. Hörmig*, „Das Erzgebirge in Vorzeit, Vergangenheit und Gegenwart“. Annaberg 1889, S. 589.

(2) *Findeisen* a. a. O. S. 10 ff.

(3) *Findeisen* a. a. O. S. 26 ff.

11

war. Sie hatte jene Handfertigkeit in einem Kloster bei Thorn gelernt, und durch die Not gerührt, welche nach den Hungerjahren 1771-73 im Erzgebirge herrschte, lehrte sie von 1775 an die Bewohner das Sticken. In ihren Bemühungen wurde sie unterstützt durch die Frau des Rektors Ficker (1). Die verschiedensten Stoffe, besonders Musseline, wurden bestickt und zu Tüchern, Decken, Schleiern verwendet. Den Vertrieb übernahmen, wie bei den Spitzen, die „*Handlungen*“, von denen nur eine bis auf den heutigen Tag sich erhalten hat (2); sie besuchten bis nach 1860 die Messen und die größeren Jahrmärkte, sowie die Badeorte Deutschlands (3). Wie die Laboranten, so zogen auch sie mit Bündeln Stickerei von Haus zu Haus oder mit Wagen von Markt zu Markt. Diese Absatzorganisation blieb bestehen bis zur Einführung der benachbarten Bahnstrecken. Der Absatz ging nur wenig über Deutschland hinaus. Der Export war infolge der primitiven Absatzmittel bis in die 1870er Jahre hinein unbedeutend. Er erfolgte durch die Vermittlung von Hamburger und Bremer Häusern.

Aus dieser in Anlehnung an die Klöppelei entstandenen Tamburstickerei hat sich mit dem Umweg über die Wäscheindustrie das heutige Eibenstocker Gewerbe entwickelt.

Eibenstock ist bei dieser Entwicklung *Kleinstadt* geblieben:

Tabelle 1: *Bevölkerung und Häuserzahl Eibenstocks*

<i>Jahr</i>	<i>Häuser</i>	<i>Einwohner</i>	<i>Bewohner auf 1 Gebäude</i>
1834	403	4576	11,35
1852	439	6298	14,35
1855	445	6472	14,54
1858	418	6478	15,50
1861	425	6365	14,98
1864	420	6400	15,24
1867	418	6205	14,85
1871	422	6362	15,08
1875	440	6553	14,90
1880	446	6706	15,00
1885	473	6913	14,61
1890	498	7166	14,39
1895	502	7212	14,36
1900	524	7460	14,24
1905	613	8724	14,23

(1) *Wieck* a. a. O. S. 337. Dr. *Louis Bein*, „Die Industrie des sächsischen Vogtlandes“. Leipzig 1884, S. 104. *Findeisen* a. a. O. S. 33 ff. Schulbericht der Bürgerschule zu Eibenstock 1907, S. 16.

(2) Die Inhaber hießen im Volksmunde „Herren“, ein Name, der sich in den Arbeiterkreisen als Bezeichnung für die Arbeitgeber bis auf den heutigen Tag erhalten hat.

(3) H.-K.-B. Plauen 1871, S. 397.

12

Es hat sich kaum über den Geburtenüberschuß hinaus vermehrt. Auffallend stark ist zwar die Zunahme von 1834 bis 1852; von 1855 bis 1871 zeigt sich ein auffallender Stillstand, der jedenfalls zum Teil auf eine durch große Brände (1856 und 1862) erzeugte Abwanderung zurückzuführen ist. Seit 1871 setzt eine langsame Zunahme ein; sie hatte ihren Grund in der Einführung der Maschinenstickerei (seit 1860), welche nunmehr den *männlichen* Arbeitskräften dauernde Beschäftigung gewährte. Mit dem erneuten großen Aufschwunge dieser Industrie, der mit dem Jahre 1900 begann, hängt das beträchtliche Wachstum der Stadt in den letzten sieben Jahren zusammen.

Seit der Einführung der Maschinenstickerei hat sich auch das äußere Stadtbild allmählich zum Besseren verändert, vor allem in den letzten Jahren. Es gibt gewissermaßen ein Bild der gewerblichen Entwicklung. Die alten, kleinen und veräucherten „Häusel“ der alten Stadt werden mehr und mehr durch Neubauten ersetzt. In jenen stand einst in jeder Stube, die manchmal von mehreren Familien bewohnt wurde, der Stickrahmen; in diesen befinden sich geräumige Maschinen- gelasse oder es sind besondere Maschinenräume (für 1 - 2 Stück) gebaut. Die neuen „Stickerhäuser“ der Hausindustriellen, welche sich wie die Anlagen einer modernen Arbeiterkolonie über mehrere Straßenzüge der Oberstadt erstrecken, deuten auf die jüngste Epoche zunehmenden Wohlstandes. Diesen Eindruck hinterlassen auch die großen, massiven Gebäude der „Herren“. Aber der Gegensatz zwischen Fabrikanten- (1) (Verleger-) und Arbeiterhaus ist heute weit milder als noch vor zwei Jahrzehnten.

(1) Im Erzgebirge macht der Sprachgebrauch keinen Unterschied zwischen Fabrikant und Verleger; gebräuchlich ist im Volksmunde *nur* die erste Bezeichnung. In der Abhandlung soll diesem Gebrauche durch die Bezeichnung „Fabrikant-(Verleger)“ Rechnung getragen werden.

II. Kapitel. Die wirtschaftliche Bedeutung der Technik in der Stickereiindustrie.

1. Technische Grundlagen.

Sticken ist ein Arbeitsverfahren, bei welchem die Oberflächen von Geweben, seltener von Leder oder Papier, mit Fäden mittels Nadel verziert werden. Es entstehen dann auf der Oberfläche durch „Aneinanderreihung geradliniger Fadenlagen“ oder „mannigfach gestalteter Fadenschleifen“ Linien- oder Flächenmuster. Stiche heißen die einzelnen Fädenteile, welche von einer Durchzugstelle zur anderen reichen.

Nach der Art des Grundstoffes - technisch Stickboden genannt - unterscheidet man Tüll-, Seiden-, Woll- usw.-stickerei, in zwei großen Gruppen auch als *Stickerei auf offenem Grunde* (Tüll und ähnliche Gewebe) und *Stickerei auf dichtem Grunde* (Leinen, Tuch usw.) einander gegenübergestellt. Von dem Material der Fäden haben die Wolle-, Baumwoll-, Seiden- und Metallstickerei ihren Namen. Bei der *Weißstickerei* sind Grundstoff und Fäden weiß, bei der *Buntstickerei* sind beide verschieden.

Je nach der Lage der Fäden an der Oberfläche spricht man von Platt-, Ketten-, Kreuz-, Stielstichstickerei. Nur die beiden erstgenannten Stickarten, Plattstich und Kettenstich, finden in der Maschinenstickerei Anwendung; sie wurden schon zu der Zeit, als die Maschinensysteme erfunden wurden, industriell gepflegt.

In der *Plattstich- oder Feinstickerei* werden regelmäßig *Flächenmuster* hergestellt und zwar so, daß die Stichpunkte auf den Umrissen der Musterfigur liegen und die Fäden parallel zu einander die vorgezeichnete Fläche mehr oder weniger dicht bedecken. Die Technik des Plattstichs bedarf keiner weiteren Erklärung.

14

Der *Kettenstich*, auch mit Tambur-, Grob- oder Crochetstich bezeichnet, hinterläßt auf dichtem oder offenem Grunde *Fadenketten*; er erzeugt daher regelmäßig *Linienmuster* (1). Ausgeführt wird der Kettenstich entweder mit der Nähnadel oder mit der Tamburnadel, welche einer Häkelnadel gleicht (2). Diese Linienmuster wirken auf *Tüllgrund* ähnlich wie die weit schwieriger auszuführende Klöppelei. Frauen, welche die Klöppelarbeit verstehen, können den Kettenstich sehr leicht erlernen. Gegenüber der Klöppelei ist die Tamburstickerei in ihrem Anfangsstadium Surrogatindustrie, und als solche ist sie auch in Eibenstock entstanden.

Wie kommt nun ein einzelner Grobstich zustande? Die Nadel wird mit der Spitze voran von oben nach unten teilweise durch den Stoff geführt, darauf wird unter dem Stoff der Faden von der Arbeiterin so mit der linken Hand um den Nadelenschaft gelegt, daß beim Wiederheben desselben das Garn in das aufgeschlitzte Öhr gleitet und von dem aufsteigenden Haken in Form einer Schleife über die Oberseite des Stoffes emporgezogen wird. Die Nadel wird nun um eine Sticklänge weitergerückt und holt durch die erste Schleife hindurch eine neue Schleife, wodurch der ersten der feste Halt gegeben wird.

Die Handstickerei weist also in ihrem Arbeitsprozesse als Platt- und Kettenstickerei wenige leichte Teilrichtungen auf; im Jahrhundert der Maschinenerfindungen lag es nahe, auch in diesem Gewerbe den mechanischen Betrieb einzuführen. Sowohl Tambur- als Plattstichstickerei machten das Schicksal der Handweberei durch: Verdrängung der Handarbeit durch die Maschinenarbeit, ohne daß dieser Prozeß bereits ganz abgeschlossen wäre.

Dem entspricht das Bild der heutigen Eibenstocker Stickereiindustrie.

2. Die wirtschaftliche Organisation der Stickereiindustrie.

Die Stickerei in Eibenstock ist jetzt in erster Reihe Handmaschinenstickerei, d. h. man arbeitet mit der Heilmannschen

(1) Für den rein technischen Teil der folgenden Seiten vgl. *Lueger*, „Lexikon der gesamten Technik und ihrer Hilfswissenschaften“. Stuttgart 1894-99, Bd. VII, S. 518/9 und die dort angegebenen Quellen.

(2) Eine Abart des Grobstichs ist der Feston-, Languetten- oder Knopflochstich, der beim Einfassen von Stickereistreifen, von Einsätzen und Knopflöchern Verwendung findet.

Plattstichmaschine, die mit der Hand in Bewegung gesetzt wird. Von der älteren Tamburstickerei haben sich nur geringe Reste erhalten; jedoch werden diese Arbeiten meist in den böhmischen Grenzorten hergestellt. So ist der ganze Produktionsprozeß in seiner jetzigen Eigenart bedingt durch die Maschine und zwar durch die Plattstichmaschine; sie verrichtet zwar nur *einen*, wenn auch den weitaus wichtigsten Teilprozeß der Fabrikation. Um aber die Bedeutung der Maschine richtig zu bewerten, müssen wir uns klar machen, in welche wirtschaftliche Organisation dieses technische Element eingliedert ist.

Der Produktionsprozeß der jetzigen Handmaschinen- und Besättestickerei geht teils im Fabrik-, teils und zwar *überwiegend* im Verlagssystem vor sich. Die Aufgabe des Unternehmers ist hier wie dort die bekannte dreifache: er hat den Bedarf nach seinen Erzeugnissen zu erregen, d. h. qualitativ auf seine Produkte zu lenken, quantitativ zu steigern; er leitet die Produktion nach Menge und Art der Bestellungen und besorgt schließlich den Vertrieb.

Der Fabrikant-(Verleger) fertigt infolge der Unsicherheit des Bedarfs nicht auf Lager, er versieht sich jedoch nach Fertigstellung der Musterkollektion mit den nötigen Hilfsstoffen, Stickböden und -fäden, um eintreffende Aufträge der Agenten oder der nach Eibenstock kommenden Einkäufer sofort in Arbeit zu nehmen. Die Stickfäden sind je nach der Saison und der Qualität der Stickereien Batiste, Musseline, Tülle usw. Die Stickfäden, welche aus Seide oder Metall und für Unterlegstiche aus Baumwollgarn bestehen, werden von kleinen Unternehmern bei den am Orte befindlichen Seidenhandlungen gekauft, von größeren bei süddeutschen oder schweizerischen Seidenzwirnereien (z. B. Isny, Bönningheim, Arbon) in festen Mengen zum Abruf innerhalb einer bestimmten Zeit, meist eines Jahres, bestellt. Beim Einkauf von Metallfäden, die meist aus Nürnberg bezogen werden, ist dieses Verfahren nicht zu empfehlen, da die Metallmoden meist nicht von langer Dauer sind, auch der Bedarf nicht groß ist. Die nach Bedarf abgerufenen Seidenzwirne, welche roh aus der Zwirnerei kommen, werden von dieser unmittelbar in die Färberei (Frankenberg in Sachsen) versandt; hier werden sie nach Angabe der Stickereifabrikanten eingefärbt, denen die Färberei Tabellen der Nuancen liefert. Die Arbeitsteilung zwischen Zwirnerei und Färberei hat hier wohl ihren Grund darin, daß letztere infolge der

16

technischen Fortschritte sehr kompliziert ist; außerdem würde bei der Betriebsvereinigung die Spezialfärberei einer Seidenzwirnerie nur saisonweise beschäftigt sein, also als Nebenbetrieb zu kostspielig sein.

Laufen nun beim Stickereifabrikanten-(Verleger) die Bestellungen ein, so läßt man zunächst die Seide einfärben, sodann wird die nötige Materialmenge an die eigenen Fabrik- bez. im Normalfalle an die hausindustriellen, die sogenannten Lohnsticker ausgegeben. Nunmehr kann die Stickmaschine in Tätigkeit treten. Wir werden sehen, wie ihre technische Eigenart das Verhältnis des Lohnstickers zum Fabrikanten-(Verleger) bestimmt.

In der Eibenstocker Verlagsindustrie ist das Arbeitsvertragsverhältnis notwendig ein Vertrauensverhältnis. Es befinden sich oft Stickseidemengen im Werte von je 100 M. und mehr in den Arbeitsräumen der Hausindustriellen. Um Materialunterschlagung zu verhüten, ist bei jedem Muster, auch für kalkulatorische Zwecke, die Zahl der „Nädlich“, d. i. die Zahl der je 1,20 m langen Stickfäden, verzeichnet, die zu seiner Herstellung nötig sind. Diese Größe ist beim Mustersticken bereits festgestellt worden und zwar so, daß dasselbe Dessin an *mehrere* Sticker gegeben wird mit dem Auftrage, „die Nädlich aufzuschreiben“; natürlich kommen hierbei Abweichungen vor, da der eine Sticker die Fäden weniger fest anzieht als ein anderer.

Wenn dann die Sticker die fertige Ware abliefern, wird sie nachgeprüft. Sind Mängel vorhanden, vor allem das Auslassen von Stichen und von einzelnen kleinen Partien des Musters, so erfolgt eine Einigung, wie die Reparaturkosten auf Fabrikant-(Verleger) und Sticker zu verteilen sind. Das Ausbessern und das Zusammensetzen der gestickten Stücke zu fortlaufenden Streifen oder bei zerlegten Dessins zu Mustern wird in den „Stickstuben“ der Fabrikanten-(Verleger) vorgenommen. Diese Arbeit in der „Stickstube“ ist nicht der einzige Abschnitt des Produktionsprozesses, der in der eigenen Werkstatt des Fabrikanten-(Verlegers) zu erledigen ist. Bei Waren, welche aus dem Grundstoff zur Erzielung der Besatzstreifenform herausgeschnitten werden müssen, wird eine sogenannte Appretur vorgenommen und zwar im eigenen Zurüstungsbetriebe. Die Stickerei wird in einen Rahmen gespannt und mit Stärkelösung bestrichen, welche dem Stoffe die für das Ausschneiden nötige Steifheit verleiht; denn dasselbe muss genau nach den komplizierten Konturen (Ranken, kleine Ösen) erfolgen.

17

Das Ausschneiden selbst ist seit Jahrzehnten der Heimarbeit von Frauen und Kindern überlassen.

Wenn die fertige Stickerei aus der Stickstube kommt, wird sie je nach dem Absatzlande in verschiedene „Aufmachung“ gebracht; zumeist wird sie auf Pappe mit entsprechendem Vordruck gewickelt; z. B. Nouveauté de Paris oder Made in Germany, z.B. auch mit der Firma der Hamburger Exporteure, aber dem Ortsnamen Eibenstock als deren Niederlassungsort. Meistens erfolgt die Versendung in Postpaketen, da die Stickereien hochwertige Erzeugnisse sind und geringes Gewicht haben; das macht den Postpaketverkehr zu einem Gradmesser der Lage in der Stickereiindustrie. Der Überseeexport erfolgt in großen Kisten; die Besteller lassen dann oft die Stickereien zu anderen für sie bestimmten Sendungen beipacken.

So vollzieht sich der äußerlich einfache Gang der Eibenstocker Industrie. Wir haben eine maschinelle Erzeugung von Modewaren vor uns, die wesentlich verlagsmäßig organisiert ist: die Maschine ist im Besitze des Heimarbeiters. Die kaufmännische Tätigkeit ist Sache des Verlegers, der nur gewisse Zurichtearbeiten in seiner eigenen Werkstatt erledigen läßt.

Es wird sich erweisen, daß diese Organisation vor allem aus dem Charakter der Eibenstocker Industrie als Modeindustrie zu erklären ist. Dabei mag schon jetzt nachdrücklich hervorgehoben werden, daß es auf keinen Fall angeht, das eine Schlagwort „Modeindustrie“ zur alleinigen Erklärung zu verwenden. Dieser Grundsatz wird sich nicht nur bei der Konjunktur, sondern auch bei der Organisation der Eibenstocker Industrie bewahrheiten.

3. Die Bedeutung der Technik. Kurbelstickerei und Handmaschinenstickerei.

a) Einleitung.

Wenn irgend ein Umstand auch bei einer Modeindustrie nicht vergessen werden darf, um ihren Bau und ihr Leben zu verstehen, so ist es die Technik. Hier ist namentlich zu untersuchen, wie sich die Stickerei bei Anwendung der Stickmaschine gestaltet.

Entsprechend dem oben geschilderten Grundverfahren der Stickerei sind als Haupttypen der Maschinen die *Plattstichmaschine* und die *Tamburmaschine* zu unterscheiden. Die letztere ließ sich für das in Eibenstock herkömmliche Stick-

18

verfahren anwenden. Sie hatte in Eibenstock sozusagen das Recht der Erstgeburt. Aber sie hat diesen Vorrang verloren; in einer an Wandlungen reichen Konjunkturgeschichte hat die Plattstickmaschine sie verdrängt.

b) Die Tambur- oder Kurbelmaschine.

Die Tamburmaschinen sind in verschiedenen Systemen (1) in Gebrauch. Am meisten verbreitet ist die nach ihrem Erfinder benannte Bonnazmaschine, die das Aussehen einer Nähmaschine hat; auch die Überlegenheit über die Handarbeit beruht hier wie dort auf dem Prinzip, daß *eine* Nadel in der gleichen Zeit eine weit größere Anzahl von Stichen macht als die Handarbeit - 1800 gegen 20 bis 25 in der Minute.

Die Verwendbarkeit einer Stickmaschine wird von der Möglichkeit abhängen, nicht nur kleine, sondern auch große Flächen besticken zu können. Durch vorteilhafte Zerlegung der Handstickbewegung in ihre Teile ist das Verwendungsfeld der Bonnazmaschine größer als das der Konkurrenzsysteme. Die Muster der Tamburartikel verlaufen regelmäßig in Kurven; deshalb erfordert jeder Stich eine Verschiebung des Stoffs unter gleichzeitiger „Drehung um den Winkel, der von zwei aufeinanderfolgenden Stichrichtungen eingeschlossen wird“. Das erfolgt bei der Bonnazmaschine in der Weise, daß der Stoff (wie bei der Nähmaschine), durch die Maschine weiter verschoben und außerdem durch die Hand des Arbeiters die Nadel in der Stichrichtung gedreht wird. Da die Maschine durch eine *Handkurbel* in Bewegung gesetzt wird, spricht man auch von *Kurbelstickerei*. Wir werden sehen, daß diese Bezeichnung für die Außenstehenden zu Mißverständnissen führen kann.

Mechanischer Antrieb ist für diese Maschine bisher nicht eingeführt worden. Verbesserungen und Neueinrichtungen, durch welche das Verwendungsgebiet der Maschine erweitert worden ist, rühren ausschließlich von *Cornely*, dem Pariser Vertreter der Bonnazmaschine her; z. B. das Anbringen mehrerer Nadeln an einer Maschine, wobei aus *einem* Faden gleichzeitig mehrere Nähte erzeugt werden; die Soutachivorrichtung zum Aufnähen von Litzen, Schnüren usw. auf Kleider, Portièren, Möbelstoffen, wo-

(1) Eine ausführliche Darstellung der Tamburmaschinensysteme bringt *Wartmann*, „Handel und Industrie des Kantons St. Gallen 1867 -1880“. St. Gallen 1887, S. 135 ff.

19

durch posamentenähnliche Effekte entstehen; eine Vorrichtung zum Applizieren von Perlen usw.

c) Die Technik der Heilmannschen Plattstich- oder Handmaschine.

Im Unterschied zum *Ein-Nadel-Prinzip* der Tamburmaschine ist bei der Plattstichmaschine die Schnelligkeit, mit welcher *ein* Stich ausgeführt wird, geringer als bei der Handstickerei; aber 200 - 600 neben- und übereinander angeordnete Nadeln arbeiten auf einmal, und hierdurch ist die quantitative Leistungsfähigkeit bedeutend gesteigert; die qualitative ist beschränkt; denn es können nur in sich kongruente Muster erzeugt werden, deren Elementargröße von dem Abstände je zweier benachbarter Nadeln abhängig ist.

Die Plattstichmaschine, welche 1829 von Heilmann in Mülhausen i. E. erfunden wurde (1), wurde in Sachsen 1857 und zwar in Plauen aufgestellt (2); in Eibenstock wurde die erste nach mündlicher Angabe 1860 montiert. Da sie bisher noch nicht durch mechanische Kraft, sondern durch eine *Handkurbel* in Gang gesetzt wird, so heißt sie in Fachkreisen kurz „*Handmaschine*“, eine Bezeichnung, die deswegen in den weiteren Ausführungen gebraucht werden wird. Man muß sich nur hüten, „*Kurbelstickerei*“ und „*Handmaschinenstickerei*“ miteinander zu verwechseln. Jeder Ausdruck hat einen technischen Sinn angenommen, der im Worte selbst noch nicht liegt.

Die Handmaschine beruht auf dem Grundgedanken, den Plattstich in seine Teilbewegungen aufzulösen und das Ganze dieser Teilbewegungen durch den Antrieb der Kurbel in regelrechter Aufeinanderfolge zusammenzufassen. Dazu dienen

1. die Zeichnung (Muster, Vorlage, Schablone),
2. die Nadelführung und
3. der mit ihr verbundene Stickrahmen, in welchen der Grundstoff eingespannt ist; letzterer wird in diesem Zustande Spannung genannt;
4. die Stichwerkzeuge.

Die *Vorlage* ist auf einem senkrechten Brette am linken

(1) *Wartmann* a. a. O. auf Ende 1866. St. Gallen 1867 S. 556 ff. berichtet sowohl über die allmähliche Einführung derselben, als auch über die erste technische Einrichtung und deren allmähliche Verbesserungen.

(2) H.-K.-B. Plauen 1882, S. 127.

20

- vom tätigen Arbeiter ausgerechnet - Ende der 5 - 6 m langen Maschine angeheftet und zeigt die Umrisse des Musters in sechsfacher Vergrößerung, sowie die durch schwarze Linien bezeichnete Lage der Stiche. Die Unterlegstiche, durch welche die flächige Stickerei plastisch vom Grundstoffe sich abhebt, sind rot eingezeichnet (1). Bei mehrfarbigen Mustern sind die Nuancen auf dem Muster und an den Fädenbündeln durch übereinstimmende Zahlen bezeichnet, um Verwechslungen namentlich bei künstlichem Lichte zu verhüten. Trotzdem ereignen sich Irrtümer, und daher werden diese Muster von den Stickern nicht gern in Arbeit genommen; denn entweder macht der Arbeitgeber Lohnabzüge, oder der Sticker muß die betreffenden Teile des Musters auftrennen und nochmals sticken; in beiden Fällen entgeht ihm Verdienst.

Vor der Schablone steht der Sticker, der sich mit dem Gesäß an einen hohen Schemel lehnt; er hat also die Hauptteile der Maschine zu seiner Rechten. Über der Zeichnung spielt die Fahrspitze eines in der senkrechten Ebene beweglichen Pantographen oder Storchschnabels; derselbe ist mit der „Spannung“ ausbalanciert, damit ihn der Sticker leicht bewegen kann. Der Arbeiter führt die Fahrspitze genau den eingezeichneten Stichen entsprechend mit der linken Hand, und der Stickrahmen macht diese Bewegungen im umgekehrten Sinne mit, aber in sechsfacher Verkleinerung. Demgemäß erscheint jede Ungenauigkeit beim Einstellen der Fahrspitze in dem Stickereimuster nur in 1/6 Größe; aber das schöne Aussehen der Stickerei hängt trotzdem zum großen Teile von der minutiösen Steuerung des Storchschnabels ab.

Der *Rahmen*, in welchem der Grundstoff eingespannt ist, ist mit dem Storchschnabel in lotrechter Ebene nach allen Seiten beweglich; durch diese Bewegung wird die Stichlänge und -richtung bestimmt. Sind größere Stofflängen zu besticken, so werden sie auf die Warenbäume oder Stoffwalzen gewickelt, von denen oben und unten je 1 - 4 nebeneinander am Rahmen angebracht sind. Die Stoffe, welche entsprechend der üblichen Breite

(1) Die rote Tinte ist schädlich für die Augen der Arbeiter; daher bestimmt das „Stichzählregulativ der Sächs. Schiffchenstickerei“: „Die Verwendung von roter Tinte, insbesondere zur Einzeichnung von Unterlegstichen ist tunlichst zu vermeiden“. Für die Handmaschinenstickerei besteht bis jetzt noch kein Stichzählregulativ.

21

der Damentuche ungefähr 1,20 m breit sein dürfen, werden der Länge nach aufgerollt und abschnittsweise gespannt. Die bestickten Teile werden jeweils auf die gegenüberliegenden Walzen aufgewickelt. Sollen kleine Fassonsachen - Westen, Kragen, Stulpen, Schuhe, Tücher - bestickt werden, so werden sie auf ordinäre Gewebe geheftet, die vorher ihrerseits in den Rahmen gespannt worden sind.

Vor und hinter dem Rahmen befindet sich je ein zylindrischer Balken von ca. 25 cm Durchmesser; diese Balken laufen in horizontalen Schienen und sind in diesen gegen den Rahmen hin vor- und rückwärts beweglich. Sie heißen daher Wagen. Auf den Balken sind im Abstände von $\frac{3}{4}$ “ bis $\frac{6}{4}$ “ „Kluppen“ (1) angebracht; das sind durch Federkraft geschlossene Zangenhebel. Auf dem *einen* der beiden Balken sitzen in ihnen fest eingeklemmt die Nadeln, je eine in einem Klupper. Die Nadeln sind auf beiden Enden zugespitzt und haben das Öhr, in welchem die 1,20 m langen Fäden entweder mit der Hand oder mit der Fädelmaschine (2) verknötet sind, *in der Mitte*.

Die Entfernung der Nadeln von einander bezeichnet man als *Rapport*; seine Größe ist sehr wichtig für die Leistungsfähigkeit der Maschine; *er bildet die Grundlage der technischen Kalkulation*. Je kleiner der Rapport, um so mehr Kluppen sind vorhanden und um so mehr Nadeln können aufgesteckt werden. Da ja nun jede Nadel einzeln für sich dasselbe Muster bis zur Breite des Rapports stickt, so ist *rein technisch* die Produktivität der Handstickmaschine der Zahl der Nadeln proportional.

Nach dem Abstände der Kluppen, also nach dem Rapport als Grundlage der technischen Leistungsfähigkeit unterscheidet man $\frac{3}{4}$ “, $\frac{4}{4}$ “, $\frac{6}{4}$ “ Maschinen oder kurz $\frac{3}{4}$, $\frac{4}{4}$, $\frac{6}{4}$ und nach der Zahl der horizontalen Nadelreihen, die an je einem Balken sich übereinander befinden, zwei- und dreireihige Maschinen. Demnach bezeichnet man z. B. mit zweireihig $\frac{3}{4}$ eine Maschine, welche auf jedem Balken zwei Nadelreihen trägt und bei der die Nadeln im Abstände von $\frac{3}{4}$ “ nebeneinander sitzen.

Am verbreitetsten sind, soweit die Eibenstocker Industrie in

(1) Im Erzgebirge ist die Bezeichnung „Klupper“ gebräuchlich.

(2) Vgl. unten S. 28 ff. über das Fädeln.

22

Betracht kommt, die 2 fach 4/4 Maschinen. 1902 waren von 1222 Maschinen in der Amtshauptmannschaft Schwarzenberg:

	<i>2 fach</i>	<i>3 fach</i>
<i>4/4</i>	858	205
<i>6/4</i>	38	82
<i>3/4</i>	39	---

demnach betragen die 2 fach 4/4 Maschinen 70,3 % der Gesamtzahl. Die Gründe sind zunächst in der Beschaffenheit der Gebäude zu suchen. Für 2 fache Maschinen ist eine lichte Höhe des Raumes von 2,8 m, für 3 fache hingegen, da die Nadelreihen übereinandersetzen, eine solche von 3,0 m nötig, infolge der um eine Reihe größeren Höhe. Die niederen Räume der meist vor vielen Jahren erbauten Häuser - es sind zum Teil Viehställe zu Maschinenräumen eingerichtet worden - erlauben die Aufstellung von dreireihigen Maschinen nicht; diese Umstände veranlaßten in der Schwarzenberger Gegend allgemein eine Bevorzugung der zweifachen Maschinen. Selbst wo die dreifachen aufgestellt sind, werden sie doch nur zweifach bespannt. Auch der höhere Preis (M. 2400) mag maßgebend gewesen sein, daß in Eibenstock und Umgegend das zweifache System (M. 1900) bevorzugt wurde.

Wie kommt nun bei der Plattstichmaschine ein Stich zustande? d. h. die gleichzeitige Legung des Fadens durch alle Nadeln von einer Durchzugstelle zur anderen. Der vordere Wagen steht mit offenen Kluppenszangen unmittelbar an der Spannung. Den hinteren Wagen, welcher die Nadeln trägt, bewegt die rechte Hand des Stickers durch Drehen der Kurbel an den durch die Führung genau eingestellten Stoffrahmen heran, und die Nadeln dringen in das gespannte, zu bestickende Gewebe ein. Die Nadeln haben nunmehr bis knapp über die Hälfte des Schaftes den Stoff durchstoßen, sodaß die Öhre sich etwas jenseits des Stoffes befinden. Durch einen Fußtritt auf eine Hebelvorrichtung legt sich kurz nach dem Durchstechen der Nadeln eine Exzenterwelle so auf die Klupper des hinteren Wagens, daß sie sich öffnen, während zugleich die Klupper des dicht vor dem Stoff befindlichen anderen Wagens sich schließen; und dadurch sitzen jetzt die Nadeln in den Hebelzangen des vorderen Wagens. Erforderlich ist natürlich, daß die korrespondierenden Kluppen sich genau gegenüberstehen und die Nadeln genau senkrecht zur Balkenrichtung eingesetzt werden. Nunmehr wird das Rädergetriebe umgeschaltet. Dadurch kann der vordere Wagen, der jetzt die Na-

23

deln trägt, von der Spannung bis zur Fadenlänge abbewegt werden. Die Fäden werden durch diese „Ausfahrt“ soweit straff angezogen, daß der Stich glatt auf dem Grundstoffe liegt (1).

Um einen Stich zu machen, bedarf es also vier verschiedener aufeinanderfolgender Verrichtungen:

- 1) Genaue Einstellung des Rahmens mittels des Storchschnabels.
 - 2) Einfahrt des vorderen Wagens.
 - 3) Umsetzen der Nadeln von den Kluppen des vorderen Wagens in die des hinteren Wagens.
 - 4) Umschaltung des Rädergetriebes und Ausfahrt des hinteren Wagens.
- Für 1000 solcher Stiche werden die Akkordlohnsätze berechnet.

d) Produktivität und Leistungsfähigkeit der Handmaschine.

Die *Produktivität* der Handstickmaschine ist abhängig von der Zahl der aufgesteckten Nadeln; denn jede Nadel verrichtet die Arbeit einer stickenden Menschenhand, wenn auch je für sich in längerer Zeit. Aber durch die Menge der gleichzeitig arbeitenden Nadeln wird die Überlegenheit der Stickmaschine erzeugt - ähnlich wie eine große Menge träger Arbeiter doch schließlich in der Gesamtleistung eine kleine Gruppe fleißiger Werkleute übertrifft. Die Nadelzahl beträgt:

<i>Maschine</i>	<i>3/4'' Rapport</i>	<i>4/4'' Rapport</i>	<i>6/4'' Rapport</i>
<i>2 reihig</i>	448	336	224
<i>3 reihig</i>	-	504	336

Demnach nimmt die Produktivität der Handstickmaschine mit der Zunahme des Rapportes ab.

Scharf zu trennen von der quantitativen Frage der Produktivität ist die qualitative Frage des *Leistungscharakters* der Handstickmaschine. Handelt es sich dort um bloße Erzeugungsziffern, so muß hier überhaupt die Möglichkeit der Maschinenverwendung diskutiert werden. In der Stickerei werden haupt-

(1) Wenn der 1,20 m lange Faden verbraucht ist, so werden zunächst die Nadeln entfernt und die kurzen Fadenreste, die aus dem Stickboden heraushängen, abgeschnitten. Sodann werden neue Nadeln mit dem gefädelten Garn aufgesetzt und die neuen Fäden werden durch sehr kurze Stiche um einen Punkt herum befestigt.

sächlich *fortlaufende* Sachen, d. s. Besätze mit aufeinanderfolgenden kongruenten Mustern hergestellt; die *abgepaßten* Artikel, wie gestickte Kragen, Kleiderteile, Shawle, treten dagegen durchaus zurück. Es gilt nun, diese Muster für die maschinelle Bearbeitung verwendbar zu machen. Jede Nadel stickt einzeln für sich ein Muster und bestreicht dabei eine senkrechte, *streifenartige* Fläche, die so breit wie der Abstand zweier benachbarter Nadeln und so lang wie die Entfernung der oberen und unteren Nadelreihe ist.

Zwei solche genau gleiche Muster entstehen durch die gleichzeitige Tätigkeit der beiden Nadelreihen übereinander und zwar bei vollständiger Ausnutzung der Stickfläche jeder Nadel als fortlaufende Streifen. In das schmale Rechteck der Stickfläche ist das Muster einzupassen; die Maschine könnte dann aber nur recht einförmige Waren erzeugen; z. B. wäre ihr die Herstellung breiter Besätze verschlossen. Aber gerade die ausgedehnten Musterfiguren sind regelmäßig qualitativ die besten. Ihre Herstellung ist dadurch ermöglicht, daß man niedere Rapports in höhere verwandeln kann durch das Auslassen von Nadeln. Auf 3/4“ Maschinen können 6/4“, 12/4“ bis 48/4“ Muster gestickt werden; man steckt dann in die erste Kluppe eine Nadel, überspringt 1, 3 bez. 15 Kluppen, setzt wiederum eine Nadel ein usw. Am vorteilhaftesten sind die 4/4“ Maschinen, da sie die meisten Rapportvariationen zulassen; daher rührt ihre große Verbreitung in der Hausindustrie (1). Die Erzeugung hoher Rapporte hat allerdings ihre Grenzen; denn dann vermindert sich infolge der geringen Zahl der *gleichzeitig* stechenden Nadeln die Produktivität der Maschine gegenüber der schnelleren Handarbeit. Dieser bleiben daher die ausgedehnten Muster vorbehalten; z. B. für gewisse Prunkwäsche. Gerade wegen der geringen Produktivität hoher Rapporte haben die *abgepaßten* Sachen weit weniger Bedeutung für die Maschinenstickerei als die fortlaufenden Sachen.

Die *fortlaufenden* Sachen werden je nach der Möglichkeit der Bearbeitung als *Rapportware* oder als *Meterware* bezeichnet.

(1) Sehr oft muß das Einzelmuster noch in einzelne Teilfiguren zerlegt werden, um die einzelne Nadel möglichst auszunutzen oder 4/4 Maschinen verwenden zu können. So werden 6/4“ Muster eventuell in 4/4“ zerlegt, indem man seitlich hervorragende Teile (konvexe) neben vorhandene konkave Partien so einfügt, daß die Konturen nicht über die Streifenbreite hinausragen. Die Teile werden dann nach dem Ausschneiden zu der entworfenen Musterfigur zusammengesetzt.

25

Bei der *Rapportware* werden die einzelnen Musterfiguren streifenartig von oben nach unten über den eingespannten Grundstoff gestickt. Die ganze Spannung ist demnach in so viel senkrechte Stickereistreifen geteilt, als Nadeln vorhanden sind. In Rapportmanier werden demnach solche Musterarten gestickt, welche die Breite eines Rapports oder

seines Vielfachen haben. Eine Musterfigur muß genau die Fortsetzung der vorhergehenden bilden, damit *fortlaufende* Besätze entstehen. Ist ein Teil des Grundstoffes bestickt, so ist große Sorgfalt bei der Einstellung der nächsten Abschnitte notwendig.

Bei vielen Mustern ist jedoch die Herstellung als *Meterware* möglich und vorteilhafter. Hier erstrecken sich die Stickereistreifen horizontal; ihre Musterbreite ist also nicht an die Rapportgröße gebunden, aber jeder Stickereistreifen wird nur so lang wie der Grundstoff breit ist. Es werden demnach hauptsächlich solche Muster als Meterware hergestellt, welche sich nicht von oben nach unten sticken lassen, da ihre Breite zu klein oder zu groß für den Rapport wäre. Im ersten Falle würde die Maschine nicht voll ausgenutzt. Kalkulatorisch ist die Anordnung der Musterfiguren als Meterware vorteilhafter, da jede Nadelreihe nur einen horizontal sich erstreckenden Musterstreifen stickt und demnach nach deren Vollendung entsprechend den beiden Nadelreihen 2 Stickereistreifen von je 4,50 m Länge. Nun wird einfach das darüberliegende Stück des Stoffes in Angriff genommen usf. Ein Anpassen der folgenden Musterfigur an die vorhergehende nach dem Prinzip der Rapportarbeit ist also hier nicht nötig; gerade über der genauen Einstellung des Rahmens vergehen bei der Rapportarbeit oft Viertelstunden. Wenn irgend möglich läßt man deshalb Meterware sticken.

e) Nebenverfahren der Handmaschine.

Außer zum einfachen Plattstich läßt sich die Handmaschine auch zur *Spachtel-* und zur *Bohrarbeit* verwenden, die beide bei den Arbeitern unbeliebt sind, weil sie ebenso wie die abgepaßten Sachen nicht besonders bezahlte Nebenarbeiten erfordern. Die Spachtelarbeit besteht darin, daß spinnennetzähnliche Muster mit langen Stichen auf den Stoff gestickt und später mit der Schere *ausgeschnitten* werden; die Bohrarbeit stellt durchbrochene, spitzenähnliche Muster her mittels des Bohrapparates. Die Löcher werden vor dem Beginne des Stickens durch die ge-

26

nannte Vorrichtung gebohrt. Der Bohrapparat besteht aus einer über den Kluppen angebrachten, zurücklegbaren Leiste, auf welcher keilförmige, scharf geschliffene Stahlspitzen, die Bohrer, sitzen. Die Einfahrt muß bei dieser Art der Stickerei sehr vorsichtig geschehen, damit die Löcher nicht zu weit gebohrt werden. Die hergestellten Löcher, runde oder geschlitzte, werden durch kleine Stiche umstickt, wobei das Einstellen der Spannung äußerste Sorgfalt erfordert.

Gerade für eine Modeindustrie ist die vielseitige Verwendung der Maschine von allergrößter Bedeutung. Spachtel- und Bohrarbeit bedeuten, daß die Handmaschine auch da konkurrieren kann, wo spitzenartiges Aussehen des Produktes verlangt wird. Der Produktionsradius der Industrie wird erweitert und da die Handmaschinen schon von vornherein eigentliche Plattstickereien verschiedener Art herzustellen erlaubt, da außerdem die Ware „Stickerei“ außer für Besätze für sehr verschiedene Bedarfszwecke, für Gardinen, Shawls, Decken, Möbelstoffe, Kleiderstoffe usw., verlangt wird, kommen wir zu der wichtigen Feststellung, daß die Plattstickerei durch die Art ihrer Technik und durch die vielseitige Gebrauchsfähigkeit ihres Produkts ein *besonders reiches Produktionsgebiet* und einen besonders ausgedehnten Produktionsradius hat.

4. Die Handmaschine und die Lohn- und Arbeitsbedingungen.

a. Lohnsystem.

Auf die skizzierten Unterschiede der Stickereiart ebenso wie auf diejenigen der einzelnen Musterarten ist naturgemäß das herrschende Lohnsystem eingestellt. Bei den Musterarten hängt der Akkord zunächst von der Höhe des Rapports ab; je höher dieser ist, um so niedriger ist der Akkordsatz, denn um so mehr Stiche kann der Arbeiter leisten: es brauchen weniger Nadeln aufgesetzt zu werden, das Fädeln beansprucht weniger Zeit; da die Muster bei hohen Rapporten stichreich sind, so braucht die zeitraubende Arbeit des Umspannens weniger oft vorgenommen zu werden, - kurz hohe Rapporte vermindern die nicht angerechneten Nebenarbeiten. Vielfarbige Muster mit langen Stichen sind bei den Arbeitern als unlohnend wenig beliebt; bei langstichigen Sachen (Spachtelarbeit!) ist der Faden schnell verbraucht, und die Nadeln müssen mit frischem Garn aufgesteckt werden; daher

ist z. B. im *Zählregulativ* (1) für die Plauener Schiffchenstickerei festgesetzt, daß ein Stich die Länge von 3 cm nicht überschreiten darf; anderenfalls wird er doppelt gezählt. Zeitraubend ist auch die Gold- und Silberstickerei; die Metallfäden können nicht auf der noch zu besprechenden Fädelmaschine gefädelt werden. Von jedem Fadenende ist das Metall durch Scheidewasser zu entfernen. Diese Stickerei wird sehr vorsichtig und langsam ausgeführt, da die Fäden sich infolge ihrer rauhen Oberfläche schwer durch den Grundstoff ziehen lassen. Unlohnender als die bloßen Flächenmuster sind auch die Dessins mit vielen Unterlegstichen, da diese zumeist sehr lang sind und daher die Garnfäden sich schnell absticken; aber gerade die schönen plastischen Effekte bedürfen vieler Unterlegstiche, um gehörig herausgearbeitet zu werden.

Wie die Akkordsätze sich diesen Unterschieden anpassen, mag folgendes Beispiel zeigen. Der Zentralverband der Stickereiindustrie in Sachsen bezahlte 1890 (2) folgende Minimallöhne für 4/4 Rapport und 1000 Stiche: bei Mustern mit 180 und mehr Stichen auf den 1,20 m langen Faden: M. 1.40; bei Mustern mit 140 und weniger Stichen auf den 1,20 m langen Faden: M. 1.60; für alle anderen Muster: M. 1.50. Die folgende Aufstellung zeigt den Unterschied der Akkordsätze für verschiedene Farbenstellungen und Rapports und zwar für 1000 Stiche (3):

<i>Rapport</i>	<i>einfarbig</i>	<i>drei- und mehrfarbig</i>
4/4“	2,80 - 3,--	3,20 - 3,50
8/4“	2,50 - 2,70	2,80 - 3,--

b. Leichte und schwere Arbeit.

Erfahrungsgemäß bleibt trotz der Akkordstaffelung der Verdienst aus komplizierten Mustern zurück hinter dem aus leichten Mustern. So sehr jene Dessins die Geschicklichkeit des Arbeiters erhöhen, so unbeliebt sind sie. Wenn irgend möglich, weist er solche Arbeit zurück und sucht sich leichtere zu verschaffen (4) -

(1) S. o. S. 20.

(2) H.-K.-B. Plauen 1890, S. 156.

(3) H.-K.-B. Plauen 1903, S. 194.

(4) Vgl. hierzu auch *Stieda* „Die Stickereiindustrie der Ostschweiz und des Vorarlbergs“ im „Jahrbuch für Gesetzgebung, Verwaltung und Volkswirtschaft im Deutschen Reiche“. XII. Jahrgang S. 722. „Hieran schloß sich das Bestreben zur Einführung einer rationellen Musterklassifikation. Gelten nämlich die gleichen Lohnsätze für Waren von guter, mittlerer und grober Qualität, so wird der Fortsetzung S. 28

Maschinenbesitzer geneigt sein, vorzugsweise die letzteren zu bearbeiten, da die Herstellung der anderen mehr Mühe und Spesen verursacht. Empfängt er also für die feinere Ware nicht einen über die Durchschnittssätze hinausgehenden Lohn, so wird die Tendenz zur Musterverschlechterung eine allgemeine sein, umso mehr, wenn, wie das bei den letztjährigen Absatzverhältnissen hervortrat, das Bedürfnis nach groben Mustern hervortritt“.

28

selbst in solchen Fällen, wo gut gestaffelte Sätze die unbeliebte Arbeit rentabler machen als die begehrte; der Sticker läßt sich dann häufig durch sein Mißtrauen besiegen.

Die Technik der Handmaschine trägt damit ihrerseits den Keim zum Umschwunge der Konjunktur in sich; denn die Fabrikanten müssen, wie auch in späteren Ausführungen sich zeigen wird, Bestellungen auf komplizierte Muster zurückweisen und lassen billige und daher oft minderwertige Ware, von der die Mode sich erfahrungsgemäß bald abwendet, anfertigen. So sehr derartige Stapelsachen die quantitative Leistungsfähigkeit des Arbeiters befördern, so sehr beeinträchtigen sie seine qualitative. Ihre ausschließliche Herstellung bedeutet den technischen Verfall und infolgedessen Zeiten der Depression für die Stickerei (1).

c. Die Hilfsarbeiter.

Zweckmäßigerweise wird eine Stickmaschine von mehr als einer Person bedient, damit nicht der Sticker von seiner eigentlichen Arbeitsaufgabe durch das „Aufpassen“ und „Fädeln“ abgelenkt wird. Dazu sind in der Regel Hilfsarbeiter da, die der Lohnsticker auf eigene Rechnung anstellt, sodaß sein Akkord ein Gruppenakkord ist.

Beide Verrichtungen werden häufig von einer Person erledigt; entweder ist dies eine Familienangehörige oder eine junge Arbeiterin, oder die Tätigkeit wird von solchen männlichen Personen, die späterhin Sticker werden wollen, als Durchgangsberuf betrachtet. Das Fädeln wird oft von Kindern besorgt, wenn auch in abnehmendem Maße. Jedenfalls ist es klar, daß auch die Notwendigkeit einer verhältnismäßig leichten Hilfsarbeit, die technisch für Frauen und Kinder geeignet ist, die Verbreitung der Heimarbeit begünstigt, und dann wieder bei Bestehen der Heimarbeit dazu führt, daß leicht die ganze Bevölkerung in den Bannkreis der Industrie gezogen wird, obwohl der eigentliche Arbeitsprozeß selbst Mannesarbeit ist.

(1) Vgl. auch *Furrer*, „Volkswirtschaftslexikon der Schweiz“. Bern 1890, Bd. III S. 191 ff.

Der „*Aufpasser*“ hat darauf zu achten, daß die Stickfäden sich nicht verwirren, er hat neue Nadeln einzusetzen, wenn ein Faden gerissen ist oder wenn das „Nädlich“ - d. i. die Gesamtheit der aufgesteckten Nadeln mit je einem höchstens 1,2 m langen Stickfaden - abgestickt ist; er hat Fadenenden abzuschneiden, die beim Verfestigen des ersten Sticks übrig bleiben und sonstige Hilfsarbeiten zu verrichten.

Das Fädeln erfolgt so, daß der Fädler einen Teil der Nadeln unter die Zunge legt, sie nacheinander auf die Lippen bringt und die Fäden, die er um den Hals gelegt hat, durch das Ohr zieht und verknotet. Die Arbeit geht schnell von statten; man rechnet auf ein Nädlich von 336 Nadeln gemeinhin eine Stunde Arbeitszeit. Da die Öhre sehr groß sind und die Fadenenden gewachst sind, so arbeitet der Fädler mehr mit dem Gefühl der Finger als mit dem Gesicht. Man hat nicht beobachtet, daß bei den Fädelkindern durch ihre Tätigkeit Kurzsichtigkeit entstanden wäre. Auch das Verschlucken von Nadeln kommt nicht vor.

Seit einigen Jahren wird in erhöhtem Maße auch in den hausindustriellen Einzelbetrieben mehr und mehr die 1887 erfundene Einfädelmaschine (1) benützt, die infolge der geringen Fläche (1 m²), deren sie bedarf, in einer Ecke des Maschinenraumes untergebracht werden kann. Der Apparat besorgt das Fädeln, Festknoten und Abschneiden des Garnes und steckt die Nadeln nebeneinander auf ein Kissen auf. Ein Nädlich von 336 Stück wird in 5 - 7 Minuten gefädelt. Der Preis beträgt einschließlich der Kosten für Aufstellung und Unterweisung in der Behandlung 650 M. (2). Die Anschaffung lohnt nicht nur für den Groß-, sondern selbst für den Alleinbetrieb (3); die Sticker werden unabhängig von der Verfügbarkeit der Kinder in den schulfreien Stunden, es kann zu jeder Zeit gefädelt werden. Die Ausgabe für Fädellöhne (gegen 150 M. im Jahre) ist höher als die Amorti-

(1) Die ersten Einfädelmaschinen stellte die Maschinenfabrik Kappel in Chemnitz-Kappel her; bald darauf wurden sie auch in Schweizer Betrieben (Arbon) gefertigt. *Wartmann* a. a. O. 1881 - 1890, S. 121.

(2) Ungenau ist die Angabe *Wilbrandts* (Arbeiterinnenschutz und Heimarbeit Jena 1906 S. 29) auf 450 M. Das ist der Preis ohne gewisse Zubehörteile (Seidenfädeleinrichtung u. s. w.), die nicht zu entbehren sind.

(3) Daß die Anschaffung für den Einzelbetrieb nicht lohnt, behauptet *Wartmann* a. a. O. S. 121. Im Voralberg taten sich die hausindustriellen Sticker zu Sektionen zusammen, um Fädelmaschinen für den gemeinsamen Gebrauch anzukaufen.

sationsquote und die Reparaturkosten für die Maschine. Daher sind die Einfädelmaschinen jetzt in allen größeren und sehr vielen Einzelbetrieben aufgestellt. „Unser durch niedrige Löhne verzogener Kapitalismus setzt namentlich in der Hausindustrie mit fast österreichischer Langsamkeit Kapital an die Stelle von Menschenkraft“. Wenn *Wilbrandt* (1) das im Hinblick auf die Fädelmaschine behauptet - so ist gerade dieses Beispiel herzlich schlecht gewählt. Die Einführung der Fädelmaschine wird besonders vom Kapitalismus begünstigt; sie stieß - was recht befremdlich erscheinen muß - auf Schwierigkeiten infolge des Widerwillens der Fädlerinnen und der Sticker, die ohne wirtschaftliche Notwendigkeit ihren Kindern die Fädelgroschen retten wollten. Es liegt auf der Hand, daß derartige geringe Summen den Kapitalisten kaum von einer Investierung abhalten würden. In einzelnen Fällen wird die Maschine von den Industriellen an Sticker verpachtet gegen eine wöchentlich zu zahlende Summe von 1 M.; dies würde also einer Bruttoverzinsung des Kapitals von 8 % entsprechen - ein hoher Satz, wenn man berücksichtigt, daß „die Brauchbarkeit der Maschine unbegrenzt ist und kostspielige Reparaturen nicht vorkommen“ (2).

Jedenfalls ist es ein ungewohntes volkswirtschaftliches Bild, eine solche Lohnstickerwerkstatt als Beispiel einer Heimarbeit mit zwei kostspieligen Maschinen im Besitze des Heimarbeiters. Wir wollen nicht vergessen, daß es eine Modeindustrie ist: bei der Gefahr stark schwankender Nachfrage hat der Heimarbeiter das Risiko des Anlagekapitals. Dies Risiko wird natürlich durch den Ankauf der Fädelmaschine vergrößert, sodaß die Entlastung der kindlichen Hilfsarbeiter kein ungemischter Segen ist.

d) Qualifikation der Sticker.

Die Technik der Maschinenstickerei ist insofern eigentümlich, als sie an den Arbeiter höhere allgemeine Anforderungen stellt als die Handstickerei - nicht nur hinsichtlich der Körperkraft, sondern auch des genauen Arbeitens. Infolge der Anforderungen an die Körperkraft ist daher der Eintritt in den Stickerberuf erst im Mannesalter, kaum vor dem 20. Lebensjahre möglich. Auch die Technik ist komplizierter als in der Handstickerei. Der Storchschnabel muß sehr genau gesteuert werden; denn die Maschine

(1) A. a. O. S. 29.

(2) Nach gef. Mitteilung der Maschinenfabrik Kappel.

31

ist bloßer Vervielfältigungsapparat, kein Ersatz für die Geschicklichkeit des Arbeiters. Augen, Arme, Füße des Stickers sind gleichzeitig tätig: der linke Arm stellt den Rahmen genau ein, der rechte fährt mittels der Kurbel die Wagen ein und aus. Zu weite Ausfahrt überspannt die Fäden und zerrißt den Unterstoff; durch zu kleine Ausfahrt werden die Fäden nicht genügend straff gezogen, sie verschieben sich infolge des lockeren Aufliegens, und die Stickerei erscheint verzerrt. Der Sticker muß den richtigen Zeitpunkt zum Abbrechen der Ausfahrt, die sich nach jedem Stiche verkürzt, am Gange der Handkurbel verspüren.

All diesen Anforderungen kann der Arbeiter erst nach langer Übung gerecht werden. Hieraus folgt auch, daß der Sticker eine Ausbildungszeit durchmachen muß. Noch in der ersten Zeit selbständiger Tätigkeit ist er auf den Rat und die Hilfe der Arbeitsgenossen angewiesen. Eine weitere Folge ist die lokale Konzentration der Handmaschinenstickerei. Nur „eingerrichtete“ Kräfte - so bezeichnet der örtliche Sprachgebrauch durch lange Übung routinierte Arbeiter - vermögen sich schnell in neue Muster einzuarbeiten und die neue Ware in der nötigen Menge herzustellen.

5. Schiffchenmaschine und andere Konkurrenten der Handmaschine.

a) Die schwache Seite der Stickerei.

Vielseitige Gebrauchsfähigkeit des Stickereiproduktes und vielseitige Verwendungsmöglichkeit der Plattstichmaschine hatten sich uns als spezifisches Sicherheitsventil der Handmaschinenstickerei ergeben. Dadurch hat unsere Industrie die technische Möglichkeit, die nachteilige Wirkung etwaiger plötzlicher Bedarfsänderungen auszugleichen. Natürlich wird es immer darauf ankommen, ob diese Chance wirtschaftlich ausgenutzt wird; aber auf jeden Fall hat die Stickereiindustrie die *technische* Möglichkeit zu einer aggressiven Konkurrenz gegen bedarfsverwandte Industrien.

Man braucht nur die Spitzenindustrie zu vergleichen, um ein im Produktionsradius sehr viel eingeschränkteres Gewerbe zu sehen. Die Vielseitigkeit der Stickereiindustrie ist bei den Modeindustrien keineswegs typisch.

Gleichwohl wird man die Stärke der Handmaschinenstickerei

erheblich überschätzen, wenn man *die* Konkurrenz übersieht, die sie ihrerseits von anderen technischen Verfahren und von anderen Industrien zu erleiden hat. Sie hat nicht nur mit wechselndem Bedarf, sondern auch mit expansionslustiger und expansionsfähiger Konkurrenz zu rechnen.

b) Die Schiffelmaschine.

Es ist bekannt, daß die Schiffelmaschine in der Plauener Weiß- und Spitzenstickerei die Handmaschine verdrängt hat. Die abgängigen Plauener Handmaschinen sind vielfach ins obere Erzgebirge verkauft worden und haben hier die Zunahme des Maschinenbetriebes gefördert. Man könnte versucht sein, zu glauben, der Plauener Vorgang müsse sich in dem neuen Gebiete der Handmaschinenstickerei wiederholen oder der Bezirk der Schiffchenmaschinenstickerei müsse ein überlegener Konkurrent der Handmaschinenstickerei sein.

Obwohl nun auch die Schiffelstickerei nach Eibenstock vorgedrungen ist, erübrigt es sich vorläufig, näher auf ihre Lage einzugehen, da die Zahl dieser Apparate in Eibenstock und der Amtshauptmannschaft Schwarzenberg recht gering ist (1).

Der Grund der geringen Verbreitung in dieser Gegend liegt zunächst darin, daß die Schiffelmaschinen sich nicht für den Eibenstocker Artikel, für zwei- und mehrfarbige Sachen, verwenden lassen. Sie sind meist in Fabriken aufgestellt; einmal weil ihr Anschaffungspreis für den Hausindustriellen zu hoch ist, zum anderen, weil diesem oft - namentlich an kleinen Orten - die mechanische Antriebskraft fehlen würde. Solange die Eibenstocker bunte Arbeit auf der Handmaschine lohnt, fehlt also namentlich für die Lohnsticker jeder wirtschaftliche Grund, zur Schiffeltechnik überzugehen.

Wir begnügen uns daher mit einer Schilderung der technischen Unterschiede zwischen Hand- und Schiffelmaschinen, um ihr *technisches Konkurrenzverhältnis* verständlich zu machen. Die Schiffelmaschinen sind eine Vereinigung von Hand-

(1) Nach der Statistik über die am 1. Mai 1902 im Bezirke der Handelskammer Plauen und in den Fürstentümern Reuss ä. und j. Linie vorhandenen Schiffchen- und Handstickmaschinen. (Plauen 1902) gab es

	<i>Handmaschinen</i>	<i>Schiffchenmaschinen</i>
<i>in Eibenstock</i>	363	36
<i>in d. A.-H. Schwarzenberg</i>	1222	43

und Nähmaschine; es werden daher keine Platt-, sondern *Steppstiche* erzeugt, mit denen man aber die gleichen flächigen Muster erzielen kann, wie mit dem Plattstich. Bemerkenswert ist, daß nur ein Wagen vorhanden ist, auf welchem die Nadeln, und zwar Nähmaschinennadeln, festsitzen. Hinter dem Stoffe streichen die Schiffchen - für jede Nadel je eines -, welche ganz wie bei der Nähmaschine den Stickfaden an der Hinterseite des Stoffes verfestigen. Die Stickfäden sind auf kleine Bobinen gespult, also sogenannte „endlose“ Fäden. Nur bei solchen Fäden kann die Schiffelmaschine ihre Leistungsfähigkeit ausnutzen, da bei ihrem Arbeitstempo kurze Fäden zu fortwährenden Pausen führen würden; dieselben würden im Nu verstickt sein und es müßte jeden Augenblick neu gefädelt werden.

Pantograph, Stickrahmen, Schablone sind wie bei der Handmaschine eingerichtet.

Quantitativ ist die Schiffchenmaschine die leistungsfähigere infolge des mechanischen Antriebs, der in Eibenstock ausschließlich durch Gasmotoren erfolgt, und der größeren Sticklänge, die bis 6,5 m beträgt. Es können täglich 25 - 40000 Stiche gemacht werden, d. s. ungefähr 20 mal so viel als auf der Handmaschine.

Dieser Überlegenheit der Schiffelmaschine wird aber bisher durch einen großen Vorzug der Handmaschine die Wage gehalten; jene ist nämlich infolge der endlosen Fäden nicht mit Vorteil für mehrfarbige Stickereien zu verwenden. Es würde unwirtschaftlich sein, diese Dessins durch Schiffchenmaschinen herstellen zu lassen, weil die Kleinheit der Muster und die beschränkte Größe der Spannung nur kurze, nicht „endlose“ Fäden von jeder Farbe beansprucht. An Versuchen, die Schiffelmaschinen auch auf dem Gebiete der Buntstickerei konkurrenzfähig zu machen, hat es nicht gefehlt (1). Bisher sind aber nennenswerte praktische

1) Vgl. „Tapiserie-, Spitzen- und Posamentenzeitung“ 1907, Nr. 14. „Nachdem die Schiffelmaschine erfunden war, lag es nahe, auch auf dieser Buntstickerei herstellen zu lassen, und in der Tat hat man von Anfang an schon farbige Seidentulle mit wieder andersfarbiger Seide bestickt, und in mancher alten Plauener Kollektion wird man noch Muster dieser Anfänge finden. Aber bald hat man eingesehen, daß sich der rationelle Betrieb der viel schneller arbeitenden Schiffelmaschine nur in einfarbiger Ware betätigen läßt und in dieser Hinsicht hat man auch die Leistungsfähigkeit dieser Maschine zu steigern gesucht“. Neuerdings macht das Patent Eichhorn von sich reden. Bei dem Verfahren wird durch Bestreichen mit Eau de Javelle weißer Effekt auf dunklem Grunde erzielt; also die Farbenzahl ist auch hier auf zwei beschränkt - genau wie bei dem älteren System der Zweifarben-Schiffchenmaschine.

34

Erfolge in dieser Richtung nicht erzielt worden.

Die neueste Art der Schiffchenmaschine ist die *Automatenmaschine*, welche bisher im erzgebirgischen Industriegebiet nicht verwendet worden ist. Bei ihr ist die eingezeichnete Schablone durch eine Patrone ersetzt worden, so daß wie beim Jacquardstuhl der Weberei die Hand des Arbeiters in keine Beziehung mehr zur Qualität der Ware tritt. Aber auch die Verwendung dieser Automatenmaschine ist *bisher* auf die Weißstickerei beschränkt. Mag auch die technische Entwicklung einmal zur vollständigen Verdrängung der Handmaschine führen - auf absehbare Zeit ist deren Gebiet noch ungefährdet: „sie stickt Farben und die Farbe gibt dem Muster erst das Leben“ (1).

c) *Andere Konkurrenz.*

Der Handmaschine ist im engeren Gebiete der Stickereiindustrie die Herstellung der mehrfarbigen Stickerei also bisher unbestritten geblieben; aber dafür werden von seiten anderer Industriezweige die bunten Effekte der Plattstickerei nachgeahmt, vor allem von der Weberei, deren Element ja der Farbenwechsel im Muster ist. Die Plattstiche können durch offenliegenden Schuß täuschend imitiert werden; zwar ist es bisher nicht gelungen, reliefartige Muster nachzuahmen, wohl aber die Stapelmuster der Stickerei, welche wenig Unterlegstiche besitzen. In der Schweiz führt der Industriezweig die sehr treffende Bezeichnung Webestickerei; er ist im Kanton Appenzell heimisch (2). Selbst die Druckerei und Färberei treten als Surrogatindustrien auf; es werden z. B. auf dichte Stoffe (bunten Möbelkattun) gedruckte Ranken ausgeschnitten und als Besätze auf Kleider genäht („appliziert“ (3)).

Die Buntstickerei hat demnach gegen diese Spezialkonkurrenz

(1) A. a. O. Nr. 14.

(2) Vgl. hierzu *Wartmann* a. a. O. auf Ende 1866, S. 546, sowie „Tapiserie-, Spitzen- und Posamentenzeitung“ 1907, Nr. 17 und 18. Die Webestickerei hat den alten Lanzier- oder Stickschuß durch den wohlfeileren Brochéschuß ersetzt. Bei ersterem erscheint der Schuß nur an bestimmten Stellen auf der rechten Seite des Gewebes, der übrige Teil liegt lose auf der linken Seite; dadurch blieben oft 3/4 des Schusses unbenutzt. Die Brochierlade vermindert diesen Übelstand. Der Schütze führt den Faden nur soweit, wie die Brochierstelle groß ist; verschiedene Stichlagen werden mittels des Brochier- oder Nadelstabes erzeugt. Bei verschiedenen Brochéfarben müssen verschiedene Laden vorhanden sein. Auch Spitzeneffekte - durchbrochene Sachen - stellt die Webestickerei her, nur die Hohleffekte und die Reliefwirkungen kann sie noch nicht erzeugen, da hier Unterlegstiche nötig sind.

(3) „Der Confectionair“. 5. Juli 1906. „Marienbader Modebrief“.

einen doppelten Kampf zu führen; zunächst einen technischen, dann einen wirtschaftlichen. Sie muß ihre Produkte so eigenartig gestalten, daß sie mit den Mitteln der Konkurrenztechnik, z. B. der Webstickerei, der Weberei usw., nicht nachgeahmt werden können; zum andern begegnet sie jenen Surrogat- und Imitationsindustrien mit ähnlichen Produkten auf den Absatzmärkten und hat mit ihnen Preiskämpfe zu bestehen. Zu Zeiten günstiger Moden entlasten zwar jene Gewerbezweige die Stickerei und verhelfen der Mode zu allgemeiner Geltung; durch diese Unterstützung erst vermag die Stickereiindustrie die überreichlichen Aufträge auszuführen. Aber infolge der technischen Überlegenheit, welche sich vor allem in billigen Preisen kundtut, ergibt sich eine schwere Gefahr für das Stickereigewerbe. Es verliert, wie wir im einzelnen sehen werden, die Stapelartikel, die einen konstanten Absatz haben, und wird auf die Herstellung der reinen Modeartikel gedrängt. So günstige technische Folgen dieser Prozeß für die Stickerei hat - die Industriellen sind gezwungen, Wert auf die Erzielung guter Muster zu legen, um den Markt immer von neuem zu behaupten -, so ungünstige wirtschaftliche zeitigt er: der Absatz wird *unsicher* und schwankend.

d) Technische Angriffsbewegungen der Stickerei.

Andererseits geht die Stickerei zum Angriff auf andere Industrien vor. Seit 1880 stellt man mit Hilfe der Hand- und Schiffelmaschinen gestickte Spitzen her, welche für die alten gewebten, genähten und geklöppelten Spitzen eine mächtige Konkurrenz geworden sind. Dieser Kampf beherrscht die gegenwärtige Situation der mechanischen Spitzenerzeugung (1). Ende der 1880er Jahre griff die Stickerei ins Gebiet der Posamentenarbeit ein und erzeugte Borten und Galons; von diesen sagt *Wartmann* (2): „Ihre sehr mannigfaltigen und glänzenden Erzeugnisse tragen den Charakter der Passementerie und würden von den Uneingeweihten wohl in den wenigsten Fällen für ein Fabrikat der Stickmaschine gehalten.“ Doch ist wohl der Schaden der Angriffe, welche die Stickereiindustrie zu erleiden hat, weit größer für sie, als der Nutzen, den sie aus dem Eingreifen in das Gebiet verwandter Gewerbezweige zieht.

(1) *Dietrich*, „Die Spitzenindustrie in Belgien und Frankreich zu Ende des 19. Jahrhunderts“. Leipzig 1900, S. 4/5.

(2) A. a. O. 1881-1890, S. 125/6.

III. Kapitel (1). Konjunkturverlauf und Produktionsrichtung 1860-1908.*Allgemeines.*

Die besondere Eigenart einer Modeindustrie muß sich namentlich in ihrer Konjunktur zeigen. Die Mode mit ihren vorübergehenden Bedarfswellen ist ja zweifellos schon ein selbständiges Konjunkturmoment der regulären Bedarfsversorgung und vollends in der Konjunkturkonstellation einer Modeindustrie wird sie, so könnte es scheinen, als beeinflussender Umstand in einem alles andere überstrahlenden Lichte leuchten.

Demgegenüber würde schon eine abstrakte Erörterung der Konjunkturphänomene zwei Sätze wahrscheinlich machen: die Wirkung der Mode als Konjunkturfaktor ist nicht so einfach und einheitlich, wie man vielfach glaubt; und die Konjunktur einer Modeindustrie ist niemals allein von der Mode abhängig, sondern das Gesamtergebnis einer sehr komplexen Vielheit von Ursachen.

Auf jeden Fall sind diese beiden Sätze auch das Hauptergebnis der möglichst anschaulichen und konkreten Beobachtung der Konjunkturgestaltung in unserer Eibenstocker Industrie.

Eben um diese anschauliche und konkrete Beobachtung der Konjunkturgestaltung einer genau umschriebenen und lokalisierten Modeindustrie während mehrerer Jahrzehnte ist es uns zu tun.

Es handelt sich also darum, welche Eibenstocker Erzeugnisse jeweils Absatz gefunden haben, welche Artikel verlangt wurden, welche Techniken lohnend betrieben werden konnten. Es handelt sich darum, den idealen Generalwarenkatalog der Eibenstocker Industrie durch die Jahrzehnte zu verfolgen, auf die Gefahr, daß es nicht immer leicht ist, in die Masse der Sorten

(1) Bei der jetzigen Fassung dieses Kapitels bin ich Herrn Prof. Dr. *Plenge* in Leipzig für seine Anregungen aus seinem Seminar, sowie für sonstige Ratschläge sehr zu Dank verpflichtet.

und Waren einer sehr vielseitigen Industrie eine klare Ordnung zu bringen.

Die Aufgabe läßt sich nur annäherungsweise und nur für einen verhältnismäßig kurzen und späten Zeitabschnitt lösen. Wir müssen mit einer gegebenen Absatzsituation anfangen, von deren Entstehen wir nur Ungenügendes wissen, und können froh sein, wenn wir die hauptsächlichen Tatsachen erfahren, wie sich dieses Anfangsbild von Saisongruppe zu Saisongruppe verändert hat.

Über die Anfangsstadien der Stickerei in Eibenstock ist kein Material vorhanden; erst mit der regelmäßigen Veröffentlichung der Plauerer Handels- und Gewerkekammerberichte seit 1862/3 erschließt sich auch für Eibenstock eine fortlaufende Quelle der Konjunkturinformation. Die hinreichend bekannte Entstehung solcher Berichte mahnt den Benutzer zur Vorsicht, denn durchweg kommen nur einzelne Interessenten in ihnen zum Wort, und infolgedessen war die ausgedehnte Ausnutzung mündlicher Auskünfte von Unternehmern und Arbeitern zur Kontrolle und Ergänzung unerlässlich, sollte anders das Bild wahrheitsgetreu werden. Wer die Wirtschaftsannalen der Handelskammern kennt, in denen meist Einzeltatsachen systemlos, ohne Übersicht und Zusammenhang an einander gereiht sind, wird es verstehen, daß es weit schwerer war, das ungefüge Material wirklich zu beherrschen, als es erst zu sammeln.

Die Handelskammerberichte verwirren zunächst; man sieht viel wirbelnden Rauch, aber nicht die Lage des Hauptfeuerherdes. Die nächste Aufgabe war, Querschnitte zu legen und die Hauptanlässe der Marktgestaltung für unsere Industrie zu finden. Deren sind es drei oder vier, die vor allen anderen das Geschick der Eibenstocker Stickerei beeinflußt haben: die *Krinoline* und die Revolutionierung der Technik durch die *Heilmannsche Stickmaschine*, dann die *Perlmode* und der *noch jetzt anhaltende Aufschwung der Buntstickerei*.

Der Reifrock trat ungefähr um das Jahr 1855 in den örtlichen Produktionskreis, und die erste Stickmaschine wurde 1860 in Eibenstock aufgestellt; die Perlstickerei setzte 1880 ein und die jetzige Buntbesatzstickerei 1897.

Die drei Zeiträume sind im folgenden je für sich zu betrachten, ohne daß neben den jeweils sichtbarsten Konjunkteinflüssen die kleineren vernachlässigt werden dürfen; sie lassen erst die Tragweite der Hauptfaktoren erkennen. Die Wirkungen dieser

38

großen Konjunkturänderungen sind vielseitig: sie zerstören alte Gewerbszweige und bauen neue auf, oder sie drängen einige nur zurück und schieben andere in den Vordergrund. Der alles beherrschende Grundzug ist daher ein fortgesetzter Wechsel des lokalen Industriebildes; schnelle Übergänge der Unternehmer und Arbeiter von einem Gewerbszweige zum andern wiederholen sich. Man kann das unter das Bild einer stets erneuten Anpassung bringen. Die Bevölkerung will sich wirtschaftlich behaupten. Jede Absatzerschwerung ruft starke Reaktionen hervor. Jede erhebliche Geschäftsbelebung äußert ihre Anziehungskraft. Der kurze unregelmäßige Rhythmus der Modeindustrie macht beweglich und regsam. Hinter dem kleinen Schiffe der Eibenstocker Industrie bläst ein böiger Wind, das Segel muß bald angezogen, bald gelockert werden; ständiger Ausguck und ständige Bereitschaft ist notwendig.

Dieses regsame sprunghafte Wirtschaftsleben macht wegen der Fülle der Waren und Artikel, mit denen es sich trotz seiner Kleinheit abgibt, den Eindruck einer verwirrenden Geschäftigkeit. Wir hatten gefunden, daß die Handmaschinenstickerei durch das vielseitige Produktionsprogramm ausgezeichnet ist. In der Eibenstocker Industrie stand aber lange Zeit die Kurbelmaschine mit ihrem Arbeitsprogramm neben der Handmaschine. Außerdem gab es von alters her Klöppelarbeit und Handtamburstickerei; Weißwarennäherei und anderes mehr war hinzugekommen. Kurz, unser Generalwarenkatalog hat manche interessante Abteilungen. Eine Konjunkturgeschichte der lokalen Modeindustrie wird nur dann deutlich, wenn sie sich nicht mit Allgemeinheiten über die wirtschaftliche Gesamtlage begnügt, sondern in der gesamten Marktbewegung die wechselnde Bedeutung der einzelnen Produktionsgebiete verfolgt. Wir legen demnach in jeder der großen Konjunkturperioden nach den Eigenarten der Waren und Techniken Längsschnitte an, um die Spezialkonjunktur jeder Teilproduktion zu verfolgen.

Es ist kaum nötig, eine methodologische Selbstverständlichkeit zu wiederholen: alle logischen Schnittverfahren, Querschnitte wie Längsschnitte haben etwas Gewaltames. Stets sind Übergänge vorhanden. Eine Konjunkturwelle hört ebenso wenig glatt abgeschnitten mit einem Jahre auf, wie Kurbel- und Handmaschine reinlich getrennte Sonderkonjunkturen haben. Immer haben wir trotz der Teilungen Erscheinungen vor uns, die im Flusse be-

griffen sind. Ursprung, Verlauf und Ende der Strömungen sind zu ergründen, und die beständige Vergleichung ihrer Schicksale wird das Endziel der Untersuchung erreichen: ein wahrheitsgetreues Bild der Konjunktur in einer modernen Modeindustrie.

A. Die Konjunktur von 1860-1880.

1. Die Industrie vor 1860 als Grundlage neuer Entwicklung.

Die obererzgebirgische Tamburstickerei war zunächst eine Nachahmung der Klöppelei, und die Fabrikanten (-Verleger) Eibenstocks trieben sie als bloßes Nebengewerbe neben dieser (1). Durchweg wurden in Eibenstock weiße Tülle bestickt, die für Tücher, Hauben, Schleier und andere Frauenputzartikel Verwendung fanden. Die Ausdehnung der Industrie war eine recht bescheidene; dafür spricht die ganze Art des Absatzes, der in der Hauptsache auf den Messen sich vollzog, und die Tatsache, daß das Industriegebiet damals in weit erhöhterem Maße unter seiner Abgelegenheit litt als heute. Dazu kam, daß die Erzeugnisse sich in herkömmlichen Bahnen bewegten und sich von den Bewegungen der Mode gern fernhielten (2), daß man lieber gleichbleibende Zutaten zu althergebrachter Landestracht erzeugte als wechselnde Bestandteile modischer Kleidung. Aber bereits in jener Zeit, den ersten Jahrzehnten des 19. Jahrhunderts, fanden sich Bestrebungen, auch in Erzeugnissen modernen Geschmacks sich zu versuchen, indem man Pariser Erzeugnisse nachahmte. Dieser neue Zug gewerblicher Entwicklung berührte jedoch die Klöppelei, welche neben der Tamburstickerei in der Eibenstocker Umgebung getrieben wurde, nicht; sie hing noch Jahrzehnte lang an den altüberkommenen Mustern, vor allem weil die Arbeiterinnen mit Zähigkeit sich gegen komplizierte Arbeit verschlossen. Immerhin ebnete der Nachahmungstrieb gewisser erzgebirgischer Fabrikantenkreise der Einführung der neuen Zutaten, welche die Krinolinenmode seit den 1840er Jahren erheischte, den Boden; ermöglicht wurde die Umgestaltung der örtlichen Industrie vor allem durch die generationenlange Vertrautheit der Arbeiterschaft mit der Bekleidungsindustrie.

(1) H.-K.-B. Plauen 1862/3 S. 191.

(2) *Wieck*, „Industrielle Zustände Sachsens“. Chemnitz 1840, S. 36.

2. Die Zeit der Krinolinenmode.

a) Charakteristik der Krinolinenmode.

Mit dem Schlagwort Krinolinenmode kennzeichnet man die wirtschaftliche Tragweite des eigenartigen Kleidungsstückes nicht im entferntesten. Die Krinoline wurde *durch die Masse des Stoffes und der Besätze*, die sie erheischte, nicht durch das, Krinoline genannte, Roßhaargestell des Rockes Grundlage neuer lebensfähiger Industrien. Auf die einzelnen Stufen der Entwicklung vom weiten Rock (1859) (1) zum ungeheuren Reifrock und die Rückbildung zum engen Kleid (1867) (2) einzugehen, erübrigt sich; nicht das kultur-, sondern das wirtschaftsgeschichtliche Modeproblem interessiert hier. Für die Textilindustrie bedeutete das Krinolinenkleid erhöhte Nachfrage nach Stoffen. Weiterhin „da die Geschmacksrichtung auf einen möglichst großen Umfang des Kleiderrockes abzielte, so suchte man diesen außer der Unterstützung durch die Krinoline auch noch dadurch zu steigern, daß man die Kleider reich garnierte; es war die Zeit, in der das Volant (3) fast 20 Jahre unumschränkt herrschte ...“. „Man hat das Volant mit der größten Mannigfaltigkeit angewendet, *ja man garnierte diese Garnituren selbst*, indem man die Volants mit Rüschen, Spitzen, Bändern besetzte, mit Stickereien verzierte“ (4). Der riesige Pagodenärmel bildete für den Oberkörper das Gegenstück zur Krinoline; er setzte eng an und öffnete sich weit nach unten. „Um den Unterarm nicht frei zu lassen, trug man vom Ellbogen an weiße Unterärmel von Batist“ (5). Auch diese Unterärmel wurden mit vielen Volants besetzt und nahmen gegen 1860 derartig große Formen an, daß man sie durch Stahlschienen stützte (6). Die Mäntel hatten dagegen sehr bescheidene Dimensionen; man begnügte sich mit Mantillen („andalusische Halbmäntel“ usw.) (7) oder nur mit Shawls. Großer Luxus wurde *in der Wäsche* entfaltet, zumal, da „eine Fülle weißer Unterröcke zum Besetzen derselben mit Spitzen, Stickereien, à jour-Durchbrüchen u. dgl. förmlich herausforderte“ (8).

(1) „Die Mode. Mode und Menschen im 19. Jahrhundert nach Bildern und Kupfern der Zeit“. Ausgewählt von Dr. *Oskar Fischer*, Text von *Max von Boehn*, 3 Bde. München 1908 Bd. III, S. 63.

(2) A. a. O. S. 76.

(3) Rockgarnituren parallel dem Saum.

(4) A. a. O. S. 50 ff.

(5) A. a. O. S. 55.

(6) A. a. O. S. 56.

(7) A. a. O. S. 82 (in Aufnahme gekommen durch Napoleons III. Heirat mit Eugénie).

(8) A. a. O. S. 95.

*b) Die Ausnutzung der Krinolinenmode in Eibenstock.**α) Die Konstellation der Konjunktur.*

Die Krinolinenmode mit ihren sämtlichen Zutaten wurde auf der ganzen Linie von den Eibenstocker Fabrikanten (-Verlegern) ausgenützt, und die geringen Ansprüche, welche infolge des Massenbedarfs an Zutaten an die Qualität gestellt wurden, erleichterten der jungen Industrie die Eroberung des Marktes. Diese Aufwärtsbewegung der Konjunktur war wesentlich gekennzeichnet durch eine Aufeinanderfolge wirtschaftlicher und technischer Um- und Neubildungen.

Nicht nur die Nachfrage nach Kleiderstoffen war in hohem Maße gesteigert, die Herstellung des Frauenkleides erforderte eine Summe von Arbeitskräften, die im kleinen Haushalte der neueren Zeit nicht verfügbar war. Infolgedessen bröckelten einmal gewisse Produktionsgebiete von der hauswirtschaftlichen Sphäre gewerblicher Betätigung ab und wurden zu besonderen Industriezweigen, zum anderen wurde die Einführung von Arbeitsmaschinen erleichtert, ja geradezu eine Notwendigkeit. In jener Zeit begann die schnell zunehmende Verwendung der *Näh- und der Stickmaschinen*. Wie Konjunktur und Mode sie begünstigten, so wirkten sie ihrerseits auf Mode und Konjunktur zurück. Die Stickmaschinen „erleichterten nicht bloß im allgemeinen die Verwendung von gestickten Besätzen und Einsätzen, sondern riefen auch eine ganz neue Art von Weißzeug hervor, welche für die Entredeux und Bandes, die allmählich Hauptartikel wurden, eine massenhafte Nachfrage veranlaßten“ (1). Im wesentlichen ist auf diese Tatsachen, *starker Bedarf, Deckung desselben durch erhöhte maschinelle Warenproduktion und neue Bedarfserregung* seitens der Fabrikanten der Aufschwung des Eibenstocker wie auch des Plauener und Schweizer Stickereigewerbes zurückzuführen (2). Immerhin hatte von vornherein damals die Stickerei nicht die führende Stellung, während des größeren Teils der Krinolinenzeit war sie Hilfsindustrie der Weißwarenerzeugung.

Weißwarenerzeugung und Stickerei hatten zunächst keinerlei

(1) *Furrer*, „Volkswirtschaftslexikon der Schweiz“. Bern 1891, III. Bd., S. 192 (nach *Wartmann*).

(2) H.-K.-B. Plauen 1862/63, S. 191.

Beziehungen zueinander. Erstere hätte ganz selbständig bestehen können; aber die Stickerei gab ihr gewissermaßen die Grundlage eines erhöhten wirtschaftlichen Lebens: die Möglichkeit der Variierung ihrer Produkte, und die bedeutete einen Vorsprung vor der Konkurrenz.

Die neue Zeit brachte unseren Ort ebenso wie andere Städtchen des Erzgebirges, Aue, Auerbach, Lauter, in scharfe Konkurrenzbeziehungen zu verwandten großstädtischen Gewerben, in erster Reihe zur Berliner Wäschefabrikation. So tobte als Grundzug der Entwicklung dieses Gewerbes in den 1850er und 1860er Jahren der Kampf um den überlegenen Standort - hier Großstadt, dort Gebirge. Die Großstadt hat bekanntlich gesiegt. Im Zusammenhange damit drohte seit jenen Tagen den kleinen erzgebirgischen Bekleidungsindustrien, soweit sie ihr Produktionsgebiet behaupteten oder ein neues errangen, *die Mediatisierung durch den Berliner Handel* (1), d. h. der Verlust des selbständigen Vertriebes und des direkten Einflusses auf den Markt.

Diese Gefahr war von jeher besonders groß infolge der Organisation des Verkehrs zwischen Fabrikanten (-Verleger) und Händlern (2). Letztere besuchen alljährlich im Winter und Sommer seit dem Aufhören des Meßverkehrs und seit der Einführung des Eisenbahnverkehrs eines oder mehrere der großen Produktionsgebiete ihrer Branche - Paris, Berlin, Elberfeld-Barmen, Plauen, Annaberg, Chemnitz, St. Gallen, Eibenstock; sie stellen Muster- und Preisvergleiche an und erteilen Bestellungen. Da Plauen und Eibenstock durch Stickerei ihr Produkt variieren konnten, waren sie trotz der eigenen Wäschekonfektion Berlins als Lieferanten nicht zu vermeiden, und soweit der Berliner Handel für den Bedarf seines natürlichen wirtschaftlichen Hinterlandes bestellt, wäre zu der ganzen Art der Absatzorganisation nicht weiter viel zu sagen.

Aber es war die Gefahr, daß der Export über Berlin gehen

(1) Vgl. auch Feig, „Hausgewerbe und Fabrikbetrieb in der Berliner Wäscheindustrie“ in *Schmollers Staats- und Sozialwissenschaftlichen Forschungen* XIV 2, S. 3 und 41, weiterhin *Grandke*, „Die Entstehung der Berliner Wäscheindustrie im 19. Jahrhundert“ im „Jahrbuch für Gesetzgebung, Verwaltung und Volkswirtschaft im Deutschen Reiche“ 1896, S. 239 ff.

(2) Vgl. die Übersicht über die Entwicklung der Berliner Konfektionsindustrie in dem „Bericht über Handel und Industrie von Berlin“, erstattet von den Aeltesten der Kaufmannschaft 1899, Bd. II, S. 170.

43

würde, daß namentlich der amerikanische Einkäufer, der nach 1870 nach Deutschland kam, nicht über Berlin hinausgelangen würde. Das Erzgebirge hatte ja durch seine Arbeitstechnik einen Vorzug; aber diesen Vorsprung holte der Berliner Handel durch seine übermächtige Stellung auf dem Markte ein: er führte Muster erzgebirgischer Erzeugnisse und erteilte gegebenenfalls Aufträge an die dortigen Fabrikanten (-Verleger), sie zu bloßen Zwischenmeistern herabdrückend.

Eine solche Mediatisierung hat für eine Modeindustrie ihre ganz besonderen Bedenken. Ihr Absatz ist zu gefährdet, als daß man die Sorge für ihn einer ganz unverantwortlichen Stelle anvertrauen kann, die kein besonderes Interesse daran hat, daß das Produkt gerade dieser Industrie verkauft wird. Fehlkonjunktoren müssen ohne alle Abwehrversuche hingenommen werden und kommen unvorhersehbarer, wenn eine Modeindustrie ihren eigentlichen Abnehmerkreis nicht beeinflussen kann. Es ist also nicht zu verwundern, daß man sich in Eibenstock stets nach der Möglichkeit des eigenen Vertriebes umgesehen hat, wenn man in die unsichere Lage der Lohnindustrie geraten war; so auch gegenüber Glauchau-Meerane, gegenüber der Schweiz, gegenüber Annaberg.

Auch mit einer durch Abwanderung an einen anderen Ort *entgleitenden Produktion* hat Eibenstock nicht nur bei den Wäscheartikeln, sondern auch namentlich bei der Kurbelstickerei rechnen müssen, und hat sich auch da genötigt gesehen, sich auf einem neuen Produktionsgebiet durchzusetzen.

Somit haben wir zwei Konjunkturmomente vor uns, die die Lage unserer Modeindustrie neben der Mode selbst mehrfach ganz entschieden beeinflussen. Jene unruhige Regsamkeit in dem Wirtschaftstreiben unserer Kleinstadt wird durch sie wesentlich mit bestimmt.

β) Produktionsrichtung der Eibenstocker Weisszeugindustrie.

Verschärft wurde die Wirkung jener Konjunkturverschiebung für Eibenstock dadurch, daß hier nur Luxusartikel hergestellt wurden, nicht reine Gebrauchsgegenstände, wie z. B. die Herrenwäsche in Auerbach, Aue, Lauter. In Eibenstock behaupteten die reinen Putzartikel der Frauenkleidung das Feld; die Unterärmel, Röcke, Volants, deren die Krinolinenmode in Massen bedurfte, nahmen sämtliche Arbeitskräfte in Anspruch. Wesentliche

Dienste leistete die Näh-, damals noch *Steppmaschine* genannt; man benutzte sie sogar zur Variierung des Erzeugnisses, indem man teils mehr, teils weniger Steppnähte anbrachte. Typisch war damals für Eibenstock die an die Klöppelei erinnernde Verzierung mit weißer Stickerei. Außer dem alteingesessenen *Tamburstich*, dem dadurch neue Verwendungsmöglichkeit gegeben wurde, verwendete man den *Hexenstich*, einen Plattstich ohne plastische Effekte (1). Die rein äußerliche Nüanzierung verwendungsgleicher Produkte hatte zwar keinerlei Einfluß auf die *Gebrauchsreife*, ausschlaggebenden jedoch für die augenblickliche *Abatzreife*. Sie sicherte der Eibenstocker Industrie zunächst eine gewisse Selbständigkeit gegenüber der Berliner Konkurrenz und gerade durch die Eigenart der Ausführung konnte die Weißwarenherstellung bis nach 1870 das Hauptgewerbe des Ortes und der von ihm beschäftigten Umgebung werden. Die Fabrikanten (-Verleger) suchten nicht nur diesen Vorteil alt-bodenständiger Technik auszunutzen, sondern sie bemühten sich auch, das Produkt weiter zu variieren durch Verwendung neuer Zutaten und dadurch immer wieder neuen Bedarf zu erregen.

γ) Die Bandzacken als Beispiel einer vorübergehend aufgenommenen Technik.

Bei den Bandzacken handelte es sich um Einführung bisher noch nicht geübter Technik, und ihre schnelle Einbürgerung könnte verwundern, wenn sie nicht bedingt gewesen wäre durch den ausgedehnten und zugleich qualitativ minderwertigen Bedarf nach *garnierten* Weißwaren. Denn die Krinoline war bis in die ärmsten Schichten der weiblichen Bevölkerung gedrunen, und dann verbot die riesige Ausdehnung der Garnituren die Verwendung kostbarer Stoffe und qualifizierter Bearbeitung. So war die ganze Erzeugung notgedrungen billigste Ware, und an ihr konnte sich die obererzgebirgische Bevölkerung wohl einarbeiten; aber die lange Dauer dieses Bedarfs nach Schundware mußte eine Hebung der technischen Leistungen ausgeschlossen erscheinen lassen. Das war der gemeinsame Zug in der Entwicklung der beiden neuen Betriebszweige.

Die Bandzackenerzeugung war eine der vielen Zutatengattungen, an denen die Krinolinenzeit so reich war. Als die neue Ware 1859 von einem Johanngeorgensstädter Hause auf den Markt

(1) H.-K.B. Plauen 1869, S. 138; 1872/4, S. 307.

gebracht wurde, war die Zeit der größten Rockweite, und demnach herrschte die größte Nachfrage nach Besätzen aller Art. Die Bandzacken führten sich gut ein und wurden bald auch in Eibenstock gefertigt. 1865 führten alle dortigen Weißwarengeschäfte diesen Artikel (1). Die Technik war eine äußerst einfache: Bänder, welche aus Elberfeld-Barmen bezogen wurden, ließ man von böhmischen Heimarbeitern im Grenzverkehr falten und in Sachsen zu Besätzen für Leib- und Tischwäsche, für Bettdecken und Vorhänge steppen. Der charakteristische Zug auch dieser Produktion war eine Minderwertigkeit des Erzeugnisses. *Einfache*, zu Dreiecken gefaltete Sachen waren der Hauptartikel und schwierige Arbeit, wie die Faltung zu Röschen, Tulpen, Wellenlinien, fand nur geringe Anwendung (2).

Schon um 1870 lag dieser Zweig der Gewerbetätigkeit vollständig danieder, obwohl der Absatz durchaus international gewesen war und obwohl auch hier Versuche genug gemacht worden waren, die Produktion zu einer dauernden zu gestalten. Typisch war auch hier das Bemühen, durch die Technik neue Bedarfsnuancen auf den Markt zu locken: Klöppelzacken und Eibenstocker Plattstichverzierungen wurden als Besatz dieses Besatzes verwandt. Aber die Musterung blieb extensiv; die Technik selbst verbesserte man nicht, und so hatten auch die Neuausführungen kaum als Empfehlung für die Bandzacken dienen können. Dazu kam der Hauptschlag: die Krinoline schwand; an die Stelle der besetzten Wäsche trat die glatte Berliner Neuwäsche (3). Der Bedarf an Bandzacken für die Verzierung von Bettdecken und Vorhängen war zu gering, als daß er die fernere Herstellung überhaupt hätte lohnend erscheinen lassen. Außerdem wirkte hier die Tamburstickerei verdrängend. 1874 hörte der Veredelungsverkehr in Bandzacken mit Böhmen auf und das bedeutete den Tod der Erzeugung.

Die Bandzackenfabrikation hatte zu einer Zeit eingesetzt, als die Krinolinenmode ihre größten Triumphe feierte, vor allem auch in der übertriebenen Anwendung von Besätzen. Die Bandzacken bedeuteten ja dem einfachen Bandbesatz gegenüber eine Neuheit; aber es war nicht zu erwarten, daß sie etwa der Endpunkt aller Besatztechnik sein sollte. Ihr Schicksal war von vornherein be-

(1) *Hugo Fischer*, „Technologische Studien im sächs. Erzgebirge“. Leipzig 1878, S. 29.

(2) H.-K.B. Plauen 1868, S. 208.

(3) *Hugo Fischer* a. a. O. S. 27.

46

siegelt; diese Nuance der Besatzmode wartete gewissermaßen während ihrer ganzen Dauer nur auf den Tag der Ablösung durch eine andere Neuheit. Typisch ist diese Episode für das Bestreben, die lokale Produktion zu erweitern, und sie gewissermaßen auf eine Insel zu retten, auf der sie vom Meere der Konkurrenzzeugnisse nicht überflutet werden konnte; typisch auch für die Absicht, durch Schaffung bodenständiger Geschicklichkeit, der beständig seitens der Berliner Wäscheindustrie drohenden Mediatisierung zu entgehen. So weit gingen die Hoffnungen auf das Gedeihen der Bandzackenherstellung, daß man Versuche machte, auch das Halbfabrikat, die Bänder, am Orte anzufertigen und einige Bandwebstühle aufstellte; aber mit dem Aufhören der Nachfrage feierten die neuen Maschinen, und dieser Erweiterungsversuch, Elberfeld-Barmer Erzeugnisse in den Kreis der Produktion zu ziehen, war endgültig gescheitert. Ohne dauernden Nutzen zu hinterlassen, war die Bandzackenfabrikation eingegangen.

δ) Die Einführung der Handmaschine.

Von ganz anderen Gesichtspunkten ist die Einführung der Weißstickerei mit der Handmaschine in Eibenstock zu beurteilen. Auch hier liegt zwar eine Ausnutzung der Krinolinenmode vor; denn das einzige Erzeugnis der Maschine waren die Wäschestreifen und -einsätze - Bades und Entredeux. Auch hier zunächst bloße Zutatindustrie, die mit ihren recht kleinen Anfängen den Keim großer Zukunft nicht ahnen ließ. Aber im scharfen Gegensatz zu der Bandzackenherstellung stand die 1860 in Eibenstock eingeführte Handmaschinenstickerei dadurch, daß dieser Erweiterungsversuch nicht diktiert war von dem Bestreben, erzgebirgisches Zutatengewerbe zu verselbständigen; sondern er war eine Nachahmung St. Gallener und Plauener Vorbilder, und er erfolgte zu einer Zeit, als der Stern der Krinoline bereits im Erbleichen war. Gerade damals begann man, in der Verwendung von Besätzen *verhältnismäßig* sparsam zu sein, und zudem wurden Röcke und Ärmel enger. Der Bedarf nach Besätzen nahm ab, und so steuerte die Eibenstocker Handmaschinenstickerei von vornherein der Depression zu.

Vorteilhaft war jedoch der Zeitpunkt 1860 dadurch, daß die Krinolinenmode im weitesten Sinne - also einschließlich aller Zutaten - allgemein bis in die Kreise der arbeitenden Frauen war. Die Qualität der Stickerei konnte so schlecht sein wie eben

möglich, das Erzeugnis fand Absatz; der Arbeiter mochte so ungeschickt sein, daß er nur Schundware herstellen konnte, er fand Beschäftigung und seine mindere Geschicklichkeit war ihm im Fortkommen wenig hinderlich; denn das Maschinenerzeugnis war von verblüffender Einförmigkeit: die Streifen und Einsätze zeigten wenig schwierige Muster, ihre Unterschiede bestanden vor allem in der Breite (5-30 cm), die Hauptsache war, daß der Käufer viel Ware für wenig Geld erhielt, und die Handstickmaschine war vorzüglich für diese Art Muster geeignet, die auf langen Streifen in kleiner Ausführung sich wiederholten. Bestickt wurde durchweg Kambrik, ein weißer Baumwollstoff, der aus Leipziger Großhandlungen bezogen wurde; auch diese Tatsache hatte ihre Folgen: es ist ein festes Gewebe, bei dem ein sorgfältiges Anspannen der Stickfäden in weit geringerem Maße erforderlich ist als bei dünnen Stoffen, die leicht einreißen, und es verlangt demnach weniger qualifizierte Sticker als feine Gewebe.

Für die 1860er Jahre galten immer noch *Wiecks* (1) Worte aus dem Jahre 1840, daß die Plattstickmaschine „trotz ihrer genialen Konstruktion gegen die unermüden Finger der sächsischen Mädchen nicht aufzukommen vermag, obgleich in Plauen der Versuch gemacht worden ist“; ... „die erforderliche Vielseitigkeit und Ausdehnung der Muster, die Abwechslung der Stiche, die nötig werden, läßt überall nur eine beschränkte Anwendung jener Maschinen in der Fabrikation zu, sodaß mit einiger Bestimmtheit zu behaupten ist, die Handstickerei werde nie von irgend einer Maschinenleistung entbehrlieh gemacht werden“. Die ersten Jahre der Maschinenstickerei ließen diese Behauptung vollauf berechtigt erscheinen. Die Streifen und Einsätze waren ein neuer Artikel, der von der Handstickerei gar nicht in genügender Menge hergestellt werden konnte. Aber wenn diese Nachfrage stockte, dann mußte das Bestreben der Fabrikanten (= Verleger) einsetzen, die Maschinen zur Herstellung anderer Stickereiwaren zu benutzen; denn das investierte Kapital drängte um so mehr zur Ausnutzung, als die Maschinenstickerei zunächst durchweg im Fabrik-, nicht im Verlagssystem betrieben wurde. So läßt sich bereits 1865 nachweisen (2), daß Versuche gemacht wurden, das Anwendungsbereich der Handmaschine zu vergrößern. *Man trennte damals die Stickerei von der Weiß-*

(1) *Friedrich Georg Wieck*, „Industrielle Zustände Sachsens“. Chemnitz 1840, S. 339.

(2) H.-K.-B. Plauen 1865, S. 195; 1866, S. 144.

48

warenkonfektion, indem man die Stickerei auf besonderem Stoffe, nicht mehr auf dem Wäschekleidungsstück selbst, herstellte, sie ausschnitt und dann auf die Ärmel, Röcke usw. aufnähen ließ. Diese Spezialisierung konnte nur in Eibenstock erfolgen; denn die Weiber und Kinder waren bereits im Ausschneiden geübt durch die unterlegten Tamburdecken (Antimakassars) (1). Die Wichtigkeit der Trennung zwischen Stickerei und Konfektion beruhte vor allem darauf, daß jene Hilfsindustrie durch diese Loslösung mehr und mehr selbständig wurde. Hier ist gewissermaßen der erste Schritt getan worden auf dem Wege, der zur heutigen Besatzstickerei führte.

ε) Konkurrenzverhältnisse.

Vorläufig folgte diesem ersten Schritte kein zweiter; und die augenblickliche Gefahr, welche die Eibenstocker Stickerei durch die Einführung der Handmaschine auf sich geladen hatte, war größer als der Nutzen, den die neue Industrie bislang abgeworfen hatte. Das ganze sächsische Stickereigewerbe, auch das Plauener, wurde arg bedroht durch die mächtige Schweizer Konkurrenz, deren Angriff von verschiedenen Seiten erfolgen konnte. St. Gallen hatte die alte Geschäftsverbindung mit Paris (2) vor der sächsischen Stickerei voraus. Die Einkäufer gaben ihre Bestellungen vornehmlich an die Schweizer Industrie. Zu diesem Vorsprung im Absatz kam hinzu, daß die Schweizer infolge der größeren Zahl der Maschinen und der qualifizierteren Arbeiter (3) jede neue Konkurrenz quantitativ und qualitativ erdrücken konnten. Schließlich ist als sicher anzunehmen, daß die St. Gallener Muster damals ebenso vorbildlich waren wie noch heute. Das alles waren Umstände, welche die Plauener und die Eibenstocker Handmaschinenstickerei vorläufig niederhielten; also auch hier eine Bedrückung des kleinen Gewerbes durch den großen Konkurrenten.

Die Beziehungen Eibenstocks zu Berlin und zur Schweiz waren durchaus verschiedener Natur; dort die hauptstädtische Konfektionsindustrie, welche die Weißwarenerzeugung zwar an sich riß, aber auf die erzgebirgische Stickerei infolge deren Boden-

(1) S. f. S.

(2) Arthur Steinmann, „Die ostschweizerische Stickereiindustrie“ Heft VII der Züricher volksw. Studien. Zürich 1905, S. 55.

(3) Vgl. die späteren Ausführungen in den Abschnitten über die Zeichner und die Sticker.

ständigkeit angewiesen war - hier die technisch gleiche, *große* Industrie, welche durch mannigfaltige Vorteile den kleinen Konkurrenten ersticken konnte oder dessen Dienste nur dann in Anspruch nahm, wenn es sich um Herstellung von Schundware handelte; an ihr verdarben die erzgebirgischen Sticker das mühsam erlangte Maß geringer Geschicklichkeit gänzlich. Dazu rückte der Tag näher, an dem die Krinoline und damit der große Bedarf an Weißstickereien aufhörte. So wirkten drei Momente hinderlich auf das Gedeihen der Maschinenstickerei ein: die Übermacht der Schweiz, der Bedarf nach schlechter Ware und das Sinken des Bedarfs, hervorgerufen durch das Verschwinden der Krinoline.

c. Die alten Produktionsgebiete: Tamburstickerei und Klöppelei.

α) Die Tamburstickerei.

1. Die Antimakassars.

Der Hauptartikel der alteingesessenen Tamburstickerei waren die Antimakassars. Diese Schutzdecken („Schoner“) waren in der Mitte des verflorenen Jahrhunderts eine weit verbreitete Ware, die zum Auflegen auf Tische, Sophas, Klaviere allgemein benutzt wurden. Auch in der Ostschweizer Stickerei wurden sie hergestellt (1). Die Fabrikation erfolgte so, daß nach Mustern, die in Eibenstock mittels Schablone auf den Tüll gedruckt wurden, ein dichtes Gewebe (meist Mull) auf Tüllunterlage längs der vorgezeichneten Konturen auftamburiert und dann ausgeschnitten wurde. Die Decke bestand dann für das Auge aus dichtem Mull, welcher, von Tüllmustern durchbrochen war. Die Arbeit wurde auch als *guipure d'art* (2) bezeichnet und war damals der wichtigste Zweig der Eibenstocker Tamburstickerei.

2. Weißzeug.

Die großen Stoffreste, die durch das Ausschneiden der Schoner entstanden, drängten zur gewinnbringenden Verwendung,

(1) *Wartmann*, „Handel und Industrie des Kantons St. Gallen 1881 - 1890“. St. Gallen 1895, S. 114. Allerdings war diese Warengattung in der Schweiz nicht zu ähnlicher ausschlaggebender Bedeutung gelangt; sie gehört dort vielmehr zu den Nebenartikeln. Die Grundlagen der dortigen Tamburstickerei bildete damals wie noch heute die Vorhangstickerei. Vgl. hierzu auch *Wartmann*, „Handel und Industrie des Kantons St. Gallen 1867-80“, S. 140 ff., sowie „Bericht des Kaufm. Direktoriums von St. Gallen“, 1905, S. 12.

(2) H.-K.-B. Plauen 1862/3, S. 201.

50

und diese erfolgte im Anschluß an die Weißwarenmode zu Taschentüchern, Rüschen, Vorsteckschleifen. In „Taschentüchern entfaltete man großen Luxus; denn diese befanden sich damals nicht, wie ihr Name besagt, in der Tasche, sondern, bei Damen wenigstens, ständig in der Hand der Besitzerin, sodaß *Balzac* einmal behauptete, den Charakter einer Frau könne man am besten aus der Art beurteilen lernen, wie sie ihr Taschentuch handhabe“ (1). Auch die Herstellung der Taschentücher stand in Eibenstock unter dem Zeichen: viel und billig; für ihren Absatz war allein die Billigkeit maßgebend (2). Aber nicht hierin allein lag das Bedenkliche der Produktion, sondern es kam hinzu, daß die Taschentücher nicht als Gebrauchs-, sondern als Ziergegenstand erzeugt wurden. Man kaufte die Eibenstocker Taschentücher, nicht weil sie sich als gebrauchsfähiger erwiesen, sondern weil sie billiger und moderner waren; dazu war die Billigkeit keine ursprüngliche, sondern sie leitete sich von der Resteverwendung der Antimakassars ab. Im selben Augenblicke, wo diese eine Absatzstockung durchmachten, hätte auch der Preis der Taschentücher höher kalkuliert werden müssen. Das *tamburierte* Taschentuch war außerdem eine Bedarfsgattung, die - ähnlich wie die Bandzacken - nur auf die Ablösung durch ein Konkurrenzzeugnis zu warten schien.

3. Spanische Tücher.

Immerhin fuhr ein beträchtlicher Teil der Tamburstickerei auf offenem Grunde noch im alten Fahrwasser. Hier wurde die Herstellung von Modewaren zugunsten der Erzeugung von Landestrachten vernachlässigt. Es handelt sich dabei vor allem um die Fabrikation schwarzer Tücher und Mantillen, wie sie in Spanien vom Landvolke getragen wurden (3). Wenn auch diese Warengattungen durchweg in den 1860er Jahren guten Absatz fanden und der weiblichen Bevölkerung der benachbarten sächsischen und böhmischen Orte dauernde Beschäftigung gewährten (4), so ist doch ihre Bedeutung für die *Gesamtkonjunktur* der Eibenstocker Stickerei eine geringe gewesen. Ein Fabrikant (- Verleger hatte den sächsischen Tamburstickereien den spanischen Markt geöffnet; er behauptete dies Absatzgebiet jahrelang allein, bis ihm dann noch eine Firma des Ortes Konkurrenz machte (5).

(1) „Die Mode“ S. 90.

(2) H.-K.-B. Plauen 1868, S. 200.

(3) A. a. O. 1862/3, S. 191.

(4) A. a. O. 1867, S. 161

(5) A. a. O. 1866, S. 142.

Daß nicht mehr Häuser sich der Herstellung der spanischen Trachten widmeten, lag vor allem an der Vorherrschaft der Weißwarenerzeugung. Sie nahm manchem anderen Zweige örtlicher Gewerbetätigkeit die Arbeitskräfte oder hinderte ihn zum mindesten an weiterer Ausdehnung.

4. Die erste Buntstickerei.

Ähnlich einengend wirkte die Weißwarenerzeugung auch auf die *Buntstickerei*. Beide Fabrikationszweige entstanden zu gleicher Zeit; denn um 1847 wurden in Hundshübel, einem Nachbarorte Eibenstocks, zum erstenmale bunte Fäden verwandt (1). Aber die Einführung des neuen Stickereizweiges in Eibenstock erfolgte erst 13 Jahre später. Bestickt wurden ausschließlich dichte Gewebe; bunte Tüllstickerei ist nie ausgeübt worden. Der Wert der Stickerei war im Verhältnis zum Werte des Grundstoffes ein sehr geringer, und daraus erklärte sich die unfreie Betriebsverfassung dieses Gewerbezweiges. Ohne Ausnahme wurde er als *bloßes Lohngewerbe* für die eigentliche Textilindustrie ausgeübt; die Fabrikanten (-Verleger) waren bloße Zwischenmeister. Der wichtigste Arbeitgeber war die Meerane-Glauchauer Weberei; sie gab Damenkleiderstoffe aus zur Veredelung mit bunten Fäden (2). Weiterhin wurden bestickt: für Hamburger Exporthäuser Tischdecken, für Berliner Händler wollene Shawls (3), für Reichenbacher Webereien große Tücher, für Chemnitz Sonnenschirme (4). Die Eibenstocker Fabrikanten (-Verleger) konnten naturgemäß nicht den Absatz aller dieser Artikel in die Hand nehmen; denn es war undenkbar, daß sie eine hinreichende Kenntnis aller dieser Warengattungen gehabt hätten, die ja für den erfolgreichen Absatz nicht zu entbehren ist.

Für das Gedeihen der Buntstickerei war die geschäftliche Verbindung mit den Industrien, welche den gebrauchsfähigen Unterstoff herstellten, unerlässlich. Hierin lag aber auch zugleich der Nachteil der unselbständigen Betriebsverfassung: die Eibenstocker Firmen erhielten nur solange Aufträge, als die Bedarfsgattung des *gestickten* Kleides oder Tuches Absatz fand. Aber es lag gar nicht im Interesse der Auftraggeber, sich für den Vertrieb *bestickter* Stoffe besonders zu bemühen; wenn sie ihre Erzeugnisse *ohne* Stickereiverzierung absetzen konnten, so war für

(1) H.-K.-B. Plauen 1862/3, S. 197.

(2) A. a. O. 1862/3, S. 197.

(3) A. a. O. 1864. S. 218.

(4) A. a. O. 1867, S. 167

52

sie kein Grund vorhanden, die Eibenstocker Industrie zu beschäftigen.

Ruhte so an sich die Buntstickerei schon auf einer recht unsicheren Grundlage, so wurde die Bedrängtheit der Lage durch andere Faktoren verschärft. Die Betriebsverfassung brachte es mit sich, daß der Verdienst sowohl der Fabrikanten (= Verleger) als auch der Arbeiter recht niedrig war (1). Da infolge des guten Absatzes der Weißwaren und der unterlegten Sachen konkurrierende und lohnendere Arbeitsgelegenheit vorhanden war; so wurde die Bunttamburstickerei in ihrer Ausdehnung gehindert (2). Die Arbeiter blieben überhaupt *nie* einem Zweige der Stickerei oder des übrigen örtlichen Konfektionsgewerbes treu; sobald die Herstellung irgend eines anderen Gegenstandes ihnen besseren Verdienst oder *leichtere* Arbeit bot, wechselten sie ihre Tätigkeit (3). Erst als sie später auf die Handmaschine übertragen wurde, erhob sich die in ihren Anfängen so unbedeutende Stickerei zum Hauptgebiet des Eibenstocker Gewerbes.

5. Die Tamburmaschine.

Seit Mitte der 1860er Jahre kamen die *Tamburiermaschinen* - auch Kurbelmaschinen genannt - in Gebrauch. Das Urteil über sie lautete zunächst nicht günstig. Die Maschine ahme den Klöppeleffekt nicht so gut nach wie die Handstickerei (4). Trotzdem hatte die Zahl der Kurbelapparate schon bedeutend zugenommen, als dies Urteil gefällt wurde.

Für die Tamburstickerei bedeutete die Aufstellung von mechanischen Produktionsmitteln die Möglichkeit, mehr Ware bei geringerer Arbeiterzahl herzustellen. Die freiwerdenden Arbeitskräfte gingen dadurch auch *unfreiwillig* zur Weißwarenerzeugung über; andererseits waren die Spezialfirmen der Tamburstickerei trotz der oben geschilderten freiwilligen Übergänge ihrer Angestellten zu anderer Beschäftigung in der Lage, dem Übel des Arbeitermangels zu begegnen. Zugleich war ein neues Konjunkturmoment in das Gewerbe gekommen; da der größte Teil der Maschinen in geschlossenen Betrieben aufgestellt wurde, so mußten sie verwertet werden, solange die Aufträge nur halbwegs lohnten. Damit wand sich diese gewerbliche Nebenströmung

1) H.-K.-B. Plauen 1862/3, S. 191.

2) A. a. O. 1867, S. 167; 1868, S. 205.

3) A. a. O. 1868, S. 200.

(4) A. a. O. 1874, S. 294.

zur Hauptströmung der Weißwarenerzeugung zurück; die weißen Röcke, Ärmel, Unterkleider wurden auch mit Tamburmaschinen weiß bekurbelt. Die gefahrvolle Einseitigkeit der Eibenstocker Industrie wurde dadurch erhöht; aber ganz verdrängt wurde die Buntstickerei nicht wieder, so lebhaft auch die Klagen über ihren geringen Umfang zeitweise waren (1).

β) Die Klöppelei.

In ganz loser Beziehung zur Eibenstocker Weißwarenerzeugung i. w. S., nach der alle örtliche Technik gravitierte, stand die *Klöppelei*, die älteste Industrie des Erzgebirges seit dem Niedergange des Bergbaues. Der Grund war besonders darin zu suchen, daß in Eibenstock fast gar nicht mehr geklöppelt wurde (1871: 14 Klöpplerinnen); die industrielle Ausbeutung der Klöppelei lag daher nicht so nahe wie die Verwertung der Tamburstickerei, deren Produktionsprozeß sich gewissermaßen unter den Augen der Fabrikanten (- Verleger) vollzog. Die Verbindung der Eibenstocker Geschäfte mit den hausindustriellen Klöpplern war daher äußerst lose; die Spitzen wurden zwar regelmäßig aufgekauft, aber man enthielt sich durchweg der Neumusterung. Zur direkten Bedarfserregung für Klöppeleien kam es in Eibenstock nicht. Die einfachen schwarzen Guipurespitzen waren der Hauptartikel (2); die besseren Sorten, Valenciennes und Chantilly, konnten von den erzgebirgischen Klöpplerinnen infolge mangelnder Geschicklichkeit überhaupt nicht hergestellt werden (3). Schon diese Tatsache allein hätte eine Einführung guter und neuer Muster unlohnend gemacht; dazu fehlte dem Gesamtgewerbe die innere Triebkraft, sich in qualitativer Hinsicht zu entwickeln, vor allem wurde ein tüchtiger Zeichnerstand vermißt, sowie gute öffentliche Vorbildersammlungen⁴). Hindernd auf den Eibenstocker Spitzenhandel wirkte auch der Wettbewerb von *Schneeberg, Annaberg und Bärenwalde*.

Zu den geschilderten widrigen Verhältnissen, unter denen die Entwicklung der Klöppelei nicht aufkommen konnte, gesellte sich noch die Konkurrenz der Klöppelmaschinen. Im Gegensatz zu dem entsprechenden Vorgang auf dem Gebiete der Tamburstickerei handelte es sich nicht um eine bloße *örtliche Um-*

1) H.-K.-B. Plauen 1869, S. 198.

(2) A. a. O. 1865, S. 207.

3) A. a. O. 1867, S. 170. *Hugo Fischer*, „Technologische Studien im Erzgebirge“. Leipzig 1878, S. 2 und S. 13.

(4) H.-K.-B. Plauen 1875, S. 136.

bildung der Technik; sondern die Maschinen wurden in Elberfeld-Barmen aufgestellt. Es drohte also eine Verlegung des Produktionsgebietes, die um so näher lag, als die maschinelle Nachahmung der rohen Handklöppelei leicht war (1).

Ernsthafte Bemühungen, den umstrittenen Markt zu behaupten, wurden nicht gemacht. Denn die Fabrikanten (-Verleger) richteten ihr Augenmerk auf die Weißwarenherstellung. Höchstens zur Zeit, als die Besätze mit Besätzen garniert wurden, erfolgte ein kurzes Einbiegen der Klöppelei zur gewerblichen Hauptströmung; gelegentlich wurden die Bandzacken oder die Weißwaren mit Klöppelspitzen ausgeputzt (2). Daneben ging die Klöppelei von Fassonsachen, Kragen, Taschentuchkanten usw., also eigentlicher Weißwaren (3); aber immer waren es nur Episoden im üblichen Geschäftsgange der Spitzen, während die Meterware die überwiegende Menge der Erzeugung darstellte (4).

(d) *Erweiterungsversuche der lokalen Industrie.*

Eine weitere Ausdehnung des örtlichen Gewerbebetriebes in der Richtung auf die Krinolinenmode mußte zur Zeit dauernd starken Bedarfes verlockend erscheinen. Nicht immer hatten solche Versuche Erfolg; sie scheiterten teils an der Arbeiterfrage, sobald qualifizierte Leistungen verlangt wurden; teils daran, daß die alten Produzenten, die man angriff, den Markt zu allmächtig beherrschten, als daß begründete Aussicht auf Erfolg vorhanden gewesen wäre. In erster Reihe war es verlockend, die viel verlangten Besätze in anderer Technik herzustellen, um neue Sorten auf den Markt zu bringen. Bisher war die *Annaberger Gorlnäherei* - das Zusammennähen von Schnüren zu Posamenten - dem Eibenstocker Arbeitsgebiete noch fremd gewesen. 1866 wurden Versuche gemacht, diese Technik einzubürgern (5); ohne Erfolg, wie aus den beiden genannten Gründen anzunehmen war. Bemerkenswerter ist infolge ihres Gelingens die *Einführung der Krinolinenherstellung* (6). Im Unterschiede zu all den anderen Ausdehnungen des Produktionsprogrammes handelte es sich hier darum, die Herstellung des *Halbfabrikates*, dessen man für die Anfertigung der Konfektionen bedurfte, in eigene Hand zu nehmen. Darin lag zugleich die privatwirtschaft-

(1) H.-K.-B. Platten 1862/3, S. 203.

(2) A. a. O. 1865, S. 197

(3) A. a. O. 1871, S. 385.

(4) A. a. O. 1865, S. 205; 1879, S. 379.

(5) A. a. O. 1866, S. 152.

(6) A. a. O. 1864, S. 222

55

liche Ursache der Einbürgerung. Preß-, Bieg- und Stanzmaschinen zur Bearbeitung der Messingbleche wurden aufgestellt, dazu 120 Klöppelmaschinen zum Überspinnen der Reifen mit Fäden (1). Das war eine verhältnismäßig große Kapitalinvestierung. Wenn auch die Krinolinenfabrikation nur auf *einen* Betrieb beschränkt blieb, so war doch der Vorgang typisch für das Vertrauen, das man auf das Andauern der Mode setzte, und typisch als Ausdehnungsversuch lokaler Gewerbetätigkeit.

3. Der Niedergang der Eibenstocker Industrie 1872-80.

Die Zweige der Eibenstocker Industrie litten während langer Zeit, die sich durch die Jahre 1872 und 1880 begrenzen läßt, an einer *Absatzstockung*, deren Ursachen, Verlauf und Folgen zu erklären die nächste Aufgabe sein wird. Die beiden Jahreszahlen treffen zwar nicht für jeden Teil des örtlichen Gewerbes zu; die Symptome der herannahenden Krankheit lassen sich vom Jahre 1868 an verfolgen, und einigen Gewerbezweigen ging es auch nach dem Jahre 1880 noch herzlich schlecht. Aber die Zeitpunkte können beibehalten werden, denn 1872 erfolgte der große *Rückschlag in den weißen Streifen und Einsätzen* der Handmaschinenstickerei, dessen Tragweite besonders groß war; denn die Handmaschinen waren Kapitalelemente, die verwertet werden mußten und daher zur Lohnarbeit und zur Einführung neuer Artikel drängten. 1880 wurde die *Perlbessatzfabrikation* eingeführt, der sich ähnlich wie einst der Weißwarenherstellung sämtliche Geschäfte des Ortes zuwandten.

a) Die Ursachen der Krisis.

Die Krinoline war 1867 (2) aus Gien besser situierten Kreisen der Frauenwelt verschwunden; aber sie hielt sich noch einige Jahre in der weiblichen Bekleidung, besonders in abgelegenen Gegenden. Die Wirkung dieses Bedarfsschwundes erstreckte sich natürlich auf fast sämtliche Zweige der Eibenstocker Industrie, die unmittelbar oder mittelbar mit der Krinolinenmode im Zusammenhange standen; danach bemaß sich auch die Intensität der Wirkung.

Besonders hart mußte *die Herstellung der Krinolinen* getroffen werden; eine Fortsetzung dieser Produktion war

(1) H.-K.-B. Plauen 1865, S. 208.

(2) Die "Mode". S. 76.

56

ausgeschlossen. Das bedeutete aber nicht die Unterbindung des technischen Betriebes. Die vorhandenen Maschinen wurden zur *Korsettfabrikation* benutzt (1).

Die Weißwarenerzeugung erfuhr durch die Verengung der Röcke eine Einschränkung der Erzeugung; jedoch war die Verringerung des Bedarfes für die Eibenstocker Industrie nicht nur durch den Modewechsel begründet, sondern die Berliner Konkurrenz hatte bereits einen großen Teil der Weißwarenherstellung an sich gerissen. Weiterhin wurde die Schuld der „Minderwertigkeit der hauptsächlichsten Konfektionsartikel“ zugeschrieben, die „nach der ersten Wäsche alles Ansehen verloren“ (2). Die Weißwarenfabrikation erlebte keinen Aufschwung wieder; der hindernde Grund war die sogenannte Berliner Neuwäscherei, die mit ihren Plätt- und Bügelapparaten eine neue Technik bedeutete; ihre Einführung im Ober-Erzgebirge scheiterte nicht nur an der Übermacht der hauptstädtischen Industrie, sondern auch am Fehlen der Arbeitskräfte.

Weit komplizierter waren die Vorgänge auf dem Gebiete der handmaschinengestickten weißen Streifen und Einsätze. Die Maschinen waren zum größten Teile in Fabriken, nicht im Verlag aufgestellt, und die Fabrikanten mußten die Produktion so lange fortsetzen, als sich eine auch nur niedrige Verzinsung des Kapitals ergab und sie die Fühlung mit dem Stickereimarkt nicht verlieren wollten. Aber auch die hausindustriellen Einzelsticker mußten infolge der Teuerkeit der Maschinen auf Hilfe gegen die Arbeitslosigkeit sinnen. Die vielfache Verwendungsmöglichkeit der Handmaschine drängte daher zur Ausnutzung; die Möglichkeit dazu war aber erst in den Anfängen vorhanden, und die technischen Fortschritte wurden erst allmählich gemacht, boten also nicht sofortige Rettung. Eine Fortsetzung der alten Produktion aber war dadurch schwierig gemacht, daß die Schweizer Industrie mit ihren besseren Produkten den verengerten Markt beherrschte.

Der Vorgang der Absatzstockung ist typisch, und er ist auch in der Perlzeit nachzuweisen: *zur Zeit der Hochkonjunktur* waren die minderwertigen Erzeugnisse anstandslos in Kauf genommen worden; als der Bedarf infolge des Verschwindens der weißen Röcke sich bedeutend abschwächte, wurden trotzdem Stickereien nach wie vor weiterproduziert. Dadurch trat eine

(1) H.-K.-B. Plauen 1872/4, S. 306.

(2) A. a. O. 1872/4, S. 287.

57

Überfüllung der Lager bei den Händlern auf, und nun erst - August 1872 - annullierten die Konfektions- und Wäschehändler die erteilten Aufträge. Gründe zur Aufhebung der geschlossenen Lieferungsverträge bot die Minderwertigkeit des Produktes. Der noch auftretende Bedarf wurde aus den vorhandenen Lagern gedeckt; der *Handel* gab also neben den genannten, in der Industrie selbst liegenden Gründen der Konjunkturkurve die Richtung an. Hieraus erklärte sich auch, daß der Rückschlag für das Stickereigewerbe ganz plötzlich erfolgte.

Zu all diesen Ursachen kamen rein technische Konkurrenzbestrebungen: die englische und französische Wirkerei stellte ebenfalls weiße Streifen und Einsätze her (1).

Soviel erhellt bereits jetzt, daß die Änderung in der Mode zwar zeitlich die primäre Ursache des Niederganges war; aber zum Ausbruch kam die Absatzstockung erst durch die Einwirkung der Händler, der inneren Mängel in der Produktion und der technischen Konkurrenz. Eine leistungsfähige Modeindustrie hätte sich durch Neumusterung bald wieder auf dem Markte zurechtgefunden; aber auch ein technisch tiefstehendes Gewerbe wie die Eibenstocker Stickerei verschaffte sich durch Regsamkeit und Unternehmungslust in verhältnismäßig kurzer Zeit neuen Absatz.

Ehe wir aber darauf eingehen können, haben wir den Niedergang in seiner ganzen Ausdehnung zu schildern.

Die *Tamburstickerei* stellte zwar nur wenige Warensorten her, die mit der Krinolinenmode oder der Weißwarenindustrie in Verbindung standen; aber auch sie litt unter einem jahrelangen matten Geschäftsgange. Zunächst machte sich die Wirkung der großen Krisis von 1873 geltend; denn gerade im Oktober 1873 begann die Absatzstockung sowohl für die unterlegten Decken und Taschentücher als auch *zeitweise* für die Glauchauer Lohnkleiderstickerei. Immerhin war das Absatzgebiet der Hauptwaren, namentlich der Antimakassars, zu international, als daß die Krisis, welche nur Deutschland und Österreich betraf, *allein entscheidend* auf die Konjunktur hätte wirken können; denn gerade Nordamerika, vielleicht das wichtigste Absatzgebiet, litt damals unter keinerlei Stockungen des Wirtschaftslebens. Die entscheidenden Gründe sind vielmehr zu suchen in der zunehmenden Minderwertigkeit der Haupterzeug-

1) H.-K.-B. Plauen 1876, S. 176.

nisse, der Antimakassars und der Taschentücher. Ähnlich wie in der Weißwaren-erzeugung führte auch hier die zunehmende Zahl der selbständigen Geschäfte zum gegenseitigen Unterbieten und dadurch zur Notwendigkeit billiger Produktion - selbstverständlich auf Kosten der Qualität. Dasselbe Schicksal ereilte die spanischen Schleier und Tücher; also auch das Gebiet der Gebrauchsgegenstände, und der Landestrachten gewährte keinen Schutz vor Absatzstockungen, zumal da auch hier konkurrierende Industrie mit der Tamburstickerei um den Markt kämpfte, nämlich die französische und die englische Wirkerei (1). Auf die Dauer mußte das technisch bessere Erzeugnis verdrängend wirken; ungefähr 1880 war der Wettbewerb zu Ungunsten der Eibenstocker Tamburstickerei entschieden, welche dadurch ihre führenden Warengattungen verloren hatte (2).

Bei den spanischen Schleiern und Mantillen hatten außerdem die ungünstigen wirtschaftlichen Verhältnisse jenes Landes zur Absatzstockung wesentlich beigetragen. Während des Karlistenaufstandes waren von der Regierung und von den Aufständischen sehr hohe Ansprüche an die Zahlungsfähigkeit des Landes gestellt worden (3); außerdem wirkten die kläglichen Währungsverhältnisse und die Mißernte von 1874 (4).

Daneben drohte der ganzen Tamburstickerei, in welcher die Handarbeit mehr und mehr durch die Maschine verdrängt wurde, gerade infolge dieser technischen Umwälzung *die Gefahr der lokalen Abwanderung*. Die Kurbelmaschine hatte das Tamburieren bedeutend erleichtert; ihr nicht allzuhoher Preis von 400-500 Mk. führte dazu, daß Konfektionsbetriebe, vor allem in Berlin, aber auch in anderen Orten, die maschinelle Stickerei in ihren Betrieb aufnahm oder Hausindustriellen die Anschaffung der Apparate erleichterten (5). Im Gegensatz zur Handmaschinenstickerei, welche sehr qualifizierte Arbeiter und Hilfsarbeiter erfordert, verfiel die Tamburstickerei einer allmählichen Dislozierung, die als Unterströmung der Konjunktur *ständig* anhielt. Es war ein Vorgang, dem die Industriellen ohnmächtig gegenüberstanden.

Eine allgemeine Depression lag wie über dem ganzen Eibenstocker Gewerbe, so auch über der Tamburstickerei. Die Folgen

(1) H.-K.-B. Plauen 1877, S. 202.

(2) A. a. O. 1879, S. 241.

(3) A. a. O. 1876, S. 179.

(4) A. a. O. 1872/4, 296.

(5) A. a. O. 1876, S. 179.

59

der wirtschaftlichen Krankheit zu beheben, war eine unabweisbare Forderung vernünftiger Privatwirtschaft. Damit erhebt sich die Frage: welche Maßregeln ergriffen die Fabrikanten (-Verleger), um der Absatzstockung zu steuern, und welchen Erfolg hatten sie?

b) Bestrebungen zur Überwindung der Stockung.

a) Handmaschinenstickerei.

In der *Handmaschinenstickerei* wurde ein unerwarteter Vorgang ausgelöst: *die örtliche Vermehrung der Maschinen*. Die Hausindustriellen verkauften ihre Maschinen billig und suchten andere Arbeitsgelegenheit; sie fanden besonders in Eibenstock Käufer¹⁾. Die Lage mußte sich dadurch noch verschlechtern, zumal ein durch die Länge der Krinolinenmode begründeter Optimismus dazu verhalf, daß die Streifen und Einsätze weiter produziert wurden. Die sächsische Stickerei hatte damit denselben Weg eingeschlagen wie die Schweiz. Sicherlich gab es Kanäle genug, in die man bei guten Geschäftsverbindungen den Warenabsatz leiten konnte; aber diese standen nur der Schweiz zu Gebot, die sächsische Stickerei war zu ohnmächtig auf dem Markte. Der noch vorhandene Bedarf wurde ganz vorwiegend durch Schweizer Stickereien gedeckt; und dieser Absatz führte bald zu einer engen Verbindung zwischen der Schweizer und der sächsischen Stickereiindustrie, indem erstere Aufträge nach Deutschland gab. Die Nachteile eines solchen Veredelungsverkehrs lagen auf der Hand. Die sächsischen Fabrikanten (-Verleger) wurden zu bloßen Zwischenmeistern herabgedrückt. Außerdem kamen nur die größten und unlohnendsten Muster für die Bearbeitung in Betracht; die mühsam erworbene Geschicklichkeit der deutschen Sticker wurde dadurch arg geschädigt, und die Aufträge waren in ihrer Ausdehnung äußerst schwankend.

Der Umfang dieses Veredelungsverkehrs ist nicht genau festzustellen; die offiziellen Schweizer und sächsischen Statistiken weichen von einander ab. Das Hauptzollamt Eibenstock passierten im Veredelungsverkehr für die Schweiz folgende Mengen baumwollener Stickereien:

1874	106 kg	1879	? kg
1875	956 kg	1880	19752 kg
1876	199 kg	1881	10428 kg
1877	1391 kg	1882	4262 kg
1878	1970 kg	1883	806 kg

(1) H.-K.-B. Plauen 1872/4, S. 292.

1884	171 kg		1888	150 kg
1885	3153 kg		1889	1038 kg
1886	1027 kg		1890	1664 kg
1887	457 kg		1891	0 kg

Anscheinend wurde der Verkehr mit der Schweiz durch *Schneeberger* Geschäftshäuser vermittelt. Eine ausschlaggebende Rolle hatte er für die Eibenstocker Handmaschinenstickerei nicht gespielt.

Weit aussichts- und erfolgreicher waren andere Bestrebungen, die darauf zielten, die technische Leistungsfähigkeit zu erhöhen oder die Maschinen zur Bearbeitung anderer Warensorten heranzuziehen. In jenen Jahren wurden der *Bog-* und der *Bohrapparat* eingeführt; infolgedessen konnten mannigfaltigere, vor allem auch die spitzenähnlichen *durchbrochenen* Muster hergestellt werden. Die Maschinenstickerei wurde dadurch der Handarbeit ähnlicher als bisher (1).

Derartige Ausdehnungsversuche hatte man schon 1870 gemacht - zwar vor Ausbruch der Krisis, aber bereits zu einer Zeit, als der Artikel der Streifen und Einsätze sehr minderwertig war; sie können als prophylaktisches Mittel angesehen werden. Es handelte sich um die Herstellung von *Spachtelkragen*; die Neueinführung lag sehr nahe, da die Eibenstocker Frauen und Kinder im Ausschneiden geübt waren. Kräftiger setzten die Ausdehnungsversuche naturgemäß *nach* dem Ausbruch der Krisis ein. Einige Jahre wurden große Mengen *durchbrochene Ecken* (Bohrapparat!) für *Damenkragen und Stulpen* gestickt; aber die Bevorzugung der Wäscheartikel war aus naheliegenden Gründen nicht aussichtsreich (1). Die Spachtelkragen bedeuteten ebenso wie die Ecken für Kragen und Stulpen eine quantitativ geringe Nachfrage; zudem waren die letzteren eine bloße Bedarfsnalance des von Berlin endgültig gewonnenen Wäschemarktes.

Nur *neue* Warensorten und zwar solche, die in großen Mengen gebraucht wurden, hätten Hilfe bringen können. Die Stickerei suchte in dieser Erkenntnis die *neue Mode der Tunikas* oder *Kleiderüberwürfe* auszunutzen; der Bedarf nach Kleiderbesatz und -verzierung war geblieben und hieran knüpfte sich neue Arbeitsgelegenheit: die *Stickerei auf Kleiderstoffe* für Glauchau-Meerane und die *Kleiderbesatz-*

(1) H.-K.-B. Plauen 1877, S. 199.

stickerei. Eine Erweiterung des Produktionsradius lag hierin insofern, als die Handmaschinen nunmehr zur Stickerei mit *bunten* Fäden benutzt wurden und als hiermit zugleich ein *Angriff auf die Tamburstickerei* erfolgte, die allein bisher zu jener bunten Arbeit verwendet worden war.

Zwei Entwicklungsmöglichkeiten eröffneten sich für die Handmaschinenstickerei: Übergang zur Kleiderstickerei oder zur Besatzfabrikation. Auf der ganzen Linie konnte sich der Wechsel nicht vollziehen; denn alte Maschinen waren für bessere Waren nicht zu verwenden, und an guten Stickern mangelte es allenthalben. So konnten vorläufig Hand- und Kurbelmaschinen *nebeneinander* die Kleiderstickerei ausüben. Als Fortschritt konnte diese neue Verwendung der Handmaschinen nicht bezeichnet werden; denn die Kleiderstickerei blieb nach wie vor Lohnarbeit für Glauchau-Meerane. Die Nachteile solcher Beschäftigung, in erster Reihe die sprunghafte Arbeitsgelegenheit, lagen auf der Hand.

Weittragendere Bedeutung hatte dagegen die Einführung der *Besatzfabrikation*. Hier war die Stickerei *selbst* die Ware; das Herausbringen neuer Muster erschien verlockend, da der Gewinn in die eigenen Taschen floß und nicht den Auftraggebern aus der Textilindustrie zugute kam. Der wichtigste Schritt in dieser Richtung war der Übergang zur *mehrfarbig*en Stickerei, welche zuerst 1877 versucht wurde und zwar anlehnend an *Lessingsche* Vorlagen. Altdeutsche Besätze wurden in blau und rot, blau und schwarz hergestellt (1). Wenn auch nur immer zwei Farben verwendet wurden, so wurde doch durch den neuen Artikel die Möglichkeit geboten, den Produktionsbereich der Maschine ganz bedeutend zu vergrößern. Sicher war dieser Erweiterungsversuch der *bei weitem wichtigste*. Die Eibenstocker Stickerei trat nun der Annaberger Posamentenherstellung nahe; bald sollten sehr enge Beziehungen eintreten durch die Herstellung von Perlbesätzen, die 1880 begann. Vorläufig blieb die Buntbesatzstickerei in den Kinderschuhen stecken; das lag auch an dem Widerwillen der Fädlerinnen, die sich nicht zum Fädeln der bunten Farben bequemen wollten.

Die Eibenstocker Maschinenstickerei ging zwar geschädigt aus dieser Krisis hervor; aber die Arbeitsstockung hatte auch vorteilhafte Folgen gezeitigt: *die Erweiterung des Produk-*

(1) H.-K.-B. Planen 1877, S. 199.

tionsfeldes und den Übergang zu qualitativ besserer Arbeit.

β) Tamburstickerei.

Während für die Handmaschinenstickerei eine gewisse Einheitlichkeit auch der neuen Warensorten kennzeichnend war, nahm die Tamburstickerei, je mehr sie der Depression durch Bearbeitung neuer Warensorten zu entrinnen suchte, ein recht mannigfaltiges Gepräge an. Das bloße Zugreifen nach Lohnarbeit hemmte in ihr den technischen Fortschritt. Bestrebungen, die Erzeugnisse zu verbessern, traten eigentlich nur *vor* der Krisis auf als vorbeugendes Mittel; sie ergriffen auch nicht die Gesamtindustrie, sondern beschränkten sich auf wenige leistungsfähige Geschäftshäuser.

Zwei Erweiterungsversuche lassen sich nachweisen: die Herstellung von bestickten Kaschmirtüchern und von tamburierten Gardinen. Erstere, seit 1870 eingeführt, wurden für Spanien hergestellt und zwar zugleich als Ersatz für den Rückgang der Schleier und Mantillen. Die Gardinenherstellung datierte bereits seit 1868. Nur die *beste* Ware wurde erzeugt; die Musterspesen waren deshalb besonders hoch, und hieran scheiterte wohl auch die weitere Ausbreitung dieses Geschäftszweiges. Man machte viel Rühmens von der Qualität der gestickten Gardinen und hob hervor, daß sie „in den feinsten Läden von Paris“ feilgehalten würden (1). Auf die minderwertigen Muster der anderen Stickereizweige machte der Erfolg, den die Gardinen errungen hatten wenig Eindruck. Besonders hervorzuheben ist, daß die Vorhänge nie eine Periode der Qualitätsverschlechterung durchmachten und daß sie noch heute von 3-4 guten Eibenstocker Geschäften erzeugt werden.

Während der Krisis wurden solche Erweiterungen, *die technische Verbesserungen darstellten*, nicht gemacht. Der größte Teil der Arbeit blieb Lohnstickerei für Glauchau-Meerane; im wesentlichen teilte sich die Tamburmaschine mit der Handmaschine in dieses Arbeitsfeld, ohne daß es zu einem Kampfe zwischen den beiden Systemen gekommen wäre (2). Außerdem suchte man einige Warensorten der Wäsche zu retten: Kinderkleider und -lätzchen, Herrenvorhemden, weiße und schwarze Schürzen (3). Von Dauer war die Herstellung dieser Wäschear-

(1) H.-K.-B. Plauen 1868, S. 200.

(2) Vgl. oben S. 60 f.

(3) H.-K.-B. Plauen 1879, S. 240

tikel nicht; um 1880 hatte sie die große Berliner Wäscheindustrie an sich gerissen.

Neben diesen Artikeln, welche fortwährend hergestellt wurden, kamen vorübergehend andere Warensorten vor: bestickte Strümpfe und Schuhe, Handschuhzwinkel, Schärpen für mexikanische Trachten (1). Das waren durchweg Gegenstände, welche ähnlich wie die bestickten Kleiderstoffe, nur eine Nuancierung im Produkte einer *anderen* Industrie darstellten. Die Stickerei hatte *sehr geringen* Wert im Verhältnis zur ganzen Ware; sie bildete nur vorübergehend einen integrierenden Bestandteil der Gebrauchsreife, und darin lag für die Stickereiindustrie die Gefahr, über Nacht arbeitslos zu werden.

Ein Ersatzversuch wurde nur für die Antimakassars gemacht. Die Herstellung *buntgestickter Tischdecken* wurde in Angriff genommen. Aber sie rangen sich nicht zu der erhofften Bedeutung eines Massenartikels durch; ihre Fabrikation blieb auf wenige Geschäfte beschränkt (2). Die Herstellung von *bunten Besätzen*, wie sie in der Handmaschinenstickerei eingeführt worden waren, wurde versucht; auch dieser Artikel war zu unbedeutend, als daß er der Tamburmaschine erwähnenswerte Arbeit hätte bringen können.

Die gesamte Tamburstickerei war ohne Gewinn aus der Krisis hervorgegangen. Was ihr verblieb, waren durchweg Reste ehemaliger Warengattungen; die Versuche, das technische Können zu vertiefen, hatten keine Einwirkung auf die Mehrzahl der Fabrikanten-(Verleger) gehabt, sondern sich auf wenige größere Geschäftshäuser beschränkt. Bedenklich war der Verlust der Stapelartikel, der Antimakassars und der spanischen Landestrachten. Die Tamburstickerei war dadurch führerlos geworden. Die mannigfache andere Arbeitsgelegenheit für die Textilindustrie hatte über den Verlust der Stapelwaren hinweggetäuscht; das war um so unheilvoller, als die Geschäftsverbindung mit den Webereien eine äußerst lockere war. Die Zukunft der Tamburstickerei bot eine doppelte Möglichkeit: entweder ein ferneres Vegetieren durch Lohnarbeit oder die Gewinnung eines neuen *führenden* Artikels, welcher die alten Warensorten vollends verdrängte. Einwirken konnte hier allein eine *neue* Mode, die ähnliche Vorgänge auszulösen imstande war wie einst die Krinolinenmode.

(1) H.-K.-F. Plauen 1877, S. 201.

(2) A. a. O. 1872/4, S. 296; 1879, S. 243.

B. Die Konjunktur der Besatzindustrie 1880-1908.

1. Allgemeiner Charakter der Konjunktur.

a) Die Konjunkturbilanz 1879.

Die gesamte Eibenstocker Industrie hatte Ende der 1870er Jahre mit einer Unterbilanz abgeschlossen. Fast die gesamte Wäscheindustrie war nach Berlin abgewandert; lokale Abwanderung drohte sowohl der Tamburindustrie als auch der Klöppelei durch Einführung des maschinellen Betriebs. Die Handmaschinenstickerei befand sich ganz und gar unter der Einwirkung der Schweiz oder der Weberbezirke Sachsens. Die Hauptwaren der Tamburstickerei, die Antimakassars und die spanischen Tücher, waren der Konkurrenz der ausländischen Wirkerei zum Opfer gefallen. Der deutsche Markt war durch die Krisis von 1873 nicht aufnahmefähig, der spanische Absatz durch innere Wirren zu Grunde gerichtet.

Das sind durchweg Konjunkturfaktoren gewesen, die mit der Mode nichts gemein hatten. Deren Wirkung *beschränkte* sich auf diejenigen Warengattungen, die irgendwie Beziehung zur Krinoline hatten. Die Modebewegung war gekennzeichnet durch die Verallgemeinerung der Krinoline; das führte allenthalben zu erhöhter *billiger* Weißwarenherstellung *auf Kosten der Qualität*. Wie die Mode nicht über Nacht in ihrer Stärke dagewesen war, so war sie auch nicht mit einem Schlage völlig vorüber. Es gab Übergänge. Die rückläufige Bewegung bestand bereits einige Jahre vor dem Ausbruch des Rückschlages; das ist im allgemeinen gekennzeichnet durch das allmähliche Verengern der Rockweite und in Eibenstock im besonderen durch die prophylaktischen Erweiterungsversuche des Produktionsprogrammes. Der Modewechsel war für die Stickereiindustrie nicht ausschließlich negativen Inhaltes. Die Krinoline wurde ersetzt durch die Tunika, die weißen Besätze durch die bunte Stickerei auf Kleider. Wenn auch dieser neue Bedarf nur verhältnismäßig gering war, er wies doch einen Weg für die Zukunft und führte zu Erweiterungsversuchen, bunte Besätze herzustellen. Das Schwinden aller Nachfrage erweckte Rettungsversuche durch Verbesserung der Technik. Unterbilanz war zwar vorhanden, aber die Industrie hatte wenigstens in der Handmaschinenstickerei die Kraft zur

65

Sanierung behalten. Hier wurde der Weg der Bedarfserregung konsequent beschritten; im Wirkungsgebiete der Mode war er gangbar im Gegensatz zu den anderen widrigen Einwirkungen lokaler Abwanderung, übermächtiger Konkurrenz, allgemeiner Wirtschaftskrisis, denen das kleine Gewerbe machtlos gegenüberstand.

b) *Der Ausweg.*

Gerade zur Zeit der Depression wurden in der Eibenstocker Industrie erklärlicherweise die lebhaftesten Anstrengungen gemacht, neuen Absatz zu erringen. Einen *dauernden* Erfolg hatten die Erweiterungen des Produktionsprogrammes bis 1879 nicht gezeitigt, und die Frage: „Was nun?“ erhob sich damals recht eindringlich.

Unter den obwaltenden Umständen übermächtiger Konkurrenz und unsicherer Lohnarbeit blieb der Eibenstocker Industrie nur *ein* Weg gangbar: *die Herstellung von Kleiderausputz.*

Ansätze zur Besatzfabrikation waren ja bereits mehrfach gemacht worden; es sei erinnert an die Bandzackenherstellung, an die kurze Zeit der Gorlnäherei (1) und der bunten Besätze, sowie an die handmaschinengestickten weißen Streifen und Einsätze. Sie können als die *Keime der Gegenwart* angesehen werden. Die Verbindung mit den Engroshäusern der Besatzbranche war doch nicht ganz verloren gegangen, und auf diesem Fundament ließ sich leichter ein Neubau errichten als auf ungeebnetem Boden.

Die Suche nach neuer Arbeit hatte in der Tamburstickerei 1880, in der Handmaschinenstickerei 1881, also fast gleichzeitig Erfolg. Man war in beiden Fällen auf getrennten Wegen zum Ziele gelangt. Die Handmaschinenstickerei schöpfte die Kraft aus sich selbst heraus: man ließ - zunächst in Plauen - *Tüll* auf der Maschine besticken und zwar in fortlaufenden Mustern als *Tüllspitze*. Die Tamburstickerei knüpfte an technisch ziemlich fernliegende Vorbilder an, nämlich an die Annaberger Gorlnäherei; sie nahm für die Applikation auf vortamburierte Muster ein ganz neues Material auf: *die Glasperlen*, welche ebenfalls mit der Tamburnadel aufgenäht wurden. Aber zugleich wand sich dieser neue Industriezweig zurück zu der bereits durch die

(1) H.-K.-B. Plauen 1864, S. 222/3.

66

Handmaschinen ausgenützten Tüllmode; neben jenen dichten Besätzen im Anna-berger Effekt wurden nach Pariser Vorbildern *Tüllstreifen mit Perlmustern* verziert. Die Tüllperlartikel standen gewissermaßen in der Mitte zwischen Maschinentüllstickerei und den Perlbesätzen (den sog. *Perlguirlanden*) auf dichtem Grunde; sie waren Spezialerzeugnis Eibenstocks, eingeführt aus Paris durch das Verdienst eines Eibenstocker Industriellen (1). Der *Zug zur Selbständigkeit* trat also auch in der neuen Aufschwungsperiode von vornherein in den Vordergrund.

c) *Vergleich der neuen Produktionsrichtung mit der früheren Periode.*

α) *Ablauf der Konjunktur.*

Die Konjunktur der Eibenstocker Gesamtindustrie zeigte den einheitlichen Zug auf die *Besatzindustrie*. Dadurch kam ein neues Moment in den Konjunkturverlauf: die *Intermission der Besatzmode*. Der Kleiderausputz ist erfahrungsgemäß von einer gewissen Einseitigkeit beherrscht; zu Zeiten werden die gestickten Besätze, dann wieder Spitzen, dann wieder Posamentenverzierungen oder auch Knopfausputz bevorzugt. Regelmäßig schließt *eine* Besatzart die andere aus; werden schwere Effekte bevorzugt, so tritt die leichtere, spitzenähnliche Ware in der Verwendung zurück. Die Gründe für diese *feinsten* Bewegungen der Mode sind im einzelnen kaum festzustellen; regelmäßig sind gute Verbindungen mit ersten Pariser Modefirmen eine gewisse Gewähr für die Aufnahme einer Warengattung durch das Publikum (2). Die Betonung der Besatzherstellung in Eibenstock mußte solche Bedarfsintermissionen zur Folge haben. Bisher hatten sich diese auf die Lohnstickerei für Glauchau-Meerane beschränkt; die Konjunktur zur Krinolinenzzeit hatte im wesentlichen einen recht einfachen Verlauf genommen: verhältnismäßig langsam wurden die Röcke weiter, und verhältnismäßig langsam wurden sie enger. Auch die Zutatenartikel im weitesten Sinne hatten sich regelmäßig diesen Bewegungen angeschlossen. Hingegen die Besatzmoden nach 1880 zeigten ja für sich Wellenberge und Wellentäler, also Zeiten reger und flauer Beschäftigung.

(1) H.-K.-B. Plauen 1891, S. 175.

(2) Vgl. näheres hierüber in dem Abschnitt über Musterung und Modebedarf.

67

Jedes Wellental war in Eibenstock ein kleines Abbild der großen Depression 1872-80 und zeigte dieselben Erweiterungsversuche des Produktionsprogrammes wie damals. Die Bedarfsintermissionen waren aber für die gesamte lokale Industrie daher von geringer Bedeutung, weil zugleich in Eibenstock *leichte und schwere* Effekte ausgemustert werden konnten, entweder an die Posamenten oder an die Spitzen anlehnd. Dadurch war die lange Dauer der Besatzstickerei bedingt.

β) Abhängigkeitsverhältnisse.

Auch in anderer Beziehung liegen Vergleiche zur Krinolinenzeit nahe. Zwar war Berlin als Konkurrent weggefallen; denn Eibenstock hatte die Weißwarenerzeugung und die gesamte Wäschefabrikation aufgegeben. Auch der Einfluß der Schweiz war zum mindesten gegen früher nicht gewachsen; die sächsische Stickerei hatte sogar seit 1880 durch die Tüllspitze einen Spezialartikel, welcher durch die Schweizer Industrie aus arbeitstechnischen Gründen nicht aufgenommen werden konnte(1). Mehr und mehr lockerten sich auch die direkten Beziehungen des Veredelungsverkehrs. Eine erhöhte Bedeutung erlangte hingegen namentlich zu Zeiten intermittierender Besatzmode - Mitte der 1880er und 1890er Jahre - die Kleiderstickerei für Glauchau-Meerane; aber auch sie stand von ihrem letzten Aufschwunge (1894) an auf dem Aussterbeetat.

Aber die Arbeit für Glauchau-Meerane und die Schweiz trat doch in ihrer Bedeutung für die Gesamtkonjunktur während dieser Entwicklungsperiode durchaus zurück gegenüber den engen Beziehungen zur *Annaberger Posamentenindustrie*; denn die Eibenstocker Perlbesätze, soweit sie auf *dichtem* Grunde angefertigt wurden, waren Nachahmung Annaberger Erzeugnisse. Zugleich übernahmen die Annaberger Posamentenhändler den Absatz der Perlguirlanden; denn der Ort wurde seit

1) Die Ostschweizer Stickerei hat *bis auf den heutigen Tag* nur wenig Tüll bearbeitet. Die von *Wartmann* a. a. O. 1881 - 1890, S. 125 angegebenen *technischen* Gründe können eher geglaubt als bewiesen werden: „Die Vorliebe der Sachsen für undichte Böden beruht auf der häufigen Verwendung der schweren dreistöckigen Maschinen. Der Arbeiter bestickt am liebsten die Stoffe, die der Nadel geringen Widerstand entgegensetzen. Der sächsische Sticker hat daher auch in der Tüllstickerei größere Übung, verlangt geringere Löhne, und daher hat *Sachsen* hier *die erste Stelle* errungen“. Vgl. auch „Bericht über Handel und Industrie des Kantons St. Gallen“ 1904, S. 16.

68

1871 von den fremden Einkäufern besucht, während Eibenstock nur wenige derartige Besucher hatte (1). Daraus resultierte die teilweise Unfreiheit der Eibenstocker Betriebsverfassung. Die größeren Geschäfte des Ortes besorgten allerdings den Absatz selbständig; aber zahlreicher waren die kapitallosen Kleinunternehmer, welche für die Annaberger Kaufleute nur die Rolle der Zwischenmeister spielten - „faktorierten“, wie der landläufige Ausdruck lautet; es waren „unberufene Leute“, oft auch ohne jede kaufmännische Bildung, die bei schlechtem Geschäftsgange, selbst bei nur kurzen Stockungen, den Einkäufern niederster Sorte, sog. Ramschern, in die Hände fielen und dadurch die Preise drückten (2). Aber der Zug nach Selbständigkeit befreite Eibenstock binnen 10 Jahren von der Vermittlerrolle Annabergs; der erfolgreiche Ausgang dieser Bemühungen hatte seinen Grund vor allem darin, daß Eibenstock in den *Tüllperlsachen* und in *bunten* Perlbesätzen selbständig musterte und daß in Annaberg die Arbeiter für diese Waren fehlten (3). So bewahrte der konsequente Ausbau des Produktionsprogrammes, Aufbau auf der Tüllmode einerseits und auf der früher geübten Buntstickerei andererseits, vor der Mediatisierung der Betriebe durch Annaberg.

γ) Gebietserweiterung und Arbeiterfrage.

Die unerwartet große Nachfrage nach Perlbesätzen führte zu einer weiten Ausdehnung des räumlichen Arbeitsgebietes, nachdem bereits vorher diese Leutenot den anderen Gewerbezweigen der Eibenstocker Umgebung die Arbeitskräfte entzogen hatte. Besonders die Klöppelei litt hierunter; die Frauen wurden von Unternehmern und Faktoren durch allerlei Vorspiegelungen über hohen Verdienst zur Posamenten- und zur Perlarbeit verlockt (4). Auch die Gardinenstickerei, welche nach wie vor von einigen größeren Firmen betrieben wurde, klagte über Arbeitermangel; vergeblich versuchte man, Arbeiterinnen in der Zwickauer Gegend

1) Diese waren bisher nur nach Paris gefahren. Infolge der Belagerung suchten sie die deutschen Plätze auf. Vgl. „Berichte über Handel und Industrie von Berlin“, erstattet von den Ältesten der Kaufmannschaft 1899, Bd. II, S. 170.

2) H.-K.-B. Plauen 1881, S. 186.

3) A. a. O. 1891, S. 175.

4) von *Süssmilch*, gen. *Hörnig*, „Das Erzgebirge in Vorzeit, Vergangenheit und Gegenwart“. Annaberg 1889, S. 442. H.-K.-B. Plauen 1880, S. 233; 1881, S. 174; 1888, S. 189.

anzulernen. Das einzige Rettungsmittel blieb der Veredelungsverkehr mit Böhmen, der 1880 freigegeben wurde (1). Trotzdem kam die Perlstickerei mit den Arbeitskräften der näheren Umgebung nicht aus. Die Arbeiter in Sosa, Hundshübel, Burkhardtsgrün genügten bei weitem nicht; allmählich gehörten alle Ortschaften an der Eisenbahnstrecke Eibenstock-Adorf, besonders Rautenkrantz, Jägersgrün, Hammerbrücke, zum Eibenstocker Industrieviertel. Ja es erstreckte sich zu Zeiten bis in alle Teile des Vogtlandes und bis ins Fichtelgebirge und die Gegend von Zwickau (2). Durch diese Möglichkeit beliebiger Ausdehnung des Arbeitsgebietes wurde die Perlkonjunktur elastischer; man konnte selbst die größte Nachfrage regelmäßig befriedigen. Zugleich erlaubte die weite Zerstreuung der Arbeiter einen erheblichen Druck auf die Löhne und dadurch konnte auch der Bedarf wenig zahlungsfähiger Nachfrageschichten gedeckt werden (3). Wenn auch zur Zeit der Weißwarenerzeugung ein ähnliches Fluktuieren der Arbeitskräfte zu konstatieren war, so erfuhr dieser typische Vorgang seine reinste Ausbildung doch in der Perlzeit.

d) Die Konkurrenz zwischen den Stickmaschinensystemen.

Einen durchgreifenden Veränderungsprozeß machten die örtlichen Produktionsmittel durch. Die Erfindung der Schiffchenstickmaschine, die automatisch angetrieben werden konnte, verursachte von Anfang der 1880er Jahre an ein Abstoßen der Handmaschinen von Plauen und Umgegend ins Erzgebirge. Zugleich setzte der Kampf zwischen Hand- und Tamburmaschine ein; besonders scharf dann, wenn die Perlmoden oder in den 1890er Jahren die Besatzmoden intermittierten und beide Systeme zur Kleiderstickerei verwendet wurden. In diesem Streite behielt die Handmaschine den endgültigen Sieg, vor allem durch ihre größere Leistungsfähigkeit im Besticken sich wiederholender Muster, die in erster Reihe in Frage kamen.

Unterstützt wurde das Vordrängen der Handmaschinen durch

(1) H.-K.-B. Plauen 1880, S. 228.

(2) A. a. O. 1883, S. 134; 1891, S. 176.

(3) Eine Perlnäherin verdiente:

1881 täglich M. 1.--

1882 täglich M. 0,50 - 0,60

1883 täglich M. 0,30 - 0,40

Vgl. H.-K.-B. Plauen 1882, S. 144; 1883, S. 134.

70

den Abwanderungsprozeß der Tamburmaschinenindustrie, welcher bereits in den 1870er Jahren eingesetzt hatte. Teils wurden Apparate in dem sächsisch-thüringischen Webereibeziere aufgestellt, teils von Chemnitzer Möbelstoffweberien; diese veranlaßten sogar Arbeiterinnen, nach Chemnitz umzusiedeln (1). Die Aufsaugung der Lohntamburstickerei durch die arbeitgebenden Industrien war eine bereits seit längerer Zeit drohende Gefahr. Neueren Datums dagegen war die *vollständige* Dislozierung der maschinellen Tamburstickerei; heute stehen in den meisten Groß- und sogar Mittelstädten Tamburapparate, auf welchen Stickereien für die ansässigen Konfektionswerkstätten auf Einzelbestellung gefertigt werden. Begonnen hatte diese Verlegung mit der Aufstellung von Tamburmaschinen durch die Berliner Konfektionsindustrie (2). Alle diese Vorgänge veranlaßten eine Schrumpfung der Aufträge für die Eibenstocker Tamburstickerei; nur wenige Betriebe haben sich bis heute erhalten.

Die Aufstellung der Schiffchenmaschinen in Plauen führte weiterhin außer der Abstoßung der Handmaschinen zu einer ziemlich scharfen Spezialisierung zwischen der vogtländischen und der Eibenstocker Industrie. Die Schiffchenmaschine mußte sich aus technischen Gründen auf Weißstickerei beschränken, und hierin übertraf sie bedeutend die Leistungen der Handmaschine; so verblieb letzterer nur die konsequente Betonung der *Buntstickerei*.

Durch all diese Einwirkungen wurde die Produktionsrichtung der Eibenstocker Stickerei bestimmend beeinflußt: *Beschränkung der Gesamtproduktion auf Besätze, innerhalb dieses Gewerbebezuges der Sieg der Hand- über die Tamburmaschine und Ausnützung der technischen Überlegenheit der Hand- über die Schiffelmaschine auf dem Gebiete der Buntbesatzstickerei.*

(1) H.-K.-B. Plauen 1897, S. 226.

(2) Vgl. *Helene Simon*, „Das Berliner Stickereigewerbe“ 1899, in den Schriften des Vereins für Sozialpolitik, Bd. 85, S. 504 ff.; sowie „Der Textilarbeiter“ I. XI. 1907. „Aus der Stickereibranche“. „Früher bekam der Schneidermeister den Stoff, schnitt zu, und die Sachen, auf welche Stickerei kam, wurden ins Konfektionsgeschäft zurückgeliefert; dann bekam sie der Stickmeister zum Besticken. Nach Fertigstellung kamen die Sachen zum Konfektionär zurück und nun wieder an den Schneider zum Fertigmachen. Jetzt liefert oft der Schneider alles: Also die Ware geht durch zwei Zwischenmeister, die an der Stickerei verdienen wollen“.

e) Die Etappen der Besatzstickerei.

Die Konjunkturkurve zeigte innerhalb dieser Entwicklung drei Anstiege und dazwischen zwei Niedergänge, die durch Ersatz und Erweiterungsversuche des örtlichen Produktionsprogrammes sich kennzeichnen. Der zeitliche Verlauf der Produktionsrichtung läßt sich, wenn a den Anstieg, b den Niedergang bedeutet, in folgender Weise skizzieren:

Erste Konjunkturwelle 1880-87:

- a) Tüllstickerei mit Fäden und Perlen, Perlen auf dichten Böden;
- b) Ersatzversuche: Kleider-, Handschuh-, Kambrikstickerei.

Zweite Konjunkturwelle 1888-96:

- a) Besätze auf dichten Böden mit Perlen, mit Gold-, Chenille- und anderen Fäden;
- b) Ersatzversuche: Kleider- und Kambrikstickerei.

Dritte Konjunkturwelle ab 1897:

- a) Bunte Besätze mit bunten, aber nur seidenen Fäden.

2. Die erste Etappe der Besatzstickerei.

a) Die Perl- und Tüllstickerei

α) Die Produktionsrichtung.

Die Besatzmode betonte von 1880 an ungefähr 7 Jahre lang die Tüll- und die Perleffekte. *Beide* Geschmacksrichtungen wurden von der Eibenstocker Industrie ausgenutzt; das bedeutete zugleich eine ausgiebige Verwertung der erzgebirgischen Tambur- und Handmaschinen. Innerhalb der ersten Konjunkturbewegung (1880-1887) sind die Nachfragebewegungen der drei Hauptartikel: Perlguirlanden (dichter Grund), Tüllperlbesätze, Tüllstickereien scharf auseinanderzuhalten.

β) Die Perlguirlanden.

Die Perlstickerei war für Eibenstock nur zum Teil eine *neue* Technik; denn die Musterkonturen wurden vortamburiert, und auch das Aufnähen der Perlen erfolgte mit der Tamburnadel. Nur in den Gegenden, welche neu in den Arbeitsbezirk einbezogen wurden, befestigte man die Perlen mit der *Näh*nadel; jedoch ergab diese Art der Applikation eine weniger feste Naht, da mehrere Perlen zusammen aufgenäht wurden (1). Hier wie dort

(1) H.-K.-B. Plauen 1892, S. 196.

72

war die Perlstickerei eine fast keine Sorgfalt erfordernde Handarbeit (1); hieraus erklärte sich vor allem die Erdrückung der bisherigen Gewerbezweige. So intensiv erfolgte das Vordrängen der Perlarbeit, daß bereits nach einem Jahre 9/10 der Tamburmaschinen von Eibenstock und Umgegend ausschließlich zum Konturensticken verwendet wurden.

So günstig die technischen Vorbedingungen für das Gedeihen der Perlstickerei waren, so verderblich wirkte auch hier die Stellung der Eibenstocker Stickerei als Lohnindustrie und die gegenseitige Konkurrenz der selbständigen Betriebe, sowie das Sinken der Nachfrageschichten; teils drückten die Annaberger Auftraggeber auf die Preise, teils unterboten sich die größeren selbständigen Geschäfte, teils wurden, da die Ware allmählich von minder kaufkräftigen Konsumenten verlangt wurde, die Ansprüche an die Qualität geringer. Auf jeden Fall wurden die Perlguirlanden innerhalb dreier Jahre so minderwertig, daß die Einkäufer den Artikel nicht mehr bestellten. Zwar setzten Bestrebungen ein, durch Neumusterung, namentlich durch Verwendung *bunter* Perlen (2) von verschiedener Größe das Erzeugnis qualitativ zu heben und ihm wieder einen Platz in den Musterkollektionen der Engroshändler zu sichern - aber vergeblich; selbst die Annäherung an die Tüllperlmode durch das Ausmustern von Fassonsachen (Stulpen, Kragen) blieb ohne Erfolg.

γ) Die Tüllperlsachen.

Die Tüllperlartikel erfreuten sich einer wesentlich längeren Nachfrage; das lag vor allem auch daran, daß dieselbe Ware von Paris aus als Erzeugnis der Lüneviller Perlstickerei vertrieben wurde und daher die Musterung beständig die neuesten Vorbilder hatte. Allerdings unterschied sich die Eibenstocker Ware durch ihre *bunte* Ausführung. Je nach den Saisons traten bald die Meterware, bald die Fassonsachen (Kragen, Stulpen) in den Vordergrund der Erzeugung. Daneben vollzogen sich Veränderungen in der äußeren Form; neben und statt Perlen wurden Flitter und Schmelz verwendet. Gerade zur Zeit des Niederganges der Perlguirlanden setzten bezeichnend genug diese Neumusterungen der Tüllperlstickerei ein; eben um vor dem Schicksal der dichten Perlbesätze bewahrt zu bleiben.

(1) H.-K.-B. Plauen 1883, S. 134.

(2) A. a. O. 1883, S. 133.

δ) Die Tüllstickerei.

Die Tüllmode wurde von Plauen aus der Handmaschine dienstbar gemacht; diese Ausnützung des weiten Produktionsradius der Handmaschine war diktiert von dem Bestreben, die Arbeit für die Schweiz abzustößen und die Maschine *selbstständig* in ihrer Produktion zu machen; denn bisher war sie abhängig gewesen von der Weißwarenerzeugung und von der Kleiderweberei. Das Besticken von Tülluntergrund in Streifenform schuf die zunächst vielgepriesene *Tüllspitze*, deren Anfertigung bald mit fast allen sächsischen *Plattstich*maschinen in Angriff genommen wurde (1). Die Blüte dieses neuen Produktionszweiges fiel ungefähr mit dem Gedeihen der Perlguirlandenstickerei zusammen.

Die Einführung der Tüllspitze war dadurch erleichtert worden, daß dieselbe im Gegensatz zu anderen Spitzenarten waschbar ist (2) und der Tüll zunächst einen niedrigen Preis hatte. Allerdings stiegen dessen Preise bald, es traten Schwankungen von 10-20 % ein (3). Eine Preiserhöhung der Spitze wäre schließlich dadurch gerechtfertigt gewesen, zumal der Wert des Erzeugnisses mehr im Tüll als in der Stickerei lag. Aber das Unterbieten seitens der Konkurrenz verbot den Fabrikanten (-Verleger) diese Maßregel im eigenen Interesse. Es vollzog sich also derselbe Niedergangsprozeß und aus denselben Gründen wie bei den Perlguirlanden. Ebenso wie dort suchte man die Produktionskosten durch billige Ausführung zu erniedrigen; dazu veranlaßte auch das Sinken der Nachfrageschicht: „In Eibenstock wie überall beschränkte sich schließlich die Nachfrage mehr und mehr auf ordinärste Ware in viel Garn fressenden Mustern mit langgezogenen Stichen“ (4). Die Qualitätsverschlechterung erstreckte sich zum Überfluß auch auf den Tüll (5).

Episodenhaft trat im Gegensatz zur jahrelangen Abhängigkeit von Annaberg, aber mit denselben Wirkungen, in der Handmaschinenstickerei Lohnarbeit für nordamerikanische Häuser auf; sie „ließen Tüllspitzen in großen Mengen im Kammerbezirk um Lohn

(1) H.-K.-B. Plauen 1884, S. 135.

(2) A. a. O. 1885, S. 121.

(3) A. a. O. 1884, S. 136.

(4) A. a. O. 1884, S. 135. Ähnliches berichtet *Wartmann* „Handel und Industrie des Kantons St. Gallen 1881 -1890“, St. Gallen 1895, S. 124/5.

(5) Vgl. die Angaben einer Plauener Tüllhandlung im H.-K.-B. Plauen 1886, S. 117.

74

sticken“ und traten „zu diesem Zwecke mit der großen Masse der kleinen (!) Unternehmer in Verbindung“. Außerdem wurde geklagt, „daß die in Amerika domizilierten Häuser die Stickereien für den Import zum Werte des Stoffs und der Arbeitslöhne deklarierten und daß die hierdurch erzielte Ersparnis an dem darauf haftenden 40 %-Zoll so sehr auf den Niedergang der Preise gewirkt habe, daß diejenigen Häuser, welche bisher in direktem Verkehr mit den Konsumenten (1) standen und hauptsächlich auch die besseren Genres pflegten, bei der Deklaration aber die Fakturen zur Grundlage nehmen mußten, nicht mehr mit ihren Offerten ankommen konnten“ (2).

Daneben sorgten technische Umwälzungen innerhalb der Plattstichmaschinenstickerei für die Beschleunigung des Niedergangs; die Aufstellung der Schiffchenmaschinen erschwerte die Situation der Handmaschinen beträchtlich. Gerade auf dem Gebiete der Tüllstickerei mit ihren einfarbigen, garnfressenden Mustern war die Schiffelmaschine trotz des technisch minderwertigen Erzeugnisses dem Handapparat überlegen(3). Denn schwierige Muster konnten auch auf den Handmaschinen nicht hergestellt werden; die meisten Sticker waren für solche Arbeiten nicht qualifiziert. Darunter litt auch die Pünktlichkeit der Produktion; denn da für die bessere Arbeit nicht die genügende Anzahl von Stickern vorhanden war, so konnten die Ablieferungstermine nicht eingehalten werden; das „erhöhte häufig die Verlegenheit des Fabrikanten“ (4).

Die Tüllspitze hatte den Handstickmaschinen nur ganz kurze Zeit Beschäftigung gewährt; 1884 stand dieser Teil der Eibenstocker Industrie vor derselben trostlosen Zukunft wie in der großen Depression 1872-79; in der Weißstickerei war ihr voraussichtlich überhaupt jede Betätigung durch die Konkurrenz der Schiffelmaschine *dauernd* versagt.

b. Der Niedergang 1884 - 87 (erste Kleiderepisode).

Die Absatzstockung, welche mit dem Jahre 1884 einsetzte, traf nicht die gesamte Eibenstocker Stickerei; die Perltüllsachen blieben von ihr überhaupt verschont. Um so prekärer war die Lage der Handstickmaschinenbesitzer. Auch jetzt setzten typische Ersatzversuche ein. Vorübergehend (1885) bemühte man sich

(1) sc. den Besatzgrossisten.

(2) H.-K.-B. Plauen 1883, S. 121.

(3) A. a. O. 1885, S. 121.

(4) A. a. O. 1882, S. 131.

wieder um Erlangung von Schweizer Lohnaufträgen. Aber dem *Zug zur Selbständigkeit* entsprechend suchte man vor allem *neue* Artikel zur Bearbeitung heranzuziehen. Als Nachahmung eines Plauer Erzeugnisses wurde ein Teil der Maschinen mit der Herstellung von Krepelissespitze, die Besatzzwecken diene, beschäftigt (1). Eine Firma griff auf die Handschuhstickerei zurück; sie erhielt 1886 ein Patent auf eine Vorrichtung für das Einspannen von Fassonwaren in den Rahmen der Heilmannschen Stickmaschine (2). Zwar erlangte diese Verwendung der Handmaschinen kurze Zeit eine erhebliche Ausdehnung; aber auch jetzt zeigte sich das Charakteristikum der Stickereilohnindustrie: der Handschuh mit Stickerei blieb nur einige Saisons, genau wie vor Zeiten der gestickte Schuh oder Sonnenschirm oder das gestickte Kleid. Infolge der Arbeitslosigkeit ging ein großer Teil der Sticker zur Verrichtung von Tagelöhner- und Handlangerarbeiten über (3).

Weniger schwer war die Lage der Tamburstickerei, trotz der jahrelangen Bedarfsintermission in den Perlguirlanden. Zunächst traten ja die *Tüll*perlsachen als teilweiser Ersatz auf; aber sie genügten durchaus nicht für die volle Beschäftigung der Tamburmaschinen. Ersatzversuche waren also auch hier notwendig. Durch das Glück der Konjunktur hatten die Ausmusterungen der sächsisch-thüringischen Webereien in *Stickkleidern* Erfolg.

Diese neue Mode der bestickten Kleider war ein Beispiel der Allmählichkeit des Modewechsels; die Stickerei war ein *Nachhall* der Perlbesätze auf dichtem Grunde. Denn neben der Maschinenstickerei wurden Perlen mit der Hand aufgenäht; die Verzierung war mannigfaltig durch das verschiedene Applikationsmaterial, Plüsch, Chenille, Schnüre usw. Wesentlich war dabei, daß nur einzelne *abgepaßte Kleiderteile* (sogen. Tabliers) bestickt wurden, ganze Stofflängen hingegen nicht. Das Zusammenwirken von Hand- und Maschinenstich hatte zur Folge, daß die Handstickmaschine nicht für die Veredlung der Tabliers in Frage kam; denn die Tamburstiche liegen nahtartig fest auf. Die Plattstiche hingegen können leicht verzerrt werden, und daher wäre die spätere Perl- usw. Applikation für solche Muster gar nicht möglich gewesen (4). Dazu kam, daß man für die neue

(1) H.-K.-B. Plauen 1885, S. 122.

(2) A. a. O. 1886, S. 134/5.

(3) A. a. O. 1884, S. 137.

(4) A. a. O. 1886, S. 134.

76

Phase der Kleiderstickereimode sogar entsprechende Maschinen konstruierte; in erster Linie ist zu nennen die Tamburperlmaschine, die selbsttätig die Applikation vornahm (1).

Die Eibenstocker Stickerei hatte durch den Niedergang wieder Rückschritte zur Lohnindustrie gemacht; ein Teil, die Tüllperlarbeit, war zwar selbständiges Erzeugnis geblieben. Bedenklich war die Lage der Handmaschinenstickerei geworden; sie erforderte ein gänzlich neues Produktionsprogramm infolge der Konkurrenz der Schiffelmaschine. Unter diesen Umständen trat die Eibenstocker Konjunktur in eine neue Phase ein.

3. Die zweite Etappe der Besatzstickerei.

a. Die Vereinheitlichung der Eibenstocker Industrie.

Die Perlverzierung auf dichtem Grunde war auch während des Niederganges nach 1883 *nicht vollständig aus der Mode* gekommen; darauf läßt vor allem die Verwendung der Tamburperlmaschine schließen. Zwar war das Besticken der Kleider Teile vom Standpunkte des objektiven Beurteilers nur eine bloße Bedarfsnuance gegenüber dem bestickten Besatze; aber für Eibenstock bedeutete diese geringe Bedarfsveränderung neue Abhängigkeit von Glauchau und damit alle Nachteile der Lohnindustrie. Aus diesem Dienstverhältnis hatte Eibenstock schon eher sich zu befreien gesucht; und jetzt mußte dieser Drang zur Selbständigkeit noch verstärkt werden, da auch die Handmaschinenstickerei für andere Industrien um Lohn arbeitete.

Hilfe konnte allein eine neue Besatzmode bringen; andere Artikel wurden ja durchweg von Eibenstock nur um Lohn veredelt. Der Umschwung setzte 1888 ein, und zwar ging er von der Schweiz aus. Hier wurde, um den Rückgang in den Stapelartikeln der weißen Wäschebesätze wett zu machen, die Besätzzestickerei mit Metall-, besonders *Goldfäden* aufgenommen (2). Die Einkäufer zeigten gerade für den Goldeffekt Vorliebe, und die Eibenstocker Stickerei nutzte diese Nuance der Besatzmode *doppelt* aus. Einmal wurden zunächst die Tambur-, dann aber auch die Handmaschinen für die neue Stickerei verwendet (3).

(1) H.-K.-B. Plauen 1887, S. 140.

(2) Wartmann, „Handel und Industrie des Kantons St. Gallen 1881 - 1890“. St. Gallen 1895, S. 125/6.

(3) A. a. O. 1888, S. 135.

Eine Abart der Goldarbeit war das Aufnähen von Kanetillen, d. s. kleinste Stückchen zerschnittener Goldfäden. Sie bildete den *Übergang zur Wiederaufnahme der Perlbesatzstickerei*; statt der kleinen Goldfäden wurden *Metallperlen* verwendet. Neben diesen glänzenden Materialien, die sich wohl infolge der aufdringlichen Wirkung nie sehr langer Beliebtheit erfreuen, erfolgte in Eibenstock eine recht mannigfaltige Ausmusterung des *Faden-* und des *Perlmaterials*, besonders *bunter Mohairgarne*, dann *bunter Wachs-, Metall- und Glasperlen*, weiterhin wurde auch *Soutache-*, d. s. dünne Schnüre, sowie *Plüschstickerei* ausgeführt (1). Die *Russenschwärmerei* in Frankreich (1892) brachte auch einen neuen Besatzartikel zur Welt: die bunte „*Russenborte*“, die sich aber nur eine Saison hielt (2). Also eine äußerst intensive Ausgestaltung des kleinen Produktionsprogrammes, die zugleich zu einer vollen Ausnutzung der Maschinen führte. Zunächst wurde die Handmaschine nur neben den Tamburapparaten verwendet; aber bald standen beide Systeme gleichberechtigt für die Besätzzstickerei einander gegenüber. Die Handmaschine hatte eine einschneidende Änderung ihrer Produktionsrichtung erfahren; einmal ein Gebiet *selbständiger* Betätigung, nicht bloßer Veredelung gewonnen, dann eine Möglichkeit erlangt, neben der Schiffelmaschine weiterbestehen zu können. Außerdem war diese Periode ausschlaggebend für die Gestaltung der Eibenstocker Zukunft. Durch die *bunte* Ausführung war Annabergs Vermittlertätigkeit abgestoßen, und der weitere Aufbau auf dieser Bedarfsnuance konnte auch fernerhin die Selbständigkeit der kleinen Industrie garantieren.

b. Der Niedergang (zweite Kleiderepisode).

Die Blüte der Besätzzstickerei dauerte nur vier Jahre; dann stellte sich die Rücklaufsbewegung ein, die sich sowohl auf die Perl-, als auf die gestickten Besätze erstreckte. Wie 1872 und 1883 lag der Grund auch jetzt in dem Sinken der Qualität; „es sei nicht zu verkennen, daß viel *minderwertige* Ware auf den Markt gebracht worden sei“ (3). Daneben spielte der Verlauf der Weltkonjunktur wie einst 1873 in den Eibenstocker Geschäftsgang hinein. Die nordamerikanische Krisis von 1893

(1) H.-K.-B. Plauen 1888, S. 148.

(2) A. a. O. 1892, S. 193.

(3) A. a. O. 1893, S. 183.

78

rief eine äußerst schwere Absatzstockung speziell für die Perlbesätze hervor (1), da die Vereinigten Staaten einer der Hauptabnehmer waren. Die Lage wurde weiterhin dadurch verschärft, daß die schwarzen Tüllperlsachen denselben Abwanderungsprozeß durchmachten wie die Wäscheerzeugung und die unterlegten Sachen; die Artikel wurden mehr und mehr in der Umgegend von Dagsburg im Elsaß, von Offenbach und von Luneville angefertigt, da sie hier durch die niederen Löhne wohlfeiler hergestellt werden konnten (2).

Aber gegenüber den bisherigen Niedergängen zeigte die Perlmode einen wesentlichen Unterschied: ein mehrmaliges Wiederaufflackern, besonders 1895/96; jedoch die Abwärtsbewegung *an sich* wurde dadurch nicht beeinflußt (3). Das Wiederaufflackern der Perlnachfrage wurde immer kürzer; aber bis auf den heutigen Tag ist kein vollständiges Erlöschen erfolgt. Noch jetzt werden Perlarbeiten in Sosa, Hammerbrücke, Rautenkranz u. a. Orten angefertigt; jedoch kann nach 1895 nicht mehr von *Perlmoden* gesprochen werden. Vielmehr war die jährliche Nachfrage auf diejenigen Artikel hauptsächlich gerichtet, welche des glänzenden Talmieffektes nicht entraten können: auf Theater-, Ball-, Maskeradekostüme. Sicher sind die jetzigen verarbeiteten Perlmengen winzig im Vergleich zu den Jahren 1880-1884, 1888-1892.

Der Nachhall der Perlnachfrage konnte keineswegs für die Beschäftigung der Hand- und Tamburmaschinen genügen. Das Suchen nach Ersatzbeschäftigung führte zur ursprünglichen Tren-

(1) Vgl. die Ausfuhrwerte der seit 1893 in Eibenstock bestehenden Konsularagentur der Vereinigten Staaten, soweit sie sich auf trimmings beziehen:

Vierteljahr

	<i>I.</i>	<i>II</i>	<i>III.</i>	<i>IV.</i>	<i>Summe</i>
1893	471228	67774	28228	0	567230 M.
1894	49606	24491	43425	52355	169877 M.
1895	247820	39245	97648	144869	529582 M.

(2) H.-K.-B. Plauen 1897, S. 231.

(3) Das beweisen auch die Ausfuhrziffern der trimmings nach den Vereinigten Staaten, die seit 1896 beträchtlich sanken; umso mehr als in diesen Ziffern die Werte der buntseidenen Besätze enthalten sind, bei denen seit 1896 ein ununterbrochener Aufschwung einsetzte.

1893	M.567230
1894	M.169877
1895	M.529582
1896	M.607876
1897	M.571595
1898	M.477690
1899	M.414391

nung der Konjunkturen für die beiden Maschinensysteme; typisch ist auch in dieser Niedergangsperiode der Rückfall in die Lohnindustrie.

Die Tamburmaschinen wurden teils für das Besticken von Portièren und Handschuhen für Chemnitz verwendet, teils auch für die Veredelung von Plauener Gardinen; der Nachteil der Lohnindustrie zeigte sich wieder in scharfer Ausprägung: Chemnitz stellte selbst Maschinen auf (1). Die Gardinenstickerei konnte sich nicht einbürgern (2), da die Arbeiterinnen sich an den neuen Artikel nicht gewöhnten; dazukam, daß die maschinelle Tamburarbeit körperlich schwerer und daher bei den Frauen unbeliebter als das Nachbessern und andere Zurüstungsarbeiten war. Die Kleiderstickerei war den Tamburapparaten durch die Übermacht der Handmaschinen verschlossen. Technische Konkurrenz und Abwanderung taten das so ihre, um die Tamburtechnik mehr und mehr aus dem Eibenstocker Industrieviertel zu verdrängen.

Die Handmaschinenstickerei fand für die verlorenen Besätze bald andere Beschäftigung. Ihr kam, so paradox es klingt, die besatzfeindliche Mode dieser Zeit zu statten. Denn vollkommen glatt wurden die Kleider nicht getragen; man legte sich nur im Ausputz große Beschränkung auf. Infolgedessen fielen auch die reichbestickten Kleiderteile weg, und die sächsisch-thüringische Webeindustrie ließ ganze Stofflängen in *einfachsten* Mustern (Blümchen, Arabesken) (3) besticken. Für solche einfache, *wiederkehrende* Muster arbeitete die Handmaschine billiger infolge des Vielnadelprinzips (4), sie garantierte dadurch auch die Kongruenz der einzelnen Musterfiguren. Außerdem waren die ganzen Stofflängen für die Handmaschinen geeigneter als die einzelnen Kleiderteile von 1884-87, die erst auf den Stickrahmen aufgeheftet werden mußten.

Die Kleiderstickerei reichte jedoch für die Beschäftigung der Handmaschinen nicht aus, zumal ihre Zahl in Eibenstock sich durch die billigen Verkäufe aus dem Vogtlande beträchtlich vermehrte; denn infolge des Vorherrschens der Weißstickerei in der Plauener Gegend wurden hier nur noch Schiffelmaschinen aufgestellt. Die gebrauchten Handmaschinen wurden für 150-200 M ins Erzgebirge verkauft und zwar durchweg an Hausindustrielle (5).

(1) H.-K.-B. Plauen 1897, S. 226.

(2) A. a. O. 1893, S. 178.

(3) A. a. O. 1894, S. 208/9.

(4) A. a. O. 1894, S. 208.

(5) A. a. O. 1895, S. 210.

80

Durch diese Vermehrung der Produktionsmittel stieg natürlich die Arbeitslosigkeit in Eibenstock noch; besonders schwierig war die Lage der Fabrikbetriebe, da die Kleider von Glauchau-Meerane aus meist an hausindustrielle Einzelsticker gegeben wurden (1). So kam es, daß die Fabrikmaschinen sogar auf weiße Kambrikstickerei beschäftigt wurden; doch dauerte dieser Rückfall in die einst geübte Wäschestickerei nur ein knappes Jahr (1895). Andere Betriebe nahmen das Besticken von episodenhafte auftretenden Ersatzartikeln auf: Kravatten, Tücher, Smoking-Capes (1896); aber auch hier handelte es sich um bloße Lohnarbeit, ähnlich wie Mitte der 1870er Jahre. Gerade die prekäre Lage der Fabrikbetriebe mußte zu energischen Erweiterungsversuchen führen, die der Eibenstocker Industrie die kaum gewonnene Selbständigkeit zurückgaben. Der einzige Weg blieb die *Rückkehr zur Buntbesatzstickerei*, vor allem deshalb, weil hier die Handmaschine, das lokal wichtigste Produktionsmittel, ein unbestrittenes Feld hatte.

4. Die dritte Etappe: Die gegenwärtige Buntbesatzstickerei.

a. Die Konjunktorentwicklung.

Die Buntbesatzstickerei hatte 1893 zwar eine fast gänzliche Rückdrängung erfahren, aber in bescheidensten Grenzen wurde sie ähnlich wie die Perlindustrie weitergeführt; „hochfeine, seidene Posamentenstickerei läßt sich ... durch nichts anderes ersetzen

als durch Brüsseler Spitzen“ (2). Die Fabrikanten (-Verleger) mußten daher auf die Wiederaufnahme der Besätze durch die Modehäuser besonders bedacht sein; außerdem waren sie während der Episode der Kleiderstickerei dadurch, daß die Webereien in *direkten* Verkehr mit den Einzelstickern traten, in ihrer Existenz gefährdet.

Die Bemühungen hatten von 1896 an einen bis heute währenden Erfolg. Statt der bisher getragenen Posamenten des Annaberger Genres wurden die buntseidenen Besätze als Kleiderausputz verwendet (3). Wie 1888 scheint auch 1896 die Aus-

1) H.-K.-B. Plauen 1894, S. 210; 1895, S. 200.

(2) A. a. O. 1895, S. 203.

(3) Berichte über Handel und Industrie von Berlin, erstattet von den Ältesten der Kaufmannschaft 1898 II, S. 184; 1899 II, S. 170; 1901 II, S. 161. Berliner Jahrbuch für Handel und Industrie, Bericht der Ältesten der Kaufmannschaft 1905 II S. 360; 1906 II, S. 349; 1907 II, S. 369.

musterung sich an Schweizer Vorbilder angelehnt zu haben; die stete Vorbildlichkeit der St. Gallerer Warensorten spricht durchaus dafür. Als *Nachhall der früheren Metallstickerei* wurden zunächst Gold-, in steigendem Maße aber Buntseidenfäden verstickt; die äußerst billige Preisstellung für schmale Besätze half den Markt gewinnen (1), und die Vertiefung der Musterung half ihn behaupten.

Die Entwicklung der Muster bis in ihre Einzelheiten zu verfolgen, erübrigt sich, da diese für den Konjunkturverlauf nicht bedeutsam sind. Im ganzen ging die Veränderung der Muster so vor sich, daß nach den bunten Sachen um 1900 die einfarbigen schwarzen und weißen, sowie die schwarz-weißen Garnituren beliebt waren. Sie blieben zwar weiterhin erhalten, aber traten doch durchaus in den Hintergrund gegenüber den sich mehr und mehr durchsetzenden *bunten* Besätzen. Die Ausarbeitung der Muster erfolgte je nach der Moderichtung im japanischen, im orientalischen, im Empirestil; bald waren Ranken, bald Ornamente begehrt (2). Auf gute Zusammenstellung der Farben und zeichnerisch gute Muster wurde mehr und mehr Wert gelegt.

Neben den bunten Besätzen konnten andere Warengattungen sich nicht behaupten. Das Besticken von Blusen hatte wenig Bedeutung. Von 1905 an trat *episodenhaft* die ziemlich erhebliche Anfertigung von buntgestickten Krageneinsätzen (Bäffchen, Kolaretts) auf, um bald wieder zu verschwinden. Auch die seidene Luftstickerei (3) beschäftigt nur wenige Maschinen. Die Stickerei in Eibenstock gewährt ein vollkommen einheitliches Bild; was sich an früheren Warengattungen noch erhalten hat, z. B. die Gardinen-, die Portièrenstickerei, das beeinflußt in seinem Geschäftsgange durchaus nicht den örtlichen Stickereimarkt.

b) Der Aufschwung des Ortes.

Der große Aufschwung der Buntbesatzstickerei zeigt sich in mannigfachen wirtschaftlichen Erscheinungen. Die Bevölkerung, welche sich von 1861 - 1900, also innerhalb 40 Jahren, sehr langsam,

(1) H.-K.-B. Plauen 1896, S. 255.

(2) Bis in diese Bewegungen sind die Schweizer Musterwechsel nicht zu verfolgen, da die Berichte nicht genügend spezialisiert sind. Sie sind sicher den sächsischen gleich gewesen.

(3) In Plauen als baumwollene Spitze Spezialartikel. Gestickt wird auf einen geringwertigen Unterstoff, der nachher ausgebeizt wird, sodaß ein spitzenartiges Muster bleibt.

82

um 21,3 % vermehrt hatte, wies in dem nur 7jährigen Zeitraume 1900 - 1907 eine Zunahme von 17,0 % auf. Der Postverkehr hat sich fast verdoppelt seit 1900, soweit Pakete und Postanweisungen in Frage kommen.

Tabelle 2: *Postverkehr*

Jahr	Pakete in 100 Stück		Betrag der Postanweisungen in 1000 M	
	Abgesandte Stück	Angekommene Stück	Abgesandt	Angekommen
1875	33,7	27,4	?	?
1876	30,6	30,3	?	?
1877	32,6	34,7	?	?
1878	31,5	29,5	?	?
1879	28,7	28,6	?	?
1880	32,8	31,9	648,8	?
1881	37,6	36,3	782,8	?
1882	44,4	43,8	909,9	787,2
1883	44,2	49,2	936,4	766,2
1884	42,7	38,9	931,1	802,6
1885	45,9	43,3	909,5	777,8
1886	48,6	48,3	988,1	817,6
1887	47,5	51,9	951,5	824,8
1888	47,4	58,8	1086,4	836,0
1889	47,2	58,1	1260,0	814,9
1890	44,0	54,9	1159,8	835,9
1891	45,0	55,7	1156,1	777,6
1892	48,5	61,5	1137,8	763,5
1893	42,3	51,6	1165,6	720,0
1894	46,7	54,9	1162,8	835,8
1895	50,9	60,2	1200,0	928,0
1896	52,2	58,2	1192,0	1090,2
1897	53,9	61,2	1240,3	991,2
1898	60,0	65,7	1394,6	1014,6
1899	65,5	68,4	1571,1	1302,1
1900	66,8	68,0	1718,5	1446,5
1901	67,8	70,2	1832,1	1484,8
1902	82,2	83,2	2075,5	1688,8
1903	93,6	94,1	2346,7	1975,5
1904	85,2	83,2	2271,5	1908,9
1905	107,4	98,5	2448,6	2077,9
1906	123,7	103,8	2723,7	2399,8
1907	130,0	110,4	2867,0	2474,5
1908	105,5	95,2	2448,3	1963,0

In den Jahren 1871 - 1902 wurden jährlich je 8 Maschinen aufgestellt, 1902 - 1907 dagegen je 36.

Die Zahl der Maschinen betrug

1871	116
1902	363
1907	546

83

Das Arbeitsgebiet dehnte sich neuerdings auch auf die entfernteren Nachbarorte aus; auf Hundshübel, Rautenkranz, Stützensgrün, Bärenwalde, Zschorlau; seit 1904 ist sogar Schneeberg-Neustädtel (1), dieser alte Sitz der Kambrikstickerei, mehr und mehr für Eibenstock tätig. Kennzeichnend ist auch die neuerliche starke Vermehrung der Stickereigeschäfte, welche 1883 - 1903 von 34 auf 52 stieg, 1903 - 1907 dagegen auf 70; also im ersten Zeitraume entfällt auf jedes Jahr kaum je eine Firmengründung, seit 1903 aber nahezu je 5.

c) *Konjunkturgefahren.*

Die relativ lange Aufwärtsbewegung der Buntbesatzstickerei kann auf Grund der Untersuchung des Konjunkturverlaufs seit 1860 *nicht* zu der Annahme verführen, daß nunmehr ein dauerndes goldenes Zeitalter für Eibenstock und das westliche Erzgebirge angebrochen sei. Die Kenntnis des krisenerschütterten Daseins der Stickerei in Eibenstock, die *Weigel* anscheinend auf der Durchreise nicht erhalten konnte (2), läßt dessen Vorschlag, die Eibenstocker Stickereibranche nach Annaberg zu verpflanzen, um der dortigen Krisis abzuhelpfen, als vollkommen ungeeignet erscheinen. Der Annaberger Krisenteufel würde durch den Eibenstocker Beelzebub ausgetrieben werden - ganz ungeachtet der Tatsache, daß über der allmählichen Einarbeitung der Annaberger Posamentierer in die Handmaschinenstickerei lange Jahre vergehen würden.

Die Eibenstocker Buntbesatzstickerei zeigt schon jahrelang bedenkliche Krankheitserscheinungen, über die uns ihr blühendes Aussehen nicht hinwegtäuschen darf.

Die jeweiligen akuten Beschwerden sind harmlos, wenn auch für *einzelne Unternehmungen* recht schmerzhaft. Wir denken dabei vor allem an die Einwirkung, welche verminderte Kaufkraft einzelner Konsumentenländer oder politische Zusammenhänge ausübten. Z. B. war England während des südafrikanischen Krieges mit seinen Aufträgen auf bunte Sachen sehr zurückhaltend; Rußland hat durch die jüngsten inneren Wirren an seiner Kauflust verloren. Der Eibenstocker Stickereimarkt ist gewissermaßen der Wetterwinkel für die ungünstigen nationalen Konjunkturen der Kundenländer. Von einer Konstanz

(1) H.-K.-B. Plauen 1906, S. 223/4.

(2) *Weigel* a. a. O. S. 110.

84

des Absatzes kann nicht die Rede sein, sobald es sich um ein einzelnes Land handelt; man vergleiche die Übersicht über die Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten:

Tabelle 3.

Ausfuhr von Stickereien und Besätzen nach den Vereinigten Staaten aus dem Gebiete der Konsularagentur Eibenstock.

Beträge in Mark.

<i>Jahr</i>	<i>I. Vierteljahr</i>	<i>II: Vierteljahr</i>	<i>III. Vierteljahr</i>	<i>IV. Vierteljahr</i>	<i>Jahressumme</i>
1893	471228	67774	28228	0	567230
1894	49606	24491	43425	52355	169877
1895	247820	39245	97648	144869	529582
1896	357911	27131	118451	104383	607876
1897	189827	160610	111027	110131	571595
1898	214853	38295	164412	60130	477690
1899	115815	45450	137311	115815	414391
1900	268049	85642	236249	113045	702985
1901	185316	118672	367622	214863	884473
1902	330250	72831	455951	38242	897274
1903	331334	91293	474874	147494	1044995
1904	147865	35838	410142	91031	684876
1905	373523	109981	560861	198067	1206432
1906	419503	140203	364819	153471	1078396
1907	396408	239742	95266	74975	806391
1908	Die Eibenstocker Ausfuhr wird nicht mehr gesondert angegeben				

Immerhin ist die Internationalität der Eibenstocker Geschäftsbeziehungen ein teilweiser Schutz gegen diese Art schädlicher Einflüsse.

Schwer sind die dauernden Schäden, welche die Buntbesatzstickerei gerade in den letzten Jahren durch konkurrierende Industrien erlitten hat. Barmen *webt* die Eibenstocker Artikel und zwar mit weit billigeren Selbstkosten; in Weipert in Böhmen werden Besätze auf der Schiffchenstickmaschine, dieser gefährlichsten Feindin der Handmaschine, hergestellt und nach besonderem Verfahren *bunt* eingefärbt (1); Plauen reißt anscheinend die weißen und schwarzen Besätze an sich, welche Eibenstock in stillen Zeiten auf Lager fertigen läßt, und stellt sie weit billiger mit seinen Schiffchenmaschinen her (2). Seit längerer Zeit versucht die Posamentenindustrie Annabergs *leichte* bunte Besätze zu erzeugen (3).

(1) Berliner Jahrbuch für Handel und Industrie. Bericht der Ältesten der Kaufmannschaft von Berlin 1908 II, S. 383.

(2) H.-K.-B. Plauen 1907, S. 230.

(3) Berliner Jahrbuch ... 1903 II, S. 290. „Der Geschmack (in genähten Phantasiegimpfen) *lehnte sich an den Spitzen- und Stickereigenre* Fortsetzung von 85 an“. „Es wurden große Anstrengungen gemacht, geschmackvolle Kollektionen zu schaffen, und wenn es gelang, den bevorzugten Stickereien Konkurrenz zu machen, so ist dies ein Beweis für die hohe Intelligenz und Rührigkeit unserer Fabrikanten.“

85

Die Eibenstocker Industrie kennt diese Schäden nur zu genau; aber bisher konnte sie nur auf die Einzelsymptome loskurieren. Barmen suchte man dadurch aus dem Felde zu schlagen, daß man auf Filetuntergrund (*weitmaschiger* Netzstoff) muster- te, den die Bandweberei nicht erzeugen kann (1), oder durch Verbindung von Luft- und Besatzstickerei. Die durch die Schiffchenmaschinen beigebrachten Wunden dürften keinesfalls verheilen.

Das wirksamste Mittel ist unter den obwaltenden Umständen eine energische, qualitative Hebung der Buntstickerei. Gerade die feinsten Besätze konnte Eiben- stock bisher nicht herstellen (2); nur in *mittleren* Qualitäten war die Konkurrenz mit der Schweiz auszuhalten (3). Eine gewisse Gewähr gegen letale Absatzstok- kungen kann die technische Beweglichkeit der Stickerei sein. Und schließlich bietet der Rückgriff zu früheren Warengattungen auch ein Hilfsmittel: denn seit 1908 hat wieder eine starke Nachfrage nach Perlbesätzen eingesetzt.

Ob damit eine neue Degradierung der Handmaschinenstickerei zur Hilfsindustrie der Perlarbeit verbunden ist, kann heute nicht entschieden werden; aber zum Se- gen für die *Buntstickerei* gereicht sie kaum: die Sticker büßen ihre Geschicklich- keit ein. So mutet uns die Zukunft der *Handmaschinenstickerei* nicht aussichts- reich an, und an diesem Geschick ist die Mode nur zum kleinen Teile schuld.

(1) H.-K.-B. Plauen 1907, S. 230.

(2) Ein großer Teil der Maschinen war von vornherein durch die frühere Kleiderstickerei abgear- beitet.

(3) Unglaublich leichtgläubig scheint *Weigel* a. a. O. S. 42 zu sein: „Die Stickerei des Eibenstocker Bezirkes dagegen hat sich seit dem Ausbau zur Bunt- und Seidenstickerei in den 80er Jahren des 19. Jahrhunderts nicht nur auf der alten Höhe (?) erhalten, sondern erfährt noch jährlich weitere Fortschritte; das kommt daher, weil sie völlig ohne Konkurrenz geblieben ist ... Die Schweizer Stickereien ... sind zu geringwertig an Geschmack und Qualität, als daß sie mit den Eibenstocker Artikeln in Wettbewerb zu treten vermöchten“. Vgl. hierzu H.-K.-B. Plauen 1905, S. 207/08.

IV. Kapitel. Der Modewechsel als Konjunkturmoment (1).

Es ist nach der ausführlichen Darstellung der Konjunkturbewegung nichts sicherer, als daß die Konjunktur einer Modeindustrie keineswegs allein durch den Wechsel der Mode ihre Unruhe und Bewegung bekommt. Das Bild, das sich uns ergeben hat, war mannigfaltig genug: die Veränderungen der Technik, die Konkurrenz anderer Industriezweige, die Abwanderung der Produktion an einen anderen Standort traten deutlich hervor. Die Gefahr der *Mediatisierung* war ein Beweis, wie die Veränderung der industriellen Organisation konjunkturverändernd wirkt. Die Kaufkraft der Abnehmerkreise zeigte die Wirkung der großen allgemeinen Konjunkturwellen und übertrug das allgemeine Auf und Ab auch auf unsere Modeindustrie. In der Gestaltung der Ausführverhältnisse kamen alle Schicksale der Exportländer, von kriegerischen Unruhen bis zur Zollpolitik für deren Teil zur Geltung. Ein buntes Durcheinander!

Aber die theoretische Analyse hat das Bedürfnis, abstrakt zu untersuchen, wie sich die spezifische Konjunktur Wirkung des spezifischen Konjunkturmomentes „Mode“ nach unserer Erfahrung darstellt.

(1) Als ich unter direktem und indirektem Einflüsse *Büchers*chen Denkens und besonders angeregt durch die *Plengesche* Vorlesung im S.-S. 1903 über „Krisen und Konjunkturen“ mir später während meines zweijährigen Aufenthaltes in Eibenstock die Aufgabe stellte, die Konjunktur der Mode in der dortigen Stickereiindustrie darzustellen, schien mir die Festlegung der typischen Vorgänge des Modewechsels das Hauptproblem zu sein. So kam ich zu dem, was jetzt als Musteringwechsel, Produktionsversetzung, Fabrikationswechsel und Produktionsschwund bezeichnet ist. Die endgültige Fassung der Theorie entstand unter eingehender Mitwirkung von Herrn Prof. Dr. *Johann Plenge*, die abgesehen von der Terminologie namentlich zur Trennung der Bedarfs- und Produktionsphänomene („Effekt“ und „Verfahren“), zur Hervorhebung der besonderen Voraussetzungen der Eibenstocker Industrie und zur Darlegung der konjunkturtheoretischen Zusammenhänge führte.

Wenn wir dabei zu gewissen Verallgemeinerungen kommen, so soll ihre Bedeutung doch ausdrücklich auf solche Fälle eingeschränkt werden, die analoge Grundbedingungen haben wie die Eibenstocker Industrie.

Die Eibenstocker Industrie ist wesentlich eine Dekorationsindustrie; sie stellt *ornamentale Teilstücke, keine Vollprodukte* her. Ein solcher Gewerbezweig hat nicht nur mit einem Wechsel in der Kleiderschmuckmode, sondern auch mit einer ornamentlosen „glatten“ Mode zu rechnen. Die Änderungen einer speziellen Ornamentenmode folgen wahrscheinlich schneller und unregelmäßiger als die Perioden einer Mode für Vollprodukte. Auf der anderen Seite kann eine Dekorationsindustrie leichter ihre eigenen Wege gehen und mit ihrem Material und ihrem Verfahren für irgend einen anderen Bedarfszweck ein schmückendes Zubehörteil herzustellen suchen.

Zweitens ist die Technik der Handmaschine besonders vielseitig, das *Verfahren* erlaubt viele „*Effekte*“ und es ist demnach klar, daß man den von der Mode gewünschten Effekt recht vielseitig variieren kann und doch noch innerhalb der *Verkaufsgrenze* der Plattstickerei bleibt. Eine solche technische Vielseitigkeit erlaubt auch besonders zahlreiche Ausgleichsvorgänge, um Ersatz für durch die Mode verlorene Produktionsaufgaben zu finden. Eine technisch einseitige Modeindustrie oder bloße Hilfsindustrien eines Modegewerbes werden durchaus andersgestaltete Bilder zeigen.

Drittens ist das obere Erzgebirge ein Bezirk, wo sich eine Reihe technisch verwandter Modeindustrien zusammengefunden hat. Das gibt dem Konjunkturwechsel in jeder Sonderindustrie die Möglichkeit einer besonderen Elastizität: leichter Zustrom von Arbeitern und Unternehmern in der Hochkonjunktur, verhältnismäßig leichter Abfluß in der Depression, sobald in einer der anderen Industrien die Lage günstiger ist.

Und schließlich muß anerkannt werden, daß die Eibenstocker Bevölkerung regsam und beweglich ist und die Anpassungsaufgaben, die ihr gestellt werden, verhältnismäßig rasch ergreift und bewältigt. Man wird behaupten können, daß jede eigentliche Modeindustrie dazu tendiert, eine regsame und bewegliche Produzentenschicht heranzuziehen. Aber nur da, wo eine solche Bevölkerung wirklich vorhanden ist, vollziehen sich die Produktionswechsel mit der im vorigen Abschnitt geschilderten Schnelligkeit.

88

Wo sich diese Bedingungen wiederholen, dürfte die Mode als Konjunkturfaktor zu ähnlichen Erscheinungen führen wie in Eibenstock.

Die Mode ist ein Bedarfsphänomen und zwar stellt sie volkswirtschaftlich einen kurzfristigen *Massenbedarf* dar, der sich spontan äußert und formell gleichbleibend, doch materiell sich erheblich ändern kann. Weiterhin beruht die Ausdehnung und der Ablauf dieses Bedarfs auf konventionellen Grundlagen, so zwar, daß die Nachfrage sich, von diesen oder jenen gesellschaftlichen Vorbildern ausgehend, auf immer weitere in der Kaufkraft sinkende Schichten ausdehnt, um dann einer neuen Bedarfswelle Platz zu machen. Letztere beginnt sich schon zu bilden, ehe die erste noch das Maximum ihrer Verbreitung erreicht hat. Für eine Untersuchung in den Kreisen der *Konsumenten* wäre es gewiß interessant, wieviele solcher Modewellen in verschiedenen Stadien ihres Verlaufs gleichzeitig nebeneinander nachzuweisen sind, wie sich die Wellen bilden, wie große Bedarfschichten von der Bewegung ergriffen werden, wie diese Wellen bald schneller, bald weniger eilig, bald steiler, bald flacher, bald weiter, bald kürzer verlaufen.

Uns interessiert nicht die Mode als Bedarfsphänomen, sondern vielmehr ausschließlich das dem Bedarf entsprechende *Produktionsproblem*, die Produktionswellen, welche durch die Bewegungen des Modebedarfs in den Modeindustrien ausgelöst werden.

Das Produktionsphänomen ist keine einfache Spiegelung des Bedarfsphänomens.

Der Bedarf sieht auf einen bestimmten *Effekt* und bemißt den Grad einer Modeänderung nach den psychologischen Tatsachen der augenfälligen Wirkungen einer Mode. Die Industrie sieht auf das *Verfahren*, und die aufeinanderfolgenden Wellen des Modebedarfes stellen sich so lange als eine verhältnismäßig stabile Beschäftigung einer bestimmten Modeindustrie dar, als sich die Mode bei einer noch so bunten Veränderung der gewünschten Effekte innerhalb der üblichen Technik, der *Verfahrensgrenze* der betreffenden Industrie hält.

Im *Modebedarf* folgt Bedarfswelle auf Bedarfswelle, und jede läuft wieder ab: „Wer weiß, von wannen sie kommt und wohin sie geht?“ In der *Modeproduktion* hingegen ist es mit dem Niedergang einer Produktionskurve nicht getan, sondern

es folgen *Ausgleichs-* und *Anpassungsversuche* der verschiedensten Art, die zum guten Teil darauf hinauslaufen, durch Bedarfserregung zur Bildung einer neuen Bedarfswelle beizutragen. Demnach gehört zur Theorie der Bewegung der *Modeproduktion* vor allem eine Darstellung dieser Reaktionserscheinungen.

Eine *exakte Darstellung der einzelnen Modewelle* läßt sich auch vom Standpunkte der Produktion nicht geben. Bekanntlich reicht dazu unsere Produktionsstatistik nicht im entferntesten aus, und so müssen wir uns mit einigen Allgemeinheiten über die Steilkurve der Mode begnügen. Gewiss die Mode kommt schnell, wenn sie in Aufnahme kommt, und verschwindet schnell, wenn ihre Zeit abgelaufen ist; aber es ist immerhin wichtig, daß sie nach unseren Beobachtungen nicht mit einem Schlage ganz zu Ende ist. Sie verliert in starkem Abfall oder durch retardierende Übergänge noch etwas aufgehaltene Geltung als herrschende Mode; von einem gewissen Tiefstand an aber versinkt sie ziemlich langsam und allmählich zu völliger Bedeutungslosigkeit. Daß die Produktionskurven der einzelnen Moden starke Abweichungen voneinander zeigen, bedarf keiner besonderen Hervorhebung.

Zu greifbareren Ergebnissen können wir bei der *Produktionsbedeutung* des Modewechsels gelangen.

Solange sich die Mode mit einer Effektänderung nach dem ersten modeerweckenden Musterungserfolge innerhalb der Verfahrensgrenze eines Modeindustriezweiges hält, bedeuten alle Modeänderungen für das betreffende Gewerbe einen einfachen *Musterungswechsel*. Ob die Mode in den leisesten Bedarfsnüanzierungen variiert oder ob sie in weiten Sprüngen zu den stärksten Gegensätzen im Effekt eilt, was Farbe, Dessin und Arbeitsweise anlangt: solange sie die *Verfahrensgrenze* der Stickerei nicht überschreitet, ist es für die Industrie im wesentlichen mit einem einfachen Wechsel in der Musterung getan. Die Fühlung mit dem Bedarf und damit die Aufträge bleiben dauernd erhalten. Das schnelle Tempo des *Musterungswechsels* verlangt schnelle Anpassung und hohe Regsamkeit; es läßt die Industrie nie zu einer vollen Ruhe kommen, schafft immer neue Konkurrenzverhältnisse der Industriellen untereinander und erleichtert das Aufkommen neuer Betriebe; aber die Modeindustrie als *Ganzes* hat zu einer Zeit einfachen Musterungswechsels bei

90

anhaltendem Absatz eine verhältnismäßig konstante Arbeitsmenge zu leisten und einen gleichmäßigen Beschäftigungsgrad. Ein ähnliches Bild zeigt z. B. die Kleiderkonfektion. Dem Fabrikanten kann es - vorausgesetzt, daß er sich nicht vom Konkurrenten des eigenen Fachs überholen läßt - gleich sein, ob er weiße, schwarze oder bunte Besätze mustert, ob im Empire- oder Japanstil, ob er sie auf Tüll, Seide oder Leinen arbeiten läßt. Die Musterung ist zwar erschwert durch eine gewisse Unsicherheit, welche die Moderichtung vor der Saison hin und wieder zeigt; aber die Anlehnung an die Pariser Modelle bietet einen altbewährten, wenn auch nicht unfehlbaren Schutz gegen Fehlmusterung.

Der Musterungswechsel berührt die Lage des Arbeitsmarktes sehr selten; allerdings können kleine Arbeitergruppen von ihm schwer betroffen werden. Werden z. B. in der Weberei einfarbige Stoffe begehrt, so müssen die Zeichner feiern. Eher noch leiden die Hilfsindustrien unter dem Musterungswechsel; Seidenstickerei bedeutet geringe Nachfrage nach Metallfäden, nach Perlen und anderem Stickmaterial. Doch sind diese partiell bleibenden Arbeitsstockungen für die Hilfsgewerbe nicht von nennenswertem Schaden; denn ihr Kundenkreis beschränkt sich nicht auf die Stickereifabrikanten. Im ganzen können also dem Musterungswechsel volkswirtschaftliche Schädigungen nicht nachgewiesen werden; zumal wenn man bedenkt, daß auch fehlgeschlagene Muster noch von Ramschern aufgekauft werden.

Die Veränderung des *Effektes* und die Veränderung des *Verfahrens* haben eine völlig verschiedene Wirkung, und ihre gegenseitige Bewegung verläuft höchst widerspruchsvoll. Stärkste Effektkontraste haben oft einen bloßen Musterungswechsel zur Folge; eine leise Nüanzierung des Effekts kann dagegen die Verfahrensgrenze überschreiten. Man nehme an, daß die Mode bei ihrer Vorliebe für einfache geblümete Kleiderstoffe beharrt und nur statt der bestickten Stoffe eingewebte oder aufgedruckte Muster verlangt. Farbe, Dessin, alle dem groben Auge sich aufdrängenden Eigenschaften der Mode können beharren: und doch bedeutet die kleine Bedarfsvariante, daß die Nachfrage nach den Erzeugnissen einer bis dahin flott beschäftigten Modeindustrie aufgehört hat.

Je größer die *Verfahrensbreite* einer Modeindustrie ist, um so größere Ausschläge der Modebewegung kann sie vergleichsweise leicht und ungestört überstehen; aber trotz dieser

relativen Sicherheit bleibt sie jederzeit der Gefahr ausgesetzt, daß die nächste noch so kleine Modeänderung Produkte verlangt, die außerhalb ihrer technischen Möglichkeit liegen.

Wenn die Mode die *Verfahrensgrenze* der bisher beschäftigten Modeindustrie überschreitet, so erhebt sich die doppelte Frage: Was wird aus dem Produkt? Was wird aus der notleidenden Modeindustrie? Je nach der Art der Variation im Modebedarf hört der Bedarf nach dem vorher verlangten Modeartikel entweder ganz auf wie z. B. bei den Bandzacken: *Produktionsschwund*, oder der Bedarf nach den Erzeugnissen derselben Bedarfsklasse hält im allgemeinen an, wird aber in der technischen Produktion an einen andern Platz versetzt: *Produktionsversetzung*. Unter den Modeindustrien sind namentlich die bloßen Dekorationsgewerbe dem Produktionsschwunde ausgesetzt, der sie in der doppelten Form der ornamentlosen „glatten“ Mode und des Wechsels im Ornamentationscharakter erreichen kann, wie bei der Verdrängung einer Besatzmode durch eine Knopfmode. Produktionsversetzung liegt z. B. vor, wenn eine effektverwandte Leistung, die bis dahin der Stickerei oblag, der Weberei, der Spitzenfabrikation oder dem Posamentengewerbe übertragen wird. So fielen die Antimakassars der Weberei anheim, ebenso ein Teil der bunten Besätze. Auch auf anderen Gebieten lassen sich derartige Vorgänge nachweisen; z. B. die Verwendung von Papiertapeten statt gewebter Gobelins, von entsprechend appretierter Baumwolle statt Seide und Leinen.

Für die beraubte Industrie ist es keineswegs gleichgültig, welcher von beiden Vorgängen eintritt. Bei der Produktionsversetzung kann eine *Reversion* eintreten; wenn die Mode in ihrer Hauptrichtung verharret, kann sie binnen kurzem zu der verlassenen Technik zurückkehren. *Produktionsschwund* dagegen hängt mit einer Änderung im Grundcharakter der Mode zusammen; die Lage ist hoffnungslos. Aber gerade dieser krasse Fall des Produktionsschwundes, an den man beim Modewechsel sofort zu denken geneigt ist, ereignet sich nicht so häufig, wie man wohl meint; wir konnten ihn nur bei den Bandzacken beobachten.

Die Produktionsversetzung tritt nicht immer spontan ein, nicht durch eine bloße „Laune“ der Mode. Sie erfolgt durch die Konkurrenz verwandter Industrien, sozusagen als Ergebnis eines verhüllten Angriffs auf den Besitzstand der von der Mode bis dahin begünstigten Industrie; es liegt hier *modewecken-*

der Musterungswechsel vor, der eventuell eine Fabrikationsanpassung der angreifenden Industrie zur Folge hat. Die Unternehmer greifen dabei aus einem benachbarten Gewerbebranche einen Artikel heraus, den sie mit Hilfe *ihrer* technischen Mittel herzustellen suchen; führt sich das neue Erzeugnis durch seine größere Billigkeit oder Haltbarkeit, durch sein schöneres Aussehen oder durch die Bemühungen des Zwischenhandels ein - d. h. erweckt es eine neue Mode -, so tritt dieser Industriezweig aus dem Stadium bloßer Nachahmung heraus. Er stellt nunmehr denselben Artikel nach wie vor her, aber bemüht sich zugleich, so eigenartige Effekte zu erzielen, daß sie in anderer Technik nicht nachzuahmen sind. Das ist ein Prozeß, der denn auch in großer Regelmäßigkeit in unserem engen Untersuchungsgebiete beobachtet werden konnte.

Die Wirkung beider Vorgänge, der Produktionsversetzung und des Produktionsschwundes, ist naturgemäß insofern gleichartig, als sie beide eine *Produktionsverengerung* der notleidenden Industrie bedeuten, die in jedem Falle die Tendenz einer *ausgleichenden Produktionserweiterung* zur Folge haben. Die Intensität, mit der diese Tendenz auftritt, wird sich nach dem Grad der Produktionsverengerung richten. Es folgen dann von Saison zu Saison erfolglose Neumusterungen aufeinander: *leerer Musterungswechsel*. Die Übergangsschmerzen können jahrelang dauern. Die Wirkungen auf den Arbeitsmarkt können tief und verhängnisvoll sein.

Die *ausgleichende Produktionserweiterung* kann sich entweder darauf beschränken, neue Produktionswege für das alte *Fabrikationsverfahren* zu suchen (*ausgleichende Fabrikationserweiterung*) oder, wenn es nicht gelingt, für die alte Fabrikationserweiterung einen neuen Absatz zu erringen, wird der Ausweg darin gesucht, daß man eine *Betriebsumwandlung* vornimmt und zu einem neuen Fabrikationsverfahren übergeht. Ein Beispiel solcher Betriebsumwandlung konnten wir bei der Krinolinenfabrik beobachten, aus der eine Korsettfabrik wurde (1). Aus einem anderen Konjunkturgebiet ist an die Aufnahme der Automobilproduktion durch die Fahrradfabriken infolge der Fahrräderkrisis von 1898 zu

(1) In Kassel z. B. zur Herstellung von Patronenhülsen, Korsettstangen, blechernen Zündholzschachteln usw. statt der Krinolinen.

erinnern. Je einförmiger das Produktionsprogramm einer Industrie ist, um so eher kann eine Tiefkonjunktur zu dem radikalen Mittel der *Betriebsumwandlung* zwingen. In unserer in ihrer Produktion so vielseitigen Stickereiindustrie war die *ausgleichende Fabrikationserweiterung* häufiger.

Infolge der oft hervorgehobenen weiten Verwendungsmöglichkeit der Handmaschine trat sie bei einer *Produktionsversetzung* wiederholt als *Fabrikationsanpassung* ein. Die Stickerei sucht mit ihren technischen Mitteln so zu arbeiten, daß ihr Produkt der Spitze, der Posamentenarbeit, dem gewebten Ornament ähnlich sieht, und jene Industrien machen es ihrerseits gerade so (Imitations- und Surrogatgewerbe) (1).

Ein weiterer interessanter und komplizierter Vorgang ist deshalb möglich, weil die Stickerei ein so ausgedehntes Produktionsprogramm hat. Die Bedarfsveränderungen überkreuzen sich. Der eine Bedarf hört auf, gleichzeitig entsteht an einer andern Stelle des Arbeitsgebietes ein neuer Bedarf; die Gesamtarbeitsaufgabe bleibt ungefähr dieselbe. Dieser annähernd *äquivalente Fabrikatwechsel* kann nur in vielseitigen Modeindustrien auftreten; wo er sich aber ereignet, bleibt wie beim *Musterungswechsel* die Wirtschaftslage der Modeindustrie trotz aller Bedarfsveränderungen verhältnismäßig stabil. Es zeigt sich eine Aufeinanderfolge heterogener Warengattungen. In der Plattstickerei ging dieser Weg von den weißen Wäschebesätzen aus über Tüllbesätze für Kleider und Hüte, über Handschuhe zu bunten Besätzen, Blusen; in der Tamburstickerei von Antimakassars und Weißwaren über Sonnenschirme, Tücher, Schuhe, über Perlbesätze zu Kleidern und Portièren. Es tritt also eine Reihe selbständiger Bedarfskreise in den Bereich der Stickerei. Regelmäßig entstanden durch den Fabrikatwechsel die Anfänge der später vorherrschenden Industriezweige. Eine Beeinflussung des Arbeitsmarktes ist durchaus nicht die regelmäßige Begleiterscheinung dieses Vorgangs; sie ist allerdings möglich infolge des Fortfalls von vorher notwendigen Zurüstungsarbeiten; z. B. hörte das Besätzeausschneiden während der Kleiderstickerei auf.

Ausgleichsvorgänge sind keine Besonderheit des Konjunktur-

(1) H.-K.-B. Chemnitz 1906 II, S. 114. „Die Posamentenindustrie suchte sich der Moderichtung durch Hervorbringung spitzenartiger, leicht gehaltener Muster anzupassen“.

ablaufes bei abfallender Mode. Sie treten auf, wo immer und aus welchen Gründen die niedergehende Konjunktur das Produktionsgebiet verengert. Die bekannte Anekdote, daß zur Zeit des schwarzen Todes die Drechsler statt Würfel Paternoster machten, zeigt, daß auch der äquivalente Fabrikatwechsel eine alte und an der verschiedensten Stelle mögliche *allgemeine* Konjunkturerscheinung ist. Das Wesentliche liegt nicht darin, daß die Depression in einer Modeindustrie Vorgänge von unerhörter Eigenart auslöst, sondern daß, wie oben gesagt wurde, die Mode als Konjunkturmoment einer Modeindustrie ihre Wirkung nicht mit der positiven Nachfrage nach dem Modeartikel verliert: die durch den Wegfall der Nachfrage ausgelösten Ausgleichstendenzen und tatsächlich eintretenden Ausgleichsvorgänge gehören auch zu dem Bilde.

Es muß noch hervorgehoben werden, daß alle die Vorgänge der Produktionserweiterung, die wir als *Ausgleichsvorgänge* kennen lernten, auch als *expansive* oder *aggressive* Vorgänge des Konkurrenzkampfes vorkommen. Wie es Angriffstreiks neben Abwehrstreiks gibt, so gibt es Produktionserweiterungen zur Wahrnehmung einer Konjunkturchance, wie es Erweiterungsversuche zum Ausgleich eines Konjunkturrückganges gibt. Man wandelt den Betrieb um, schlägt neue Produktionswege mit dem alten Produktionsverfahren ein, um eine flotte Zeit auszunutzen, um einen besonders guten Markt für sich zu erobern.

Auch das sind Vorgänge ganz allgemeiner Art; aber wir haben diese Versuche der *expansiven Produktionserweiterung* in der Geschichte unserer Modeindustrie so häufig gefunden, daß wir dazu neigen, auch ihre Häufigkeit für eine Besonderheit der Modekonjunktur zu halten. Dieselbe Regsamkeit und Beweglichkeit, derselbe wachsame Unternehmergeist, der sich im Musterungswechsel und bei dem Ausgleich der Konjunkturrückschläge bewähren muß, lebt sich auch in den Versuchen aus, das Risiko einer *neuen* Produktion um der Chance eines verheißungsvollen Gewinnes willen auf sich zu nehmen.

Man wird durch diese Kenntnis von der individuellen Wirkung des Modewechsels auch davor bewahrt, ihn schlechthin als schädlich für das Wirtschaftsleben anzusehen. Die Schattenseiten sind zuzugeben, aber von häufigen störenden Einflüssen bleibt heute kein Industriezweig verschont, auch wenn er der Mode nicht unterworfen ist. Zwar ist infolge der sinkenden Nach-

95

frageschicht die Mode Ursache der qualitativen Verschlechterung der Erzeugnisse; aber gerade die ungünstige Mode läßt auch wieder technische Verbesserungsbestrebungen entstehen und hebt die Leistungsfähigkeit des Gewerbes. Diese fruchtbaren Wirkungen der Mode schufen ja in erster Linie die Blüte der Eibenstocker Buntbesatzstickerei; und sicher werden sie auch in anderen Gewerbebezweigen ähnlich fördernd tätig sein.

V. Kapitel (1). Unternehmertum und Mode.

Der wirtschaftliche Prozeß, den die Schilderung des Konjunkturverlaufes uns aufrollte, ist gekennzeichnet durch Fabrikationswechsel, durch die Übergänge der Unternehmungen von einem Industriezweige zu einem anderen. Die ruhenden *Pole* in dieser Bewegung sind die Unternehmer und die Arbeiterschaft. Erstere leiten den Wechsel in der Warengattung ein, sei es durch die Bemühung, *neue* Artikel in den Verkehr zu bringen, sei es durch Anlehnung an verwandte Gewerbezüge. Der Arbeiterstamm entsteht allmählich; er wird gewissermaßen aufgezogen. Unternehmertum und Arbeiterschaft machen also sozusagen Umwandlungen durch, sie stehen in Beziehungen zum Modecharakter der Industrie, und diese Verhältnisse sollen nunmehr der Betrachtung unterzogen werden.

Die Grundlage, auf welcher unsere Untersuchung über die Industriellen sich aufbaut, bildet der privatwirtschaftliche Produktionsprozeß; in diesem berücksichtigen wir besonders die Phasen der Bedarfserregung, die Musterung für die Saison, und der Bedarfsversorgung durch den kaufmännischen Absatz. Hier wie dort zeigen sich die Wechselbeziehungen zwischen Mode und besonderen Gewerbeverhältnissen am deutlichsten.

Der technische Betrieb der Stickerei ist, wie wir feststellen konnten, sehr einfach; er erfordert vom Industriellen keine bedeutenden technischen Kenntnisse. Auch die Zurüstungsarbeiten sind leicht zu übersehen. Die Arbeitsteilung bewegt sich in der Handmaschinenstickerei nur an der Oberfläche des technischen Produktionsprozesses; sie bleibt im größten gegliederte Arbeitszerlegung.

(1) Für wertvolle Beihilfe bei der Bearbeitung des V. und VI. Kapitels, sowie besonders für die scharfe methodische Kontrolle bin ich Herrn Prof. Dr. *Troeltsch* in Marburg zu großem Danke verpflichtet.

Der Hauptbestandteil des Erzeugungsvorganges, die maschinelle Stickerei, besteht noch aus mannigfach zusammengesetzter Arbeit. Auch im Großbetriebe kann die Produktivität des Arbeitsverfahrens nicht erhöht werden; er ist also technisch dem Kleinbetriebe nicht überlegen: er unterscheidet sich von ihm nur durch die Zahl der Maschinen, nicht durch die größere Ergiebigkeit gleicher Arbeitsleistungen. In der Stickerei stellen sich die Produktionskosten für das Meter - die Gleichheit der Arbeitslöhne und der sonstigen Kosten vorausgesetzt - im Groß- und im Kleinbetriebe gleich hoch.

Diese Eigentümlichkeiten schlagen sich nieder in der Betriebsverfassung. Da diese aber auch von der Art des Bedarfes nach den Stickereierzeugnissen abhängig ist, so haben wir zunächst *die Besonderheiten des Modebedarfs* zu berücksichtigen; das geschieht am besten in einer Schilderung der Mustertätigkeit, die allen diesen Eigenheiten gerecht zu werden strebt.

1. Musterung und Modebedarf.

a) Entstehung der modernen Musterung.

Mustern ist derjenige Teil der Geschäftstätigkeit, der in der Stickerei wie auch in anderen Modeindustrien der Produktion vorangeht und darauf gerichtet ist, Probestücke der Fabrikate herzustellen und den Absatzvermittlern oder den Abnehmern vorzulegen, um Bestellungen darauf zu erhalten. Die Produzenten stellen also durch die Musterung gewissermaßen Anfragen, ob für die Erzeugnisse ein Bedarf vorhanden ist oder vorhanden sein würde.

Die Musterung war noch vor wenigen Jahrzehnten in der Stickerei durchaus unentwickelt. In der Klöppelei und in der Tamburindustrie sorgten die Faktore für Muster, oder die Verleger kauften die alteingebürgerten Stapelmuster auf. Auch vom Kopieren, dessen Schnelligkeit *Wieck* hervorhebt (1), wurde ausgiebiger Gebrauch gemacht. Die Konjunkturen wurden als unverdiente Geschenke hingenommen (2).

1) A. a. O. S. 36. 2) Ein Bild von diesen Verhältnissen gibt der Bericht der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen für das Jahr 1871: S. 384. „Die von der Mode seit einer Reihe von Jahren begünstigte Guipure war der Entwicklung des Geschmacks und der Fortsetzung von 98 technischen Vervollkommnung der Arbeiter nicht eben förderlich, zumal, seitdem sich die Nachfrage ordinären Sorten zuwendete. Als aber das Geschäft unter den Einwirkungen des deutsch-französischen Krieges einen kolossalen Aufschwung nahm, geriet es *in die Hände von Faktoren*, welche *nicht das geringste Verständnis* für die Spitzenfabrikation besaßen ... Insbesondere die böhmischen Faktore überschwemmen ihn (sc. den Markt) mit *unsolider Ware* und *naiv geschmacklosen Mustern* und gefährden dadurch den Ruf des sächsischen Spitzenhandels. Die in *ganz unerwarteten* Dimensionen gestiegene Nachfrage veranlaßte nicht nur Klöppler und Klöpplerinnen zu einer Steigerung ihrer Lohnansprüche, denen gegenüber eine Behauptung des durch *zufällige* günstige Konjunktur gewonnenen Marktes nicht möglich war, sondern hatte auch die noch viel nachteiligere Wirkung, daß Arbeiter und Faktore lediglich ihrer Willkür folgten und nur die Dessins machen wollten, die ihnen behagten, während sehr oft die dringendsten Bestellungen um keinen Preis erlangt werden konnten, und dafür Waren an den Markt brachten, die ganz ihrer Bequemlichkeit, in keiner Weise aber den Anforderungen des Konsums in bezug auf Solidität und Geschmack Rechnung trugen“. Ähnliches wird aus der Tamburstickerei berichtet (H.-K.-B. Plauen 1864, S. 214): „Hinsichtlich der schwarzen Tüllstickerei wird bemerkt, daß sich mehr machen ließe, wenn die *Faktore* für bessere und Originalmuster sorgten, während sie jetzt die Maschinenmuster benutzen, und den Bobbinetmaschinen den Vorsprung lassen“.

98

Anstrengungen im Musterfache sind damals nicht das Regelmäßige gewesen; Hand in Hand damit ging die Bevorzugung der Stapelartikel. Ein älterer Industrieller drückte sich dahin aus, daß man früher die ganze Musterkollektion in einer Rocktasche hätte unterbringen können. Beträchtliche Ausgaben für die Musterung würden in jenen Tagen gleichbedeutend gewesen sein mit unlohnenden Ausgaben, von denen nur die nachahmenden Konkurrenten Gewinn gehabt hätten; außerdem fehlten die kunstgewerblichen und -technischen Grundlagen: Vorbildersammlungen und Zeichner.

Heute ist ohne eifriges Mustern keine Saison denkbar; es ist kennzeichnend für die Beweglichkeit des Modebedarfs. Von der Zusammenstellung der Kollektion hängt der Erfolg des Geschäftes zum größten Teile ab.

Das Mustern stellt an das kaufmännische Können der Unternehmer und an das technische der Arbeiter die höchsten Anforderungen. Ehe die Industrie zu dieser Stufe der Entwicklung gelangte, bedurfte sie jahrzehntelanger Erziehung.

Drei Abschnitte lassen sich auf diesem Wege unterscheiden.

Zunächst entwickelten sich Mustertypen mit feststehenden Bezeichnungen. Hier fehlte der Unternehmung der Produktionsprozeß, sowohl der vorbereitende Abschnitt der Bedarfserregung

99

- man kannte keinen Zeichnerstand - als auch die eigentliche Produktion: die Waren wurden aufgekauft. Der Unternehmer leitete bloß den Absatz, er bestimmte nicht einmal den Umfang der Erzeugung.

Im zweiten Stadium übernahm der Unternehmer die Musterung; diese bewegte sich jedoch in rohen Formen. In täppischem Zugreifen veredelte man ohne jedwedes kunstgewerbliches Streben bald diese, bald jene Gattung von Waren; man suchte die mangelhafte Vertiefung technischen Könnens auszugleichen dadurch, daß man das Anwendungsgebiet dem äußeren Umfang nach erweiterte. So konnten wir beobachten, daß bis in die 1870er Jahre hinein vor allem die Buntstickereigeschäfte ganz und gar nicht verwandte Warengattungen führten. Zu Ende der 1880er Jahre vollzog sich eine doppelte Weiterbildung: man gestaltete einerseits die Farbenzusammenstellung aus, andererseits veredelte man, gestützt durch die neuzeitlichen kunstgewerblichen Hilfsmittel, die Linienführung der Muster - ein Vorgang, der jetzt noch erst im Anfange seiner Entwicklung steht. Infolgedessen wurden der Warengattungen weniger; sie fielen den Zweigen der reinen Konfektionsindustrie zu, und der Eibenstocker Stickerei verblieb vom Standpunkte jener Gewerbe eine bloße Dekorationsarbeit, die Besatzfabrikation - zwar eine Hilfsindustrie, aber eine solche, die in sich selbständig dasteht infolge eigenen Schaffens.

b) Die neuzeitliche Musterung.

a) Die Vorbilder.

Die neuzeitliche Musterung ist verglichen worden mit dem Glücksspiele in einer Lotterie - der Fabrikant erhalte die meisten Bestellungen, welcher den zukünftigen Bedarf am besten erraten hätte, wie den Treffer in einer Lotterie (1); aber auch mit dem Wetten bei einem Pferderennen: der Unternehmer setze Hoffnungen auf ein nach seiner Meinung aussichtsreiches Muster, ähnlich wie der Wettende auf *das* Pferd den Einsatz macht, welches er für das schnellfüßigste hält (2). Die Vergleiche verraten widersprechende Auffassungen: nach der ersten läge im Mustern

(1) *Kaeser*, „Die Seidenindustrie und die Mode“. Frankfurter Zeitung vom 11. I. 1902.

(2) *Dietrich*, „Die Spitzenindustrie in Belgien und Frankreich zu Ende des XIX. Jahrhunderts“. Leipzig 1900, S. 91.

100

eine unüberlegte Tätigkeit, nach der zweiten ist es eine zielbewußte Handlung, die an wirtschaftliche Überlegungen anknüpft; hier also eine Wahrscheinlichkeitsrechnung, dort ein bloßes Raten auf angebliche Modelaune.

Ausschließliche Geltung hat keine dieser Behauptungen. Um das nachzuweisen, gehen wir auf den Ursprung der Mustertätigkeit zurück, wir verfolgen die Mode von ihrem Ursprunge an.

Die Stickereien werden zum weitaus größten Teile als Besatz für Damenkleider verwendet. Das tonangebende Zentrum für diesen Teil des Konfektionsgewerbes ist Paris. Wenn auch Plätze wie Berlin, Wien, London in mancher Beziehung selbständige Schöpfungen aufweisen, so tritt deren Einfluß gegen den der französischen Hauptstadt durchaus zurück. Hier werden die Vorbilder für die Damenkleider der zivilisierten Welt hergestellt. Der Einfluß, den Paris in dieser Richtung ausübt, ist nicht nur darin begründet, daß die Französin sich nach dem Urteile der Modejournale sehr raffiniert zu kleiden weiß, nicht allein darin, daß die „heilige Stadt“ auch den Tempel der Mode besitzt, sondern auch darin, daß infolge des modernen Reiseverkehrs dem Vorbilde der Pariser Mode weit mehr Nachahmerinnen in allen Ländern erwachsen können. In Paris haben „die eleganten Frauen der neuen Welt, die Schönheiten Großbritanniens, die Patrizierinnen Rußlands und Skandinaviens“(1) ihre Lieferanten. Die Herstellung der Modelle ist in einem Stadtteile konzentriert, der begrenzt ist von folgenden Straßen: Rue de Rivoli im Süden, Chaussée d'Antin im Norden, Rue Taitbout im Osten, Rue Royale im Westen; die Rue de la Paix ist die Hauptgeschäftsstraße (2). Hier befinden sich die Ateliers der Damenschneider und der Modistinnen. Mit ihnen berät die Dame „der hohen Aristokratie, der Hochfinanz, der Künstler- und anderer Kreise, namentlich auch die der ‚Haute-Demimonde‘ stunden- und tagelang (3) das Arrangement der neuen Toilette, die natürlich den Clou der Frühjahrs- und Herbstrennen oder irgendeiner anderen Veranstaltung bilden soll“. „Durch diesen gegenseitigen Austausch entstehen Ideen, die in der Toilette zur Ausführung gebracht und im Salon ferner bei großen Gelegenheiten, wie Rennen, namentlich dem Grand Prix, in Opern, auf Wohltätigkeitsfesten, in Luxusbädern

(1) „Paris als Modezentrum“. Frankfurter Zeitung 6. VII. 1903.

(2) A. a. 0.

(3) *Dietrich* a. a. 0. S. 89.

101

zu Märkte getragen werden“ (1). Jedoch darf man die Mitwirkung der Besteller bei diesen Besprechungen nicht überschätzen; der nunmehr verstorbene Worth, der sogen. Schneiderkönig sagte: „Die Damen, welche uns die Wahl überlassen, handeln am klügsten. Diejenigen, die diese Vorschrift befolgen, sind schließlich immer am zufriedensten, und der Ruf der Firma kann nicht gefährdet werden. Merkwürdig genug mag es scheinen, daß gerade solche Personen es tun, von denen man glauben sollte, daß sie am schwersten zufrieden zu stellen sind“ (2). Nun spricht sich bereits in den Entwürfen der einzelnen Pariser Schneider eine gewisse Einheitlichkeit im Geschmacke aus, zudem macht sich auch unter ihnen ein Spezialistentum breit: der eine fertigt nur Backfischkostüme, der andere nur Theaterroben, der dritte nur Ballkleider an. „So weiß auch eine Pariser Weltdame nach dem Schnitt und der Ausführung einer Robe gewöhnlich den Namen ihres Schöpfers anzugeben, gerade so, wie sich in der Charakteristik und Vollendung eines guten Gemäldes sein Meister zu erkennen gibt“ (3). Die Form der Kleidung, welche der Schneider für augenblicklich elegant hält, *weicht nicht sehr von der herrschenden Form ab*. Er wird sich hüten, jetzt etwa Krinolinen einführen zu wollen. Die Mode vermeidet hier geradezu ängstlich schroffe Wechsel, die man wohl aus den Berichten der Modezeitungen entnehmen zu können glaubt; diese schildern eher „die Extreme und zukunftsreiche neue Richtungen“ als die Kleidung der Allgemeinheit (4).

Die Erzeugnisse dieser Werkstätten sind für einen sehr engen Kreis bestimmt; denn die Preise sind außerordentlich hoch. Diese Betriebe haben die verschiedensten Klassen von Hilfsarbeiterinnen; uns interessiert besonders, daß sie bei flotter Besatzmode eigene Brodeusen, Stickerinnen (5), einstellen, und diese fertigen die Besätze mit der Hand. Alle diese Produkte sind *Modelle*, aber sie sind noch nicht die Mode. Diese fällt, wie bereits in der Einleitung betont wurde, hauptsächlich dann in den Kreis wirt-

(1) A. a. O. S. 90.

(2) Nach einem Auszuge aus dem Buche von *W. F. Lonergan*: „Forty Years in Paris“ in der „National-Zeitung“ vom 26. XI. 07 („Aus dem Leben eines Königs der Mode“).

(3) „Der Confectionair“, 24. I. 1907 „Hinter den Kulissen der Pariser Modeateliere“.

(4) „Der Confectionair“, 6. IX. 1906 „Neuheiten aus der Pariser Putzbranche“.

(5) A. a. O. 15. XI. 1906.

schaftlicher Betrachtungen, wo an jene Modelle ein Massenbedarf sich anknüpft. Mögen die Frauen in den Modebädern noch so auffallende Kleidungsstücke tragen - und sie leisten in dieser Richtung Außerordentliches (1) - wirtschaftliche Erwerbshandlungen lösen sie in der Konfektion nicht aus. Dergleichen „Ideen“ pflegen weiter Verbreitung verschlossen zu sein.

Die Bekleidungsindustrien der Kulturstaaten benutzen die Pariser Erzeugnisse als Vorbild nur für die *Richtung*, in welcher die künftige Produktion sich bewegen soll. Diese Urbilder werden auf dem Rennplatze oder im Theater von den Industriellen kopiert, die eigens zu diesem Zwecke nach der französischen Hauptstadt kommen - besonders zu dem großen Herbstrennen (Prix d'Automne), welches „für die Mode gerade so maßgebend ist, wie das große Rennen im Sommer. Was man hier sieht, wird gewöhnlich für die ersten Frühjahrsneuheiten verwertet“ (2). Was die elegante Welt an Kleidern und Hüten bei diesen Veranstaltungen trägt, das ist auch für die Mode der künftigen Sommersaison maßgebend (3). Auch die Modebäder üben in dieser Richtung recht beachtenswerte Einflüsse aus. In Nizza offenbart sich im Winter die kommende Frühjahrsmode (4); ebenso „verrät die elegante Pariserin im Sommer während ihres Aufenthaltes in Trouville, Aix-les-Bains oder Biarritz schon immer die Toilettengeheimnisse, welche der Winter erst enthüllen sollte“ (5). An allen diesen Stellen die Mode zu studieren, ist nur wenigen Industriellen möglich; viele sehen jene Orte überhaupt nie. Darum hat sich ein besonderer *Musterhandel* herausgebildet. Solche Geschäfte kaufen in den eleganten Boutiques in der Rue de la Paix die neuen Modeartikel auf und senden in regelmäßigen Zwischenräumen diese tips an ihre Kunden. Die Abonnements darauf ersetzen vielen Geschäften in Eibenstock die Fachzeitschriften. Auch die Vertreter ziehen Erkundigungen ein und geben ihren Häusern entsprechende Nachrichten. Vor allem darf man die Fachpresse der Konfektionsindustrie (6) und die besseren Modejournale nicht zu erwähnen unterlassen, welche regelmäßige und ins Einzelne gehende Modeberichte geben.

(1) Im Confectionair vom 9. VIII. 1907 wird z.B. von roten Jacken in Herrenfrackform berichtet.

(2) „Der Confectionair“ 11. X. 1906.

(3) A. a. O. 18. X. 1906.

(4) A. a. O. 14. II. 1907.

(5) A. a. O. 5. VII. 1906.

(6) Die wichtigste ist der mehrfach zitierte „Confectionair“.

103

Selbst die großen Warenhäuser und die vornehmen Läden des Modeviertels sind auf das Kopieren angewiesen; denn die Lieferanten der Haute mode (1) dürfen an sie vertragsgemäß nicht liefern. Der Bedarf der ersten Ateliers ist ja so bedeutend, daß sie einen derartigen Zwang auf die Fabriken ausüben können (2). Trotz dieser Vorsichtsmaßregeln werden sehr bald das neuartige Kleidungsstück und alle die ausschmückenden Zutaten von Großbetrieben für den Massenbedarf hergestellt. Auch Unredlichkeit hilft, jene Vorbilder zu vulgarisieren (3). Daneben bestehen sogenannte „Nouveautéhäuser“; das Schaffen von ideenreichen Modellen zu *Kopierzwecken* hat sich im Laufe der Jahre zu einer ganz neuen Industrie ausgebildet (4).

Es mag noch eine Frage erörtert werden! „Ist die Mode in ihrer Entfaltung ganz frei?“ Die Antwort muß *verneinend* lauten. Auch die Mode muß mit dem technischen und kunstgewerblichen Stande der liefernden Industrien rechnen. Modeversuche, die ihn überschätzen, können nicht von Erfolg sein; eine Klöppelspitzenmode großen Stils ist heute undenkbar, da die technischen Hilfskräfte fehlen. Ebenso würde sich eine jede Nachahmung ausschließende Moderichtung für Buntstickereien nicht durchsetzen können, da der Handmaschinen zu wenige sind. Die Mode paßt sich bekanntlich in einen kulturgeschichtlichen Rahmen ein; war während der letzten Jahre dem Empirestil allgemein eine neue Blüte erwachsen, z. B. in der Möbelindustrie, in der Tapetenfabrikation, in der Erzeugung von Büchereinbänden, so bevorzugte man ihn auch in der Kleidung; dazu drängen auch die Neuerscheinungen kunstgewerblicher Vorlagen, aus denen die Zeichner und Fabrikanten schöpfen. 1907 hatte das Eindringen der Japaner in unsere politische und geistige Interessensphäre eine *Japan-Mode* hervorgerufen. Auf Empire folgte Japanstil;

(1) A. a. O. 30. VIII. 1906 „Pariser Modelle“.

(2) Zu den Eröffnungstagen der Saison bestellt der Inhaber eines solchen Ateliers die Vertreter großer Lieferanten, und „es ist nichts Seltenes, daß diese an einem einzigen Tage von einem Schneider Aufträge bis zu 100000 Frs. Erhalten“. „Der Confectionair“ 24. I. 1907.

(3) A. a. O.: »Englische und amerikanische Schneiderfirmen senden häufig sogenannte feine Kundinnen mit ihren Männern, welche aber nur gut bezahlte, geschickte Zeichner sind, nach Paris, sich von den Mannequins erster Häuser stundenlang neue Modelle vorführen zu lassen, hier über ihre Formen Vermerke machen, in Wirklichkeit aber zum Schaden der Schneider diese nur abskizzieren“.

(4) A. a. O. 19. VII. 1906 „Aus der Pariser Putzbranche“.

104

aber nicht schroff vollzog sich dieser Übergang. Die Mode war noch in den alten Fesseln und befreite sich erst nach und nach von ihnen, indem sie Empire- und Japanstil vereinte (1). Die Laune der Mode ist also durchaus nicht frei; sie kann nur mit vorhandenen Kräften operieren und vermeidet daher *schroffe* Wechsel.

β) Die Entstehung der Kollektion.

Das Nebeneinanderbestehen mehrerer Modewellen spiegelt sich auch in der Besatzmusterung wieder. Die Kollektion läßt sich in zwei Abteilungen teilen. Zunächst werden in dieselbe die beliebtesten Dessins der letzten Saisons aufgenommen und durch an sie angelehnte Muster wird diese Richtung erweitert und vertieft; daneben findet man *einige* „Nouveautés“«, die nach einer vielbesprochenen und als modemachend bezeichneten Neuerscheinung in mannigfachen Variationen „anempfunden“ werden - wie der Fachausdruck lautet - oder überhaupt eigene Neuschöpfungen sind. Der erste Teil der Kollektion schlägt meist ein; der zweite Teil stellt einen *Tastversuch* dar. Hier kommt es besonders darauf an, die Neuheit an große maßgebende Nouveauté-Häuser zu bringen, also letztthin auf die Verbindungen des Vertreters in diesen Kreisen. Es ereignet sich nicht selten, daß ein neuartiges Muster zunächst unbeachtet bleibt und erst nach mehreren Jahren von einem geschickten Vertreter in allgemeine Aufnahme gebracht wird. Die Neuheiten im engeren Sinne machen zuerst nur einen kleinen Bruchteil der Kollektion aus - ebenso wie die in der Konfektion - und erst nach und nach verdrängen sie die alten Muster; denn die Mode entwickelt sich immer nur allmählich (2).

1) „Der Confectionair“ 11. 10. 1906. „Die Herbstmoden auf dem Rennen“. „Eine neue Kombination hat die französische Mode durch eine *Mischung von japanischem und Empirestil* erfunden, in welchem viele elfenbeinfarbige, graue oder zinnoberrote Panneroben zu sehen waren. Das in gerader Linie abfallende, halb anliegende Vorderteil wahrt den Empirecharakter ... Passementerien und Seidenstickereien in japanischem Geschmack erhöhen den Luxus einer solchen Toilette, welche im Rücken durch eine große weiße Seidenschleife mit langen Enden dem japanischen Stil Rechnung trägt“. A. a. O. „Neuheiten für den Sommer“. Bernard u. Cie. vereint *den Stil des ersten Kaiserreichs mit dem Genre Japonais* durch einen kurzen braunen Taftbolero mit Ärmeln des Kimono.

2) „Der Confectionair“. „Was sich die Konfektion erzählt“. 30. VIII. 1906.

105

Wir sehen, *daß es verfehlt ist* - wenigstens soweit die Besatzindustrie in Frage kommt, - das Mustern als vorwiegend ratende Tätigkeit anzusehen; wir bemerken, daß es nur zum kleinsten Teile blindlings erfolgt, der das geschäftliche Ergebnis der Produktion kaum schädigen kann. Ein *vollständiges* Fehlmustern pflegt infolge der zahlreichen geschilderten Erkundigungsmittel nicht einzutreten.

Die Kollektionen müssen, um zu „ziehen“, auf eine zweite, rein soziale Tatsache Rücksicht nehmen: auf die Nachfrage der tiefer stehenden Gesellschaftsschichten. Durch Verwendung billigeren Materials oder durch Verflachung des technischen Prozesses können die Erzeugungskosten vermindert werden. Die Stickerei behält meist das bisherige Material bei, aber sie verschlechtert die Qualität der Arbeit: es werden Muster mit kleinem Rapport und wenigen Stichen in die Kollektion aufgenommen. Dazu nötigt auch die Preisschleuderei der Konkurrenten und die Preisdrückerei der Zwischenhändler.

γ) Der Schutz gegen Nachahmungen.

Je besser die Muster die Geschmacksrichtung des Kundenkreises treffen, für den sie bestimmt sind, um so größer wird der Absatz sein, und um so mehr hat der Industrielle Veranlassung, dieselben vor der Nachahmung durch den Konkurrenten zu schützen. Das kann er zu erreichen suchen durch Vorsichtsmaßregeln im Geschäftsbetriebe oder durch Inanspruchnahme des gesetzlichen Musterschutzes. Leider sind die erstgenannten Mittel gerade so unvollkommen wie das an zweiter Stelle genannte. Jene beschränken sich darauf, Ware nicht an solche hausindustrielle Sticker auszugeben, welche für mehrere Geschäfte arbeiten oder nicht in Einzelmaschinenräumen tätig sind. Für die Zeichner, welche meist eigene Betriebe haben, ist eine solche Beschränkung nicht durchzuführen; erhalten sie eine Anregung von einem Stickereifabrikanten, so kann sie niemand hindern, dieselbe mit geringfügigen Änderungen zu versehen und für dessen Konkurrenten zu verwerten.

Auch ein direktes Kopieren kommt vor, also ohne daß irgend welche Änderungen vorgenommen werden, und wird mit einem örtlichen Ausdrucke als „Mustermausen“ bezeichnet. Dazu verleitet öfter der Zwischenhändler als eigener böser Wille. Es wird aus industriellen Kreisen über den mangelhaften Schutz, den das

106

Gesetz gewährt, geklagt, und in der Tat scheint dieser Umstand der Grund zu sein, daß der Unfug immer noch geübt wird (1).

Von dem Musterschutze wird daher nur in geringem Umfange Gebrauch gemacht; man kann behaupten, daß er für die Eibenstocker Industrie ohne Bedeutung ist. Als Gründe werden angegeben: „Dem Fabrikanten ist es unmöglich, sämtliche aus einer Generalidee möglichen Variationen von Mustern eintragen zu lassen, da stets eine Reihe von möglichen Ausführungen übrig bleiben wird, die trotz ausgesprochener Abstammung von der Generalidee schutzlos bleiben würde. Die gesamte Musterung eintragen zu lassen, verbiete sich aber, wie bemerkt wird, andererseits durch die hohen Kosten, zumal der Fabrikant nicht wissen kann, welche Muster einschlagen. Der Fabrikant lasse deshalb überhaupt nicht eintragen und begnüge sich mit einem kurzen geschäftlichen Vorsprunge auf den Hauptabsatzmärkten, wobei er der Gefahr der Nachahmung natürlich in sehr starkem Maße ausgesetzt ist“ (2).

Über die Zahl der Eintragungen ins Musterschutzregister,

(1) *O. Tröger*, der Vorstand des Fabrikantenvereins der sächsischen Stickerei- und Spitzenindustrie führt aus: (Vgl. *Tapissier-, Spitzen-, Posamentenzeitung*. Darmstadt 1907, Nr. 19). „Jeder Fabrikant, jeder Zeichner in Frankreich ist gezwungen, *selbständig* Neuheiten zu schaffen, er muß sein Gehirn anstrengen; für die Stümper, die keine eigenen Ideen haben, sondern nur nachmachen und kopieren können, die nur von fremdem Gute leben und, wie man im Volksmunde sagt „Musterdiebstahl treiben“, für diese Art sogenannter Fabrikanten ist in Frankreich keine Chance. Dafür aber kann der Tüchtige, welcher schöne Neuheiten herausbringt, die Früchte seines Fleißes und seiner Geschicklichkeit ernten; erbraucht nicht zu fürchten, daß er, *wie es bei uns in der Stickerei- und Spitzenindustrie der Fall ist*, durch einen Stümper und gewissenlosen Kopierer, der sich auch Fabrikant nennt, um die Früchte seiner Arbeit gebracht wird. Dadurch, daß es immer noch Fabrikanten gibt in der Stickerei- und Spitzenindustrie, die fremde Muster kopieren oder sich von Kunden und Käufern dazu verleiten lassen, ist der gute Ruf der sächsischen Spitzen- und Stickereiindustrie empfindlich geschädigt worden. Solche leere Ausreden, die man oft als Entschuldigungen hört, wie: „Um meinem Kunden gefällig zu sein, da er den Fabrikanten nicht kannte oder weil er mit dem Fabrikanten und Urheber des Musters nicht mehr arbeiten wollte, habe ich das Muster kopiert“, verfangen hier nicht. Ich habe mehr denn einmal Urteile über die Spitzen- und Stickereifabrikanten gehört aus dem Munde von Ausländern, die mir die Zornes- und Schamröte ins Gesicht steigen ließen, und das Schlimmste dabei war, diese Urteile konnten durch Tatsachen erhärtet werden“.

(2) *Dietrich* „Die Geheimhaltung der Geschmacksmuster und die Zentralisierung der Musterhin-terlegung“. Plauen 1907, S. 86.

107

welche für *Eibenstocker* Firmen erfolgten, gibt folgende Aufstellung Auskunft:

1876: 6	1882: 14	1888: 8	1894: 7
1877: 7	1883: 6	1889: 34	1895: 7
1878: 4	1884: 2	1890: 4	1896: 6
1879: 10	1885: 7	1891: 5	1897: 6
1880: 1	1886: 16	1892: 6	1898: 10
1881: 5	1887: 4	1893: 5	1899: 8

Es sind stets dieselben, meist älteren Geschäfte, welche eintragen lassen; durchweg 3-4 verschiedene im Jahre. Daneben tauchen - in der Regel nur *einmal* - kleinere Geschäfte auf, die im ersten Jahre ihres Bestehens vom Musterschutze Gebrauch machen. Das Maximum des Jahres 1889 verteilte sich nur auf acht verschiedene Firmen; es erklärt sich aus dem geschilderten Hervortreten der Buntbesatzstickerei.

Für die Zeit seit 1900 veranschaulicht der Nachweis über die *Zahl der Muster*, die sich in den niedergelegten Paketen befanden, die geringe Inanspruchnahme des Registers; dieselbe ist um so bezeichnender, als die Ausdehnung der Kollektionen seit dieser Zeit an Mannigfaltigkeit außerordentlich gewonnen hat.

Jahr	Zahl der Firmen	Zahl der Muster
1900	2	89
1901	3	111
1902	4	143
1903	4	113
1904	10	431
1905	2	73
1906	4	58
1907 bis 1. Oktob.	10	866 (1)

Wir sehen also, daß nur ein unwesentlicher Teil der Kollektionen geschützt wird. Der stetige Prozeß des Musterungswechsels und die gesetzliche Bestimmung, daß einzelne Motive auch *geschützter* Muster kopiert werden dürfen, lassen die Kosten der Hinterlegung als überflüssige Ausgaben erscheinen.

c) Die Aussendung der Kollektionen.

Die Agenten erhalten je 1-3 Kollektionen, nämlich 1 oder 2 für das Inland und gegebenenfalls 1 für das Auslandgeschäft. Diese Sonderung hat ihren Grund darin, daß die Ausland- sich von den Inlandkollektionen unterscheiden sowohl nach den Prei-

(1) Je eine Firma ließ 300 bez. 250 Muster eintragen; die übrigen verteilen sich auf nur 5 Häuser.

108

sen als nach der Zusammenstellung und daß diese Preise auf den Kollektionen angegeben sind. Die Vertreter äußern sich über die Muster und sprechen eventuell noch Wünsche aus, in welcher Richtung eine Ergänzung oder Abänderung ratsam erscheint.

Die Muster sind in einer Länge von 2-3 Rapporten und in verschiedenen Farbenstellungen - es kommen für *ein* Muster deren bis 40 vor - auf die Musterpappen geklebt. Bei jedem Dessin ist die Mindestlänge angegeben, unter der nicht geliefert wird, und für dieselbe die Höchstzahl der Farbenstellungen, die nach mehreren Angaben vier nicht überschreitet. Das Lieferungsminimum beträgt bei Galons 2-, 3- und mehrfache Sticklänge (zu 4,5 m), bei Rapports 30-80 m. Diese Bedingungen erklären sich daraus, daß die Preise für je eine Mindestmenge kalkuliert sind.

Die Engroshäuser, welche beim Vertreter bestellt haben, verlangen von dem Stickereifabrikanten Muster, um ihre Reisenden damit zu versehen. Ein Referenzmuster (je ein Rapport oder Motiv) wird umsonst geliefert. Die Verkaufsmuster werden in 6- bis 30facher Länge des Kollektionsmusters verlangt und zu einem Vorzugspreise berechnet: es wird der Nettopreis (d. h. exklusive 5-15 % Warenskonto und Kassenskonto) in Ansatz gebracht abzüglich 50 % Musterskonto. Die Kundschaft stellt auch in der Stickerei übertriebene Anforderungen bezüglich der Lieferung von Gratismustern. Hierdurch werden die hohen Musterspesen (ein Fabrikant gab sie auf 10 % des Umsatzes an) noch vermehrt. Die Preise für die Muster sind ja durch jene Vergünstigungen bereits so niedrig, daß kaum die Selbstkosten ersetzt werden; dazu kommt, daß das Sticken der Kollektionen infolge der komplizierten Farbenstellungen besonders hohe Ausgaben für Sticklöhne und Seidenfäden erheischt. So manches Muster muß einfach ausgeschieden werden, weil die Wirkung nicht den Erwartungen entspricht. Je höher die Musterspesen sind, um so drückender sind alle jene von den Zwischenhändlern und Großabnehmern verlangten Vergünstigungen, die ihnen im Interesse der Nachbestellungen immer gewährt werden, und um so mehr ermöglichen sie, daß gerade nachgiebige oder, richtiger gesagt, kapitalschwache Unternehmungen emporkommen.

d) Modebedarf und Musterung.

Die Ergebnisse der bisherigen Betrachtung über die Musterung sind nicht ohne Interesse für die Erkenntnis des Modebe-

109

darfs. Es liegt ein Bedarf vor, der immer neu stimuliert wird, und er reagiert nur nach und nach auf diese Anreize. Die Anreize gehen entweder darauf aus, den Besätzebedarf überhaupt auf Stickereien zu lenken oder, wenn das erreicht ist, ihn dauernd zu erhalten. Innerhalb dieser letzteren Bewegung lassen sich zwei Teilströmungen konstatieren: die eine, auf älterer Stimulation beruhend, steigt quantitativ, sinkt aber qualitativ; ehe sie jedoch zur Ruhe kommt, setzen schon neue Bedarfserregungen ein, die zumeist qualitativ auf höherer Stufe stehen, aber infolge der Teuerkeit ihrer etwaigen Produktion nur an die konsumtionskräftigsten Kreise sich wenden; infolgedessen werden die sog. „nouveautés“ zunächst nur in kleinsten Mengen hergestellt. Weiterhin - die Musterung sucht einen *Massenbedarf* zu erregen; derselbe wird von Schichten geäußert, die sozial und nach ihrer Kaufkraft stark voneinander abweichen; er ist also ungleichartig, nicht nur, soweit es sich um den Preis der Ware handelt, sondern auch, soweit es deren rein äußere Ausstattung angeht. Denn auch in dieser zeigen sich trotz des Hervortretens einer bestimmten Richtung wesentliche Verschiedenheiten in Muster und Farbe. Von deren richtigen Wahl ist der Erfolg der Bedarfserregung im ganzen, wie in den einzelnen Schichten abhängig.

2. Betriebsverhältnisse und Modebedarf.

Nunmehr ist zu betrachten, welche Einflüsse das Modebedarfsphänomen auf die Gestaltung der Betriebsverfassung der obererzgebirgischen Stickereiindustrie gehabt hat. Die Aufgabe ist eine doppelte: zunächst ist darzulegen, daß das Verlagsystem den Besonderheiten des Stickereibedarfs mehr entspricht als die Fabrik; sodann, daß dieser Bedarf durch die Art, wie er an die Industrie herangebracht wird, keine Großbetriebe gedeihen läßt.

a) Betriebsverfassung und Modebedarf.

Der jeweiligen Eigenart des Bedarfs hat sich in Eibenstock die Betriebsverfassung angepaßt. Aus der Zeit, in welcher Stapelartikel Gegenstand der Produktion waren, rühren einige Fabriken her, die aber daneben noch Hausindustrielle beschäftigen. Neue geschlossene Betriebe werden kaum errichtet. In den Fabriken stehen vor allem die für einfarbige Sachen leistungsfähigeren

110

Schiffchenmaschinen und die 6/4-Handmaschinen, auf denen die größeren, ausgearbeiteten, aber wenig gangbaren Muster hergestellt werden. Die *Fabrik* ist also hier *Ergänzung der Hausindustrie*, welche das vorherrschende System ist (1). Weder die Verlags- noch die Fabrikbetriebe in der Buntstickerei sind indes als Großbetriebe anzusprechen.

Es würde aber verfehlt sein, die Ausbildung des heutigen Verlags dem Bedarf allein zuzuschreiben. Den Anstoß zur Entstehung des Systems gaben, wie früher gezeigt, Mitte der 1890er Jahre die billigen Maschinenverkäufe aus dem Vogtlande (2); wir werden sehen, daß auch soziale Ursachen für seine Ausdehnung vorliegen. Schließlich würden sich aber jene Bewegungen im Wechsel wirtschaftlicher Vorgänge zur Bedeutungslosigkeit abgeschwächt haben, wenn ihnen nicht durch die Besonderheiten des Bedarfs zu einer bleibenden, einschneidenden Wirkung verholfen worden wäre. Die Produktionsrichtung der Eibenstocker Industrie erhielt durch die Anlehnung an die Perlbesatzartikel die Grundlagen ihrer jetzigen Gestalt: Herstellung von Modeartikeln, und infolgedessen treten die Wirkungen des Modebedarfs aus den anderen Faktoren klar heraus.

Diese Entwicklung sprach der Fabrik mehr und mehr die Daseinsberechtigung ab. Der geschlossene Betrieb setzt eine dauernde Nachfrage nach seinen Erzeugnissen voraus; nur diese ermöglicht Verzinsung und Amortisation des stehenden Kapitals. Dabei ist naturgemäß nicht ausgeschlossen, daß die Produkte der Mode unterliegen - aber nur insoweit, als es sich um bloßen Musterungswechsel handelt. So sehen wir in der Spitzenindustrie Unternehmungen selbst in der Form von Aktiengesellschaften, und Ähnliches läßt sich aus der Ostschweizer Stickerei berichten, in welcher jedoch die weißen Entredeux und Bandes als Stapelware das Fundament für geschlossene Betriebe bilden. Eibenstock hält die Furcht vor den Schwierigkeiten der Depression von neuen Fabrikgründungen zurück. Zwar sicherte die jetzige technische Vertiefung der Besatzstickerei diesen Artikeln eine Reihe guter Jahre; aber die Besatzindustrie ist äußerst vielgestaltig, und so liegt immer die Gefahr der Produktionsversetzung oder der aggressiven Fabrikationsanpassung seitens anderer Ornamen-

(1) *Hasbach* a. a. O. S. 45 sieht irriger Weise nur die Hausindustrie als ergänzendes System an, nicht auch die Fabrik.

(2) S. o. S. 33:

tenindustrien vor. Es sei erinnert an den Gewerbezweig der Knöpfeherstellung, welcher während der letzten Jahre besonders reiche Kollektionen auf den Markt brachte, oder an die Fabrikation von Kolliers, Boas oder Besätzen aus Vogelfedern. Deren Hochkonjunktur ruft für die Besatzstickerei die Gefahr einer Depression hervor; obwohl dieselbe durchaus nicht regelmäßig eintreten wird (1). Immerhin wird aus diesen Verkettungen in eine vielgestaltige Konkurrenz hervorgehen, daß derartige Fabrikate, welche immer der Gefahr einer Verdrängung ausgesetzt sind, nicht die Unterlage für geschlossene Betriebe abgeben können; denn diese müssen infolge der Höhe des stehenden Kapitals mit sozusagen ewigen Absatzmärkten rechnen. Der Rat, die Herstellung von Stapelartikeln zu betreiben, ist leichter gegeben als befolgt.

Ist demnach der Bedarf in den Modewaren nur für so *kurze Zeiten zu überblicken*, daß eine Amortisation des Kapitals ausgeschlossen erscheint, so ist auch, und das ist noch wichtiger, seine Ausdehnung *innerhalb der einzelnen Saison* äußerst verschiedenartig und dementsprechend ist auch der Arbeitsbedarf bald groß, bald klein. Regnerisches Wetter im Beginne des Sommers bewirkt, daß die Händler mit Bestellungen auf luftige, zarte Besätze ebenso zurückhaltend sind wie mit denen auf Sonnenschirme oder leichte Blusen. Sobald die Witterung normal wird, setzt die Nachfrage auf einen Stoß ein; da aus bereits erörterten Gründen (2) nicht auf Lager gearbeitet werden kann, so muß der Unternehmer in der Lage sein, die Arbeiterzahl vermehren zu können bez. die Arbeiter zur Verlängerung der Arbeitszeit zu zwingen. Gewiß sind solche Zustände vom sozialen Gesichtspunkte durchaus nicht wünschenswert; aber man muß sich hüten, das Unternehmertum *allein* als schuldig an ihnen zu brandmarken. Wir sehen, wie diese ganze Situation letztthin *volkswirtschaftlich bedingt* ist; das trifft auch zu für die Heimarbeit, deren im späteren Zusammenhange gedacht werden wird.

(1) Vgl. über diese indirekte Konkurrenz „Berliner Jahrbuch“, 1905, Bd. II, S. 360: „Im Gegensatz hierzu (nämlich zu Barmener Tressen und Galons) war das Geschäft in Knöpfen sowohl für Mäntel als für Kostüme im ganzen Jahre befriedigend, die Mode begünstigte wie im Vorjahre Phantasie- und Metallknöpfe, daneben zeigte sich aber in der Mäntelbranche auch Interesse für Perlmutterknöpfe in Verbindung mit Metall und für Steinnuß und Büffelhornknöpfe“.

(2) Vgl. o. S. 108 f.

*b) Die Betriebsgröße.**α) Wirkungen der Modekonjunktur.*

Nicht nur die Betriebsverfassung, sondern auch die Betriebsgröße hängen von der Art des Modebedarfs ab. Er befördert das Nebeneinanderbestehen vieler Betriebe, ihm entsprechen mehr viele kleine als wenige große Produzenten. Denn sein Wesen besteht darin, daß er sich auf eine Generalidee der Musterung richtet, die er in möglichst vielen Variationen entwickelt haben will. Solche innere *Vielgestaltigkeit* verlangt zur Ausführung *viele*, im Herausbringen der Neuheiten von einander unabhängige Unternehmungen; sie erst läßt die Individualität des Einzelnen in dieser Richtung sich entfalten. Eine Vielheit selbständiger Fabrikanten oder Zeichner wird zur Hervorbringung dieser Variationen weit eher fähig sein als der unselbständige am Erfolge des Geschäftes nicht interessierte Angestellte. Hierin liegt der Vorzug, den der kleinere Betrieb in der Eibenstocker Stickerei vor dem größeren hat.

Überhaupt läßt sich nicht, wie bei anderen Gewerbezweigen, von vornherein vermuten, daß die Inhaber lang bestehender Betriebe die nötige Erfahrung besitzen, um auch immer die am besten verkäuflichen Muster zu liefern - dagegen spricht die Tatsache des Musterungswechsels und des Fabrikationswechsels. Darauf ist es zurückzuführen, daß die meisten Geschäfte *Neugründungen* (1) sind und daß die Übernahme bestehender Firmen zu den größten Seltenheiten gehört.

Das zahlenmäßige Wachstum der Stickereigeschäfte in Eibenstock konnte von 1883 an festgestellt werden (2); es waren vorhanden:

1883: 34	1897: 50
1889: 46	1900: 51
1893: 48	1903: 52
1895: 52	1907: 70

Die Neuniederlassungen sind aus diesen Nachweisungen nicht zu ersehen; sie sind weit erheblicher als die Abstände der Zahlen;

(1) Auch aus Plauen ertönen derartige Klagen: „In den letzten Jahren sind die Stickereigeschäfte wie die Pilze aus der Erde geschossen. Leute, die weder über die nötigen Mittel noch Erfahrungen verfügen, machten sich selbständig und ruinierten mit ihrem fortwährenden Unterbieten den Markt“. Tapiserie-, Spitzen- und Posamentenzeitung 1907, Nr. 16.

(2) Vgl. die Firmenverzeichnisse der Handelskammer Plauen für die angegebenen Jahre.

113

denn es sind ältere Firmen eingegangen. Versuchen wir die Veränderungen des mittleren Geschäftsumfanges dieser Betriebe innerhalb der Jahre 1883 und 1907 zahlenmäßig annähernd auszudrücken! Wir vergleichen zu diesem Zwecke zwei isolierte Zahlenreihen: die Beträge der eingegangenen Postanweisungen (1) und der abgesandten Postpakete, die auf je einen der gezählten Betriebe entfallen (2). Es ergeben sich dann folgende Zahlen:

Table 4.: Zunahme des Geschäftsumfanges in Eibenstock.

<i>im Jahre</i>	<i>Auf einen Betrieb entfallen</i>	
	<i>empfangene Postanweisungen Betrag in Mark</i>	<i>abgesandte Pakete Stück</i>
1883	23607	1243
1889	17715	1027
1893	13846	881
1895	19333	979
1897	19825	1078
1900	28363	1309
1903	37991	1801
1906 (3)	36361	1874

Zwar ergibt sich hieraus eine Vergrößerung des Einzelumsatzes um 54 % bez. um 50 %; aber die Betriebe sind in der Hauptsache Mittel- und Kleinbetriebe geblieben. Besonders auffällig ist die Konstanz der Betriebsgröße in den letzten 4 Jahren.

β) Soziale Ursachen.

Wenn auch die Eigenart des Modekonjunkturablaufes das Nebeneinanderbestehen vieler Betriebe mäßigen Umfangs begünstigt und fördert, so darf man naturgemäß andere Ursachen nicht darüber vergessen. Die ganze Berufsklasse der Eibenstocker Stickereiindustriellen trägt ein rein lokales Gepräge; der weitaus größte Teil von ihnen hat seine Lehrzeit und auch die Gehilfenjahre in den älteren Geschäften des Ortes zugebracht. Die erlangte technische Routine, die mit bewundernswerter Zähigkeit

(1) Die Einnahme des Postamts Eibenstock an Wechselstempelmarken war nicht für den vorliegenden Zweck zu verwerten, da ihr seit 1904 beträchtlich höherer Umsatz auf die Einrichtung einer Zweigstelle des Chemnitzer Bankvereins zurückzuführen ist.

(2) Natürlich geben die Gesamtbeträge der Postanweisungen nur einen Teil der Umsätze an; aber sie spiegeln den Gang der Konjunktur getreu wieder. Die Aufstellungen sollen und können einzig relative Zahlen für die Zunahme des mittleren Geschäftsumfanges geben.

(3) Nach eigener Berechnung: 60 Firmen.

114

erworbenen Sprachkenntnisse und die Vertrautheit mit den Eigenheiten der Kundenschaft, ein nicht zu unterschätzendes Hilfsmittel für das Gedeihen der Unternehmung - alle diese Umstände verlockten in Zeiten günstiger Mode den ehemaligen Angestellten, fast über Nacht zum Konkurrenten zu werden, zumal die Begründung des Geschäfts immerhin geringe Kapitalien erfordert. Vielleicht ist die Klage älterer Industrieller berechtigt, daß so manchem jungen Fabrikanten - (Verleger) jedweder weitere Blick fehlt infolge des Mangels an Wanderjahren, und daß die jungen Leute sich nicht in der Welt umsähen. *Eine* günstige Saison genügt, um diese jungen Betriebe sich kräftigen zu lassen; sie stehen nun *gleichberechtigt* neben den anderen lang bestehenden Unternehmungen. So geht gewissermaßen ein demokratischer Zug durch die Industrie; sozial schafft hier die Mode kaum zu bedauernde Zustände: sie läßt neue Betriebe entstehen, ermöglicht dem Gehilfen das Aufsteigen zur Selbständigkeit; sie gibt vielen für die Zeit der fetten Jahre eine Existenz behäbigen Mittelstandes und läßt doch keinen so leicht einschlafen, weil immer die Gefahr des Konjunkturwechsels droht.

Die Darstellung würde lückenhaft sein, wenn nicht in diesem Zusammenhange der Veranstaltungen gedacht würde, welche zur *Ausbildung künftiger Kaufleute* dienen. Die Kaufmannschaft unterhält, reichlich unterstützt durch den sächsischen Staat und die Stadtgemeinde, eine Handelsschule. Die Zöglinge erhalten neben dem Unterricht in kaufmännischen Fächern, vor allem den hier besonders wichtigen Sprachunterricht; daneben wird Zeichnen und Stillehre gepflegt. Es muß zugegeben werden, daß durch diese Ausbildung den jungen Gehilfen die Niederlassung erleichtert wird; aber - um einen Vergleich zu gebrauchen - diese geistige Schulung ist nur die Pflugschar. Der fruchtbare Boden, auf dem geackert wird, ist letzthin der Modebedarf: Verlagsbetrieb und Einkäuferwesen gedeihen auf diesem Felde, auch ohne jenen Pflug, wie die Entwicklung bis 1895 zeigt. Dieser vermehrt höchstens die Ernte.

c. Der Absatz.

α) Die Organisation.

1. Allgemeines.

Der ständige Kampf um den Markt, den wir als typisch für die Stickereiindustrie anzusehen haben, bewirkt, daß der Schwer-

115

punkt der Unternehmertätigkeit im Vertriebe der Ware liegt, nicht in der Leitung des technischen Prozesses; jener Hauptaufgabe kann der Industrielle um so eher nachkommen, als der Produktionsprozeß äußerst einfach ist (1). Der Vertrieb erfolgt *entweder durch Agenten*, die meist auch andere Frauenputzartikel herstellende Häuser (Band-, Besatz-, Knopffabriken) vertreten, *oder es kommen Einkäufer* an Ort und Stelle, *oder* große Warenhäuser treten in *direkte Beziehung* zum Stickereiproduzenten. Im letztgenannten Falle liegt eine konzentrierte Nachfrage vor, und sie wird anscheinend zum großen Teile durch die bestehenden geschlossenen Betriebe befriedigt.

Der eigene Vertrieb von Stickereien durch Reisende findet nicht statt und kann nicht stattfinden, da bei der Kleinheit des Betriebes die Selbstkosten zu hoch sein würden. Der direkte Verkehr mit den Detailgeschäften - mit Ausnahme der Warenhäuser - oder gar mit den Konsumenten ist daher eine Seltenheit; nur ganz gelegentlich kommen auf solche Weise Abschlüsse zu Stande (2). Der Modebedarf tritt eben regulär als *internationaler Massenbedarf* auf, den die Produzenten *selbst* nicht in seinen örtlich weit zersplitterten Einzelnachfragen auflösen

(1) Die komplizierte Technik der Spitzenweberei in Calais - ein starker Temperaturwechsel genügt, um den Gang der Maschine zu hemmen - hat im Gegensatz zu der leichten Technik der Stickerei dazu geführt, daß die Unternehmer dort reine Techniker sind. Für sie ist die Hauptsache, die Maschine so in Gang zu halten, daß sie formvollendete Ware liefert. Der hohe Wert einer Maschine (20 bis 30000 Frs.) läßt es außerdem ratsam erscheinen, daß der Eigentümer ihre äußerst feine Zusammensetzung genau kennt. Daher ist die Fabrikation und die Musterung hier vollständig vom Betrieb getrennt. Vgl. hierzu: *Dietrich* „Spitzenindustrie...“ S. 49, sowie „Der Confectionair“, 20. IX. 1906: „Plauen contra Calais“.

(2) „Der Confectionair“, 2. VIII. 1906: „Was sich die Konfektion erzählt“. Die nachstehend beschriebene Art des Absatzes mag der Vollständigkeit halber erwähnt werden - als immerhin beachtenswerter Rest oder als Wiederbelebung des Hausierhandels: „Schweizer Seidenwaren- und Stickereifirmen lassen in Luftkurorten, Berghotels oder in solchen Orten, welche zu längerem Aufenthalt bestimmt sind, vertrauenerweckende, in mittleren Jahren stehende Damen auf längere Zeit gleichsam als Kurgäste Wohnung mieten. Diese suchen nun Bekanntschaften mit den dort anwesenden Familien anzuknüpfen, und im Laufe des Gesprächs entpuppen sie sich als Vertreterinnen eines bekannten Schweizer Detailgeschäfts. Die Musterkollektionen sind bald zur Stelle und in den meisten Fällen gelingt es auch, Geschäfte abzuschließen. Wenn die betreffende Vertrauensdame ein Hotel genügend bearbeitet hat, zieht sie in ein anderes. Nach den uns zugekommenen Informationen hat sich diese Art von Hotelgeschäften bis jetzt bewährt; es werden ganz ansehnliche Umsätze erzielt“.

116

können; noch dazu, da der Bedarf der einzelnen Detailgeschäfte an Besatzartikeln ein relativ geringer ist.

So muß sich als wesentliches Vermittlungsglied der *Handel* einschieben.

2. Die Vertreter.

Die Vertreter (Agenten) haben ihren Sitz an den größeren Plätzen des In- und Auslandes. Ihre regelmäßige Tätigkeit besteht darin, daß sie ihren Bezirk bereisen und unter den Detailgeschäften Abnehmer suchen. Dadurch ist auch die Stellungnahme des Vertreters gegenüber dem Fabrikanten - (Verleger) festgelegt: er muß auf möglichst niedrige Preisstellung dringen; zumal die Konkurrenz im eigenen Lager hierzu drängt. Da er außerdem aus *anderen* Branchen direkte und indirekte Konkurrenzartikel in seinen Kollektionen führt, so liegt z. B. die Gefahr vor, daß er die Stickereibesätze zugunsten gewebter Galons vernachlässigt; er kann daher einen Preisdruck ausüben. Er arbeitet „auf Verschlechterung der Qualitäten“ (1) hin nach dem Grundsatz: großer Umsatz schafft höhere Einnahmen an Provision. Gerade bei den Stickereien sind in teuren Qualitäten infolge der Einkommensverhältnisse der breiten Masse der Käuferinnen keine hohen Umsätze zu machen. Die Vertreter unterbieten sich; sie suchen möglichst billige Bezugsquellen auf und geben auch ihrerseits auf diese Weise Anlaß, daß junge Unternehmungen entstehen, die durch billige Preise und durch minderwertige Qualität ihrer Erzeugnisse „ins Geschäft zu kommen“ suchen.

3. Die Einkäufer.

Wenn schon das Vertreterwesen mit bedenklichen Schäden für die Stickereiindustrie verknüpft ist, so gilt das noch in höherem Maße von den Einkäufern. Diese sind Vertreter oder Inhaber von Konfektionsgroßgeschäften oder von Warenhäusern, die jährlich zweimal die Hauptorte der Modeindustrien besuchen (Paris, St. Gallen, Elberfeld-Barmen, Berlin, Plauen, Annaberg, Eibenstock usw.). Sie kommen weitaus in der größten Zahl aus Nordamerika, daneben auch aus dem Reiche, aus England, Holland usw. Zum Teil haben nordamerikanische Häuser, ebenso wie Berliner, *ständige* Einkaufsfilialen; solche sind in Plauen und Annaberg vorhanden. Die Bestellungen werden von diesen Filialen gesammelt und von ihnen wird Aufmachung der Kolle-

(1) *Hasbach* a. a. O. S. 25.

117

tion, Zeit der Absendung usw. bestimmt, wie sie auch die legalisierten (von amerik. Konsuln beglaubigten) Rechnungen sammeln. Diese Art der Absatzorganisation hat Verkehrsgründe: die Waren rühren von mehreren Betrieben her; die Nachbestellungen erfolgen infolge des Saisoncharakters der Industrie meist durch Kabeltelegramme nach einem Kode, die an die Einkaufsfiliale (Annaberg) gerichtet sind; die letztere überschreibt die Aufträge den einzelnen Lieferanten, andernfalls müßte für jeden ein besonderes ausführliches Überseetelegramm aufgegeben werden.

Die Einkäufer wollen recht viele Kollektionen sehen, um die Preisstellungen vergleichen zu können. Bei diesem Preiskampfe mit den Produzenten, die ihnen in den Gasthäusern die Kollektionen vorlegen, bleibt der *Händler* meistens *Sieger*; er spielt einen Fabrikanten (-Verleger) gegen den anderen aus. Die Bestellungen werden, gewissermaßen im Submissionswege (1), an den Mindestfordernden vergeben. Selbst solche, die nur geringe Bestellungen machen, sehen sich veranlaßt, mehrere Kollektionen auf Muster und Preise hin zu vergleichen. Das System ist auch in anderer Beziehung als Mißstand zu bezeichnen: die Einkäufer lassen Muster, die sie in guten Kollektionen gesehen haben, in billigerer Ausführung bei anderen Firmen herstellen (2), zum Teil auch in Böhmen. In Plauen will man diese und andere Unzuträglichkeiten des Hotelgeschäfts durch Einrichtung einer Spitzenbörse beseitigen (3).

Die Funktionen der Einkäufer können dahin zusammengefaßt werden: sie konzentrieren die Nachfrage; aber sie übermitteln sie der Produktion in vielen kleinen Teilen. Sie ermöglichen es dadurch, daß kleine, kapitalschwache Betriebe entstehen; aber es darf nicht vergessen werden, daß die Musterungswechsel sie dabei wesentlich unterstützen. Sobald eine Neuheit auf den Markt gekommen ist, kaufen die Einkäufer eben bei *den* Stickereibetrieben, welche diesen neuen Artikel schnell und billig liefern -

(1) Ähnliche Zustände herrschen in der Berliner Konfektionsindustrie. Vgl. die „Berichte über Handel und Industrie von Berlin“. 1897, Bd. II, S. 216; 1899, Bd. II, S. 181.

(2) Ein wirksames Mittel wenden hiergegen Chemnitzer Fabrikanten an: „Käufer, denen man nicht traut, daß sie nicht die Muster weitertragen, bekommen überhaupt nur vorjährige Artikel zu sehen“. „Der Confectionair“ 1906 (ohne Datum): „Einkäufertypen in Chemnitz einst und jetzt“.

(3) „Der Confectionair“, 3. I. 1907 „Eine Spitzenbörse in Plauen“.

118

gleichgültig, ob die liefernde Firma jungen oder alten Datums ist. „Treue“ Kundenschaft gibt es in einer solchen Modeindustrie weniger als anderswo.

β) Absatzmissstände.

1. Ursachen.

Die scharfe Konkurrenz unter den Eibenstocker Stickereigeschäften, verbunden mit der unentbehrlichen Vermittlung des Handels, haben allmählich einen bedenklichen Mißstand gezeitigt: eine sehr große Nachgiebigkeit gegenüber den Abnehmern bezüglich der *Zahlungsbedingungen*. Dieser Mißstand würde mit Unrecht auf das Konto des Verlagssystems gesetzt werden. Der Fabrikbetrieb veranlaßt die Industriellen weit eher zur Preisschleuderei als der Verlag; das zeigt die einfache Überlegung, daß der Fabrikant infolge des großen stehenden Kapitals gezwungen ist, in der Preisbemessung herabzugehen, damit seine Maschinen nicht stillstehen.

Warenhäuser verlangen 2, 3 ja sogar 4 1/2 % Umsatzvergütung (1). Allgemein wird sechsmonatliches Ziel gewährt; besonders von den Kunden im europäischen Osten werden diese Zahlungszeiten noch überschritten. Die Warenskonti betragen 5 % und mehr, die Kassaskonti bis 4 % (2). Die Rechnungen werden auf das Ende des Liefermonats valuiert, und von da ab wird die Verfallzeit gerechnet. So kann der Fall eintreten, daß der Kassaabzug noch nach sechswöchiger Zahlung gewährt werden muß. Gegen *diese* Mißstände, denen wir übrigens in Plauen, Annaberg, Elberfeld-Barmen ebenfalls begegnen, kann ein Zusammenschluß der Produzenten nützen, nicht aber gegen das willkürliche Senken des Preisniveaus; denn der Gewerbebezweig hat zu viele Warenmuster, als daß Typen - wie z. B. die Garnnummern in der Spinnerei - sich aufstellen ließen.

2. Beseitigungsversuche.

1907 trat auf wenige Monate eine Konvention der Eibenstocker Fabrikanten - (Verleger) ins Leben, der „Verband Eibenstocker Stickereifabrikanten“, um die Mißstände in den Zahlungs-

(1) „Der Confectionair“ 29. XI. 1906.

(2) Plauener Fabrikanten gewähren nach einem Berichte des Eidgenössischen Konsuls an das Handelsdepartement Zürich an ägyptischen Plätzen: 3-5 % Kassaskonto, 20-35 % Warenskonto. Vgl. „Tapissier-, Spitzen- und Posamentenzeitung“ 1907, Nr. 21.

bedingungen zu beseitigen. Barmen, Plauen, Annaberg hatten bereits im Dezember 1906 und Januar-Februar 1907 Vereinbarungen in dieser Richtung getroffen (1). Die hauptsächlichlichen Bestimmungen waren folgende. Die Gratislieferung von Mustern ist (mit Ausnahme des Referenzmusters) untersagt. Die Rechnungen müssen vom Tage des Versands datiert sein, und die Valuta gilt für den Schluß des Liefermonats; jedes Hinausschieben des Verfalltages ist verboten. Das Ziel beträgt drei Monate, bei früheren Zahlungen (bis 60 Tage) wird Diskont gewährt. Als Barzahlung gelten nur Barsendungen, Schecks, Giroüberweisungen. Rimessen und Akzente, die später fällig sind, als am Zieltage, werden nur unter Abzug des entsprechenden 6 % Diskonts gutgeschrieben. Besondere Rabatte werden - außer dem Skonto der Musterfakturen - nicht gewährt. Die Konvention galt nicht für alle Absatzgebiete, z. B. nicht für Österreich. Sie zählte auch durchaus nicht alle Fabrikanten - (Verleger) zu ihren Mitgliedern; mancher fühlte sich durch die Bestimmungen zu sehr eingeengt. Von langer Dauer war der Verein nicht; bereits Ende November 1907 wurden Verhandlungen über die Auflösung gepflogen. Schon die große Zahl der außenstehenden Firmen erweckte von vornherein die Befürchtung, daß durch die Vereinbarung in den bestehenden Verhältnissen nichts gebessert werden würde.

Blicken wir zurück auf die Wechselwirkungen zwischen Modebedarf und Unternehmertum, so tritt vor allem die Tatsache hervor, daß die Stickereiproduzenten nur geringen Einfluß auf die Modebewegung haben, daß sie immer der Vermittlung der Händler bedürfen. Die „Neuerungssucht“ ist eher ein Erzeugnis des gegenseitigen Wettbewerbs als des Bestrebens, neue Moden einzuleiten. Die Produktion spielt mehr eine passive Rolle; die Mode wirkt mehr, als daß sie auf sich wirken ließe. So kommen die Folgen des eigenartigen Modebedarfs in den geschilderten besonderen Verhältnissen der Industrie, schärfstem Konkurrenzkampf und schärfster Preisdrückerei, einschneidend zur Geltung.

(1) Vgl. den Abdruck dieser Bestimmungen in „Der Confectionair“: „Bergischer Fabrikantenverband“ 3. und 31. I. 1907; „Erzgebirgischer Posamenten-Fabrikantenverband“ 17. II. 1907; „Fabrikantenverein der Sächsischen Stickerei- und Spitzenfabrikation“ 17. I. 1907.

VI. Kapitel. Die Mode in ihren Beziehungen zur Arbeiterschaft.

Wir sahen, daß die Mode Rücksicht nimmt auf die Qualität der Ware und auf deren sorgfältige Herstellung, und daß es vor allem darauf ankommt, die Ware zur rechten Zeit und in der gewünschten Menge herzustellen und auf den Markt zu werfen. Inwieweit die Industrie diesen Anforderungen des Bedarfs nachkommen kann, ist in hohem Maße bedingt durch die qualitative und quantitative Leistungsfähigkeit der Arbeiterschaft - sowohl der Zeichner als der Sticker - also im Grunde *durch das Maß der Vorbildung und durch die Länge der Übung*. Diese Bedingungen finden ihren Ausdruck in der Entstehung des Arbeiterstammes und in der Entwicklung des Fachschulwesens.

Alte technische Geschicklichkeit pflegt sozusagen vererbt zu werden - von einer Generation auf die andere; es sei z. B. an die Geschicklichkeit der Eibenstocker Bevölkerung im Ausschneiden erinnert oder an die Unfähigkeit der Arbeiter in anderen Gegenden, sich in die Technik des Tambur- oder des Plattstichs einzuarbeiten.

Uns interessiert hier in erster Linie, in welcher Weise der Modebedarf auf die Arbeiterverhältnisse wirkt und wie diese umgekehrt auf die Mode selbst Einfluß gewinnen. Im Mittelpunkt der Untersuchung steht wieder der jetzige Hauptzweig, die Handmaschinenstickerei, und ihre Arbeiter, die *Zeichner* und die *Sticker*. Ein weiterer Abschnitt wird der Betrachtung der *Zurüstungsarbeiter*, die zumeist hausindustriell tätige Frauen und Kinder sind, gewidmet sein. Sozialpolitische Ausführungen werden besonders im letzten Teile nur insoweit erfolgen, als sich dieselben auf die Frage der wirtschaftlichen Berechtigung der Frauen- und Kinderheimarbeit beziehen.

1. Die Zeichner.

a) Die Stellung des Zeichners im Betriebe und in der Modeindustrie.

Die Zeichner haben in der Stickereiindustrie eine doppelte Aufgabe, eine kunstgewerbliche und eine technische, zu erfüllen; ihnen liegt das *Entwerfen von Mustern* und das *Herstellen der Schablonen* ob. Die kunstgewerbliche Tätigkeit besteht einmal darin, Ideen, die der Fabrikant-(Verleger) aus eigener oder fremder Quelle angibt, zu Mustern zu verarbeiten; zum andern darin, selbständig, aus sich heraus, neue *modebildende* Entwürfe zu schaffen. Der Zeichner hat dieselben im Geiste der herrschenden Mode zu halten; er soll aber nicht die Vorlagen der großen Modeplätze kopieren, sondern im neuzeitlichen Geschmacke Eigenartiges herstellen, die Mode zum Musterungswechsel veranlassen. Die Entwürfe müssen einen einheitlichen Zug tragen und doch in großer Auswahl vorgelegt werden.

Von der Arbeit des Zeichners ist das Aussehen des Musters und damit dessen Verkaufsfähigkeit in hohem Maße abhängig. Er muß daher beurteilen können, wie sich der Entwurf als Stickerei ausnehmen wird, ob er überhaupt technisch ausführbar ist. Wenn auch der Fabrikant-(Verleger) oft die Anregung gibt, so bleibt dem Zeichner immer noch die schwierige Aufgabe, sich in diese Vorschläge hineinzudenken. Vertrautheit mit der herrschenden Moderichtung ist für ihn ebenso unerlässlich wie die Fähigkeit, den gewünschten „Effekt“ *innerhalb des technischen „Verfahrens“ und der gestellten Preisgrenzen* zu erzielen. Preis und Technik stellen dem Zeichner die Grenzen, innerhalb deren er seine Fähigkeiten betätigen kann.

Zunächst wird vom Fabrikanten-(Verleger) für jedes Muster, für dessen Entwurf er Angaben macht, ein Höchstpreis festgesetzt, der mittelbar durch die Stichzahl eines Rappports ausgedrückt ist; die Verteilung, die Lage, die Zahl der Stiche sind vom Zeichner so einzurichten, daß die Kosten für das Material und die Arbeitslöhne möglichst niedrig sind.

Die Herstellung der Stickschablone bildet den rein mechanischen Teil der Zeichnerarbeit. Die Skizze wird, sechsmal vergrößert, im Umriss aufgezeichnet, die Stiche werden als gerade

Linien eingetragen. Die Farbenstellung schlägt der Zeichner nicht vor; sie ist Sache des Industriellen selbst. Das Vergrößern erfolgt entweder mittels Lineals, Zirkels und Bogenziehers oder mittels eines Vergrößerungsapparates, der nach dem Prinzip der camera obscura gebaut ist. Bei diesem hat der Vergrößerer einfach die Umriss nachzuziehen. Auch das Vergrößern verlangt Verständnis der Maschinenstickerei.

*b) Die kunstgewerbliche Entwicklung des Berufes
und die Beziehungen zur Modeindustrie.*

Die Eibenstocker Zeichner sind meist *selbständig* ebenso wie die Plauener; sie arbeiten für mehrere Stickereibetriebe. In Fabriken sind nur wenige tätig. Andere Verhältnisse herrschen in der Ostschweiz; im Kanton St. Gallen waren z. B. vorhanden 1890: 555 Zeichner oder Vergrößerer in Fabrik- oder Verlagsbetrieben, 61 selbständige (1). Die Vorzüge und Nachteile dieser beiden Systeme werden wir noch kennen lernen.

Als die mechanische Stickerei in Eibenstock eingeführt wurde, gab es weder in der alten Tamburstickerei noch in der Klöppelei Zeichner, die den oben geschilderten Anforderungen entsprochen hätten. Das Kunstgewerbe stand ja damals noch auf sehr niedriger Stufe (2). Die sogenannten Zeichner der Tamburstickerei fertigten oder kopierten einige Muster, stellten sich von diesen mehrere Schablonen in verschiedener Größe her und bedruckten damit die zu bestickenden Grundstoffe, indem sie die Umriss durchpausten. Das Muster blieb ihr Eigentum, und sie verwendeten es für mehrere Auftraggeber. Sie waren also in Wirklichkeit *bloße Drucker*. Kunstgewerblicher Anregung entbehrten sie vollständig, da keine Veranstaltungen (Fachschulen, Vorbildersammlungen) zu diesem Zwecke vorhanden waren; selbst die Sonntagszeichenschule fehlte (3). Auch deren Erfolge würden ganz bescheidene geblieben sein; denn die Lehrkräfte fehlten, und die Stundenzahl war zu gering. Noch 1885 lagen die Schulver-

(1) *Wartmann* a. a. O. 1881-90, St. Gallen 1895, S. 148. In der Industriestatistik von 1900 waren die betr. Zahlen nicht getrennt aufgeführt.

(2) Vgl. hierzu *Dietrich* „Geheimhaltung ...“ S. 8 ff. *Wartmann* a. a. O. auf Ende 1866, S. 549 geißelt den „allgemein verbreiteten Aberglauben“, daß die Zeichner „auf die tollsten Launen des Publikums achten“ zu müssen meinen, und daß sie sich ohne Grund scheuen, den Geschmack der Käufer zu läutern.

(3) In der Schweiz wurde die erste Zeichenschule für die Tamburstickerei bereits 1863 eingerichtet. *Wartmann* a. a. O. S. 549.

123

hältnisse im Argen: „dabei wird von Eibenstock aus geklagt, daß fortgesetzt so ansehnliche Beträge für die Herstellung geeigneter Muster, die für diese Fabrikation (gestickte Gardinen) von entschiedener Bedeutung sind, ins Ausland wandern müssen, weil es an geeigneten, auf dem Zeichenunterricht in der Volksschule aufgebauten Zeichenschulen mangle, ähnliche Schulen aber außerhalb des Ortes von den Interessenten der Kosten halber nicht benutzt werden könnten“ (1).

Da die Muster der Drucker meist Kopien waren, so wurden die Zeichnungen an sich nicht bezahlt, auch nicht als einzelne Fabrikanten-(Verleger) allmählich darauf drangen, daß bestimmte Muster nicht für Konkurrenten verwendet werden durften. Die Anstellung von Zeichnern im geschlossenen Betrieb zeugte von der Tendenz, *eigene* Muster zu haben, und rief dieses Bestreben auch bei kleineren Unternehmern hervor. Obwohl die Entwürfe meist wenig originell waren, so zeigte die Entwicklung doch, daß man Wert auf das Mustern zu legen begann.

Das alte Lohnsystem wurde trotz dieser veränderten Verhältnisse beibehalten: die Bezahlung erfolgte nach der Länge der bedruckten Gegenstände. Die Mühe des Zeichnens blieb unbezahlt, ebenso wie die Herstellung der Schablone. Das lag wohl auch daran, daß die Muster, die bis 1876 als *res omnium communes* galten (2), letzthin doch nur kopiert waren. Die Fabrikzeichner erhielten Wochenlohn.

Die Einführung der Plattstichmaschine änderte an diesen Verhältnissen nichts. Bis 1871 gab es in Eibenstock überhaupt keine Zeichner für die Handmaschinenstickerei. Die Kambrikbesätze zeigten jahrelang, wie wir sahen, keine Unterschiede in den Mustern; so konnten sich die Drucker allmählich auf die Herstellung der Schablonen einrichten. Das Zeichnen trat nun mehr in den Vordergrund ihrer Tätigkeit; allerdings ist Zeichnen hier rein technisch aufzufassen: als Vergrößerung der Musterrapporte. Diese lieferte oft der Fabrikant, der sie von seinen Vertretern erhalten oder kopiert hatte.

In der Perlperiode lag der Schwerpunkt der Zeichnertätigkeit wieder in der Herstellung der Muster für das Bedrucken, vor allem der Besätze. Besonders seitens junger Firmen, die

(1) H.-K.-B. Plauen 1885, S. 125.

(2) Dietrich „Geheimhaltung ...“ S. 8.

124

einen Zeichner nicht voll in ihrem kleinen Betriebe beschäftigen konnten, wurde jene Verrichtung den selbständigen Zeichnern überlassen. Für diese Häuser lieferten ja die Annaberger Industriellen die Muster; und so fehlte auch in diesen Artikeln die Gelegenheit zu kunstgewerblicher Betätigung. Wenig anders stand es bei den Tüllperlsachen, für deren Musterung Paris, der alte Sitz dieses Industriezweiges, vorbildlich war. Stapelartikel mit herkömmlichen naiven Mustern („das Hummele“, „die Kaiserkrone“) bildeten einen beträchtlichen Teil der Erzeugung. Auch die Damenwelt war in ihren Ansprüchen nicht so verwöhnt, daß sie z. B. wie heute Abwechslung der Muster in jeder Saison oder gut skizzierte Dessins verlangt hätte. „Was am Hemd, am Beinkleid, am Ärmel der Damenwelt an Stickerei sitzt, kann minderwertig, ja sogar recht ordinär und geschmacklos sein“ (1). Bei den Tamburbesätzen wechselte man lieber im Stickmaterial als in der Zeichnung - also der Einfluß der Zeichner im Ausgestalten der Musterung war sehr gering.

Als Mitte der 1890er Jahre die Tamburstickerei zurückging und die Handmaschinenstickerei ihren Aufschwung nahm, da stiegen auch die Anforderungen an die Zeichner - besonders, weil die Lohnarbeit für Annaberg aufgehört hatte und die Eibenstocker Industriellen ausschließlich selbst musterten. Zunächst zwar herrschte die Kleiderstickerei mit ihren einfachen Dessins (Blümchen, Arabesken) vor, und zum Teil gaben auch hier die auswärtigen Auftraggeber die Muster an, sodaß der Zeichner nur die Schablone herzustellen hatte. Das Lohnsystem war dem entsprechend: der Akkordsatz wurde für 1000 einzuzeichnende Stiche bestimmt und betrug zunächst drei Mark.

Erhöhte Anforderungen zeitigte erst die Periode der plattgestickten Besätze, des jetzigen Hauptartikels. Die *Skizze*, nicht das Material der Fäden oder Grundstoffe, kann nun allein oder im Zusammenhange mit der Farbenstellung die Vielseitigkeit der Muster verbürgen. Da diese jetzt einen ausgesprochenen Stil haben, werden vom Zeichner kunstgeschichtliche Kenntnisse gefordert. Die Aufgabe des Entwerfers tritt mehr in den Vordergrund; es ertönen Rufe nach kunstgewerblicher Anregung, um die „Harmlosigkeit in Sachen des Geschmacks“ (2) zu beseitigen.

(1) H.-K.-B. Plauen 1886, S. 123.

(2) „Jahresbericht des Vogtländisch-Erzgebirgischen Industrie Vereins“ 1896/97.

125

c) Die kunstgewerblichen Förderungsanstalten und die Hindernisse für ihre Wirksamkeit.

α) Die Tätigkeit des Vogtländisch-Erzgebirgischen Industrievereins.

Seit 1896 wird für die Ausbildung des Geschmacks in der vogtländisch-erzgebirgischen Textil- und Stickereiindustrie viel getan sowohl von der sächsischen Regierung als vom „Vogtländisch-Erzgebirgischen Industrieverein“. Die Aufgabe, welche sich diese aus Fabrikanten-(Verlegern) und Zeichnern bestehende Vereinigung gestellt hat, liegt „hauptsächlich in der Förderung und Heranbildung des künstlerischen Geschmacks“. Dieses Ziel sucht sie auf dreifache Weise zu erreichen:

1. durch Einrichtung von ständigen Vorbildersammlungen,
2. durch Gründung von Zeichner- und Stickerfachschulen,
3. durch Veranstaltung von Preisausschreiben für Musterzeichner.

1. Die Vorbildersammlungen.

Die ständigen Vorbildersammlungen entstanden aus den Wanderausstellungen, die der Verein Ende der 1880er Jahre - im Juni 1888 in Eibenstock - veranstaltet hatte. In Eibenstock wurde bereits 1891 eine dauernde Ausstellung eröffnet, die seit 1899 in einem eigenen Gebäude untergebracht ist. Dieselbe soll den Industriellen und Zeichnern Gelegenheit geben, neue Entwürfe anzuregen und anzufertigen. Sie bedeutet ein unentbehrlich gewordenes Hilfsmittel für die bei Luxuswaren immer nötige Hervorlockung des Bedarfes; sie erleichtert das so wichtige Anpassen an die herrschende Moderichtung, wie sie auch das Schaffen neuer Effekte anregt (1).

Vorlagewerke sind in der Sammlung aus allen Zweigen des Kunstgewerbes vorhanden (Textil-, Kleinmetall- usw. industrie). Über die neuesten Ansprüche des Marktes geben zahlreiche in- und ausländische Modezeitschriften Auskunft. Die eigentliche Mustersammlung enthält kunstgewerblich beachtenswerte neue und alte Erzeugnisse der Stickerei, Weberei, Druckerei, Wirkerei, besonders auch der Spitzenfabrikation der historischen Stätten. Die „Nouveautés“ werden nur deshalb in der Sammlung geführt, weil

(1) So betont z. B. der Vorstand des Industrievereins im Jahresberichte 1901/02: „daß das Gedeihen der heimischen Kunstindustrie ganz wesentlich von der Befähigung bedingt sei, selbständig Neues und Schönes zu schaffen und die Abhängigkeit vom Geschmacke ausländischer Industrien zu überwinden und zu beseitigen“.

126

die Interessenten Gelegenheit haben wollen, sich über die neuesten Erzeugnisse zu orientieren; sie machen aber nur einen kleinen Teil der ausgestellten Gegenstände aus. Alle diese Waren kauft der Geschäftsführer des Vereins, bisher regelmäßig der Direktor der Kgl. Kunstschule zu Plauen, auf Erkundigungsreisen in den Modemittelpunkten Paris und Wien, London und Berlin auf. Ein besonderes Musterabonnement für den Eibenstocker Artikel, das z. B. die neuesten Schweizer Erzeugnisse enthielte, ist nicht vorhanden. Die Sammlung trägt eben einen *allgemeinen* Charakter. Das Kopieren der ausgestellten Vorbilder ist untersagt - eine Bestimmung, deren Befolgung allerdings nicht kontrolliert werden kann, da die Werke auch an die Mitglieder verliehen werden.

Im ganzen hat die Veranstaltung die Geschmacksbildung der Produzenten und der Zeichner in den letzten Jahren wesentlich befruchtet. Vor allem hat sie die selbständige Musterung gefördert: „es wurde wiederholt beobachtet, daß Eibenstocker Mitglieder in der Plauener Bibliothek nach Vorbildern mit Nutzen arbeiteten, die zu den Industriezweigen, für die Neuheiten geschaffen werden sollten, in fast keiner Beziehung standen“ (1). Einen Beweis für die Wichtigkeit, die man den Vorbildersammlungen mit Recht auch in anderen verwandten Gewerben beilegt, bietet die 1897 nach dem sächsischen Muster erfolgte Einrichtung der Barmener Sammlung des „Bergischen Vereins zur Förderung der Textilindustrie“ (2). Bemerkenswert ist die steigende Zahl der Besucher und der Entleihungen. Sie veranschaulichen die wachsende Bedeutung der Einrichtung am besten; der Rückgang des vorletzten Jahres ist auf augenblickliche Geschäftsstockung zurückzuführen.

<i>Jahr</i>	<i>Zahl der Besucher</i>	<i>Zahl der entliehenen Gegenstände</i>
1902/03	430	1446
1903/04	306	1791
1904/05	428	1746
1905/06	1277	5423
1906/07	2230	7959
1907/08	1681	7319
1908/09	2486	7892

(1) Jahresbericht des Vogtl.-Erzgeb. Industrievereins 1901/02.

(2) J. V. Bredt, „Die Lohnindustrie, dargestellt an der Garn- und Textilindustrie von Barmen“. Berlin 1905, S. 72.

2. Die Zeichnerschule.

Die Zeichnerschule, amtlich „Zweigabteilung der Kgl. Kunstschule für Textilindustrie zu Plauen“, besteht seit 1899. Das Ziel (1) des Unterrichtes bildet „die Befähigung ... der Vergrößerer, künstlerische Musterentwürfe, insbesondere die darin enthaltenen Pflanzen- und Ornamentenformen mit richtigem Verständnis für die Zwecke der Gardinen- und Stickereifabrikation übertragen zu können“. Die Schüler sind Zeichnerlehrlinge, welche in 3 Jahresklassen wöchentlich 6-8 Stunden Zeichenunterricht erhalten. Das tatsächlich erreichte Maß der Geschicklichkeit geht über die Lehrziele in vielen Fällen hinaus. In Eibenstock selbst bestehen leider für die Ausbildung von Musterzeichnern, die einen den künstlerischen Anforderungen dieses Berufs entsprechenden Unterricht erhalten müßten, keinerlei Veranstaltungen; diesem Zwecke dient die Hauptanstalt in Plauen, welche Musterzeichner in dreijährigen Kursen mit vollem Tagesunterrichte ausbildet.

3. Die Preisausschreiben.

Die Preisausschreiben für die Zeichner finden alljährlich statt und zwar getrennt nach einzelnen Gewerbebezügen: Maschinenweißstickerei, Spitzen-, Gardinenfabrikation, Weberei, Posamentenindustrie. 1907 fand zum erstenmale für die Eibenstocker Buntstickerei ein Wettbewerb statt. Bei der Beurteilung der eingesandten Entwürfe soll besonderer Wert gelegt werden auf die künstlerische Gestaltung, daneben sollen auch die technischen Zwecke der Zeichnung nicht außer acht gelassen werden. Beides - reiner Stil und technische Ausführbarkeit - sollen in Einklang gebracht werden; bloß zusammengestellte Kopien und Plagiate sind von der Bewerbung ausgeschlossen.

Über den Wert der Einrichtung ist man in gewerblichen Kreisen geteilter Anschauung. Gewiß sind die Wettbewerbe ein Anreiz für den Zeichner, das eigene Schaffen zu vertiefen; aber man darf sich nicht verhehlen, daß sie mehr eine Kontrolle der Leistungen der Zeichner darstellen als ein Bildungsmittel.

Gegen die Beteiligung an den Wettbewerben führen die Zeichner privatwirtschaftliche Erwägungen an; die Entwürfe würden ausgestellt und könnten kopiert werden; der Urheber werde mehr Nutzen aus ihnen ziehen, wenn er sie ausschließlich für

(1) Vgl. die Lehrpläne der Plauer Anstalt.

128

seine Auftraggeber verwerte (1). Endlich wird von manchen Fabrikanten geltend gemacht, daß durch die öffentliche Schaustellung der Entwürfe die Gefahr einer Verschleppung der Industrie nach auswärts erhöht werde - ein Bedenken, das kaum Beachtung verdient.

β) Hindernisse der kunstgewerblichen Betätigung.

In der Praxis wird in Eibenstock auch heute noch nicht der Entwurf der Skizze bezahlt; infolgedessen legen sich namentlich die Zeichner, welche keine oder nur einen eigenen Vergrößerer haben, mehr auf das Herstellen der Schablone als auf das Skizzieren. Es tritt daher in der Berufsarbeit zum Schaden aller erzieherischen Bestrebungen sowohl das Streben nach Vertiefung der Leistung, als auch die Bemühung, stilistisch rein zu zeichnen, gänzlich zurück. Vor der Saison muß das Entwerfen sehr schnell erfolgen, damit die Kollektion den Vertretern und Einkäufern möglichst bald vorgelegt werden kann. Es fehlt dem Zeichner die Muße zur Ausarbeitung der Skizze. Außerdem ist das letzte Ziel der Stickereiproduzenten, „ziehende“ Muster zu erhalten; ob sie ästhetischen Anforderungen entsprechen, kommt erst in zweiter Linie in Betracht. Der Geschmack der großen kaufenden Massen geht manchmal recht sonderbare Wege; er läßt sich durchaus nicht immer durch sein eigenes Urteil leiten, sondern oft durch die Höhe des Preises; der Absatz an die Käufer mit geläutertem Geschmack ist im Vergleiche zum Gesamtumsatz gering. Gewiß ist „Erziehung zur Kunst“ in Sachen der Kleidung wünschenswert, gewiß sichert kunstgewerblich hohe Entwicklung das Bestehen der Industrie mehr als momentan hohe Absatzziffern - aber die private Unternehmung befindet sich hier in einem Zwiespalt. Zunächst hat sie auf die differenzierte Geschmacksrichtung ihrer Abnehmer Rücksicht zu nehmen. Die Eibenstocker Industrieerzeugnisse werden sowohl nach Ländern mit kulturell hochstehender als auch nach solchen mit halbwilliger Bevölkerung ausgeführt; was dieser prächtig erscheint, das stößt jene ab. Mit Recht klagt man über die Irrwege, die der Geschmack an kleineren, entlegenen Industrieorten wandelt (2), aber sie sind wirtschaftlich bedingt: wenn irgend ein noch so unschönes Muster einschlägt, so wird sich der Industrielle mit aller Kraft auf dessen Herstellung werfen,

(1) „Tapisserie-, Spitzen- und Posamentenzeitung“ 1907, S. 195.

(2) Vgl. den Jahresbericht des Vogtl.-Erzgeb. Industrie Vereins für 1896/97.

129

statt auf seine Kosten Kunsterziehung zu betreiben. Weiterhin - das „Herunterreiten“ der Muster, d. h. ihre immer sich verschlechternde technische Bearbeitung, läßt große Ausgaben für Skizzen als überflüssig erscheinen.

Durch diesen uns hinlänglich bekannten Verlauf der Modekurve wird der Zeichner im künstlerischen Schaffen gelähmt. Die Preisausschreiben sind sicherlich heilsame Weckrufe; aber man darf sich nicht wundern, wenn die eingelieferten Arbeiten ein Bild geben von der Höhe der kunstgewerblichen Stufe, auf welcher das Gewerbe *steht*, nicht von der, auf welcher es *stehen sollte*. Die Urteile, bez. das offizielle Schweigen über die Preisarbeiten legen davon Zeugnis ab.

d) Der jetzige Zeichnerstand.

So sehr die geschilderten Einrichtungen neuerdings die qualitative Hebung der Industrie gefördert haben, so wird doch ein Mangel an gut vorgebildeten Zeichnern empfunden (1). Die Ursachen sind in industriellen und sozialen Zusammenhängen zu suchen. Betrachten wir zunächst die ersteren. Je besser das Geschäft geht, um so stärker ist die Nachfrage nach *Schablonen* und um so nachsichtiger werden die Fabrikanten in Bezug auf die Skizzen; das Vergrößern tritt in den Mittelpunkt der Zeichnertätigkeit. Infolgedessen ist auch wenig tüchtigen Gehilfen der Zeichner Gelegenheit gegeben, sich selbständig zu machen, zumal die Niederlassung keinerlei Kapital erfordert. Die Trennung der Zeichner von den kaufmännischen Betrieben, welche dadurch mehr und mehr eintritt, verschärft die Gefahr, daß immer mehr minderwertige Kräfte dem Musterzeichner Konkurrenz machen. Dadurch sind die Lohnsätze für 1000 Stiche von ursprünglich 3 M auf 1,50 M, wohl auch auf 1,20 M herabgedrückt worden. Während ferner früher von *einer* Skizze 3-4 Schablonen angefertigt wurden, müssen letztere jetzt mit Kopiertinte angelegt werden und die Fabrikanten lassen davon mechanische Abzüge von den Hausknechten anfertigen. Je weniger Schablonen von einem Entwurf zu machen sind, um so weniger lohnt natürlich das Skizzieren. Auf diese rückständigen Lohnverhältnisse ist es zum Teil

(1) H.-K.-B. Plauen 1896, S. 248. „Es wird die Notwendigkeit der Verfeinerung der Stile und der Muster durch tüchtige geschulte Zeichner hervorgehoben und von einer systematischen Ausbildung der Eibenstocker Zeichner eine gute Rückwirkung auf die Industrie erwartet“.

130

zurückzuführen, daß keine Zuwanderung von in Plauen vorgebildeten Zeichnern stattfindet (1).

Nun die sozialen Zusammenhänge! Der Eibenstocker Zeichnerberuf hat einen rein lokalen Charakter behalten; es strömen ihm ausschließlich Elemente aus engen kleinbürgerlichen Kreisen des Ortes zu, ohne daß sie immer die nötige Befähigung besäßen. Man wird „Zeichner“, wie man Schuster oder Schneider wird. Der meist vorhandene gute Wille, in der Schule Tüchtiges zu leisten, läßt zwar im ganzen anzuerkennende Leistungen entstehen; aber leider sind keinerlei Einrichtungen vorhanden, das Gelernte durch weiteren Abendunterricht zu vertiefen, an dem eine Anzahl befähigter Gehilfen teilnehmen könnte. Auch nach Vollendung der Lehrzeit bleiben diese jungen Leute am Orte; sie lernen keine anderen Zweige des Textilgewerbes kennen, in denen sie eine weitere Auffassung ihres Berufes, vielseitiges Können erlangen würden. Gerade solch eine Wanderzeit wäre vorteilhaft; die Zeichner würden bei Änderungen in der Mode sich leichter in die neuen Anforderungen finden. Für eine weitere Ausbildung auf der Plauer Anstalt fehlen den Zeichnerlehrlingen die Mittel, weil sie aus so kleinen Verhältnissen stammen.

Es mag noch auf einen Mangel aufmerksam gemacht werden: den Zeichnern geht, wie die Sticker behaupten, das Verständnis für die Technik der Maschinenstickerei ab. Die Stiche können manchmal nicht so gelegt werden, wie sie eingezeichnet sind; der Sticker muß dann erst nachdenken, wie er den gewünschten Effekt herausbringt. Es sind eventuell mehr Stiche zu legen, als vorgezeichnet sind und bezahlt werden (2). In Plauen sind daher neuerdings für die Zeichner Stickkurse eingerichtet worden. Leider ist eine derartige Einrichtung in Eibenstock nicht möglich, da die Anstalt keine Maschinen besitzt. So wird der Vorwurf auch weiterhin seine Berechtigung behalten.

Das gewerbliche Vereinswesen ist ganz unentwickelt. Der „Verein selbständiger Musterzeichner“ bezweckt, „seinen Mitgliedern Gelegenheit zu geben, sich über die geschäftliche Lage auszutauschen, einheitliche Preise zu erzielen und das Lehrlingswesen

(1) Das ist um so bemerkenswerter, als in Plauen der Zeichnerberuf seit mehreren Jahren übersetzt ist. Die Vereine der Musterzeichner und der Gehilfen warnen vor dem Einstellen zu vieler Lehrlinge, besonders unbefähigter. „Der Confectionair“ 13. XII. 1906 „Wie gehts in Plauen?“

(2) Ähnlich *Stieda* (Schmollers Jahrbuch 1896, S. 323) für die Ostschweiz.

131

zu regeln“. Konventionalstrafen bis 100 M sind vorgesehen für Mitglieder, die sich der „Verschleppung der hiesigen Besatzindustrie“ durch die Lieferung von Schablonen nach auswärts oder eines zweifellos unlauteren Geschäftsbetriebes schuldig machen. Diese Bestimmungen sind nicht durchführbar; denn die Organisation ist nicht straff genug, daß der Austritt aus dem Vereine geschäftliche Schäden nach sich ziehen könnte. Es atmet ein zünftlerischer Geist aus diesen Bestimmungen, zünftlerisch auch insofern, als über die fachliche Hebung des Berufes einfach geschwiegen wird.

Die Gehilfen sind in einem Zweigverein vom „Verband Deutscher Zeichner“ (Sitz: Berlin) organisiert; sein Ziel ist, „die Vertretung der Interessen seiner Mitglieder in gewerblicher und künstlerischer Beziehung und Erringung günstiger Existenzbedingungen“. Infolge des mangelnden Solidaritätsgefühls haben beide Vereinigungen bisher keinerlei nennenswerte Einflüsse ausüben können.

Im allgemeinen nimmt der Musterzeichner in der erzgebirgischen Stickerei nicht die wichtige Stelle ein wie in der Schweizer Schwesterindustrie (1). Hier fährt der Fabrikant oder Verleger mit seinem Zeichner nach Paris, um die Moderichtung an Ort und Stelle auszuspielen. Das Bemerkenswerte wird sofort skizziert und zu Hause verarbeitet. Diese gemeinsame und daher so fruchtbare Arbeit kann die Eibenstocker Industrie infolge der Trennung der Zeichnerwerkstatt vom kaufmännischen Betriebe nicht leisten. Die mittleren und kleinen Stickereigeschäfte, also die überwiegende Mehrzahl, können keine eigenen Zeichner bezahlen. Vielleicht ist jene Betriebszersplitterung der Industrie das unüberwindliche Hindernis, das auch der qualitativen Hebung des Zeichnerstandes entgegensteht.

Die Aufgabe, Kunst und Technik zu vereinen, hat bisher weder von den Zeichnern in Eibenstock noch von denen älterer und größerer Industrien befriedigend gelöst werden können; z. B. weder in Nottingham, noch in Calais (2); es wird selbst über die Verflachung der Pariser Entwürfe geklagt (3). Daß die Zeichner

(1) *Sester*, „Die wirtschaftliche Lage der hausindustriellen Handmaschinensticker in der Ostschweiz“ Heidelberger Diss. S. 77. Bonn 1903. Auch *Arthur Steinmann*, „Die Ostschweizerische Stickereiindustrie“. Zürcher Volkswirtschaftliche Studien, Heft 7. Zürich 1905, S. 65.

(2) *Dietrich* „Spitzenindustrie ...“ S. 59. „Tapisserie-, Spitzen- und Posamentenzeitung“ 1907, S. 133/4.

(3) „Jahresbericht des Vogtl.-Erzgeb. Industrievereins“ 1903/04.

132

versagten, liegt daran, daß der Beruf noch im ersten Entwicklungsstadium steht, ferner an der durch den Modebedarf bedingten Hast der Arbeit und an der unzulänglichen Ausbildungsgelegenheit.

Die Mode wirkt zwar verbessernd auf das Können: sie verlangt Abwechslung in den Mustern, der Absatz will stets aufs neue erobert werden; aber man möchte behaupten, daß die schwächenden Einflüsse größer sind: die stoßartig einsetzende Nachfrage, die Notwendigkeit, die Ware so bald wie möglich auf den Markt zu werfen - all das läßt den Zeichner nicht zur beschaulichen Arbeit kommen. Im Bevorzugen bald schöner, bald bizarrer Muster zeigen sich die Launen des „Bedarfes“. Diesem Wechsel möchten wir aber einen schwächenden Einfluß auf das künstlerische Geschick des Zeichners nicht zurechnen, ebensowenig wie einen stärkenden. Auf jeden Fall sind die Einwirkungen der Mode auf die gewerblichen Fähigkeiten der Zeichner weit geringer als diejenigen, welche sich aus sozialen und industriellen Verhältnissen ergeben.

2. Die Sticker.

a) Die Entstehung des Arbeiterstammes unter der Einwirkung der Konjunktur.

α) Der Zulauf in früheren Jahren.

Da die Handstickmaschine einen für erzebergische Verhältnisse großen Raum einnimmt (m 7.25 X 4.25 X 3.25) und der Teil der Bevölkerung, aus dem die Sticker sich rekrutieren konnten, zur Anschaffung des teuren Werkzeugs meist nicht die genügenden Mittel besaß, so konnte die Maschinenstickerei nicht sogleich als Hausindustrie auftreten. Die ersten Maschinen wurden daher regelmäßig in Fabriken aufgestellt, oder anders ausgedrückt, die alten Stickereihandlungen wurden zu Stickereifabriken. Die Anlernung des Arbeiterstammes bildete dabei die wichtigste Aufgabe des Unternehmers.

Seit der Einführung der Handmaschinenstickerei vollzog sich ein von der Konjunktur abhängiger Berufswechsel der Bevölkerung. Während der Stickerei in Zeiten guten Geschäftsganges neue Arbeiter zuströmen, wenden sich in Zeiten der Abflauung viele von ihr wieder ab. Charakteristisch ist, daß die Zuwanderung auch hier wesentlich lokal geblieben ist. Das hat zunächst

technische Gründe; die Hände von Mann, Weib und Kind waren geübt in der Handfertigkeit des Tamburierens oder des Ausschneidens, und diese Geübtheit der Finger kam ihnen in der Maschinenstickerei zu statten. Man betont in den Kreisen der Eibenstocker Industriellen „das Aufwachsen mit der Industrie“ als unerlässlich für die spätere Geschicklichkeit des Arbeiters und als Ursache, daß die Industrie bisher bodenständig blieb. Die Geschicklichkeit der Hände bewirkte, daß die Maschinenstickerei, welche ihre qualifizierten Hilfskräfte nicht nur aus den Männern, sondern auch aus den Frauen und Kindern nehmen mußte, in kurzer Zeit im Vogtlande und im Erzgebirge heimisch werden konnte. An Versuchen anderer Städte (selbst Dresdens), die Stickereiindustrie durch Versprechen von billigem Baulande (1) und Steuernachlaß anzulocken, hat es nicht gefehlt; aber jeder Unternehmer scheute sich, diese Angebote anzunehmen, hauptsächlich wegen des vor auszusehenden Mangels an geschickten Arbeitern.

Trotz des relativ günstigen Bodens, der sich der Einführung der neuen Technik in Eibenstock darbot, ergaben sich Schwierigkeiten beim Anlernen; denn die Männer hatten das Tamburieren nur im Winter geübt, im Sommer waren sie Handarbeiter gewesen; manche hatten ein Handwerk betrieben. Erleichtert wurde das Einrichten der Arbeiter dadurch, daß, wie wir erfuhren, bei der Kambrikstickerei der 1860er und 1870er Jahre die Muster in eintöniger Aufmachung sich jahrelang wiederholten; zum anderen dadurch, daß die Frauen durch das Tamburieren eine große Geübtheit des Auges besaßen und sie sich zu guten Aufpasserinnen eigneten. Das Ausschneiden verstanden sie ebenso wie die Kinder von den unterlegten Sachen her, und die Jugend besorgte auch das Fädeln.

Die ersten Handmaschinensticker waren Autodidakten; denn Zuzug von Plauen oder gar aus der Schweiz war nicht zu erwarten gewesen und fand auch nicht statt. Das „sächsische Sibirien“ in seiner Weltverlassenheit und mit dem nach mittel-deutschen Begriffen unwirtlichen Klima hat meist nur für den Beheimateten Anziehungskraft genug, um ihn zu neuer Ansiedlung zu veranlassen. So wuchs der Arbeiterstamm aus sich selbst heraus. Bezeichnend war, daß die Sticker durchweg zunächst in den Fabriken arbeiteten, wo ihnen die Hilfe des erfahrenen Ar-

(1) H.-K.-B. Plauen 1902, S. 181.

134

beitsgenossen jederzeit zur Verfügung stand. Noch 1871 waren nur wenige Hausindustrielle in der Maschinenstickerei vorhanden. Der Bericht der Handelskammer Plauen für dieses Jahr führt auf: 13 Fabrikbetriebe mit 113 Maschinen, 3 hausindustrielle Betriebe mit 5 Maschinen.

Die Ausbildung der Arbeiter war sehr mangelhaft; denn die Eingearbeiteten verwendeten ihre Zeit selbstverständlich zur Herstellung ihrer eigenen „Spannung“, nicht zum Anlernen der Neulinge. In einer Zeit gleichbleibender Muster und einfacher Stichlagen mochte dies System genügen. Heute, wo die Effekte in jeder Saison verschieden sind, wo der Sticker sich in die Muster hineinzudenken hat und nachsinnen muß, wie er die gewünschte Wirkung erzielt, ist dasselbe als *gänzlich ungenügend* zu bezeichnen. Und doch ist es in der Hauptsache beibehalten worden. Der Jahresbericht des Industrievereins klagt noch 1898/99, daß die Sticker nur 14 Tage lernten, während die Schweizer berufsmäßig in Schulen vorgebildet würden.

β) Der heutige Zulauf.

Ein Teil der Sticker, wenn auch nur ein kleiner, geht jetzt aus den Aufpassern hervor; er wird in Zukunft noch geringer sein, da zur Zeit ein empfindlicher Mangel an männlichen Maschinengehilfen herrscht. Wenn auch der Aufpasser nur gelegentlich an der Maschine arbeiten darf, z. B. in der stillen Zeit zwischen den Saisons, so lernt er durch das jahrelange Zusehen und Helfen die Handgriffe schnell, und vor allem weiß er, wie die Maschine zu behandeln und gegebenenfalls zu reparieren ist. Die Mehrzahl der Sticker hingegen geht der Industrie aus anderen Berufen zu. Diese Klasse bildet für das Vogtland und das westliche Erzgebirge ungefähr, was die Straßenbahnangestellten der Großstädte darstellen: eine aus allen erdenklichen Berufen zusammengewürfelte Masse. Fragt man, woher der Zulauf stamme, so erhält man regelmäßig die Antwort: „Es gibt ihrer von aller Sorte“. Teils sind es Angehörige derjenigen Handwerke, denen der Großbetrieb oder Bedarfsänderungen den Lebensnerv durchschnitten - Tischler, Klempner; teils zieht die geringere Gefahr und Mühe der Beschäftigung an - Blecharbeiter in Aue, Bergleute in Schneeberg; teils sind es Bauarbeiter, welche die dauernde Beschäftigung verlockt, die ihnen ihr bisheriges Gewerbe versagte. Manch einen treibt die starke Heimatliebe aus der Fremde zu-

135

rück und läßt ihn den Stickerberuf als den lohnendsten und nächstliegenden ergreifen. Viele werden dadurch zum Berufswechsel veranlaßt, daß sie eine Aufpasserin heiraten; gerade durch die Mithilfe der Frau wird ja das Einkommen der Stickerfamilien bedeutend erhöht. Auch Übergänge aus anderen Hausindustrien - z. B. der Musikinstrumenten- und der Bürstenfabrikation - finden statt; da das Sticken besser lohnt als die Tätigkeit in jenen Gewerben. Überhaupt zieht der gute Verdienst der letzten Jahre so manchen zur Stickerei, der durchaus nicht die unbedingt nötige Handfertigkeit besitzt. Es herrscht zu Zeiten eine wahre Sucht, in die Stickerei überzugehen - nicht immer ist wirtschaftlicher Notstand die Ursache; oft treibt die Frau, welcher die hohen, zum Teil prahlerisch übertriebenen Verdienste der Hausindustriellen verlockend erscheinen.

b) Die Qualifikation der Sticker.

Der Zuzug ist in dieser Form weder für die qualitative Hebung der Gewerbezeugnisse dienlich, noch zeitigt er immer für den Arbeiter wirtschaftliche Vorteile. Bei mangelnder Geschicklichkeit und ohne Mithilfe der Frau tritt die ersehnte Erhöhung der Einnahmen nicht ein. Die Nachteile für die gesamte Industrie bestehen darin, daß infolge der kurzen Lehrzeit die Arbeiter zu einem beträchtlichen Teile nicht die zureichende Geschicklichkeit besitzen. So bezeichnete uns ein Hausindustrieller den dritten Teil der Eibenstocker Sticker als unfähig, schwierige Bohr- oder Metallarbeit auszuführen. Wenn auch derartige Aussagen nicht wörtlich zu nehmen sind, so deuten sie doch auf herrschende Mißstände hin. Einfache Arbeit ist weit eher unterzubringen als komplizierte. Beständige Klagen geben diesen bedauerlichen Verhältnissen Ausdruck (1).

Gehoben werden können diese Mißstände nur durch eine bessere Ausbildung der Sticker. Bis in die neueste Zeit mangelte es in dieser Hinsicht an jedweder Einrichtung. Die Sticker waren

(1) H.-K.-B. Plauen 1888, S. 136: „Die Buntstickerei in Seide und Metall fand gar keinen Eingang (Schneeberg), da die Arbeiter überhaupt nicht leicht zu neuem Lernen und zu neuen Versuchen zu bringen sind“. A. a. O. 1896, S. 252: „Für Musselinstickerei macht sich der Mangel an guten und exakt arbeitenden Stickern geltend“. A. a. O. 1901, S. 177: „Die Ausführung der Aufträge durch die Sticker ... führte zu fast unüberwindlichen Schwierigkeiten“. A. a. O. 1903, S. 194: „Die Lohnansprüche stehen in keinem Verhältnis zu den Leistungen, und die Arbeiter waren für neue Artikel schwer einzurichten“.

136

und sind jetzt noch auf gegenseitige Hilfe angewiesen. Bezüglich der Unterweisung von Lehrlingen bestimmt der „Verein der Stickmaschinenbesitzer und -pächter“, daß jeder von ihnen, welcher bei einem Mitgliede die Stickerei erlernt, an den Verein die Summe von M 25.- abzuführen hat; ist der Lehrende mit dem Lernenden verwandt, so kann eine niedrigere Summe vereinbart werden. Der Neuling erhält dafür die Gewähr, daß ihm die Vereinsgenossen mit ihrem Rate beistehen. Eine Garantie, daß das Mitglied zum Unterrichten geeignet ist, übernimmt der Verein nicht. Von der Einrichtung wird aber wenig Gebrauch gemacht; denn sie ist für beide Teile unzutraglich. Der Sticker kann dem Lehrling leichte Arbeit nur dann überlassen, wenn er sie selbst hat, und an die Herstellung schwieriger Muster wird er ihn mit Recht nicht heranlassen. Infolge der kurzen Lieferfristen ist für ruhiges gemächliches Einarbeiten keine Zeit vorhanden. Der Lernende beschädigt die Maschine durch schnelles Einfahren des Wagens; durch scharfe Ausfahrt reißt er Löcher in den Stoff. So entgeht dem lehrenden Sticker Verdienst. Selbst ein hohes Lehrgeld (gegen M 100) wird nicht als entsprechendes Entgelt angesehen.

Weit besser ist es für den Neuling, das Stickern in der Fabrik zu lernen. Dieser Weg wird auch von den Stickern als der beste bezeichnet. Er bekommt zunächst leichte, dann schwerere Muster zur Bearbeitung; Rat und Hilfe ist jederzeit zur Hand. Zum Teil besteht der Gebrauch, kein Lehrgeld zu beanspruchen; dagegen ist der Arbeiter verpflichtet, sechs Wochen umsonst tätig zu sein. Kauft dann ein auf diese Weise „Ausgebildeter“ eine Maschine, so ist er immer noch geraume Zeit auf den Rat und die Unterstützung der benachbarten Berufsgenossen angewiesen, falls die Frau nicht früher Aufpasserin war und in der Technik geschult ist.

c) Die Reform der Ausbildung.

Infolge dieses qualitativ ungenügenden Nachwuchses ertönte gerade aus Fabrikanten-(Verleger) Kreisen (1) schon vor 25 Jahren der Ruf nach *Stickerschulen*. Noch im Jahre 1907 schrieb der Vorstand des Industrievereins (2): „Macht sich doch in allen Zweigen unseres Gewerbslebens immer mehr der Mangel an gut

(1) H.-K.-B. Plauen 1880, S. 176/7.

(2) Jahresbericht des Vogtl.-Erzgeb. Industrievereins 1906/07.

vorbereiteten Arbeitskräften geltend ... Besonders wird dieser Übelstand dort fühlbar, wo eine berufsmäßige Heranbildung von jungen Kräften überhaupt nicht stattfindet, wie in der Schiffchenstickerei, die für unsere heimische Textilindustrie doch von so großer Bedeutung geworden ist“. Was hier von der Schiffchenstickerei gesagt wird, das gilt in noch höherem Maße von der Handmaschinenstickerei. 1906 bedauerte z. B. ein Eibenstocker Berichtstatter (1), daß im Orte keine Stickerfachschole sei; „die gegenwärtige Heranbildung von Stickern für Seidenstickerei sei völlig planlos und für die Industrie unter allen Umständen ungenügend“.

Die sächsische Regierung verwies zunächst auf den Weg der Selbsthilfe, von der sie die Höhe der staatlichen Unterstützung abhängig machte; der Industrieverein (2) stellte die Opferfreudigkeit der Schweizer Industriellen als nachahmenswertes Beispiel hin. Am 1. April 1899 trat denn auch dank privater, städtischer und staatlicher Beihilfen die Stickerfachschole zu Plauen ins Leben. Sie bildet fast ausschließlich Schiffchensticker aus (bisher 254). Infolge der Entfernung Plaueus kommt die Anstalt als Unterrichtsstätte für das Erzgebirge nicht in Betracht; daher rührt auch die geringe Zahl der ausgebildeten Handmaschinensticker (bisher 6). Der Industrieverein schlug daher den Interessenten die Errichtung einer Handmaschinensticker-Schole für das westliche Erzgebirge in Eibenstock vor. Aber die Mehrzahl der Industriellen verhielt sich ablehnend. Die Schneeberger Kreise zeigten mehr Entgegenkommen, und so wurde die Schole Februar 1903 dort eröffnet. Die Ausbildungszeit beträgt acht Wochen; an den 4 Maschinen können daher jährlich 26 Sticker ausgebildet werden. Absolventen dürfen, wenn eine Maschine frei ist, dieselbe innerhalb der Schole für Lohnarbeit verwenden; dafür ist an die Anstalt eine Pachtsumme zu entrichten.

Bemerkenswert ist die Stellung, welche die Arbeiter der Schneeberger Anstalt gegenüber einnehmen. „Die Stickervereinigungen zu Neustädtel (3) treten der Schole hindernd in den Weg, wo sie nur können“. Der Stadtrat zu Neustädtel vermochte nicht, die Zustimmung der Stadtverordneten für eine Unterstützung der Schole zu erlangen. „Man ist hier der Ansicht, daß ein Bedürf-

1) H.-K.-B. Plauen 1906, S. 224.

2) Jahresbericht des Vogtl.-Erzgeb. Industrievereins 1899/1900.

3) N. ist die unmittelbare Nachbarstadt von Schneeberg.

138

nis für eine derartige Schule nicht vorliegt“ (1) - und zwar nach dem Gutachten der in der Versammlung sitzenden Sticker. Auch die Gewerkschaften stehen der Schule feindlich gegenüber. Im „Textilarbeiter“ vom 26.7.1907 schreibt ein Schneeberger Sticker: „Niemand von uns wird früher daran gedacht haben, daß die Stickerschule einmal zur Plage für die Arbeiter werden kann. Und doch wird es so kommen. Seit zwei Jahren ist die Nachfrage zur Stickerschule eine derartig große, daß die Lehrlinge schwer untergebracht werden können. Die Folgen werden selbstverständlich nicht ausbleiben ... In letzter Zeit ist es erst vorgekommen, daß ein Arbeitgeber einen Arbeiter maßregeln wollte, vielleicht auch gemäßregelt hat ...; den Ersatz stellt dann selbstverständlich die Stickerschule. Wir wollen niemand hindern, das Sticken zu erlernen, wir müssen uns aber gegen die *systematische Lehrlingszüchtere*i wenden“. Ein Vorwurf, der jeder Berechtigung entbehrt. Es zeigt sich eben auch auf diesem Gebiete des gewerblichen Unterrichts der typische Widerstand des „Praktikers“, der zumeist durch grundlose Furcht vor Konkurrenz hervorgerufen wird. In der Schweiz weiß man den Wert der Schulen weit mehr zu schätzen. In Grabs (2) wurde 1894 die erste Stickfachscheule errichtet, und bald übertraf der Ort durch seine Leistungen alle anderen Gemeinden. Die Schweizer Kurse erstrecken sich auf alle üblichen Stickarbeiten und dauern vier Monate; außerdem sind Wanderlehrer angestellt, welche Spezialkurse bis zur Dauer von sechs Wochen abhalten, und durch Hausbesuche die Sticker bei schwierigen Arbeiten unterstützen (3).

Daß die beiden sächsischen Anstalten bisher keinen sichtbaren Einfluß auf die Hebung der Industrie hatten, daß sie noch „gleichsam unter der Oberfläche des gewerblichen Lebens“ (4) schaffen, braucht nicht zu verwundern; die Zahl der Ausgebildeten ist ja eine verhältnismäßig geringe.

In Eibenstock lautet das Urteil über den Nutzen einer Schule in den Kreisen der Sticker allgemein dahin: fertig ausbilden könne auch die Schule den Sticker nicht, weil die Effekte und die Muster zu vielseitig seien. Das beste Mittel sei die Hilfe des

(1) Jahresbericht der Schule 1903/04.

(2) „Tapissere-, Spitzen- und Posamentenzeitung“ 1907, Nr. 11.

(3) *Sester* a. a. O. S. 35 ff.

(4) Jahresbericht des Vogtl.-Erzgeb. Industrievereins 1906/07.

139

Arbeitsgenossen. Die Anfangsgründe könne die Schule besser lehren, da sie vom Leichten zum Schweren fortschreite. Auch hier aber die engherzige Furcht vor der Konkurrenz, die durch die Anstalt großgezogen werde! Bei den Neulingen selbst liegt ein anderer Grund gegen den Schulbesuch vor: da sie alle bereits im Mannesalter stehen (1), so fehlt ihnen die Lust, nochmals eine „Schule“ zu besuchen. Nur notgedrungen entschließen sie sich dazu; das geht auch daraus hervor, daß z. B. 1903/04 von 24 Schülern der Schneeberger Anstalt 15 in solchen Orten ihren Wohnsitz hatten, in denen bisher keine oder nur wenige Maschinen standen.

Für die Stellung des Fabrikanten in der Schulfrage ist meist leider die Notwendigkeit pekuniärer Opfer ausschlaggebend; z. B. klagt die Schule zu Plauen: „Die Zahl der Firmen, die sich nicht entschließen konnten, die Schule zu unterstützen, ist recht beträchtlich“ (2). Allerdings ist es ja nicht ausgeschlossen, daß die Ausgebildeten gerade für Konkurrenten arbeiten, welche die Anstalt gar nicht unterstützt haben. Nur lokale *Korporationen* der Unternehmer können daher Träger der Anstalt sein. Da auch unter den Fabrikanten und Verlegern ein Zusammenschluß äußerst schwierig ist, so ist eine bessere Ausbildung der Sticker in absehbarer Zeit nicht zu erwarten, wenn nicht die staatlichen Behörden den Plan mit aller Kraft und systematisch in den Unternehmerkreisen einzubürgern versuchen.

d) Lohn- und Fabriksticker.

Wie aus diesen Ausführungen hervorgeht, ist der technische Übergang zur Stickerie sehr leicht, die Vorbildung ist eine ungenügende. *Wirtschaftliche* Beweggründe für den Berufswechsel sind vor allem die Aussicht auf besseren Verdienst und auf Selbständigkeit; besonders wirkt die Mode in dieser Richtung ein.

Werfen wir vorher einen Blick auf den Zufluß selbst! Dieser richtete sich zunächst in die Fabriken und erst von hier aus in die Hausindustrie. Daß letztere besonders Mitte der 1890er Jahre entstand - infolge der billigen Maschinenkäufe aus dem Vogtlande und infolge der einfachen Muster (3) -, sahen wir früher. Leider hat bisher nur im Jahre 1902 eine exakte Zählung der

(1) S. o. S. 30.

(2) Jahresbericht des Vogtl.-Erzgeb. Industrievereins 1906/07.

(3) S. o. S. 32.

140

Maschinen stattgefunden. Danach waren vorhanden in der Stadt Eibenstock 183 Fabrik-, 190 Hausindustriemaschinen, davon 13 gepachtete; in der Amtshauptmannschaft Schwarzenberg 480 bez. 1222, davon 69 Pachtmaschinen. Für Eibenstock ergab die letzte Gewerbebezahlung (Juni 1907): 313 Fabrik- und 229 Lohnmaschinen (davon 19 Pachtmaschinen). Diese Zahlen sind falsch, soweit sie sich auf die Besitzverhältnisse beziehen (1). Die alten Fabrikbetriebe haben sich nicht beträchtlich vergrößert und neue sind nicht entstanden; die jüngeren Firmen arbeiten ausschließlich mit Hausindustriellen. Auch in den übrigen Orten der Amtshauptmannschaft Schwarzenberg sind nach eingezogenen Erkundigungen neue Fabriken nicht errichtet worden. Das Verlagssystem hat demnach in der westerzgebirgischen Stickerei *weit mehr zugenommen* als der Fabrikbetrieb; es drückt jener, wie schon früher hervorgehoben, das Gepräge auf.

Die Hausindustrie hat ja gerade in der Stickerei bedeutende soziale Vorteile. Der Maschinenraum ist groß und luftig, er besitzt 3-5 große Fenster und gewährt daher einen gesunden Aufenthalt. Die Frau ist dem Lohnsticker die treue Arbeitsgehilfin; er entgeht dem Terrorismus der Arbeitsgenossen und den Befehlen der Meister. Er kann die Arbeitszeit selbst regeln. Selbst wenn die Frau sich nicht für das Aufpassen eignet, so kann sie doch ausschneiden und erhält als Angehörige des Stickers vom Verleger die lohnendste Arbeit. Oft sind die erwachsenen Söhne oder Töchter die Maschinengehilfen, und durch dieses Zusammenarbeiten kommt die Familie wirtschaftlich vorwärts.

Der Lohnsticker steht zur Zeit sozial höher als der Fabriksticker, und er ist sich dessen wohl bewußt. Erstens rührt das her von seiner wirtschaftlichen Selbständigkeit und zweitens daher, daß er infolge der beliebigen Ausdehnung der Arbeitszeit höheren Verdienst hat als dieser.

Die Arbeitszeit beträgt in den Fabriken 10 Stunden - von 7 oder 8 Uhr bis Mittag und von 1 bis 7 oder 8 Uhr mit je

1) Nach den seit 1902 eingereichten Baugesuchen wurden bis Oktober 1907 gebaut an Maschinenräumen (auf je 1 Maschine reduziert) für

<i>Fabrikmaschinen</i>	<i>Hausindustriemaschinen</i>	<i>Unbestimmt</i>
51	87	8

Es kommt hinzu, daß in neugebauten und in alten Häusern Stuben und Kellerräume zur Aufstellung von Maschinen - und zwar durchweg von Lohnmaschinen - verwendet werden, ohne daß baupolizeiliche Registrierung erfolgt.

141

1/2 stündiger Vor- und Nachmittagspause. Die Lohnsticker arbeiten durchschnittlich je nach der Jahreszeit von 6, spätestens 8 Uhr im Winter bis Mittag und nach kurzer Mittagspause bis um 9 und oft bis 11 Uhr. Die Minimalarbeitszeit beträgt 13-14 Stunden. Ebenso hoch ist sie in den Betrieben der Fabrikanten (-Verleger), die nur 1 oder 2 Maschinen zum Mustersticken oder für Herstellung eiliger Sachen aufweisen. Allerdings entstehen durch das Auswechseln der Nadeln und durch das Einspannen des Grundstoffes längere Arbeitspausen, sodaß die wirkliche Arbeitszeit wesentlich kürzer ist. Gerade in der ersten Zeit der neuen Berufstätigkeit überanstrengen sich die Sticker; die älteren haben einsehen gelernt, daß die hohen Einnahmen durch die Schädigung der Gesundheit erkaufte werden; aber vor 9 Uhr machen auch sie nicht Feierabend. Nicht niedrige Akkordsätze nötigen den Hausindustriellen zu dieser übermäßigen Ausdehnung der Arbeitszeit, sondern die stoßweise einsetzende und zugleich schnell zu befriedigende Nachfrage, sowie das Bestreben, wirtschaftlich vorwärts zu kommen. Mancher weiß auch nicht die Zeit einzuteilen; die Selbständigkeit gibt ihm Gelegenheit, verbummelte Tage durch verstärkte Anstrengung auszugleichen.

Nun die Einkommensverhältnisse! Die Verdienste der Lohnsticker werden meist zu hoch angegeben - wohl infolge der beträchtlichen Unterschiede, die unter ihnen herrschen. Viel weniger schwanken die Angaben über die Löhne der Fabriksticker; nach Bezahlung der Aufpasserin (10-12 M) verbleibt ihnen eine Wocheneinnahme von 25 M. Der Lohnsticker macht am Tage durchschnittlich 2000 Stiche; bei sehr bunten Sachen wird diese Zahl nicht immer erreicht, bei einfachen wird sie überschritten. Unter Annahme des Satzes von 4 M pro 1000 Stiche - je nach Schwierigkeit des Musters ist er bald höher, bald niedriger - beträgt die Wocheneinnahme 48 M; davon gehen ab 12 bis 14 M für Aufpasser- und Fädlerlöhne, gegen 4 M für Miete, Amortisation der Maschine, Beleuchtung; demnach bleibt ein Reinverdienst von 30 M in der Woche. In sehr vielen Fällen kommen höhere Wocheneinnahmen vor, in wenigen 50-70 M; die letztgenannten sind jedoch durchaus nicht typisch. „Paßt“ die *Frau* „auf“, wie es meist der Fall ist, so werden diese Löhne gespart. Die Verdienste schwanken je nach der Saison; in der - allerdings nur wenige Wochen betragenden - stillen Zeit erreichen sie bei den wenig „eigensinnigen“, d. h. sorgfältigen

142

Arbeitern kaum die für Deckung des gewohnten Lebensbedarfs nötige Höhe. Unter Berücksichtigung dieser Schwankungen stellt sich das durchschnittliche jährliche Einkommen der Lohnsticker auf 1500-1600 M, und in dem Falle, daß die Frau selbst „aufpaßt“, auf 2000-2200 M.

Diese Zahlen unterliegen insofern einzelnen beträchtlichen Abweichungen, als die Geschäfte mit jedem einzelnen Lohnsticker und für jedes einzelne Muster den Werkvertrag abschließen; je nach der Tüchtigkeit des Arbeiters werden die Akkordsätze verschieden ausfallen. Daneben bestehen örtliche Unterschiede; die Eibenstocker Sticker klagen, daß die Hausindustriellen der Umgegend billiger arbeiten könnten infolge der niedrigeren Lebensmittel- und Wohnungspreise. Das wird auch aus jenen Orten selbst zugegeben; z. B. „daß der Lohnsticker in Schneeberg mit seiner Maschine für denselben Preis arbeitet wie ein Fabriksticker in Eibenstock, und daß die Fabrikseidensticker von Schneeberg und Umgegend um 8-10 M billiger arbeiten wie ihre Kollegen in Eibenstock“ (1). Diese örtlichen Verschiedenheiten sind darin begründet, daß von den Eibenstocker Stickereigeschäften die lohnenden und komplizierten Muster meist nicht nach auswärts gegeben werden; man hält die einheimischen Arbeiter für geschickter.

Die Höhe des Verdienstes ist während der letzten zehn Jahre meist so beschaffen gewesen, daß sich auch solche Personen der Lohnstickerei zuwenden konnten, welche nur die Mittel zur Anzahlung des Maschinenkaufpreises (1/2 der Kaufsumme) besaßen, also einen Betrag von 1000 bis 1200 M. Der Rest ist innerhalb vier Monaten nach beendeter Montage zu zahlen oder in vierteljährlichen Raten von 100 bis 150 M; die jährliche Abzahlung ist also gleich der Höhe der Aufpasserlöhne, und wenn die Frau aufpaßt, so ist diese Zahlungsweise durchaus nicht drückend (2).

1) „Der Textilarbeiter“ 26. VII. 1907.

(Anmerkung 2 auf der Folgeseite)

2) Vgl. die Einzelheiten des nachstehenden Vertrags.

Liefervertrag.

Zwischen Herr ..:

einerseits und der *Maschinenfabrik Kappel* (früher Sächsische Stickmaschinen-Fabrik) in *Chemnitz-Kappel* andererseits, ist heute nachstehender Vertrag vereinbart und abgeschlossen worden.

§ 1. Es bestell ... Herr ...

bei der *Maschinenfabrik Kappel* nachstehend verzeichnete Maschine ...: (Fortsetzung von Seite 143)

§ 2. An Zubehör werden zu de ... Maschine ... als im Preise inbegriffen die in § 1 angegebenen Teile geliefert. Fundamentschrauben, Unterlagen, Antriebsscheiben und Konen auf die Transmissionen, Stützen etc. sind nicht im Preise inbegriffen, ebenso sind die Fundamente vom Besteller auf eigene Kosten herzustellen.

§ 3. Die *Maschinenfabrik Kappel* verspricht die Lieferung obiger Maschine ..., falls nicht Streiks, Feuerbeschädigung oder höhere Gewalt die Fertigstellung verzögern zu bewerkstelligen und deren Aufstellung baldtunlichst geschehen zu lassen.

§ 4. Der Versand erfolgt auf Rechnung und Gefahr des Bestellers. Die Verpackung wird billigst berechnet. Verpackungskisten mit Zubehör werden, wenn dieselben sogleich franko zurückgeschickt werden, zu 2/3 des für Verpackung berechneten Betrages wieder angenommen.

§ 5. Die Aufstellung der Maschine ... geschieht auf Kosten der *Maschinenfabrik Kappel* durch deren Monteur, doch hat Besteller diesem auf eigene Kosten einen Gehilfen zu stellen. Die Reisespesen des Monteurs trägt der Besteller.

§ 6. Besteller verpflichte ... sich der *Maschinenfabrik Kappel* die Zahlung für vorstehend verzeichnete Maschine ... wie folgt zu leisten:

.....

§ 7. Bis zur vollständigen Erfüllung aller vorstehend vom Besteller eingegangenen Zahlungsverbindlichkeiten behält sich die *Maschinenfabrik Kappel* das Eigentum auf obige Maschine ... und deren Zubehör vor. Die Benutzung derselben ist dem Besteller nur bei pünktlicher Innehaltung der hier eingegangenen Zahlungsbedingungen gestattet und begibt sich letzterer bis zur vollständigen Bezahlung hierdurch ausdrücklich des Rechts, die Maschine ... zu vermieten, zu verpfänden oder gar zu verkaufen. Sollte der Besteller die ihm gesetzten Zahlungsfristen nicht pünktlich einhalten, oder seinen sonstigen in diesem Vertrag übernommenen Verpflichtungen nicht nachkommen, so ist die *Maschinenfabrik Kappel* berechtigt, vom Vertrag zurückzutreten und die Maschine zurückzunehmen. Macht die *Maschinenfabrik Kappel* von diesem Rücktrittsrechte Gebrauch, so darf der Besteller die von ihm an die *Maschinenfabrik Kappel* auf den Kaufpreis geleisteten Zahlungen nicht zurückfordern. Besteller ist ferner verpflichtet, die Maschine samt Zubehör sofort nach Ankunft und ausdrücklich als Eigentum der *Maschinenfabrik Kappel* mit Mk.... zu versichern und die bewirkte Versicherung während der Vertragsdauer aufrecht zu erhalten, auf Verlangen auch jederzeit den Nachweis der erfolgten Versicherung zu erbringen. Seine Ansprüche aus dem Versicherungsvertrag tritt Besteller hiermit noch ausdrücklich an die *Maschinenfabrik Kappel* ab.

§ 8. Die *Maschinenfabrik Kappel* haftet für die Güte des zur Maschine verwendeten Materials und für solide Ausführung der Maschine auf die Dauer von 6 Monaten, vom Datum der Verkaufsrechnung ab gerechnet, dergestalt, daß sie für alle Teile der Maschine, welche infolge schlechten Materials oder infolge mangelhafter Ausführung während der gesetzten Frist unbrauchbar werden, unentgeltlich ab Fabrik Ersatzteile liefert. (Fortsetzung von Seite 144). Diese Haftung erlischt jedoch, wenn Besteller die Zahlung nicht, wie in § 6 bestimmt ist, pünktlich leistet.

Nicht haftet die *Maschinenfabrik Kappel* für Schäden, welche dem Besteller infolge Verwendung schlechten Materials oder infolge mangelhafter Ausführung der Maschine entstehen, insbesondere nicht für Schäden aus Betriebsunterbrechungen bis zur Lieferung von Ersatzteilen.

Alle anderen durch das Gesetz dem Verkäufer zur Gewährleistung wegen Sachmängel auferlegten Verpflichtungen werden der *Maschinenfabrik Kappel* vom Besteller erlassen.

Erfüllungsort ist Chemnitz-Kappel.

Beide Kontrahenten erklären sich mit dem Inhalt des vorstehenden Vertrags allenthalben einverstanden und bestätigen dies durch ihre Unterschriften.

Chemnitz-Kappel und ...

143

Diese sehr leichte Art, auf die man „Stickmaschinenbesitzer“ werden kann, treibt den Fabriksticker an, Ersparnisse, vor allem

144

durch die Mitarbeit der Frau zu machen; er erklimmt durch das Eigentum an der Maschine eine höhere soziale Stufe und gewinnt die Möglichkeit höheren Verdienstes. Gerade die besten Sticker gehen daher zur Hausindustrie über (1).

Die meisten Lohnsticker begnügen sich damit, Einzelmaschinenbesitzer zu bleiben; sie ziehen es vor, ihre Ersparnisse der Sparkasse zu übergeben, statt sie in einer weiteren Maschine festzulegen. Daher waren 1902 von den 451 Betrieben der Amtshauptmannschaft Schwarzenberg 351, d. i. 77,7 % Einzelbetriebe, nur 56, d. i. 12,4 % Betriebe arbeiteten mit 2, 24, d. i. 5,3 % mit 3 Maschinen. Die höchste Zahl der in einem Lohnbetriebe aufgestellten Maschinen betrug in Schneeberg 27, in Neustädtel 6, in Eibenstock 5.

Das Pachten von Maschinen ist wenig üblich. In Eibenstock wurden 1902: 13, 1907: 18 solcher Maschinen gezählt. Die Verpächter haben dieselben teils im Erbganze erworben, teils in Zeiten der Absatzstockung zu billigen Preisen aufgekauft. Die Pacht wird wöchentlich mit je 5 M bezahlt, sodaß sich also das einstige Anlagekapital (höchstens 2400 M) mit mindestens 10% verzinst. Die Kündigungsfrist läuft von Woche zu Woche; daher ist die Existenz des Pächters eine recht unsichere, und darauf ist die geringe Verbreitung des Systems zurückzuführen. Außerdem wird es auch beschränkt durch die Möglichkeit, neue und infolgedessen leistungsfähigere Maschinen ohne allzugroße Mühe käuflich zu erwerben.

Überhaupt herrscht wenig Neigung bei den Stickern, alte Maschinen anzuschaffen, trotz der niedrigen Preise, die diese bei Geschäftsstockungen erreichen. Für feinere Stickerei sollen sie

(1) H.-K.-B. Plauen 1896, S. 252.

145

unbrauchbar sein; auch erfordern sie häufige Reparaturen, welche bei neuen Maschinen in der Regel innerhalb der ersten 15 Jahre nicht nötig sind.

e) Die Organisation der Sticker.

Die soziale Scheidung zwischen Lohn- und Fabrikstickern hat sich auch auf das gewerbliche Vereinswesen übertragen; dasselbe steckt noch in den Kinderschuhen. Es bestehen zur Zeit der „Verein der Stickmaschinenbesitzer und -pächter“ und eine Ortsgruppe vom „Verband aller in der Textilindustrie beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen“. Ersterer nimmt nur Hausindustrielle auf und schließt ausdrücklich Fabriksticker von der Mitgliedschaft aus. Er ist zwar ein „industrieller“ Verein, aber die unvermeidliche Pflege des geselligen Lebens nimmt ihm diesen Charakter zu erheblichem Teile. Sein Ziel ist „möglichste Erhöhung des Gewerbefleißes im allgemeinen und des Maschinenstickereibetriebes, sowie die Vertretung aller in der Stickerei einschlagenden Interessen“. Parteipolitik betreibt die Vereinigung nicht. Nennenswerten Einfluß hat der Verein auf die Regelung des Arbeitsvertragsverhältnisses nicht ausgeübt und infolge seiner rein örtlichen Verbreitung nicht ausüben können. In eine Lohnbewegung einzutreten, dazu lag seit der Gründung (1899) nur einmal ein Anlaß vor: 1903/04 war das Geschäft flau; da die Lebensverhältnisse im umliegenden Arbeitsgebiete billiger und daher die dorthin gezahlten Löhne niedriger sind, so wurde seitens der Verleger viel Arbeit nach auswärts gegeben, während in der Stadt selbst viele Maschinenbesitzer notgedrungen feierten. Der Verein wurde vorstellig bei den „Herren“, wie die Verleger seit alters her heißen, und hatte mit dem Einspruch Erfolg. Man sieht, es herrschen noch patriarchalische Verhältnisse zwischen Arbeitgeber und -nehmer. Außerdem muß der Verein bei derartigen Anträgen sehr vorsichtig sein; denn ein großer Teil der Berufsgenossen gehört ihm nicht an.

Für die gewerbliche Ausbildung der Mitglieder tut der Verein nichts, ebensowenig sind Unterstützungskassen vorhanden (1); denn

(1) Die Einrichtungen, wie sie die Einzelsticker in der Ostschweiz in dieser Richtung haben, stecken zwar noch in den Anfängen der Entwicklung; aber sie bedeuten einen immerhin beachtenswerten Anfang einer, wenn auch sehr bescheidenen Arbeitslosenversicherung. Auch hier wird allerdings über das geringe Interesse der Sticker geklagt. Soziale Praxis XV, S. 902, XVI, S. 373, XVII, S. 19.

146

die Mittel sind geringe, und die langen Arbeitszeiten nehmen die geistige und körperliche Spannkraft der Sticker vollauf in Anspruch. Vereinbarungen über die Fädler- und Aufpasserlöhne, sowie über das Lehrgeld sind vorgesehen, lassen sich aber nicht durchsetzen. Die Mitglieder, welche gegen die Vereinbarung handeln wollen, treten einfach aus. Die Maschinenbesitzer sind zugleich Arbeitnehmer und -geber; der Verein ist teils Innung, teils Gewerkschaft. Er müßte eigentlich nach zwei Seiten kämpfen, und hierin wird immer seine Schwäche liegen, ebenso wie in seinem rein örtlichen Charakter.

Die *Fabriksticker* begannen bereits 1889 sich zu organisieren; doch hatte deren Verein nur lokale Bedeutung (1). Seit 1900 setzte die gewerkschaftliche Organisation ein. Die Ortsgruppe hatte 1907: 70 Mitglieder, darunter 2 weibliche; das bedeutet gegenüber der Mitgliederzahl von 60 im Gründungsjahre eine unerhebliche Zunahme; die Organisierten machen 25-30% der Fabrikarbeiter aus. Die Gründe für die Zurückhaltung der übrigen sind zunächst in der unverhüllten sozialdemokratischen Tendenz des Textilarbeiterverbandes zu suchen; außerdem ist für viele der Fabrikarbeiterstand nur ein Durchgangsstadium zum Lohnsticker; schließlich lassen die auskömmlichen Löhne der letzten Jahre einen vollständigen Zusammenschluß nicht zustande kommen. Zur Zeit erstrebt die Ortsgruppe keine Erhöhung der Lohnsätze, sondern eine Bindung derselben durch einen Minimaltarif.

Die gesamte Arbeiterorganisation leidet unter dem Gegensatz zwischen Lohn- und Fabrikstickern und unter der Spezialisierung der Industrie. Die ersteren sind angeblich „der größte Hemmschuh der Organisation“ (2); man hat sie bis jetzt sehr selten der Gewerkschaft zuführen können. „Gibt es doch noch Kollegen, die behaupten, es nicht nötig zu haben, sich zu organisieren, weil sie im Besitze einer oder mehrerer Maschinen und somit selbständig sind“. Bei niederen Löhnen würde ein Streik der Fabriksticker wenig Erfolg haben; die Hausindustriellen in Stadt und Land würden durch Verlängerung der Arbeitszeit die Lücke ausfüllen. Infolge der örtlichen Spezialisierung der Stickerei haben

(1) Die Zwecke waren: „gewerbliche Förderung, insbesondere durch Errichtung von Arbeitsnachweisen für Fabriksticker, deren Arbeiter und Arbeiterinnen, durch gegenseitige und fachliche Belehrungen an den Vereinsabenden“.

(2) „Der Textilarbeiter“ 21. IX. 1906.

147

die Arbeiter selbst kleiner Bezirke nicht die gleichen Interessen. In der Schneeberger Kambrik- oder in der Plauener Luftstickerei mag die Konjunktur sehr schlecht sein, in Eibenstocks Buntseidenstickerei kann nichtsdestoweniger rege Nachfrage herrschen. Die Ursache, die im Jahre 1906 in Schneeberg zum Streike führte, lag in dem Mißstande, daß die Sticker das Garn selbst kaufen mußten; in Eibenstock ist es undenkbar, daß der Sticker die Seide selbst liefern sollte. Man sieht, gerade die kleinen Agitationsmittel für eine größere Arbeiterbewegung fehlen. Weiterhin ist auf ein Hindernis hinzuweisen, das in engem Zusammenhange mit dem Berufswechsel steht. Dieser erfolgt immer, weil eben der Stickerberuf mehr Verdienst gewährt als der aufgegebene. Er findet im Mannesalter statt - in Lebensjahren, in denen der Arbeiter besonnener ist als die jungen Leute, welche in anderen Gewerben selbst zu einem aussichtslosen Kampfe bereit sind; die Sticker haben sämtlich Weib und Kind und würden daher im Kampfe um bessere Daseinsbedingungen durch Rücksichten auf die Familie gebunden sein. Es fehlt in ihren Reihen das jugendliche, also das treibende und gärende Element.

f) Die Folgen des Modebedarfs.

Wir sahen, daß die Aussicht auf Selbständigkeit und besseren Verdienst der Stickerei immer aufs neue Arbeitskräfte zuführt. Diese beiden bisher untersuchten Gründe für den Berufswechsel sind sekundär; der primäre Grund liegt in dem eigenartigen Verlauf der Modekurve. Diese steigt quantitativ und sinkt *zugleich* qualitativ. Demnach sinken auch die Ansprüche an die Leistungen der Arbeiter, und selbst Ungeübte können bald guten Verdienst erlangen. Dazu kommt, daß das Verschlechtern der Qualität, wie wir allenthalben beobachten konnten, zusammenfällt mit dem Maximum des Bedarfs. Fabrikanten und Verleger sind wenig kritisch gegenüber den Leistungen ihrer Arbeiter, da die Besteller die Waren nicht beanstanden (1). Ein strenger Unternehmer, der den Stickern Abzüge machte oder Ware zurückgäbe, würde sich höchstens die Arbeiter aus dem Hause treiben;

(1) Ähnliches auch aus anderen Gewerben; vgl. „Der Confectionair“ 5. VII. 1906. „Aus der Putzbranche“. „Einzelne französische Fabrikanten haben überhaupt aufgehört, Tülle zu liefern, weil sie kein Material mehr hatten, und was von den übrigen kam, wurde von dem Konsum gierig aufgenommen, obwohl man oft beide Augen hinsichtlich der Qualität zudrücken mußte“.

148

derartige Beanstandungen bedeuten für den Sticker keine übergroßen pekuniären Nachteile: an Ramscher, an putzsüchtige Nachbarinnen oder an Sommergäste, die für die Minderwertigkeit der Arbeit meist kein Verständnis haben, kann er die Waren gelegentlich losschlagen.

Die Modekonsumtion schwächt daher das Können qualifizierter Arbeiter, sobald sie längere Zeit in der qualitativen Abwärtsbewegung verharret; wir sahen einen entsprechenden Prozeß in der Tamburstickerei, in der Klöppelei und in der Perlarbeit vor sich gehen. Die Schäden solcher Entwicklung zeigen sich, sobald ein Fabrikationswechsel einsetzt, der immer im Anfangsstadium höhere Ansprüche an die Qualifikation der Arbeiter stellt als die verlassenen Artikel, oder ein Musterungswechsel in dieser Richtung. Dann sind nur wenige Arbeiter für die neuen Ansprüche qualifiziert, vor allem wenn die berufsmäßige Ausbildung fehlt.

Letzthin wirken die Eigentümlichkeiten des Modebedarfs auch streikverhindernd: die Akkordsätze steigen regelmäßig bei guter Konjunktur; denn infolge der Zentralisation der Maschinen pflegt in solchen Zeiten Arbeitermangel zu herrschen. Unter solchen Umständen fehlt die Ursache und die Lust zum Streiken. Sinkt die Nachfrage nach den Besätzen, die ja zur Zeit für die Konjunktur allein ausschlaggebend ist, so sinken auch die Lohnsätze; infolge des Mangels an Aufträgen sind dann dem Fabrikanten die immer nur lokalen Arbeitseinstellungen weit lieber, als wenn er selbst Feierschichten ansetzen müßte; denn Arbeitskräfte bieten sich ihm außerhalb genügend. Es herrscht keine einheitliche Stimmung unter den Stickern: der Musterungswechsel hat auch einen beständigen Wechsel in den Akkordberechnungen zur Folge. Jedes neue Muster erfordert sozusagen eine neue Lohnüberlegung; und nicht immer hält infolge des isolierten Arbeitsvertrages die Erhöhung Schritt mit der wachsenden Schwierigkeit des Dessins, während andere Muster wieder mehr als reichlich lohnen. So teilt sich die Arbeiterschaft zu ziemlich gleichen Teilen in Zufriedene und Unzufriedene, und an diesem inneren Zwiespalte brechen sich die Bemühungen zum Zusammenschlusse der Arbeiter in unserer Modeindustrie.

3. Die Zurüstungsarbeiter.

a) Die Frauenarbeit.

Wenn ausschließlich die Frauen- und Kinderarbeit während des 18. und noch über das siebente Jahrzehnt des 19. Jahrhunderts hinaus für die Klöppelei und Stickerei Verwendung fand, so trat mit der Einführung der Handmaschine ein Umschwung ein. Während die Tamburmaschine auch von Weibern bedient werden kann, ist die Frau infolge unzureichender Körperkräfte bei jener nur als Hilfsarbeiterin zu verwenden. Durch die mehr untergeordnete Stellung, welche jetzt der Frauen- und Kinderarbeit in Eibenstock zugewiesen ist, ist zugleich der Richtweg für die Darstellung gegeben. Die Verhältnisse sind mehr vom sozialpolitischen Standpunkte aus zu betrachten, allerdings immer unter dem Gesichtswinkel der spezifischen Bedeutung, welche dieser Teil der Arbeiterschaft im Auf und Ab der Modekonjunktur einnimmt.

Ein Ersatz für den Arbeitsausfall, der durch die Verdrängung der alten Techniken entstand, fand sich in den Ausbesserungs- und anderen Zurüstungsarbeiten, dem Nachbessern der vom Sticker nicht bearbeiteten Musterteile, dem Ausschneiden und dem Zusammensetzen der Stickerei. Es sind demnach jetzt technisch drei Arten der Frauenarbeit zu unterscheiden:

1. Hilfsarbeiten an der Maschine (Aufpassen und Fädeln),
2. Nachbessern,
3. Ausschneiden.

Die *Aufpasserinnen*, die zugleich das Fädeln mit der Hand oder mit der Maschine besorgen, sind teils Fabrikarbeiterinnen, teils Gehilfinnen der Hausindustriellen. Infolge der ausgedehnten Arbeitszeit in den Lohnstickerwerkstätten herrscht ein Mangel an Maschinengehilfinnen; zudem ist das Aufpassen eine schwere Arbeit. Die Maschinengehilfinnen stehen beständig, sie müssen bei irgendwelchen Störungen, die durch das Zerreißen von Fäden, das Schiefstehen von Nadeln oft vorkommen, und beim Abschneiden der Fadenenden unter dem Wagen hindurchkriechen. Die Nachstickerin, die in der Werkstatt des Fabrikanten-(Verlegers) arbeitet, kann beständig sitzen, was zwar auch hygienisch nachteilig, aber sehr bequem ist. Eine Unterhaltung ist bei dem Geräusch der Maschine nicht möglich, die Stick-

150

mädchen in den Zurüstungsbetrieben hindert dagegen nichts am Schwätzen. Die Aufpasserinnen sind infolge dieser Verhältnisse zum großen Teil Frauen und Töchter der Lohnsticker.

Das *Nachbessern* ist reine Fabrikarbeit, die von unverheirateten Arbeiterinnen in den „Stickstuben“ der Verleger oder der Fabrikanten verrichtet wird. Hier erfolgt auch das Ausschneiden, indessen nur soweit die Mädchen nicht mit dem Ausbessern beschäftigt sind; zum größten Teil jedoch wird dieser Teil des Produktionsprozesses in der Heimarbeit besorgt und zwar von verheirateten Frauen oder nach Feierabend von den „Stickmädchen“, wie die Nachbesserinnen genannt werden (1).

Wenden wir uns zunächst einer Betrachtung der *Löhne* zu, so sehen wir, daß in den Stickstuben der Tagelohn vorherrscht, daß hingegen in der Heimarbeit *nur* Akkordlohn üblich ist. Die Tagelöhne steigen je nach dem Alter der Mädchen von 90 Pfg. bis zu 2 M; der Höchstsatz wird jedoch nur von wenigen treuen, älteren Arbeiterinnen erreicht. In der Heimarbeit lohnt die Ausschneiderei je nach dem Muster; je komplizierter die Konturen sind, um so weniger wird verdient. So erhält man die widersprechendsten Angaben - von den Stickern vielleicht zu niedrige, von den Unternehmern und deren Bekannten zu hohe; die mir mitgeteilten Sätze des Stundenverdienstes schwanken zwischen 10 und als Ausnahme 25 Pfg. (2). In einem Falle wurden die Ausschneidelöhne mit 20 Pfg. für die Stunde in die Kalkulation eingesetzt; sie dürften also keinesfalls über diesen Satz hinausgehen. Die tatsächlichen *Stundenlöhne* sind kaum zu ermitteln; einmal wird die Mitarbeit der Kinder instinktiv verheimlicht, zum andern weiß die Arbeiterin infolge der durch die Hausarbeit bewirkten Unterbrechungen selbst nicht genau, wie lange sie an den Streifen ausgeschnitten hat. Die Tagesverdienste betragen jetzt für Frauen, die nebenher den Haushalt besorgen und auch am Abend noch arbeiten, 1 bis 1,50 M. So ist der Verdienst aus der Heimarbeit doch wesentlich geringer als aus der Tätigkeit in der Stickstube, wenn man berücksichtigt,

(1) Die Novelle zur Gewerbeordnung vom 28. XII. 1908 verbietet zwar die Mitgabe von Heimarbeit; einen Erfolg hat aber diese Bestimmung für die Eibenstocker Industrie sicher nicht. Die Arbeit kann ev. von Bekannten und Verwandten abgeholt werden, und die Arbeit *nach* Geschäfts-schluß bleibt nach wie vor.

(2) *Wilbrandt* a. a. O. S. 28 notierte auf der Durchreise wöchentliche Heimarbeitsverdienste von 6,12 und 15(?) Mk. einer (?) Arbeiterin.

151

daß die Hilfe der Kinder und die Nacharbeit in Anspruch genommen werden muß. Allerdings kann die Niedrigkeit des Ausschneidelohnes nicht überraschen; man muß bedenken, daß die Arbeit körperlich leicht ist und auch von minderwertigen Kräften verrichtet werden kann - letzteres wenigstens in Eibenstock, weil hier infolge der ererbten Handfertigkeit der Bevölkerung diese Arbeit kaum noch als qualifizierte betrachtet werden kann.

Die werktätigen Frauen rekrutieren sich nicht nur aus den Arbeiterkreisen, sondern auch zum großen Teile aus den sogenannten bürgerlichen Bevölkerungsschichten, den Angehörigen der Unter- und selbst der Subalternbeamten und Lehrer, der Handlungsgehilfen und der Handwerksmeister. Allerdings besteht auch hier eine scharfe soziale Scheide, sodaß die letztgenannten Frauen und Töchter nur Heimarbeit verrichten, während die ersten, soweit sie unverheiratet sind, zu meist in die Stickstuben gehen. Neben dieser sozialen Kluft innerhalb der Arbeitergruppe ist die lokale Verzweigung hervorzuheben: die Heimarbeiterinnen sitzen nicht nur im Orte selbst, sondern jetzt auch in dessen Umgebung; neuerdings hat sich das Arbeitsgebiet selbst bis Aue ausgedehnt, wo die Ausschneiderei den eines Nebenverdienstes entbehrenden Frauen der Eisen- und Blecharbeiter Beschäftigung gewährt. In dieser Versendung der Arbeit nach auswärts liegt die Gefahr eines Lohndrucks. Die Eibenstocker Arbeiterin kann bei gutem Geschäftsgange *und* dringender Nachfrage eventuell einen Unternehmer gegen den anderen ausspielen. Diese Möglichkeit ist durch das Dazwischentreten fremder Arbeitskräfte stark geschwächt worden; denn diese sind über die lokale Konjunktur nicht unterrichtet, sie stehen mit den Stickereigeschäften nur durch Faktorinnen oder durch Postverkehr in Verbindung.

Die Heimarbeit ist in Eibenstock in den weitaus meisten Fällen bloßer Nebenerwerb. Die Fälle, in denen eine Witwe ihre Familie, eine Tochter ihre Mutter *ausschließlich* durch Heimarbeit ernährt, sind nicht typisch (1). Die Frauen junger Subalternbeamten oder die der Unterbeamten, der Grenzaufseher, Briefträger, Schutzleute, sind weit eher zum Nebenerwerb gezwungen als die Frauen der hausindustriellen Sticker. Allerdings ist zu bemerken, daß gerade die Frauen aus den mittleren Schichten, wenn irgend die Gehälter es erlauben, die Heimarbeit auf-

(1) Ebenso wenig wie *Wilbrandts* blind herausgegriffene Reisebekanntschaften a. a. O. S. 28.

152

geben, teils weil ihnen die ordentliche Führung des Haushalts am Herzen liegt, teils aus sozialem Klassenbewußtsein. Anders bei den Arbeiterfrauen, bei denen die Besorgung des Haushalts wegen der geringen Größe der Wohnung nicht die volle Arbeitskraft in Anspruch nimmt, solange keine Kinder vorhanden sind. Aber selbst wenn diese Frauen durch die Besorgung des Haushalts vollauf beschäftigt sind, behalten sie dennoch den Nebenerwerb bei - in vielen Fällen aus wirtschaftlicher Not, in vielen Fällen aber auch aus einer zur Überanstrengung verleitenden Erwerbssucht. Hierher ist auch die übertriebene häusliche Nacharbeit der Stickmädchen zu rechnen. Nach Feierabend bevölkern sie zunächst die Straßen der Stadt bis gegen zehn Uhr - eine Gewohnheit, gegen die sich vom gesundheitlichen Standpunkt aus nichts sagen läßt; sittliche Schädigung ist dabei freilich nicht immer ausgeschlossen. Sodann sitzen die Mädchen bis gegen 12 Uhr und länger beim Ausschneiden. Einen Zwang zum Mitnehmen der Arbeit übt der Geschäftsinhaber regelmäßig nicht aus; denn Arbeitskräfte sind genügend vorhanden. Diese Überstunden sind - um einen Vergleich zu gebrauchen - eher ein Privilegium als ein Onus. Immer ist den Stickerinnen die Erhöhung des Verdienstes wünschenswert, sei es, um für die künftige Ehe zu sparen oder für Zeiten der Arbeitslosigkeit, sei es um putzsüchtigen Arbeitsgenossinnen nachahmen zu können.

All das sind Dinge, die sich dem Beobachter erst nach längerem Aufenthalte aufdrängen, dagegen nicht bei kurzem, oft nur tageweisem Besuche. Sie lassen das *lokale* Heimarbeitsbild in Eibenstock weit freundlicher erscheinen als das allgemeine. Man darf ja bei all den Klagen, die der Sozialpolitiker über lange Arbeitszeiten anstimmt, eines nicht vergessen: die geographischen Arbeitsbedingungen. Es wird niemand leugnen, daß der Gebirgsbewohner, welcher bereits durch das halbgeöffnete Fenster die reinste Luft einatmen kann und auch im Sommer nur an wenigen Tagen durch hohe Wärme belästigt wird, eben weit ausdauernder und leistungsfähiger ist als der Einwohner der Großstadt, welcher beständig staubige Luft atmet.

Vor allem ist aus den Erörterungen ersichtlich, daß hier eine Überführung von Heim- in Fabrikarbeit gänzlich ausgeschlossen ist; denn meist sind die Arbeiterinnen nebenher erwerbstätige Mütter, deren Haupttätigkeit die sich über den ganzen Tag erstreckende Besorgung des Haushaltes ist. Weiterhin setzt sich

153

die Berufsklasse aus heterogenen sozialen Schichten zusammen; ein sehr großer Teil von ihnen würde sich aus sozialen Gründen nie dazu entschließen können, auch nur „Halbtagsschichten“ in den Fabriken zu übernehmen. Diese Verschiedenheit dürfte auch gegenüber dem Vorschlage, obligatorische Tarifverträge einzuführen, skeptisch stimmen, v. *Zwiedineck-Südenhorst* nennt mit Recht jedes Lohngesetz, hinter dem nicht der Korpsgeist der Arbeiter steht, einen Lufthieb (1). Jede autoritative Lohnfestsetzung (2) für die Heimarbeit würde in der erzgebirgischen Stickereiindustrie die Folge haben, daß eben die Arbeiterinnen sich gegenseitig unterbieten, indem sie zu wenig Arbeitsstunden angeben, um vor anderen bevorzugt zu werden, und hiergegen einzuschreiten, gibt es keinerlei Mittel. Auch „obligatorische Mindeststücklohnstarife“ (3) scheinen uns für die Ausschneiderei, sowie die sporadisch auftretenden Hilfsarbeiten (Nähen, Einfassen, Annähen von Ösen) praktisch nicht durchführbar. Der Mustertypen sind zu viele; eine Einteilung, die in jeder Saison neu zu erfolgen hätte, kann infolge der Raschheit des Musterungswechsels und der Schwerfälligkeit des bürokratischen Apparates nicht in genügend schneller Zeit vorgenommen werden, zumal eine Anlehnung an Stapelartikel nicht möglich ist (4).

Alle diese Mittel versagen. Nun käme noch ein „großes, wirtschaftspolitisches“ (5) Mittel, die Beförderung der Niederlassung von Fabriken durch *Bahnbau*. „Bauen wir Bahnen in jedes Gebirgstal. Mit der ersten Lokomotive, die Kohlen hinaufbringt, bringen wir die Fabrikindustrie mit hinauf“. *Alfred Weber* hätte mit demselben Rechte jedes der schon angeführten Mittel als genau so wirksam zur Bekämpfung der Heimarbeitsschäden bezeich-

(1) „Lohnpolitik und Lohntheorie mit besonderer Berücksichtigung des Minimallohnes“. Leipzig 1900 S. 315.

(2) Vgl. Punkt 8 des Programms des „Gewerkvereins der Heimarbeiterinnen“ (bei *Wilbrandt* a. a. O. S. 202), sowie die Resolution des Vereins vom Dezember 1907 („Tägl. Rundschau“ vom 11. XII. 1907).

(3) A. a. O.

(4) Berichtet doch sogar die „Soziale Praxis“, der man sicherlich keinen Pessimismus gegenüber Tarifverträgen nachsagen kann, (XVI. S. 1164/5) von der Ostschweizer Stickerei, daß „die Kompliziertheit der auf gleichen Maschinen herstellbaren Artikel“ und „die mannigfachen Nebenbedingungen bei der Fabrikation“ eine Tarifierung „*außerordentlich schwierig*“ machen; sie erscheinen „in gewissen Zweigen der Stickerei sogar *unmöglich*“.

(5) *Alfred Weber*, „Die volkswirtschaftliche Aufgabe der Hausindustrie“ im „Jahrbuch für Gesetzgebung, Verwaltung und Volkswirtschaft i. D. R.“ 1901, S. 405.

154

nen können. Denn Bahnbau ist genau so ein relatives Mittel wie jedes andere. Was nützt er im Tale, wenn die Siedelungen, wie es in unseren Mittelgebirgen der Fall ist, auf den Hochflächen stundenweit von der Station liegen? Was nützt er, wenn die hohen Preise des von weither zu transportierenden Baumaterials die Errichtung der Fabrikgebäude recht kostspielig machen würden? Die Niederlassungsbedingungen für neue Gewerbszweige im Gebirge sind keinesfalls verlockende: teurer Materialtransport, Steigen der Bodenpreise, starker Widerstand der meist aus den alteingesessenen Industriellen zusammengesetzten Gemeindevertretungen, teure Lebensverhältnisse; all das sind äußerst starke Reibungswiderstände. So möchten wir dem Bahnbau nur dann die von *Weber* prophezeiten Segnungen beilegen, wenn zu ihm noch andere *sehr günstige* Produktionsfaktoren sich gesellen. Im Stickereigebiet hat er jedenfalls die Hausindustrie nicht verdrängen können, ebensowenig wie er andere Industriezweige einzuführen vermochte. Sicherlich bringt jede Hebung des Verkehrs Vorteile für eine Gegend, aber ob sie immer oder in der Mehrzahl der Fälle dahin wirkt, dezentralisierten durch zentralisierten Betrieb zu ersetzen, ist eine nur für die einzelne Gegend zu beantwortende Frage.

Werfen wir nach dieser sozialen Betrachtung die Frage auf: „Könnte die erzgebirgische Stickereiindustrie unter der jetzigen Verhältnissen ohne Heimarbeit auskommen“?, so ist klar, daß es sich nur um die Ausschneiderei und intermittierende Hilfsarbeiten handeln kann; denn die Hausindustrie ist durch mannigfaltige, wirtschaftliche und technische Entwicklungsprozesse zur Grundlage des Stickereigewerbes geworden, ihre Unentbehrlichkeit geht zur Genüge aus den bisherigen Erörterungen hervor. Wohl kann die Zurichtungsarbeit unter diesem kritischen Gesichtspunkte betrachtet werden; denn ihre Ausführung ist nur zu Zeiten entsprechender Mode ein essentieller Bestandteil des Produktionsprozesses; vor allem das Ausschneiden ist eine Hilfsarbeit, welche für einzelne, allerdings die zur Zeit hauptsächliche Warengattungen, nicht für alle Stickereierzeugnisse nötig ist.

Das bringt uns mitten in die Erörterung des Problems: wir haben zu untersuchen, *in welchem Verhältnis die Ausschneiderei zur gesamten Industrie stand und steht*. Diese Beziehungen lassen sich dahin zusammenfassen: der Bedarf nach dieser Arbeit ist einer doppelten Schwankung unter-

worfen. Erstens ist er in seiner *Gesamtausdehnung* abhängig von der Mode; richtet der Absatz sich auf Blusen-, Kleider-, Wäschestickerei, kurz, werden ganze Stoffe bestickt, so ist die Ausschneiderei gleich Null, während bei einem Fabrikationswechsel nach den Besätzen hin die Nachfrage nach Arbeit oft über die Leistungsfähigkeit der Arbeiterinnen hinausgeht. Zweitens ist der Arbeitsbedarf abhängig von der Saison; hier geben die vierteljährlichen Ausweise über die Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten von den Schwankungen innerhalb des „Wirtschaftsjahres“ (1) Aufschluß; man kann soweit gehen, zu behaupten, daß selbst am einzelnen „Wirtschaftstage“ der Arbeitsbedarf für die Ausschneiderei schwankt; die Arbeit kann immer erst dann einsetzen, wenn die Spannung vom Sticker abgeliefert ist. Es kommt oft vor, daß am Vormittage von den Lohnstickern kein Streifen Stickerei gebracht wird, während sie sich nachmittags in großer Zahl einfinden. Berücksichtigt man die *stete* Dringlichkeit der Aufträge, so ergibt sich die Unmöglichkeit für den Stickereiproduzenten, etwa nach bestimmtem Schema einen Arbeitsverteilungsplan aufstellen zu wollen.

Aus dieser Unregelmäßigkeit des Arbeitsbedarfs geht weiter hervor, daß er nicht durch ständige Arbeitskräfte gedeckt werden kann. Die Heimarbeiterinnen spielen gewissermaßen in der Stickereiindustrie die Rolle, welche in der Landwirtschaft den Wanderarbeitern zufällt: sie ergänzen die ständigen Arbeiter. Diese privatwirtschaftliche Seite des Heimarbeitsproblems innerhalb des untersuchten Gewerbes hervorzuheben, liegt um so näher, als man sie über dem Rufe nach Heimarbeiterschutz hat zu sehr in den Hintergrund treten lassen. Sicherlich ist die Heimarbeit in vielen Gewerbszweigen ein durch nichts zu rechtfertigendes Betriebssystem; aber man soll darüber nicht leichthin vergessen, daß sie oft wie im vorliegenden Falle eine wirtschaftliche Notwendigkeit ist (2). Vor allem gibt die vielgestaltige Erscheinung der Heimarbeit den besten Weg an, den die Sozialpolitik bei der

(1) *Plenge* a. a. O. S. 28.

(2) *Wilbrandt* a. a. O. S. 126/7 sieht diese Verhältnisse, aber unter dem Gesichtspunkte, daß sie selbst bei höheren Löhnen die Heimarbeit nicht verschwinden lassen. *Sombart* in „Soziale Praxis“ XIII, S. 593: „Man kann die Hausindustrie bekämpfen und doch im einzelnen Falle auf die Erhaltung der hausindustriellen Arbeit dringen (!)“. Über die wirtschaftlichen Grundlagen der Heimarbeit vgl. *Bücher*, „Hausindustrie“ im „Wörterbuch der Volkswirtschaft“, 2. Aufl. Bd. II, S. 79.

156

Verbesserung der Einkommensverhältnisse - denn darauf läuft die ganze Heimarbeitsbewegung hinaus - einzuschlagen hat: „ein den lokalen und fachlichen Verhältnissen sich anschmiegendes kasuistisches Vorgehen“ (1). Generelle Maßregeln „kurieren auf Symptome los“, wie *Bücher* mit Recht hervorhebt, und anscheinend kann der neue Heimarbeitsgesetzentwurf, der momentan in der Reichstagskommission beraten wird, den Eibenstocker Heimarbeitern nicht helfen; die lokalen Abhängigkeitsverhältnisse, den größten Hemmschuh, beseitigt er doch nicht. Dagegen hilft auch die Öffentlichkeit der Lohnlisten nicht.

b) Die Kinderarbeit.

Die Kinder, welche sich aus Sticker-, Arbeiter- und Unterbeamtenkreisen rekrutieren, werden zu 89 % (680 von 767) in der Stickereiindustrie beschäftigt, und zwar wie ihre Mütter und Schwestern mit dem Ausschneiden oder mit dem Fädeln, das selten von Erwachsenen besorgt wird; wenige ältere passen in hausindustriellen Maschinenräumen auf (2). Die Zahl der Beschäftigten betrug im Februar 1898: 943, im Juni 1905: 767 (3). So skeptisch man gerade den Ergebnissen der letzten Zählung gegenüberstehen muß, so kann doch auf einen Rückgang der Kinderarbeit geschlossen werden, welcher durch die verbesserten Erwerbsverhältnisse der Eltern bedingt ist. Immerhin ist: der Prozentsatz der gewerblich tätigen Kinder noch sehr hoch. Von 1561 Schulkindern waren danach 47 % mit gewerblicher Arbeit

(1) Bücher a. a. O. S. 80.

(2) Verteilung der Kinder auf die einzelnen Beschäftigungen:
(Nach den Akten des Stadtrates)

	<i>Knaben</i>	<i>Mädchen</i>	<i>Summe</i>
<i>Ausschneiden:</i>	136	269	405
<i>Fädeln und Aufpassen:</i>	137	138	275
<i>Häusliche Dienste, Land- und Forstwirtschaft:</i>	46	21	67
<i>Gastwirtschaft:</i>	2	-	2
<i>Zeitungstragen:</i>	8	10	18
	329	438	767

Die Zahl der Fädelkinder ist anscheinend zu hoch gegriffen; eine scharfe Trennung zwischen Ausschneiden und Fädeln ist statistisch nicht durchzuführen, da die Kinder in beiden Hilfsarbeiten beschäftigt werden.

(3) In der gesamten sächsischen Stickerei waren damals 11 601 Kinder gewerblich tätig. *Agahd*, „Kinderarbeit und Gesetz gegen die Ausnutzung kindlicher Arbeitskraft in Deutschland“. Jena 1902, S. 42.

157

beschäftigt, von den 1390 Kindern der Bürgerschule I und II (1), welche für die Beschäftigung allein in Rechnung zu ziehen sind, 52 %•

Beide Arbeiten, Fädeln und Ausschneiden, sind körperlich leicht; letzteres zwingt allerdings das Kind zu großer Aufmerksamkeit, denn durch einen Schnitt in die Stickerei würde ein erheblicher Teil des Verdienstes verloren gehen. Die Arbeiten können ohne besondere Vorrichtung begonnen und im Nu eingestellt werden. Das Fädeln erfolgt jetzt meist durch die Maschine (2), außer in kinderreichen Stickerfamilien, wo das eigene Kind natürlich noch billiger arbeitet als der Apparat. Solange die Arbeiten die gesetzlichen Maximalzeiten nicht überschreiten, ergeben sich kaum gesundheitliche Nachteile für die Kinder, zumal im Sommer viel im Freien gearbeitet wird. Das Stickereigewerbe nimmt infolge Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 17. Dezember 1903 an den Ausnahmen von §§ 12 und 13, Abs. 1 des Kinderschutzgesetzes teil (3).

Von Schäden ist die Kinderarbeit auch in Eibenstock nicht frei (4). Nach der einzigen vorliegenden Aufnahme werden die Kinder in zu frühem Alter beschäftigt, außerdem 71, d. h. 9,8 % am Sonntag, allerdings nur die Hälfte von ihnen in der Stickerei. Die tägliche Beschäftigung überschreitet in 71 Fällen, d. s. 9,8 % die gesetzliche Abendgrenze, und bei 179, d. s. 24,6 %, werden die vorgeschriebenen Pausen nicht eingehalten. Die Arbeitsdauer

(1) Die Schule gliedert sich in drei Teile; Selektta, Bürgerschule I und II, welche sich durch die Höhe des Schulgeldes und das Unterrichtsziel unterscheiden.

(2) Vgl. oben S. 29 f.

(3) Aus Absatz 2 der Bekanntmachung: die Kinder dürfen nur mit solchen Arbeiten beschäftigt werden, welche nach dem Verzeichnis für die einzelnen Werkstätten gestattet sind (IX f: leichte Arbeiten und Handreichungen; Auszäckeln und Ausschneiden, Fädeln, Zäckeln und Fadenabschneiden in Handmaschinenräumen und Zäckelstuben).

(4) Ein *achtjähriges Mädchen* wird mit Fädeln acht Stunden täglich beschäftigt und ist infolgedessen körperlich und geistig abgespannt. Die Pausen werden nicht gehalten, und dieses Kind soll auch Sonntags drei Stunden arbeiten. Ein *neunjähriges Mädchen* schneidet am Tage sieben Stunden aus und ist Sonntags vier Stunden beschäftigt. Die Leistungen in der Schule sind mangelhaft. Ein *achtjähriges Mädchen* wird täglich sechs Stunden mit Ausschneiden beschäftigt, außerdem vor Beginn des Unterrichts ein bis zwei Stunden. Leistungen ebenfalls mangelhaft. In einem Falle wird ein *achtjähriges Mädchen* mit Fädeln elf (?) Stunden und bis abends 1/2 10 Uhr ohne Einhaltung der Pausen beschäftigt. Aus der Statistik von 1905.

I58

zeigt einen hohen Prozentsatz von Überbeschäftigung an: 237, d.s. 32,6 %, selbst wenn man diesen Begriff auf die Arbeitszeiten über sechs Stunden beschränken würde. Die Statistik wurde am 7. Juni 1905 aufgenommen, also zu einer Zeit, in welcher das Geschäft noch rege zu sein pflegt. Die Beschäftigungsdauer ist großen Schwankungen unterworfen. Sie ist bei schlechtem Wetter, wo die Kinder im Hause bleiben, länger als bei gutem; in der stillen Zeit gibt es Tage, ja Wochen, in denen Kinder überhaupt nicht tätig sein können. Auch hier macht die Mode ihre Einflüsse geltend wie bei der Frauenheimarbeit. Die Statistik gibt also nur einen Ausschnitt; aber die Gesamtverhältnisse werden sich im Durchschnitt kaum besser stellen, da eine Überbeschäftigung während der Saison selbst von den Industriellen zugegeben wird. Auf Exaktheit kann die Statistik keinen Anspruch machen; aber unter dem Einflüsse des Elternhauses ist das Kind weit eher geneigt, zu günstige, als zu ungünstige Angaben zu machen.

Die Zahl der Kinder, welche offensichtlich körperlich und geistig unter der Überanstrengung leiden, gibt Zeugnis von zu intensiver Beschäftigung. 20 Kinder (2,7 %) waren daher in der körperlichen Entwicklung zurückgeblieben, 34 (4,6 %) zeigten gänzliche Teilnahmslosigkeit im Unterrichte. Der Schulinspektionsbeamte klagt, daß schulpflichtige Kinder über Gebühr zu gewerblicher Arbeit herangezogen werden und infolgedessen dem Unterricht nur mit geringer Regsamkeit folgen, auch die Hausarbeiten wenig sorgfältig anfertigen. In manchen Klassen der Bürgerschule II ließen Fleiß und Aufmerksamkeit „fast alles zu wünschen übrig“.

Fast 90 % der gewerblich tätigen Kinder sind *eigene* im Sinn des Gesetzes. Vor dem Erlasse desselben war die überwiegende Zahl in hausindustriellen und Fabrikmaschinenräumen beschäftigt. Diese Abwanderung ist als ein segensreicher Erfolg des Gesetzes zu betrachten. Die Ausnutzung der kindlichen Arbeitskraft ist im fremden Gewerberaume systematischer und intensiver als im Elternhause. Wir sahen, es gibt Eltern, die ihre Nachkommen in unheilvoller Weise ausnutzen; aber jedenfalls ist die gesamte Gefahr der Überanstrengung geringer geworden (1). Nun ist zwar

(1) Vgl. auch die bei *Agahd* a. a. O. S. 182 angeführte Äußerung des Gewerbeaufsichtsbeamten für Sachsen-Meiningen; dieser bemerkt, daß eine Milderung der Schäden der Kinderarbeit erzielt werden würde, wenn dieselbe „nur unter Aufsicht der Eltern im Hause, nicht gemeinschaftlich unter fremden Menschen in fremden Häusern ausgeübt wird“.

159

die gewerbliche Tätigkeit der Kinder eine wichtige Ursache jener mangelnden geistigen Regeamkeit; aber sie ist *nicht* die einzige. Die häuslichen Verhältnisse, vor allem die langen Arbeitszeiten der Eltern, lassen sie wenig Interesse an dem geistigen Fortkommen der Kinder nehmen. In vielen Fällen ist die Kinderarbeit bittere Notwendigkeit; die Unterbeamten, die Tagelöhner, die Holzschleiferei- und Waldarbeiter verdienen ungefähr 3 M am Tage, ein Einkommen, mit dem unter jetzigen Verhältnissen eine kinderreiche Familie nicht zu ernähren ist. Die Möglichkeit, das Einkommen zu erhöhen, wächst mit der Kinderzahl, und so kann man von Müttern hören, daß sie die hohe Kinderzahl als einen großen Vorteil betrachten.

Die Bestimmungen des Gesetzes haben bisher nicht im entferntesten durchgeführt werden können infolge des hohen Prozentsatzes der „eigenen“ Kinder. Eine Kontrolle könnte nur durch einen Spezialbeamten, der für den Stadtbezirk allein tätig wäre, erfolgen - wenn man sich überhaupt zu diesem immerhin weitgehenden Eingriff in die Familienverhältnisse entschließen könnte. Von der Mitarbeit der Schule ist wenig zu erwarten. Der Lehrer hat das Recht, auf dem Umwege über die Schulaufsichtsbehörde in einzelnen Fällen, „sofern *erhebliche* Mißstände zutage getreten sind“(1), bei der Polizeibehörde Beschränkung der Arbeitszeit für ein Kind beantragen zu lassen. Aber die Lehrerschaft hütet sich, den Unwillen der Mitbürger auf sich zu laden; denn in der Kleinstadt würde man ihr diese Einmischung in vermeintliche Elternrechte schwer verdenken, und schließlich würde das Kind doch keinen Nutzen haben (2).

So hat sich der Schutz, den das Gesetz den Kindern brachte, darauf beschränkt, daß er sie dem Elternhause zuführte. Die Schäden, gegen die es sich in erster Reihe wendet - Nacht- und Früharbeit - sind ja weniger im Gebirgsdistrikte als in der Großstadt vertreten. Die düsteren Bilder, wie sie etwa *Agahd* für die Großstadt schildert, sind im Gebirge nicht typisch.

Die Weiterbildung des Gesetzes bis zum Verbote jeder Kinderarbeit ist eine Forderung, deren Verwirklichung zwar zunächst nicht zu erwarten ist, die aber gleichwohl diskutiert werden muß. Das Gesetz hat die Kinder dem Elternhause zugeführt, und was

(1) § 20, Absatz 1 des Gesetzes vom 30. März 1903.

(2) Vgl. die ähnlichen Ausführungen bei *Wilbrandt* a. a. O. S. 87 ff.

160

nunmehr an Reformen der Kinderarbeit zu erfolgen hat, das hat am Elternhause einzusetzen. Kinderarbeit ist regelmäßig eine Folge wirtschaftlichen Notstandes, in manchen Fällen auch elterlicher Habsucht. „Mehr als alle Verbote würden

allgemeine soziale Reformen die Kinderarbeit vermindern“ (1). Für die Beibehaltung der Kinderarbeit treten die Industriellen energisch ein; es werden vor allem erzieherische Gründe angegeben: „Die Kinder erlangen die nötige Geübtheit, sind weniger Gefahren ausgesetzt, da sie während der Beschäftigung der Beaufsichtigung der Mutter unterstehen, während sie sonst herumlungern würden“ (2). Der Gesetzgeber nimmt ja einen ähnlichen Standpunkt ein, indem er bemerkt, „daß eine mäßige Beschäftigung von Kindern insofern ihre Berechtigung hat, als sie geeignet ist, die Kinder an körperliche Tätigkeit zu gewöhnen, den Sinn für Fleiß und Sparsamkeit zu wecken und sie vor Müßiggang und anderen Abwegen zu bewahren“ (3). So skeptisch man dem fürsorglichen Interesse der Unternehmer an der Jugenderziehung gegenüberstehen muß, so wenig kann man die Gefahren bestreiten, die sich in manchen Fällen, aber nicht in der Regel aus dem unbeaufsichtigten Umherstreifen für die Jugend ergeben. Die angestrenzte Erwerbstätigkeit läßt eben den Eltern zur Erziehung keine Zeit. Aber jenes Eintreten der Industriellen für die Kinderarbeit ist übertrieben; denn die Stickerei ist in Eibenstock durchaus nicht dauernd auf sie angewiesen, nur in Zeiten der Hochsaison ist eine Mithilfe der jungen Kräfte wünschenswert. Denn „in der Regel schneidet die Mutter den größten Teil der Streifen selbst aus“ (4). Von den Eltern wird die Kinderarbeit meist nicht als schädlich angesehen. Sie ist im Erzgebirge eine geschichtliche Erscheinung; in der Klöppelei wurden bereits vierjährige Kinder zur Arbeit (5) herangezogen, weil man glaubte, sie würden sonst nicht die nötige Geschicklichkeit erlangen - abgesehen von der wirtschaftlichen Notwendigkeit (6).

(1) *Wilbrandt* a. a. O. S. 89.

(2) Beschluß des Stadtrats vom 29. Oktober 1905.

(3) *Agahd* a. a. O. S. 171.

(4) Beschluß des Stadtrats vom 29. Oktober 1905.

(5) v. *Süssmilch* a. a. O. S. 440.

(6) Nur aus diesem historischen Hintergrunde heraus ist z. B. folgendes Vorkommnis zu verstehen: ein Fabrikant zahlte den Kindern seiner Sticker für das Nädlich zu fädeln 3 Pfg. (1 Stunde Arbeit), ein Verdienst, welcher als Zuschuß für den Haushalt beim Sticker wenig in Betracht kommt; als Fädelmaschinen aufge- (Fortsetzung von Seite 161) stellt werden sollten, murrten die Arbeiter, man wolle ihren Kindern die Fädelgroschen nehmen.

161

Die Eltern meinen, wenn ihnen in der Jugend die Arbeit nicht geschadet habe, so könne sie auch für ihre Kinder beibehalten werden - eine Ansicht, die sich auch daraus erklärt, daß die Kinder im Vaterhause meist nicht überanstrengt werden. Für die vorläufige Beibehaltung der *mäßigen* Kinderarbeit sprechen demnach in der Stickereiindustrie privatwirtschaftliche und soziale Gründe; aber ihre endgültige Beseitigung wird nichtsdestoweniger dauernd ein Ziel der Sozialpolitik bleiben müssen. Kasuistisches Vorgehen der Gesetzgebung ist auch hier zu empfehlen; so wird die Freigabe der Kinderarbeit für wenige Wochen der Hochsaison im Interesse der Modeindustrie und ihrer gesamten Arbeiterschaft nicht abzuweisen sein.

162

Schluß.

Werfen wir einen kurzen Rückblick auf die Untersuchungen, so ist es nötig, hervorzuheben, daß die Mode in ihren Beziehungen zu einer *lokalen* Industrie betrachtet wurde und daß daher die gewonnenen Ergebnisse wesentlich nur innerhalb dieses Rahmens gelten können.

Wichtig ist besonders, daß die Stickereimode international ist, das Stickereigewerbe hingegen wesentlich lokal; daher rührt die starke Macht, die der Handel auf diese Industrie ausübt. Doch müssen wir uns hüten, ihn allein als den modemachenden Faktor anzusehen; wir können uns auch nicht der Meinung anschließen, daß die Modedame oder ein Pariser Schneider *die Mode machen* könne. Gewiß, sie machen Modelle; aber diese werden durchaus nicht immer zur allgemeinen Tracht. Im Gegenteil, die Mode selbst entsteht im Schoße der Industrie, und immer bedarf sie der Hilfe des Handels, welcher ihre Erzeugnisse erst im engen, dann im weiten Kreise marktfähig macht. Aber wir sehen, die Bemühungen des Handels, irgend einer Mode zur internationalen Geltung zu verhelfen, scheitern an mannigfachen Hindernissen.

Als Voraussetzungen, unter denen in der Stickerei sich eine Mode durchsetzen kann, sind zunächst zu nennen: die Verbindung mit maßgebenden Nouveautéhäusern und daher eine technisch vorzügliche Herstellung. Dieser Prozeß der Neueinführung wiederholt sich beständig infolge der Konkurrenz unter den Erzeugern. Der nun folgende Vorgang der Vulgarisierung setzt wiederum die Hilfe des Handels voraus und zwar eines international verteilten Händlertums - entweder nach dem Einkäufer- oder nach dem Agentensystem. Die Anfertigung des Artikels kann nur erfolgen durch einen qualifizierten Arbeiterstamm; gerade dieses Moment darf nicht vergessen werden - je minderwertiger die Arbeitskräfte sind, um so schlechter ist die Ware und um so kürzer

163

die Mode; denn neben dem „Effekt“ spielt die Haltbarkeit des Erzeugnisses selbst bei den immer als Luxusartikel anzusehenden Stickereien eine wichtige Rolle. Der Beispiele haben wir mehrere kennen gelernt. Die Verdrängung einer Mode in der Stickerei beruhte bisher fast immer auf dem Vordringen einer anderen, damals qualitativ leistungsfähigeren Industrie. Weiterhin muß das Gewerbe imstande sein, den Modebedarf quantitativ zu decken. Waren, welche nicht in genügender Menge geliefert werden können, verlieren beim Händler das Interesse; er streicht sie einfach aus seinen Kollektionen. Damit und mit dem Saisoncharakter der Industrie hängt zusammen die Notwendigkeit des Vorhandenseins beliebig vermehrbarer Produktivkräfte; daraus erklärt sich in der Hauptsache das Vorherrschen des elastischen Verlagssystems und die Inanspruchnahme der Frauen- und Kinderheimarbeit.

Doch wir sahen die Konjunktur des Modegewerbes beeinflusst durch weitere *exogene* Kräfte: durch die Kaufkraft der Bevölkerung, also durch die ganze wirtschaftliche Lage eines Landes, durch Kriege, Seuchen usw., weiterhin durch die Zollverhältnisse. Als Schutz gegen die Schäden solcher Einzelniedergänge lernten wir den internationalen Absatz kennen.

Also ist die Bezeichnung *Modegewerbe* letzthin irreführend; denn die unsichere Grundlage einer solchen Industrie, welche durch jene Bezeichnung angedeutet werden soll, wird weniger durch die Mode als durch ein Zusammenwirken mannigfacher anderer Faktoren geschaffen. Die gedeihliche Wirksamkeit dieser wirtschaftlichen Komponenten zu veranlassen, liegt nur zum Teil in der Hand der Unternehmer und der Arbeiter. Es ist für die Produzenten beständige, intensive Arbeit nötig, um die Konjunktur durch geschickte Bedarfserregung und Absatzorganisation zu behaupten. Musterungswechsel und Fabrikationswechsel charakterisieren diesen heißen Kampf um den Markt. Scheint dann alles verloren, so bleibt als *ultima ratio* nur die Betriebsumwandlung - aber gerade dieser Vorgang, an den das viel mißbrauchte Wort vom Modewechsel erinnert, ist eine ganze seltene Konjunkturerscheinung. In diesem Zustande lebte unsere Stickereiindustrie immer ein erhöhtes wirtschaftliches Leben. Doch war dieses Dasein regelmäßig von relativ kurzer Dauer.

So steht auch jetzt die Eibenstocker Industrie vor einer Ungewissen Zukunft. Dauerndes Fundament für ein Gewerbe können

164

die bunten Besätze nicht sein und nicht werden, soweit sich aus den Vorgängen der letzten 50 Jahre schließen läßt. Die dauernde Gewinnung des Marktes für einen Stapelartikel erscheint jetzt schwerer als einst. Plauener Schiffchenstickerei und Barmener Bandweberei haben geringere Selbstkosten als die Eibenstocker Handmaschinenstickerei. So wird voraussichtlich auch fernerhin die Eibenstocker Industrie ein wenig sicheres und vielbewegtes Leben führen, das nicht den Idealen behaglicher Entwicklung entspricht. Aber auch solche wechselvolle Schicksale haben im Wirtschaftsleben ihr Gutes: sie schaffen eine Vergangenheit, aus der die Gegenwart und die Zukunft lernen kann. Vor allem soll sich die Gegenwart nicht der Einsicht verschließen, daß die jetzige Eibenstocker Technik und ihre Hauptprodukte nichts wie ein Bild im Wechsel der Konjunkturerscheinungen sind; aber auch nicht der Zuversicht, daß in diesem Kampf um das industrielle Dasein dem kleinen Gewerbe die Kräfte gestählt worden sind. Mag auch die Handmaschine technisch überholt werden, mag sie ganz verschwinden - die wirtschaftliche Regsamkeit und Beweglichkeit der Bevölkerung wird erhalten bleiben und damit auch die Kraft zu immer neuer Betätigung auf dem stürmischen Meere der Modeindustrien.

165

Literatur.

- Agahd, „Kinderarbeit und Gesetz gegen die Ausnutzung kindlicher Arbeitskraft in Deutschland“. Jena 1902.
- Bein, „Die Industrie des Sächsischen Vogtlandes“. 2 Bde. Leipzig 1854.
- „Bericht über Handel und Industrie von Berlin“, erstattet von den Ältesten der Kaufmannschaft. Jahrg. 1896.-1902. Ab 1903 unter dem Titel: „Berliner Jahrbuch für Handel und Industrie“, Bericht der Ältesten der Kaufmannschaft. Jahrg. 1903-08.
- Bredt, I. V., „Die Lohnindustrie, dargestellt an der Garn- und Textilindustrie von Barmen“. Berlin 1905.
- Bücher; „Die Entstehung der Volkswirtschaft“. 7. Aufl. Tübingen 1910.
- Bücher, Art. „Gewerbe“ im Wörterbuch der Volkswirtschaft. 2 Bde. 2. Aufl. Jena 1906/07.
- „Der Confectionär“, Berlin. Jahrg. 1906 ff.
- Dietrich, „Die Geheimhaltung der Geschmacksmuster und die Zentralisierung der Musterhinterlegung“. Plauen 1907.
- Dietrich, „Die Spitzenindustrie in Belgien und Frankreich zu Ende des 19. Jahrhunderts“. Berlin 1900.
- Dietzel, „Theoretische Sozialökonomik“. Leipzig 1895.
- Feig, „Hausgewerbe und Fabrikbetrieb in der Berliner Wäscheindustrie“, in Schmollers Staats- und Sozialwissenschaftlichen Forschungen XIV 2.
- Fischer, Hugo, „Technologische Studien im Sächsischen Erzgebirge“. Leipzig 1878.
- Furrer, „Volkswirtschaftslexikon der Schweiz“. III. Bd. Bern 1891.
- Gebauer, „Die Volkswirtschaft im Königreiche Sachsen“. 3 Bde. Dresden 1893.
- Grandke, „Die Entstehung der Berliner Wäscheindustrie im 19. Jahrhundert“, i. „Jahrbuch für Gesetzgebung, Verwaltung und Volkswirtschaft im Deutschen Reiche“. Jahrg. 1896.
- Hasbach, „Güterverzehrung und Güterhervorbringung“. Jena 1906.
- Jahresbericht der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen. Jahrg. 1862/3 -1901.
- Jahresbericht der Handelskammer zu Plauen. Jahrg. 1902-1908.
- Jahresbericht des Vogtländisch-Erzgebirgischen Industrievereins. Jahrg. 1896/97-1908/09.
- Lueger, „Lexikon der gesamten Technik und ihrer Hilfswissenschaften“. I. Aufl. Stuttgart 1894-99. 7 Bde.
- „Die Mode. Mode und Menschen im 19. Jahrhundert nach Bildern und Kupfern

- der Zeit“. Ausgewählt von Dr. Oskar Fischer. Text von Max v. Boehn.
3 Bde. München 1908.
- Philippovich, „Grundriß der politischen Ökonomie“. I. Bd. Tübingen 1906.
- Plenge, „Das System der Verkehrswirtschaft“. Tübingen 1903.
- v. Richthofen, Elisabeth, „Die Perlenstickerei im Kreise Saarbürg in Lothringen“. 1899. Bd. 86 der „Schriften des Vereins für Sozialpolitik“.
- Simon, Helene, „Das Stickereigewerbe in Berlin“. 1899. Bd. 85 der „Schriften des Vereins für Sozialpolitik“.
- Schönberg, „Handbuch der Politischen Ökonomie“. IV. Aufl. Tübingen 1896 bis 1898. Steinmann, Arthur, „Die Ostschweizerische Stickereiindustrie“. Heft VII der „Zürcher Volksw. Studien“. Zürich 1905.
- Sombart, „Der moderne Kapitalismus“. 2 Bde. Leipzig 1902.
- v. Süssmilch, gen. Hörnig, „Das Erzgebirge in Vorzeit, Vergangenheit und Gegenwart“. Annaberg 1889.
- „Tapissier-, Spitzen- und Posamentenzeitung“. Darmstadt. I. Jahrg. 1907.
- „Der Textilarbeiter“. Berlin. Jahrg. 1898 ff.
- Wartmann, „Handel und Industrie des Kantons St. Gallen auf Ende 1866“. St. Gallen 1867.
- „Handel und Industrie des Kantons St. Gallen 1867-1880“. St. Gallen 1887.
- „Handel und Industrie des Kantons St. Gallen 1881-1890“. St. Gallen 1895.
- Weltausstellung in Paris 1900. Amtlicher Katalog der Ausstellung des Deutschen Reiches.
- Wieck, Friedrich Georg, „Industrielle Zustände Sachsens“. Chemnitz 1840.
- Wilbrandt, „Arbeiterinnenschutz und Heimarbeit“. Jena 1906.
- Wolf, „Der Spessart“. Aschaffenburg (ohne Jahr, Vorrede 1905).
- v. Zwiedineck-Südenhorst, „Lohnpolitik und Lohntheorie mit besonderer Berücksichtigung des Minimallohnes“. Leipzig 1900.
- Zeitschrift des Statistischen Bureaus des Kgl. Sächs. Ministeriums des Innern. 1855-1856 Leipzig, 1857-1866 Dresden.
- Zeitschrift des Kgl. Sächs. Statistischen Bureaus. Dresden 1867-1904.
- Zeitschrift des Kgl. Sächs. Statistischen Landesamtes. Dresden 1905 ff.