

Gruppe VII.

Metall-Industrie.

Fabrikation von Gold-, Silber- und Juwelen-Arbeiten.

(Wien.)

Weiblicher Arbeitskraft übertragene Arbeiten sind:

1. Das Vergolden.

Dasselbe erfolgt hauptsächlich durch weibliche Arbeitskräfte, und zwar in der bei den Bronzewaaren (S. 126) beschriebenen Weise. Die Gegenstände, welche der Manipulation des Vergoldens unterliegen, sind sehr mannigfaltig, da sie sämtliche Artikel der Silberwaaren-Industrie umfassen.

Lehrzeit beiläufig sechs Wochen. Arbeitslohn per Woche $4\frac{1}{2}$ bis 8 fl., im Durchschnitte $5\frac{1}{2}$ fl.

2. Das Poliren.

Das Poliren der vergoldeten Gegenstände wird auf gleiche Weise, wie in der Bronzewaaren-Industrie verrichtet. Wochenlohn 6 bis 7 fl. im Durchschnitte.

3. Das Schleifen.

Diese Arbeit hat die Herstellung eines Glanzes auf den sich in natürlichem Zustande befindlichen Flächen der edlen Metalle zum Zwecke. Das Schleifen wird je nach dem Gegenstande bald feiner, bald einfacher ausgeführt.

Der Gegenstand wird mit pulverisirtem Bims, der mit Wasser oder Oel befeuchtet ist, bestrichen, dann mit Holz oder mittelst einer mit Filz überzogenen Feile gerieben. In zweiter Reihe geschieht sodann die gleiche Manipulation mittelst Trippel und dann durch sog. Pariser Roth, wozu ebenfalls die Filzfeile oder ein guter hirschlederner Lappen verwendet wird. Den feinsten Glanz endlich erzielt man durch Bearbeitung mit den Händen, resp. durch Reiben mit der Handfläche.

Durchschnittlicher Wochenlohn 6 bis 7 fl.

4. Das Emailliren.

Die zu emallirenden Gegenstände gelangen zu dieser Arbeit, nachdem vom Graveur mittelst des Stichels die zum Emailliren bestimmten Flächen (Dessin) ausgenommen, d. h. vertieft worden sind. Das Email wird hierauf von einem Mädchen in nassem Zustande auf den Raum gebracht und die Feuchtigkeit durch ein trockenes Tuch herausgezogen. Der Gegenstand kommt alsdann in den Emailofen zur ersten Schmelzung, welcher Vorgang noch einmal wiederholt wird. Hierauf wird mittelst der Schmirgelfeile der Dessin glatt gefeilt, der Gegenstand ausgewaschen und ausgetrocknet und dann im Ofen glanzgebrannt.

Diese Arbeit bedarf einer jahrelangen Uebung und grosser Sorgfalt, wenn sie in befriedigender Weise vollzogen werden soll.

Arbeitslohn 5 bis 12 fl. per Woche, durchschnittlich 7 fl.

5. Andere Hilfsarbeiten:

Ausser zu den bisher genannten Arbeiten werden weibliche Kräfte in der Gold- und Silberwaaren-Industrie noch zu verschiedenen, sehr mannigfachen Hilfsarbeiten benützt. Beispielsweise sei erwähnt, dass in der Kettenbranche Arbeiterinnen vielfach dazu verwendet werden, Ketten zu fabriciren, welche aus dünnen Drahtgliedern bestehen, die in einander verbunden sind, von welchen in den meisten Fällen jedes Glied für sich allein gelöthet wird. Ferner befassen sich Arbeiterinnen mit der Anfertigung von solchen Mustern, bei denen die auswärtige Concurrnz die Preise derart gedrückt hat, dass die Anfertigung derselben nur noch durch die billigere weibliche Arbeitskraft möglich erscheinen kann. Endlich gibt das Princip der Arbeitstheilung den Arbeiterinnen vielfach Gelegenheit, sich in einzelnen Theilen der Arbeit, die vordem durch Männerhände verrichtet wurden, wirksam zu beschäftigen. Hierzu ist das Anfertigen von Charniren oder ähnlichen Oeffnungs- und Verschluss-Stücken, wobei pünctliche und exacte Arbeit Hauptforderniss ist, zu rechnen.

Bei dem Aufschwunge, den die österreichische Bijouterie-Fabrikation zu nehmen im Begriffe ist, wodurch in der Folge öfter ein fühlbarer Mangel an Arbeitskräften eintreten dürfte, steht zu erwarten, dass die Verwendung weiblicher Kräfte in den verschiedenen Zweigen der Bijouterie-Branche eine noch ausgedehntere sein und sich dadurch für den Erwerb des weiblichen Theils der Arbeiter-Bevölkerung ein grösseres und lohnendes Feld eröffnen werde.

Die unter 1 bis 5 erwähnten Arbeiten werden, mit Ausnahme des Vergoldens, meist sitzend verrichtet. Anstrengend ist blos das Poliren, weshalb sich dieser Arbeit nur kräftigere Frauenspersonen widmen können. Das Alter der Arbeiterinnen ist, was jene Wiens betrifft, von 16 bis 40 Jahren; die Mehrzahl derselben sind Wienerinnen.

Bei der Silberarbeit überhaupt, d. i. bei der Erzeugung der grossen Objecte wie bei jener der Galanterie-Gegenstände, werden Arbeiterinnen mit seltenen Ausnahmen nur zum Poliren, welches nach dem Weissieden mittelst eines mit Seifenwasser u. dgl. befeuchteten Polirstahls geschieht, verwendet.

Bei der Goldarbeit werden beiläufig 70 Percent der bei dieser Branche verwendeten Arbeiterinnen zum Glattschleifen oder Glanzschleifen benützt. Nach dieser Manipulation gelangen die Gegenstände in dem einen Falle zur Färbung (in die Aetzfarbe, eine Mischung von Salpeter, Salz und Salzsäure, welche mit Wasser gemischt ins Kochen gebracht, und in welche sodann die Gegenstände nach Erforderniss eingehängt werden) oder in dem anderen Falle, wenn sie glanzgeschliffen werden, in ihrer Naturfarbe zum Finiren.

Bei der Juwelenarbeit werden Arbeiterinnen ausschliesslich nur zum Glatt- und Glanzschleifen verwendet.

Die Zahl der in Wien bei der Erzeugung von Gold-, Silber- und Juwelenarbeiten beschäftigten Frauenspersonen beträgt bei 200.

Gold-, Silber- und Granatwaaren-Fabrikation. (Prag.)

1. Gold- und Silberwaaren-Fabrikation.

Stehen Frauen und Mädchen blos als Schleiferinnen in Verwendung.

Diese Arbeit erfordert eine dreijährige Lehrzeit. Die Mädchen treten mit dem 12. bis 13. Lebensjahre ein, und werden Anfangs mit dem Poliren kleinerer Gegenstände, wie Kügelchen, Stiften, Oehrchen u. s. w. beschäftigt, und erst später, wenn sie eine gewisse Fertigkeit erlangt haben, bekommen sie Ringe, Kreuze, Brochen, Bracelets und dgl. in Arbeit.

Es geht dies nach Rangstufen, je nach der Fähigkeit und Dauer der Lehrzeit.

Die Arbeit besteht in Folgendem:

Der von dem Goldarbeiter bereits fertig gemachte Gegenstand, der aber ganz matt und unansehnlich aussieht, wird zuerst mit einem feinen Schleifstein, der die Form eines flachen zugespitzten Griffels hat, mit der Hand abgeschliffen und dann mit Trippel unter Zuhilfenahme einer Haarbürste gebürstet. Jene Stellen, wie Winkel oder Höhlungen, wohin man mit der Bürste nicht gelangen kann, werden mit Buchholzstäbchen oder mit Hanf- oder Pfaffenholz gestupft, d. i. mit der Spitze gerieben, und hierauf mit weichem Schafleder oder mit Zwirn ausgezogen.

Schliesslich wird der Artikel mit Pariserroth unter Zuhilfenahme einer Tuch- und Lederfeile abgerieben, wodurch dieselbe erst den Glanz erhält. Grosse Flächen, wie bei Bracelets in- oder auswendig oder bei Siegelringen werden überdies, damit sie ganz glatt und glänzend werden, mittelst Fingers mit Pariserroth abgerieben, um die Streifchen verschwinden zu lassen, welche nach dem Abreiben mit der Tuchfeile noch zurückgeblieben sind. Die Stellen, welche dem Finger unzugänglich sind, werden in gleicher Weise mit kleineren oder grösseren Korkstückchen behandelt.

Zuletzt wird der Gegenstand ausgewaschen, um die Ueberbleibsel von Roth zu beseitigen.

Artikel von Gold, welche „gefärbt“ werden sollen, werden blos mit dem Schleifstein abgeschliffen und dann mit Trippel polirt. Das Bürsten mit Pariserroth entfällt.

Solche Gegenstände werden dann einem Färbeprozesse auf chemischem Wege unterworfen, um das bestimmte „Gelb“ zu erzielen.

Die Arbeit geschieht sitzend vor einem Werkbret, welches in Halbzirkelform ausgeschnitten und in der Mitte mit einem sogenannten Feilennagel versehen ist, auf den der zu polirende Gegenstand aufgelegt oder angelehnt wird; der Feilnagel dient mehr zur Stütze der Hand.

Das Mädchen sitzt auf einem ganz niedrigen dreibeinigen Schemmel frei und ohne die Brust anzulehnen.

Die Arbeit ist leicht und nimmt blos beide Hände in Anspruch.

Die Arbeit währt täglich 10 Stunden das ganze Jahr hindurch, mit Ausnahme der Sonn- und Feiertage.

Die Arbeiterinnen stehen durchaus in Wochenlohn und erhalten je nach der Fähigkeit 5, 6, 7 und 8 fl. per Woche. Bei Geschäftsandrang wird auch über die Zeit gearbeitet und eine Ueberstunde $2\frac{1}{3}$ mal höher entlohnt als die gewöhnliche Arbeitszeit.

In der Fabrik von Michael Goldschmidt Söhne in Prag erhalten die Lehrmädchen beim Eintritte 70 kr. per Woche, und steigt ihr Lohn so, dass sie im 3. Jahre der Lehrzeit 3 fl. per Woche erhalten.

Die Arbeits-Localitäten sind hell und geräumig und überall mit Ventilationen versehen. Im Ganzen sind in dieser Fabrik 45 Mädchen und Frauen, im Alter von 12 bis 45 Jahren in Verwendung, darunter 15 Lehrlingmädchen.

2. Granatwaaren-Fabrikation.

Auch hier werden Mädchen nur zum Poliren der fertigen Granatwaaren verwendet; doch geschieht die Polirung in anderer Weise.

Die Granatwaare wird nämlich in ihren einzelnen Theilen und vor deren Zusammensetzung auf einer Schleif- (Dreh-) Bank polirt, welche die Arbeiterin mit dem Fusse regiert, während sie den Gegenstand mit der Hand anhält.

Das Poliren geschieht zum erstenmale mit Trippel, welcher auf einen groben, an die Drehbank angemachten Filz aufgetragen wird, und der das Rohe von der fertigen Waare abnimmt, so dass sie glatt wird.

Hierauf wird der Gegenstand mit in Oel angemachtem Roth in gleicher Weise auf der Drehbank polirt, und sodann mit einer feinen Bürste abgebürstet.

Endlich wird der Gegenstand mit Roth, welches diesmal jedoch mit Spiritus gemengt ist, zum drittenmale polirt und wieder abgebürstet. Nunmehr hat der Gegenstand schon seinen gehörigen Glanz erhalten.

Die einzelnen Theile werden hierauf vom Goldarbeiter zusammengesetzt, und sodann das ganze Stück von der Arbeiterin mit ausgebranntem, mit Spiritus gemengtem Kienruss eingeschmiert, abgebürstet und endlich mit Roth überbürstet, worauf die Waare ganz rein und glänzend erscheint.

Die Zargen werden in gleicher Weise behandelt, nur werden sie mit Zwirn und nicht auf der Drehbank geschliffen, weil der Zwirn in jede Fuge eindringt.

Pavé-Arbeiten werden blos mit Kienruss und Spiritus geputzt und nur der Boden wird geschliffen.

Die Lehrzeit dauert auch hier 3 Jahre und erhalten die Lehrlingmädchen das erste Jahr 5 fl. per Monat, sodann jedes halbe Jahr eine Zulage, so dass sie zu Ende des dritten Jahres 10 fl. monatlich beziehen.

Die ausgebildeten Arbeiterinnen verdienen in der erwähnten Fabrik je nach ihrer Fähigkeit 24 bis 30 fl. monatlich; die Auszahlung geschieht alle 14 Tage.

Täglich wird durch 10 Stunden gearbeitet; Ueberstunden werden nach einem grösseren Massstabe vergütet.

Fabrikation von Silberprägewaaren (Kittwaaren).

Bei der Fabrikation von Silberprägewaaren (Kittwaaren) spielt die Frauenarbeit die Hauptrolle, da Frauenspersonen, mit Ausnahme des Walzens des Bleches, des Pressens der Muster und des Zusammenlöthens im Feuer, alle Arbeiten besorgen.

Die Frauenarbeit umfasst:

1. Das Zuschneiden des Bleches. Diese mittelst Scheere auszuführende Arbeit wird in der Regel von Lehrlingmädchen ausgeführt, die sich zu den schwierigeren Arbeiten ausbilden. Wochenlohn 3 fl.

2. Das Ausschneiden der Muster mittelst Scheere. Zu dieser Manipulation ist eine grössere Fingerfertigkeit erforderlich, die sich in 1 bis 2 Monaten erwerben lässt. Geschickte Arbeiterinnen verdienen 5 bis 6 fl. per Woche.

3. Das Scheuern der Pressungen. Diese Arbeit wird mit Bürste und Sand verrichtet; sie ist nicht sehr beschwerlich, aber höchst einförmig. Wochenlohn 6 bis 7 fl.

4. Das Umsetzen, Binden und Einziehen mit Schlagloth. Diese Manipulationen, der schwierigste Theil der ganzen Arbeit der Mädchen, werden in der Regel von einem und demselben Mädchen besorgt; zur Erlernung sind 5 bis 6 Monate erforderlich.

Das Umsetzen besteht darin, dass die Ränder je zweier Platten, die genau aufeinander passen sollen, mittelst eines eisernen Instrumentes umgebogen werden. Das Binden erfolgt so, dass, um die Löthung zweier Platten bewerkstelligen zu können, dieselben an mehreren Stellen mit Draht umwunden werden. Bei dem Einziehen mit Schlagloth werden kleine Theile Silberloth in die zu verlöthenden Stellen mittelst Zange eingesteckt.

Die geschilderten Arbeiten sind nicht anstrengend, so dass sich schon fünfzehnjährige Mädchen denselben unterziehen können; die Hauptsache bilden Fingerfertigkeit und Aufmerksamkeit. Wochenlohn 7 bis 10 fl.

5. Das Ausbeulen. Hierbei werden die eingedrückten Stellen des Bleches mit einem eigenen Werkzeuge gehoben und so ausgeglichen. Es bedarf diese Arbeit einer grossen Aufmerksamkeit und Sorgfalt. Wochenlohn 7 bis 10 fl.

6. Das Kitten. Hierunter versteht man das Einfüllen einer Massa, um die Bestandtheile eines Gegenstandes, z. B. Heft und Klinge eines Messers, fest mit einander zu verbinden. Diese Arbeit, bei welcher es sich blos um flinkes Hantiren handelt, wird in 1 bis 2 Monaten erlernt. Wochenlohn 8 bis 10 fl.

7. Das Poliren. Zu dieser mittelst Stahl erfolgenden Arbeit können nur gut geschulte Polirerinnen verwendet werden, da minder fertige den Gegenstand ganz unbrauchbar machen können. Es ist daher eine längere Lernzeit erforderlich, um einen Wochenlohn von 8 bis 12 fl. zu erlangen.

In der Silberprägewaaren-Fabrik von A. B. Bächer in Wien, dem einzigen Etablissement dieser Art in Oesterreich-Ungarn, besteht eine zehnstündige Arbeitszeit. Die Fabrik, noch in der Entwicklung und Ausdehnung der Production begriffen, beschäftigt bei 70 Mädchen; in Deutschland (Berlin) gibt es Silberprägewaaren-Fabriken, in welchen die Zahl der Arbeiterinnen 200 bis 300 beträgt.

Fabrikation von Chinasilber-Waaren.

Bei Herstellung von Chinasilber-Waaren werden weibliche Arbeitskräfte bei dem Fraisen, Feilen, Schleifen mit freier Hand und mittelst Maschine, bei der galvanischen Versilberung und Vergoldung, die grösste Anzahl aber zum Poliren der versilberten oder vergoldeten Waare verwendet. Ausserdem beschäftigen die Chinasilberwaaren-Fabriken Frauenspersonen zu unbedeutenderen Arbeiten: zum Walzen, Pressen und Ausschneiden kleinerer Metallgegenstände, zum Auftragen des Lothes, zum Beizen, Abputzen u. s. w.

Das Fraisen hat den Zweck, den Grat an verschiedenen Gegenständen (namentlich an Bestecken), welcher durch das Prägen zwischen zwei Stanzen entstanden ist, zu entfernen, und zwar geschieht dies durch Anhalten des zu bearbeitenden Stückes an die rotirende Fraise.

Da die Fraisen grob sein müssen, um den Grat schnell wegzunehmen, werden hierauf die gefraisten Flächen mit feinen Feilen (sogenannten Lindfeilen) aus freier Hand überfeilt, worauf die Waare zum Schleifen vorbereitet ist.

Das Schleifen mittelst der Maschine umfasst drei verschiedene Operationen:

a) das eigentliche Schleifen, welches dadurch bewerkstelligt wird, dass die vorher mit Oel befeuchteten Gegenstände an eine Schmirgelscheibe mit rascher rotirender Bewegung angehalten werden;

b) das Bürsten, welches in dem Anhalten des bereits geschliffenen, ebenfalls mit Oel befeuchteten Gegenstandes an eine rasch rotirende Circularbürste besteht, wodurch die Waare ein zwar wenig glänzendes, aber ein gleichmässiges Ansehen erhält und ganz glatt wird. Hiermit ist die Waare zum Versilbern vorbereitet; nur jene Waare, die unversilbert in den Handel gebracht wird, muss hierauf

c) polirt (glanzgeschliffen) werden, welche Arbeit im Anhalten an eine rotirende Tuchscheibe, mit gleichzeitiger Anwendung von Oel und Kalk besteht.

Das sogenannte Handschleifen erfolgt mit Benützung von Bimsstein und nachträglich von Kohle bei Hohlgegenständen und meist nur an solchen Stellen, die mit den Schleifscheiben schwer zugänglich sind.

In der galvanischen Versilberung werden fast ausschliesslich Frauenspersonen verwendet.

Die Waaren werden zuerst mechanisch vom Schmutz (Fett) befreit, und gelangen hierauf in einen mit beständig kochend erhaltener Pottaschen-Lauge gefüllten Kessel, um vollkommen entfettet zu werden; darnach werden die Gegenstände an Kupferdraht gehängt und abgebrannt, d. i. in ein Säuregemisch eingetaucht und nachträglich in reinem und in ammoniakalischem Wasser abgewaschen. Die dann gewogenen Waaren werden mit feinem Sand geschueert, mit Wasser, zuletzt mit destillirtem Wasser abgewaschen, und an Kupferdrähten in die Silberbäder gehängt, in welchen die galvanische Batterie wirkt.

Nur die Anfertigung der Bäder, das Ansetzen der Brenne, das Wägen vor und nach dem Versilbern wird von Männern besorgt.

Hat jedes einzelne Stück die erforderliche Schichte Feinsilber erhalten, so wird es, um das im Bade bekommene matte, kreidefärbige Aussehen zu entfernen, gekratzt. Das Kratzen geschieht mittelst einer rotirenden Circularbürste aus feinem Messingdraht und an nicht zugänglichen Stellen mit feinen, kleinen Drahtbürsten aus freier Hand.

Nach dem Kratzen wird die Waare in reinem Wasser abgeschwemmt und getrocknet, worauf sie zum Poliren fertig ist.

Da Gegenstände häufig innen vergoldet werden, so werden dieselben nach dem Versilbern aussen oder überhaupt an jenen Stellen, die weiss bleiben sollen, mit Lack überzogen und in der gleichen Weise wie beim Versilbern in das Goldbad eingehängt. Nach dem Vergolden wird der Lack abgezogen, das Object gekratzt und getrocknet, wie nach der Versilberung, worauf es, gleich den versilberten Gegenständen, zum Poliren gelangt.

Das Poliren besteht aus zwei Operationen:

a) aus dem Grundiren, wobei mit einem eigenen Werkzeuge, dem sogenannten Stahl, durch Niederdrücken der Silberniederschlag verdichtet wird;

b) aus dem Glänzen, d. i. aus einem vollständigen Eben der Fläche mit einem an einer Handhabe befestigten Blutsteine, wodurch eine hohe spiegelnde Politur erreicht wird.

Beim Poliren wird Seifenwasser angewendet.

Mit wenigen Ausnahmen genügen mehrere Monate, um Arbeiterinnen für obige Manipulationen abzurichten. Im Allgemeinen sind die Arbeiten, die meistens sitzend verrichtet werden, nicht derart, dass einzelne Organe besonders in Anspruch genommen wären, oder dass, die nöthige Vorsicht (namentlich beim Poliren unversilberter Gegenstände mit Kalk) vorausgesetzt, die Gesundheit gefährdet würde.

Die in Verwendung stehenden Arbeiterinnen haben ein Alter von 16 bis 40 Jahren. Die tägliche Arbeitszeit beträgt 10 Stunden.

Die Arbeiterinnen verdienen sich per Woche im Durchschnitte 5 fl.; sehr geübte Arbeiterinnen erlangen auch einen Wochenverdienst von 8 fl. und darüber.

Die Zahl der in den Chinasilber-Waaren-Fabriken Nieder-Oesterreichs beschäftigten Arbeiterinnen dürfte 5- bis 600 betragen.

Fabrikation von unechtem Blattgold und Blattsilber. (Metallschlägerei.)

In diesem Gewerbe werden Arbeiterinnen zum Einfüllen und Leeren der Formen verwendet; unter Letzteren versteht man Pakete von 700 aufeinander liegenden Goldschlägerhäutchen, zwischen welchen das Metall geschlagen wird.

Die genannte Arbeit ist und war von jeher eine speciell weibliche, da hiezu eine feinfühlig und gelenkige Hand unbedingt nothwendig ist; sie könnte von männlichen Arbeitern dieses Gewerbes, die in Folge des Schlagens mit 10 bis 18 Pfund schweren eisernen Hämmern die erforderliche Gelenkigkeit der Hände nicht besitzen, niemals verrichtet werden.

Zu anderen Arbeiten, wie z. B. Schlagen und Pressen der Formen, welche entwickelte physische Kräfte erfordern, können Mädchen nicht verwendet werden.

Das Einfüllen der Formen geschieht, indem die Arbeiterinnen mit der rechten Hand mittelst sehr dünner hölzerner Zangen (Handzangen genannt) Metallblättchen in der Grösse eines Quadratzolles genau in die Mitte der Goldschläger-Häutchen (Formen) legen, und mit der linken Hand das oben liegende Formhäutchen darüberschieben.

Das Leeren der Formen besteht in dem ebenfalls mit der erwähnten Zange gemachten Herausnehmen der nun bis zu einer Grösse von fünf Quadratzoll geschlagenen Metallblätter aus den Formen, worauf entweder das Einlegen der Blätter in bereit gehaltene Papierbücher (Metallbücher), oder das Auslegen und Abzählen von je 110 Metallblättern auf Papier - Quartblätter erfolgt. Letztere Art ist das s. g. Schlag- oder Vergoldermetall.

Da diese Arbeit eine bedeutende mechanische Fertigkeit erfordert, so ist es meistens nothwendig, dass die Arbeiterinnen schon von Jugend an daran gewöhnt werden. Es war daher früher eine Lehrzeit von 3 Jahren bei Mädchen von 12 bis 16 Jahren gebräuchlich, während welcher Zeit dieselben in ganzer Verpflegung waren und einen Monatslohn von 3 bis 4 fl. hatten. Bei Einführung der neuen Löhne (Stücklohn) wurde auch die Lehrzeit, mitunter bis auf ein Jahr reducirt.

Eine Arbeiterin mit mittleren Fähigkeiten soll 4000 Blätter täglich leeren und einfüllen, tüchtige Arbeiterinnen bringen es auf 7000 bis 8000 Blätter. Aussergewöhnliche körperliche Fähigkeiten oder Schulbildung sind nicht erforderlich. Die Arbeit wird sitzend verrichtet, strengt kein Organ besonders an und ist der Gesundheit in keiner Weise nachtheilig.

Das Alter der derzeit in Wien in Verwendung stehenden Arbeiterinnen reicht vom 14. bis zum 50. Jahre; über 50 Jahre gibt es wenige, da in diesem Alter die Elasticität der Hände und mit ihr die gewünschte Schnelligkeit der Arbeit nachlässt.

Die Arbeiterinnen sind zu drei Viertheilen Landmädchen aus Nieder-Oesterreich und Böhmen, welche eben schon als Mädchen im Alter von 12 bis 16 Jahren zum Gewerbe kamen, und nur zum vierten Theile Wienerinnen, da von diesen die bedingte längere Lehrzeit selten beliebt wird.

Der Lohn beziffert sich dormalen bei Wochenarbeiterinnen mit täglich zehnstündiger Arbeitszeit (excl. der Ruhepausen) auf 6 fl., bei Stückerarbeiterinnen, welche nach eingefüllten und geleerten Formen berechnen, auf 7 bis 8 fl. wöchentlich.

Bei dieser Industrie sind in Wien ca. 50 Mädchen und Frauen beschäftigt.

Anmerkung.

Seit zwei Jahren werden in der hiesigen Fabrik von C. Falk & Comp. auch in der Feingoldschlägerei Mädchen mit gutem Erfolge verwendet, und zwar zum Beschneiden von echtem Blattgold, Blattsilber und Aluminium. Es ist dies eine Verwendungsart, die in Deutschland, Frankreich und England seit Jahren eingeführt ist, in Oesterreich aber hauptsächlich an dem Widerstande der Gehilfen und wohl auch an der einigermaßen mühsamen Erlernung scheiterte. Es ist dies um so mehr zu bedauern, als nur durch die Verwendung der weit billigeren weiblichen Arbeitskräfte die Concurrenz des Auslandes mit Erfolg bestanden werden könnte.

Die Arbeit des Goldbeschneidens geschieht ähnlich dem Leeren der Formen bei der Metallschlägerei und erfordert nur mit Rücksicht auf das hierbei verwendete werthvolle Material (Feingold, Feinsilber und Aluminium) eine grössere Aufmerksamkeit. Das Beschneiden selbst ist eine leichte, schöne Arbeit; der Verdienst beträgt schon bei minder tüchtigen Arbeiterinnen 5 fl., kann sich jedoch bis auf 10 fl. per Woche steigern.

Feilen-Fabrikation.

In diesem Industriezweige werden weibliche Arbeitskräfte verwendet:

1. Zum Putzen der Feilen nach dem Härten derselben.

Zur Erlernung dieser Arbeit genügen 8 Tage; schnelle und genaue Reinigung des Hiebes (der Furchen) gibt erst eine längere Uebung. Nur bei ganz grossen Sorten Feilen ist einige Kraft, jedoch blos auf Augenblicke erforderlich. Die Arbeiterin braucht lediglich ein gesundes Auge, um schnell die Stellen zu sehen, die eine Reinigung erheischen.

Die Arbeit geschieht stehend. Durch das Bürsten der Länge und Breite nach werden zumeist die Hände angestrengt; der Gesundheit ist die Arbeit, die in gesunden, luftigen Localitäten vorgenommen wird, in keiner Weise nachtheilig.

In grossen Fabriken werden zur Arbeit des Feilenputzens meist Witwen im Alter von 30 bis 50 Jahren verwendet, welche nebst ihrer Pension und freier Wohnung einen Verdienst von 3 bis 3½ fl. per Woche aufbringen.

2. Ausser der Arbeit des Putzens der Feilen werden Frauenzimmer auch noch zum Verpacken (Einbinden) der fertigen Feilen in Papier verwendet.

Diese Arbeit erfordert längere Uebung und grosse Genauigkeit; sie wird theils durch Mädchen von 16 bis 24 Jahren, theils durch Frauen vollzogen.

Wochenlohn 3 bis 5 fl.

Die Zahl der in Nieder - Oesterreich bei der Feilhauerei beschäftigten Frauenspersonen dürfte auf 100 bis 150 zu schätzen sein.

Fabrikation von Schrauben und Nieten.

Was die Schraubenfabrikation betrifft, so werden bei der Erzeugung Frauenspersonen insoferne verwendet, als man Arbeiterinnen im Alter von 14 bis 40 Jahren die Bedienung der selbstthätigen Maschinen überträgt. Wochenlohn 3 bis 6 fl.

Bei der Nietenfabrikation besorgen diese Manipulationen Arbeiter.

Von den weiter erforderlichen Manipulationen wird das Untersuchen der fertigen Schrauben und Nieten (Sortiren) Frauenspersonen überlassen. Wochenlohn 4 fl.

Endlich besorgen Arbeiterinnen (Alter 14 bis 40 Jahre) auch das Verpacken der Schrauben und Nieten. Wochenlohn 3 bis 5 fl.

Zu den genannten Verrichtungen ist keine besondere Vorbildung erforderlich, nur die beim Verpacken beschäftigten Arbeiterinnen müssen des Lesens und Schreibens kundig sein. Die in den Fabriken verwendeten Mädchen und Frauen gehören häufig Familien an, deren Väter oder Männer in der bezüglichen Fabrik beschäftigt sind. Die Arbeitszeit ist eine zehnstündige.

In den Schrauben- und Nieten-Fabriken Nieder-Oesterreichs sind 70 bis 80 Arbeiterinnen in Verwendung.

Nagel-Fabrikation.

Bezüglich der Erzeugung von Maschin-Nägeln werden Frauenspersonen bei folgenden Arbeiten verwendet:

1. Bei dem Schneiden der Nägel.

Das Schneiden der Nägel erfolgt auf Maschinen. Die Manipulation der Arbeiterin besteht darin, einen Eisenblechstreifen in eine dazu bestimmte Gabel (Zange) einzuspannen und unter regelmässigem Umwenden unter eine Vorrichtung zu schieben, welche das Abschneiden besorgt.

Diese Operation wiederholt sich täglich ca. 60.000mal, d. i. den Tag zu 10 Stunden gerechnet, per Minute 100mal; sie erfordert hauptsächlich in den Armen einige Kraft, weshalb hiezu nur kräftige Frauenzimmer nicht unter 16 Jahren verwendet werden sollen. Lehrzeit 4 bis 6 Wochen.

Wochenlohn 5 fl.

2. Bei dem Kopfpresen.

Während gewöhnlich das Schneiden der Nägel und die Bildung des Nagelkopfes durch die Maschine in unmittelbarer Aufeinanderfolge verrichtet wird, muss bei einigen

Sorten Nägeln nach dem Schneiden behufs der Ausfertigung eine zweite selbstständige Operation, das s. g. Kopfpresen vorgenommen werden. Es wird je ein Nagel (Halbfabrikat) in eine Vorrichtung eingeführt, um demselben einen Kopf anzuschlitzen oder zu stauchen, was die bezügliche Maschine selbst verrichtet. Das Tempo ist jedoch ein bedeutend langsames, als bei der ersten Operation, da auf einer solchen Maschine durchschnittlich nur 15.000 Stück per Tag fertig gemacht werden.

Man verwendet zur Bedienung der Maschine Knaben oder Mädchen. Die Arbeit ist nicht anstrengend und in einigen Tagen zu erlernen.

Wochenlohn 3 bis 4 fl.

3. Bei dem Packetiren.

Das Packetiren der Nägel wird ausschliessend von Arbeiterinnen (nicht unter 14 Jahren alt) besorgt. Es umfasst das Anfertigen der Hülsen aus Papier, in welche die Nägel gefüllt oder geschlichtet werden, das Auswägen der zur Verpackung bestimmten Sorten nach einem bestimmten Gewichte, das Einfüllen oder Einlegen dieser Nägel in die Hülsen und endlich das Zumachen, bez. Zubinden der Pakete.

Diese Verrichtungen sollen von sämtlichen dabei beteiligten Arbeiterinnen successive erlernt werden, damit jede in der Lage ist, alle diese Operationen auch allein verrichten zu können. Hierbei macht eine Arbeiterin, je nach der persönlichen Geschicklichkeit und leichteren oder schwierigeren Manipulation, 100 bis 200 Pakete per Tag fertig und verdient bei dieser wenig anstrengenden Arbeit per Woche 3 bis 5 fl.

Für diese Arbeiterinnen ist einige Schulbildung erforderlich, da sie der Probe halber einzelne Sorten abwägen, abzählen und das Ergebniss aufschreiben, auch Notirungen darüber machen müssen, wieviel von dieser oder jener Sorte fertig packetirt wurde.

In den Nagelfabriken Nieder-Oesterreichs sind 40 bis 50 Arbeiterinnen beschäftigt.

Drahtstiften-Fabrikation.

In der Fabrikation von Drahtstiften, die mittelst selbstthätiger Maschinen erfolgt, benützt man Frauenspersonen in der Regel nur zum Verpacken der Stiften und zum Zählen und Abwägen derselben. Wochenlohn 3 bis 5 fl.

Die Zahl der auf diese Weise in den Drahtstiften-Fabriken Nieder-Oesterreichs beschäftigten Frauenspersonen dürfte 20 betragen.

Fabrikation von Eisen- und Metallguss-Waaren.

In diesem Industriezweige eignen sich nur wenige Arbeiten untergeordneter Art für das weibliche Geschlecht und es ist diesfalls in Wien auch blos eine geringe Zahl von Frauenspersonen beschäftigt. Die durch letztere verrichteten Arbeiten sind:

1. Das Sortiren der Metalle.

Bei dem Einkauf der verschiedenen Metallabfälle kommen meistens die Metalle gemischt und unsortirt vor, in welchem Zustande dieselben nicht zum Verbräuche geeignet

sind. Die Metallabfälle müssen daher genau sortirt werden (Kupfer zu Kupfer, Messing zu Messing &c.); auch werden die reinen Metalle von den minderen Metallen getrennt und von etwaigen Eisentheilen oder fremden Metalltheilen durch Abbrechen oder Abschneiden befreit, um sodann in dieser Weise zum Abgusse in die Giesserei zu gelangen. Dieselbe Manipulation passiren auch die Dreh- und Feilspäne, welche mittelst Sieb, Magnet und Wasser gereinigt werden.

Diese Arbeiten werden von älteren Mädchen oder Frauen, überhaupt aber von stärkeren Personen besorgt, welche stufenweise dazu herangebildet werden.

Der Wochenlohn für derartige Arbeiterinnen beträgt 4 bis 5 fl.

2. Das Abwägen von Metallen und das Zusammenstellen der Legirungen.

Diese Manipulation wird in Giessereien, wo mit Schmelztiegeln gegossen wird und ein Satz das Gewicht von 50 Pfund nicht übersteigt, ebenfalls von Frauenzimmern unter Ueberwachung von Männern ausgeführt.

Wochenlohn 4 bis 5 fl.

3. Das Gussausputzen und Reinigen.

Die aus der Giesserei gelangenden kleinen Gussgegenstände werden von Frauenzimmern mittelst Bürsten von Eisen und Borsten ganz vom Sande gereinigt, um sodann in die weitere Manipulation gelangen zu können. Zugleich wird dieser gereinigte Guss sortirt und in die verschiedenen Fächer eingereiht.

Wochenlohn 4 bis 5 fl.

4. Das Schleifen und Poliren.

Maschinschleiferei und Poliren. Das Schleifen geht unter Leitung eines Mannes, in grösseren Etablissements unter der Aufsicht mehrerer Männer vor sich, welche die Obsorge haben, die aus Holz bestehenden Schleifscheiben im Durchmesser von beiläufig 8 bis 10" und in der Dicke von $\frac{1}{2}$ bis 1" mit Leder zu überziehen. Sodann werden die Scheiben von den Männern auf in Pfannen laufende eiserne Spindeln gestellt und dann erst dem betreffenden Mädchen die weitere Arbeit des Schleifens überlassen.

Dieselbe Vorrichtung erfordert das Poliren, nur werden hiebei entweder Leder-Scheiben und Kalk und Stearinöl, oder Tuchscheiben mit Kalk und Stearinöl verwendet. Die Schleifmaschine wird von Dampf getrieben.

Es kommen zu dieser sitzend verrichteten Arbeit Frauenzimmer im Alter von 18 bis 50 Jahren in Verwendung; die Lehrzeit dafür ist beiläufig 2 Monate und der Lohn 6 bis 7 fl., bei besonderen Leistungen auch höher.

Handschleiferei. Die Gegenstände werden auf den sogenannten Schleiftrog gelegt und mittelst Bimsenstein, Kohle und Wasser so lange gerieben, bis sie die gewisse Glätte erhalten haben.

Zu dieser Manipulation, welche ebenfalls unter der Leitung von Männern steht, können Mädchen von 16 Jahren an verwendet werden. Die Arbeit geschieht sitzend und stehend.

Wochenlohn 5 bis 7 fl.

5. Das Bronziren und Lackiren von Gusseisen- und Zink-Gegenständen.

Die Farben und Lacke werden auf die vorher zubereiteten Gegenstände mittelst Pinsel je nach Bedarf ein- oder mehreremale aufgetragen und in Oefen getrocknet. Die etwa erforderlichen Bronzen werden ebenfalls mit Pinseln aufgetragen und wieder getrocknet.

Diese Arbeit kann sitzend oder stehend von Frauenzimmern, im Alter von 16 Jahren aufwärts, verrichtet werden.

Der Wochenlohn beträgt 5 bis 6 fl.; bei besonderer Aneignung von hiezu nöthigen Kenntnissen kann sich ein Frauenzimmer auch 10 bis 12 fl. wochentlich verdienen.

6. Das Verpacken und Beschreiben der fertigen Waaren.

In den Magazinen kommt die schliessliche Reinigung der Gegenstände mittelst Putzlappen vor, wornach die Verpackung je nach den verschiedenen Sorten und Nummern in Papier geschieht. Die betreffenden Packete werden dann mit dem Inhalte überschrieben, um solche zur Expedition bringen zu können.

Dazu sind Mädchen im Alter von 16 bis 24 Jahren, welche die nöthige Schulbildung genossen haben, zu verwenden.

Wochenlohn 5 bis 6 fl.

Die tägliche Arbeitszeit in den Giessereien ist eine zehnstündige, exclusive der Ruhepausen.

Fabrikation von Stahlschreibfedern.

Bei der Fabrikation von Stahlschreibfedern, welcher Industriezweig in Wien nur durch ein einziges Etablissement vertreten ist, werden von Frauenspersonen verrichtet:

- a) Die Arbeiten an den Handpressen,
- b) die Arbeiten an den Schleifscheiben,
- c) das Aussuchen (Prüfen) der fertigen Federn.

Eine Ausdehnung der Verwendung von Frauenspersonen auch auf andere Branchen dieser Fabrikation erscheint nach der Natur der Verhältnisse nicht thunlich.

Die Arbeiten an den Handpressen bestehen in dem Ausschlagen der Federblättchen aus den Stahlblechstreifen, im Durchlöchern, Prägen und Aufbiegen der Blättchen, sowie im Spalten der nahezu fertigen Federn. Bei jedem einzelnen Prozesse, deren jeder eine eigenthümlich construirte Handpresse erfordert, wird das einzelne Blättchen, beziehungsweise die aufgebogene Feder, mit der einen Hand in die an der Presse angebrachten Werkzeuge eingehalten, während die andere Hand mit dem Balancier der Presse den nöthigen Schlag gibt.

Die Manipulation des Schleifens besteht im Aufdrücken der Feder auf die rotirende Schleifscheibe.

Bei dem Aussuchen der Federn wird jede einzelne Feder auf dem Nagel des Daumens geprüft.

Ausserdem werden Mädchen bei der Stiefabrikation zum Anstreichen und Lackiren der Stiele verwendet.

Die Arbeiten, welche nicht anstrengend sind, geschehen durchgehends sitzend. Bei der Arbeit an den Handpressen wird hauptsächlich der rechte Arm in Anspruch genommen, bei dem Prüfen oder Aussuchen der Federn das Auge.

Arbeiterinnen, die in der Stahlfedern-Fabrikation schon geübt wären, sind in Wien nicht zu bekommen; sie müssen alle erst eingeschult werden. Bei mittlerer Begabung sind für die unteren Stufen der Fabrikation 2—3 Monate, für das Spalten und Aussuchen der Federn 3—6 Monate erforderlich, um einige Uebung zu erlangen. Nebst gewöhnlicher

Anstelligkeit und einiger Intelligenz sind keine besonderen Fähigkeiten, Schulbildung oder Vorkenntnisse erforderlich.

Die Arbeiterinnen, 20 bis 30 an der Zahl, stehen vorwiegend im Alter vom 16. bis zum 30. Lebensjahre. Sie stammen etwa zur Hälfte aus Böhmen und Mähren und zur Hälfte aus Nieder-Oesterreich, besonders Wien; letztere wohnen gewöhnlich bei ihren Eltern.

Der wochentliche Verdienst beträgt in den ersten Monaten 3—4 fl., später nach erlangter Fertigkeit 5—7 fl.

Nähnadelfabrikation und Nadelindustrie überhaupt.

a) Nähnadelfabrikation.

Die Arbeiten, zu welchen das weibliche Geschlecht in der Nähnadelfabrikation herangezogen wird, sind sehr mannigfaltiger Art; sie umfassen folgende Verrichtungen:

1. Das Stechen der Oehre.

Bei dieser nicht anstrengenden Arbeit, welche sitzend verrichtet wird, kommen eigene Stechmaschinen in Anwendung. Die Nadeln werden anfänglich doppelt gearbeitet, d. h. es werden die Nadelschachte in der doppelten Länge einer Nadel zugeschnitten, an beiden Enden angeschliffen und in der Mitte jedes Schachtes die Köpfe je zweier Nadeln mit Fohre (Vertiefung unterhalb des Oehres, die dem Faden die Führung gibt) und Oehr gleichzeitig gebildet. In die Maschine wird eine Stahlmatrize eingefügt, in welche der schon vorgeprägte Mitteltheil der Nadelschachte genau passt. Die genannte Matrize ist an jenen Stellen, auf welche die beiden Nadelöhre zu liegen kommen, mit entsprechenden Löchern versehen, und zwei genau dazu passende Stahlstifte dringen, sobald die Arbeiterin einen Nadelschacht in die Matrize legt und mit dem Fusse an einem Tritte drückt, durch die vorgeprägten Nadelöhre hindurch.

Da die Arbeiterin leicht fühlt, ob der Schacht mit dem geprägten Theile in der Matrize richtig liegt, so geht ihr die Arbeit rasch von Statten, und sie schiebt nur mit den Fingern der rechten Hand, indem sie einen Griff Nadeln etwas fächerförmig ausbreitet, einen Nadelschacht nach dem andern in die Matrize hinein und von da wieder fort, wobei sie stets, wenn der Nadelschacht in die Matrize richtig einfällt, durch einen Tritt mit dem Fusse das Durchstechen der Oehre bewirkt.

Hiebei kommen Arbeiterinnen von 18 bis 40 Jahren zur Verwendung. Besondere Vorkenntnisse sind nicht nöthig; die Lehrzeit dauert etwa 6 bis 8 Wochen.

Der Wochenlohn beträgt 3 fl. 50 kr. bis 4 fl. 50 kr., durchschnittlich 4 fl.

2. Das Einfädeln.

Die gestochenen Nadelschachte werden zu 100 bis 200 Stück auf je zwei Drähte aufgefädelt, um sodann gleichzeitig und gleichmässig von dem bei dem Prägen der Nadeln herausgetretenen Barte durch die Feile oder auch am Schleifstein befreit werden zu können.

Dieses Einfädeln wird von Frauen und Kindern, ohne Zuhilfenahme besonderer Vorrichtungen, meistens zu Hause besorgt, und ist in keiner Weise anstrengend. Alter 12 bis 30 Jahre.

Wochenlohn 2 fl. 50 kr. bis 4 fl. 50 kr., durchschnittlich 3 fl. 50 kr.

3. Das Beheulegen.

Diese Arbeit besteht in dem Sortiren der von den Scheuerbänken (Polirmaschinen)

kommenden, schon blank geschuerten Nadeln in dem Sinne, dass alle mit den Spitzen nach einer und derselben Seite zu liegen kommen.

Hiebei sitzt die Arbeiterin an einem Tische und streift die parallel in einer Lage gehäuften Nadeln, die sie inmitten eines Bretes vor sich liegen hat, nach und nach zu sich hin, dabei die Nadeln in zwei Abtheilungen scheidend, so zwar, dass sie die mit dem Oehre nach einer Seite liegenden Nadeln mit dem Mittelfinger der betreffenden Hand nach dieser Seite ausschleibt, die übrigen aber mit den Fingern der anderen Hand weiterführt.

Da die Nadeln an dem Oehrende dicker sind als an dem spitzen Ende, so wird bei dieser Arbeit mehr das Gefühl als das Auge in Anspruch genommen. Die Arbeit ist sehr leicht und wird sowohl von ganz jungen Mädchen im Alter von 13 bis 14 Jahren, als auch von Frauen im Alter von 40 bis 50 Jahren besorgt.

Wochenlohn 2 fl. 50 kr. bis 3 fl. 50 kr., durchschnittlich 3 fl.

4. Das Sortiren.

Unter dieser Bezeichnung begreift man das Sortiren der Nadeln bezüglich der Länge. Da es sich hiebei um die in jeder einzelnen Nummer entstehenden sehr kleinen Längendifferenzen handelt, so erfordert die Arbeit ein geübtes Gefühl.

Die betreffende Arbeiterin sitzt an der Tafel und legt die Nadeln in einen kleinen Behälter zwischen zwei Blechstreifen ein, deren Breite die Länge der Nadeln nicht erreicht, so dass letztere zu beiden Seiten der Bleche etwas hervorragen. Nun streicht sie mit zwei Bretchen zu beiden Seiten an den Nadelenden von unten nach oben mehrmals hin, wodurch sich die längeren Nadeln allmählig nach oben hinziehen und von da mit den Ballen der inneren Handflächen abgehoben werden. Da in dem Behälter stets kürzere Nadeln zurückbleiben, so ist die Arbeiterin im Stande, jede Füllung Nadeln in mehrere Lagen zu scheiden, wo eine von der andern nur um sehr kleine Längendifferenzen abweicht.

Auch diese Arbeit ist körperlich nicht anstrengend. Dieselbe beansprucht von der Arbeiterin keinerlei Vorkenntnisse, jedoch eine längere Uebung. Alter 14 bis 30 Jahre.

Wochenverdienst 3 bis 5 fl., durchschnittlich 4 fl.

5. Das Suchen.

Diese Arbeit zerfällt in das sogenannte Packsuchen und in das Qualitätssuchen. Bei ersterem handelt es sich hauptsächlich um das Ausscheiden der fehlerhaften Nadeln, namentlich der schiefen Nadeln und der Stücker, d. i. solcher mit abgebrochenen Oehren. Bei dem Qualitätssuchen werden die ganz makellosen Nadeln für die Prima-Qualität, bez. auch für die Secunda-Qualität, ausgesucht und dadurch von der zurückbleibenden Tertia-Qualität geschieden.

Auch diese Arbeit wird sitzend verrichtet. Die Arbeiterin hat die Nadeln auf einem Brete zur linken Hand liegen und rollt selbe mit dem kleinen Finger der rechten Hand einzelweise über das Bret nach der rechten Seite hin, hierbei die Nadeln auf die Vollkommenheit ihrer Beschaffenheit prüfend. Durch das Rollen über das Bret verräth es sich, ob die Nadel vollkommen gerade ist; nebstbei achtet aber die Arbeiterin gleichzeitig darauf, ob die Nadel an dem Oehr und an der Spitze, wie auch im Ganzen richtig ausgebildet, ferner ob die Politur und überhaupt Alles daran ohne Fehler ist.

Bei dieser Arbeit werden zumeist die Augen angestrengt, zudem erfordert die Beschäftigung ziemliche Uebung und Erfahrung. Alter der Arbeiterinnen 18 bis 55 Jahre.

Wochenlohn 4 bis 5 fl., durchschnittlich 4 fl. 50 kr.

6. Das Einpacken.

Hierunter ist das Einpacken der Nadeln in Briefe, meistens zu 25 Stück per Brief, begriffen.

Die Arbeiterin hat zunächst das zugeschnittene Nadelpapier mit Hilfe eines Blechplättchens richtig zu falten. Sodann zählt sie die Nadeln mittelst eines kleinen Maschinchens in die Briefe ein. Zu diesem Behufe streicht sie einen Griff Nadeln an dem Maschinchen vor und zurück, wodurch in 25 in dem Maschinchen angebrachten Kerben eben so viele Nadeln hängen bleiben. Durch das Heben eines kleinen Rähmchens werden diese 25 Nadeln aus den Kerben heraus- und in den Brief hineinbefördert. Hat die Arbeiterin auf diese Weise eine grössere Anzahl Briefe gefüllt, so bleibt ihr nur noch übrig, dieselben einen nach dem andern zu schliessen.

Die Arbeit ist nicht besonders anstrengend, Alter der Arbeiterinnen 14 bis 45 Jahre. Wochenlohn 4 fl. bis 5 fl. 50 kr., durchschnittlich 4 fl. 75 kr.

7. Das Verpacken.

Hierunter fällt das Schneiden der Etiquetten und das Aufkleben derselben auf die Briefe, dann das Binden und Verpacken der letzteren in Packete.

Auch diese Arbeit wird, wie alle vorstehend geschilderten, sitzend verrichtet. Behufs des Etiquettirens wird eine Steinplatte mit Gummi bestrichen, eine grössere Anzahl Etiquetten daraufgelegt, hierauf jede Etiquette einzeln wieder abgehoben und auf einen Brief geklebt; die Briefe werden zum Trocknen beiseite gelegt.

Alter und Verdienst der Arbeiterinnen, wie oben unter 6 angegeben wurde.

b) Stricknadel-Fabrikation.

Dieser Zweig der Nadelfabrikation beruht zumeist auf Männerarbeit. Arbeiterinnen werden dabei nur verwendet:

1. Zum Suchen,
2. zum Einpacken in Briefe, und
3. zum Etiquettiren und Verpacken,

welche Arbeiten den gleichnamigen Verrichtungen bei der Nähnadelfabrikation ganz gleich sind.

Auch gilt hier das über die Löhne dort Gesagte.

c) Haarnadel-Fabrikation.

Hierbei werden weibliche Individuen beschäftigt:

1. Bei dem Lackiren.

Die Arbeiterin füllt eine Partie Haarnadeln in ein Gefäss und rührt sie unter Hinzuthun des bereiteten Asphaltlackes eine zeitlang mit einer Gabel um, damit sich der Lack auf den Nadeln gleichmässig vertheilt. Sodann leert sie die Nadeln auf ein Drahtgitter aus und bringt sie mit diesem in einen heissen Ofen zum Trocknen.

Die Arbeit ist nicht anstrengend, nur der Lackgeruch und die Nähe des warmen Ofens sind etwas unangenehm, daher zu dieser Arbeit gewöhnlich Weiber von kräftigerer Constitution verwendet werden.

2. Bei dem Büscheln.

Diese Arbeit besteht in dem Einschieben der Haarnadeln in Partien zu drei Stück in hiefür vorgerichtete Drahtringeln.

Diese mit keinerlei Anstrengung verbundene Verrichtung wird von den Arbeiterinnen meistens zu Hause vollzogen.

Wochenlohn 2 bis 3 fl.

3. Bei dem Verpacken.

Die Haarnadeln werden in verschiedener Weise und in verschiedener Anzahl in Briefe und Packete gepackt.

Diese Arbeit wird von einer Anzahl Arbeiterinnen sitzend und meistens so verrichtet, dass sie sich gegenseitig in die Hände arbeiten. Die Beschäftigung erheischt zwar einige Uebung, ist aber nicht anstrengend. Alter der Arbeiterinnen 18 bis 40 Jahre.

Wochenlohn für die Arbeiten des Lackirens und Verpackens 4 bis 5 fl., durchschnittlich 4 fl. 50 kr.

d) Stecknadel-Fabrikation.

In diesem Fabrikationszweige besorgen Mädchen:

1. Das Anköpfen.

Hiebei sitzt die Arbeiterin vor der „Wippe,“ die hauptsächlich aus einer in vertikalen Leitungen auf- und niedergehenden, mit einer Metallkugel beschwerten Stange besteht, an deren unterem Ende ein kleiner stähler Stempel angebracht ist, der auf den am Tische festgemachten Unterstempel auffällt. Der Oberstempel enthält ein halbkugelförmiges Grübchen von der Grösse des halben Nadelkopfes, der Unterstempel ein ganz gleiches Grübchen nebst einer davon ausgehenden Kerbe.

Die Arbeiterin hat neben sich die angespitzten Nadelschäfte und die aus schraubenförmig gesponnenem feineren Drahte vorgeschnittenen Nadelköpfe zur Hand. Sie fährt mit der Spitze eines Schaftes in die Masse der Köpfe und spießt einen derselben auf, der dann sogleich nach dem Kopfende hingeschoben wird. Nachdem nun durch einen an der Wippe befindlichen Tritt die Stange mit dem Oberstempel aufgehoben ist, wird die Nadel dergestalt horizontal auf den Unterstempel gebracht, dass der Kopf in die halbkugelförmige Vertiefung, der Schaft dagegen in die Kerbe zu liegen kommt, während die Spitze mit den Fingern gehalten wird. Die Stange fallen lassend, gibt die Arbeiterin 6 bis 8 kurze Schläge mit dem Oberstempel, wobei sie nach jedem Schläge die Nadel dreht. So bildet sich der Kopf zwischen beiden genau aufeinander passenden Stempeln kugelförmig, und die zwei Drahtwindungen, aus welchen er besteht, pressen sich so zusammen, dass kaum noch ihre Spur zurückbleibt.

Die Arbeit ist bei gewöhnlichen Sorten nicht besonders anstrengend, und es werden dazu nebst älteren Knaben und Mädchen auch Kinder von 12 bis 14 Jahren (meist Knaben) verwendet, die jedoch blos nach dem Besuch der Schule täglich einige Stunden arbeiten.

Wochenlohn bei Mädchen über 14 Jahre 3 fl. bis 4 fl. 50 kr., bei Schulkindern 1 fl. 50 kr. bis 2 fl. 50 kr., durchschnittlich 3 fl.

2. Das Stecken.

Diese Arbeit besteht in dem Aufstecken der schon fertigen blanken Stecknadeln auf Papier, in sogenannte „Briefe.“ Die sitzende Arbeiterin hat die Nadeln zur Seite liegen, greift mit einem Kamme eine Anzahl davon bei den Köpfen auf, nimmt selbe heraus und steckt eine nach der anderen durch das in einem Maschinchen gefaltete und festgehaltene Papier durch.

Da dort, wo die Nadeln durchzugehen haben, in dem Maschinchen passende Furchen angebracht sind, so kann die Arbeiterin in Bezug auf die richtige Eintheilung der Nadeln

nicht fehlen und es ist zu dieser Arbeit nur wenig Uebung erforderlich; auch wird dieselbe häufig von den Mädchen zu Hause verrichtet. Alter der Arbeiterinnen 14 bis 30 Jahre.

Wochenverdienst 3 bis 5 fl., durchschnittlich 4 fl.

Ausser den hier angeführten Verrichtungen gibt es bei der Fabrikation von Näh- und sonstigen Nadeln noch manche andere, die, bisher von Männern und Knaben besorgt, von Frauenspersonen verrichtet werden könnten.

Hiezu gehört beispielsweise bei der Nähnadel-Fabrikation das Drillen der Nadeln, d. i. das Nachbohren der Oehre. Ferner könnten Frauenspersonen das Vergolden der Nadelöhre besorgen, welche Arbeit weder viele Uebung noch besondere Anstrengung erfordert.

Bei der Stricknadel-Erzeugung könnte das Blaumachen und Schlängeln Frauen übertragen werden. Das erstere geschieht durch Erwärmen der polirten Stricknadeln in einem Ofen bis zum Hervortreten des richtigen Farbtones. Das Schlängeln besteht im Weissätzen einer schraubenförmigen Linie auf den blauen Nadeln. Dies geschieht mit Hilfe eines kleinen Maschinchens, das sehr leicht zu handhaben ist.

Bei der Haarnadel-Erzeugung könnte etwa noch das Umschlagen der Nadel-schäfte allgemeiner, als es bis jetzt der Fall ist, den Frauen übertragen werden. Das Umschlagen wird ebenfalls mittelst eines kleinen Maschinchens vollzogen; es beansprucht auf die Dauer etwas mehr Kraft.

Bezüglich der Stecknadel-Erzeugung wäre in dieser Beziehung zu erwähnen das Spinnen des Kopfdrahtes, welches mittelst eines kleinen Spinnrades bewirkt wird und sehr wohl, wie auch das Schneiden des Kopfdrahtes, durch Frauen besorgt werden könnte; ferner die Bedienung der Stecknadelmaschinen. Wo an Stelle der Handwippen Stecknadel-Kopfmaschinen verwendet werden, könnte die Bedienung der letzteren an der Seite eines Meisters ohneweiters von Mädchen besorgt werden.

Da die Arbeitsverrichtungen bei der Nadelfabrikation im Allgemeinen mehr Genauigkeit als physische Kraft beanspruchen, so finden sich unter den betreffenden Arbeiterinnen auch mehr zart gebaute als kräftige Frauenspersonen. Bei diesem Industriezweige wird oft schwächlichen, zu anderen Beschäftigungen kaum geeigneten Mädchen Aufnahme gewährt. Dies erklärt den zum Theil geringen Verdienst derselben.

Die Arbeit dauert, was insbesondere die M. W. Schloss'sche Nadelfabrik zu Hainburg, das einzige in Oesterreich—Ungarn bestehende Fabriks-Etablissement dieser Art, betrifft, ohne Unterbrechung das ganze Jahr hindurch, und die Frauenspersonen arbeiten daselbst an den Werktagen in der Regel täglich durch 10 Stunden. Eine Ausnahme hiervon machen nur die Schulkinder, von denen eine geringe Anzahl, namentlich bei den Stecknadelwippen, 4 bis 5 Stunden täglich arbeiten. Im Uebrigen werden in Hainburg nur solche Arbeiterinnen aufgenommen, welche die vier Jahrgänge der Volksschule absolvirt haben.

Gegenwärtig sind in der Nadelfabrik zu Hainburg 75 Frauen und Mädchen beschäftigt, welche sich — auf 100 umgerechnet — auf die verschiedenen Hauptarbeiten, wie folgt, vertheilen:

Nähnadel-Fabrikation. Bei dem Stechen 15, Einfädeln 10, Beheulegen 5, Sortiren 8, Suchen 10, Einpacken 10, Verpacken 8 Percent.

Stricknadel-Fabrikation. Bei dem Suchen und Einpacken 4 Percent.

Haarnadel-Fabrikation. Bei dem Lackiren 2, Büscheln und Verpacken 8 Percent.

Stecknadel-Fabrikation. Bei dem Anköpfen 13, Stecken 7 Percent.

Die in Wien bestehenden Nadler-Gewerbe, welche Stecknadeln, Haarnadeln &c. erzeugen, werden durch die Concurrenz der grossen Nadelfabriken des In- und Auslandes stets mehr und mehr in ihrem Betriebe eingeengt, so dass sich die Zahl ihrer Arbeiter überhaupt und auch der Arbeiterinnen (im Jahre 1869 waren noch circa 50 Frauen und Mädchen beschäftigt) nunmehr auf eine sehr geringe Ziffer beschränkt.

Fabrikation von plattirten Waaren.

In diesem Industriezweige werden Frauenspersonen ausschliessend nur zum Poliren verwendet. Das Poliren ist bestimmt, den Gegenständen die letzte Ausfertigung zu geben, und zwar durch Glänzen mittelst Stahl und Blutstein auf jenen Flächen, die hell und glatt werden sollen. Dieser Zweck wird durch vorgängiges Bestreichen mit Seifenwasser und längeres Reiben mit dem oberwähnten Werkzeuge erzielt.

Die Arbeit lässt sich in einigen Wochen aneignen, und es bedarf nur der Aufmerksamkeit auf den vorliegenden Gegenstand und geübter Führung des Stahles mit der Hand, um es zur Fertigkeit zu bringen. Die Arbeit geschieht sitzend, und es sind hierbei Augen und Brust, erstere durch das stets Blendende des Silbers und letztere durch die Beugung des Oberkörpers, die meist angestrengten Körpertheile.

Die jüngsten der Beschäftigten zählen 14 Jahre, es kommen jedoch auch Arbeiterinnen mit 60 Jahren vor. Selbst nach der Verheirathung pflegen manche diesen Arbeitszweig auszuüben, während sie der Erziehung und Pflege der Kinder und ihren sonstigen häuslichen Verpflichtungen obliegen.

Der Verdienst der Arbeiterinnen, deren Zahl übrigens in Wien im Ganzen nicht gross ist, beträgt per Woche je nach Fleiss 2 bis 8 fl., der durchschnittliche 4 bis 5 fl. bei zehnstündiger Arbeitszeit.

Fabrikation von Kupfer-, Messing-, Tombak- und Packfong-Blechen und Drähten.

In diesem Industriezweige werden weibliche Arbeitskräfte nur zu wenigen Arbeiten und in geringer Zahl verwendet; die Mehrzahl der Metallfabriken Nieder-Oesterreichs beschäftigt gar keine Arbeiterinnen.

Die den Frauenspersonen zugetheilten Arbeiten sind:

1. Das Formen.

Die Metallplatten werden behufs des Walzens in Sand gegossen. Diese Platten sind circa $\frac{1}{2}$ Zoll dick, 6, 12 bis 15 Zoll breit und 15, 20 bis 40 Zoll lang. Die Aufgabe der Formerin ist, die Formen für die Ingüsse und den zugehörigen Deckel anzufertigen.

Sie bedient sich bezüglich der Ingussformen eines eisernen 2 Zoll hohen Rahmens, in dessen Mitte auf eine Steinplatte das abzuklatschende Modell gelegt wird. Die Arbeiterin siebt plastischen, eigens präparirten Sand darauf, knetet, stampft und walzt ihn mit einer eisernen Kugel so lange, bis der Sand als festes, gleichförmiges Ganzes den Rahmen erfüllt. Ebenso wird der Deckel geformt, nur wird dabei kein Modell eingelegt.

Diese Arbeit erfordert kräftige Personen, weil eine 80 bis 100 Pfund schwere Kugel zu handhaben ist und die fertigen Formen, die ein Gewicht von 70 Pfund haben, abgehoben werden müssen.

Diese Arbeit bedarf keiner besonderen Vorbildung, sondern erheischt nur Aufmerksamkeit und eine Fertigkeit, die bei gutem Willen in einigen Wochen erlangt werden kann. Zu dieser Arbeitsverrichtung werden nur erwachsene Mädchen verwendet.

Der Wochenverdienst ist 4 bis 5 fl.

2. Das Beizen.

Die Metallbleche oxydiren durch öfteres Glühen und erhalten dadurch sowie durch das Oel, womit sie bei jedesmaligem Walzen bestrichen werden, eine schwarze Oberfläche. Um diese zu beseitigen, werden die Bleche, nachdem sie fertig gewalzt und durch das Glühen weich gemacht wurden, in verdünnte Schwefelsäure gelegt, welche die Oberfläche auflöst. Die Bleche kommen, nachdem sie $\frac{1}{2}$ Stunde in der verdünnten Schwefelsäure gelegen, in fließendes Wasser und werden gescheuert (mit feiner Asche und Bürsten blank gemacht).

Diese Arbeit erfordert keine Vorkenntnisse. Es werden nur erwachsene Mädchen oder Frauen verwendet, deren Wochenlohn 4 bis 5 fl. beträgt.

3. Das Drahtziehen.

Als Vorarbeit und zur Vorbereitung des Ziehens ganz dünner, für Gewebe bestimmter Messing- und Kupferdrähte ist das Auf- und Abhaspeln der Drähte, die nach einem jedesmaligen Durchgang durch das Ziehisen gegläht werden, von Mädchen zu besorgen. Die Arbeit, von 13- bis 16jährigen Mädchen verrichtet, damit der Faden nicht abreisst und keine Verrüttungen entstehen.

Der Wochenlohn beträgt 3 bis 4 fl.

Die beschäftigten Mädchen sind aus der nächsten Umgebung der betreffenden Fabrik, entweder Häuslerstöchter, grösstentheils aber Töchter von Arbeitern. Die tägliche Arbeitszeit beträgt 11 Stunden.

Die jüngeren Arbeiterinnen wohnen fast alle bei ihren Eltern, die älteren, schon selbstständigen Arbeiterinnen geniessen freie Unterkunft in den Personalhäusern der Fabrik. Die Gesundheitsverhältnisse sind, da die Arbeit in hellen, luftigen Räumen vorgenommen wird und an und für sich der Gesundheit nicht nachtheilig ist, in der guten frischen Luft des Gebirges, wo die meisten Fabriken liegen, ganz ausgezeichnet.

Die Zahl der Arbeiterinnen dieser Branche beträgt in Nieder-Oesterreich 30 bis 40. Die Verwendung von Arbeiterinnen bei der Fabrikation von Metallblechen und Drähten wird wohl nie eine bedeutende sein, da die kräftigeren Männer den Frauen überhaupt vorgezogen werden und erstere als Arbeiter dauernd der Fabrik erhalten werden können, letztere aber in Folge ihrer wechselnden Lebensstellungen häufig die Arbeit verlassen. Während die Fabrik in Oed eine grössere Anzahl Arbeiter besitzt, die 30 bis 50 Jahre daselbst arbeiten, hat sie keine einzige Arbeiterin, die über 10 Jahre arbeitet.

Fabrikation von Packfongwaaren.

Bezüglich dieses Artikels ist die k. k. priv. Berndorfer Metallwaarenfabrik als hervorragend zu bezeichnen. Ihre Erzeugung umfasst gewöhnliche Packfongwaaren, Alpacca-Gegenstände und Alpacca-Silberwaaren. Was die gewöhnlichen Packfong- und Alpaccawaaren betrifft, so werden die Hauptarbeiten von Männern verrichtet; namhafter ist die Verwendung weiblicher Arbeitskräfte bei der Herstellung versilberter Alpaccawaaren.

Die den Arbeiterinnen zufallenden Arbeiten sind: Walzen, Pressen und Ausschneiden kleinerer Metallgegenstände, Feilen, Schleifen, Versilbern und Vergolden, sowie Poliren. In Betreff der technischen Momente und des Verfahrens bei diesen Arbeiten gilt dasselbe, was in dem Abschnitte „Chinasilberwaaren“ diesfalls gesagt ist.

Die Entlohnung der Arbeiterinnen erfolgt grösstentheils per Stück. Die leichteren, bald erlernten Arbeiten geben einen Wochenverdienst von 4 bis 8 fl. Bei jenen Arbeiten, bezüglich welcher zur Erlernung einige Zeit erforderlich ist, verdienen sich Anfängerinnen per Woche 2½ bis 3 fl., die schon weiter vorgeschrittenen Arbeiterinnen 4 bis 6 fl., bei grossem Fleiss und Geschicklichkeit auch 8 bis 10 fl.

Die Zahl der Arbeiterinnen (Mädchen und Frauen), welche bei der Fabrikation von Packfongwaaren, Alpacca-Gegenständen und Alpacca-Silberwaaren in Nieder-Oesterreich im Ganzen beschäftigt sind, beträgt 600 bis 1000 Individuen; im Sommer ist, was die Fabriken des flachen Landes betrifft, die Zahl eine geringere, da viele Arbeiterinnen ihre Felder und Gärten bewirtschaften helfen.

Fabrikation von Lampen.

Die in der Lampen-Fabrikation auf Frauenspersonen entfallenden Arbeiten sind:

1. Das Schneiden und Stanzen der Metalle.

Diese Arbeit besteht darin, dass Mädchen aus Metallblech- oder Eisenblechstreifen runde Böden schneiden, solche lochen, Dessins einschneiden, die Bestandtheile zu den Brennern der Lampen falzen, biegen etc. Die Arbeit wird mittelst Maschinen, theils mit Hand-, theils mit Dampftrieb verrichtet und geschieht dadurch, dass die Arbeiterin das Blech unter die Stanze oder den Schnitt hält und den Hebel der Presse in Bewegung setzt.

Die Arbeit erfordert allerdings eine grössere körperliche Kraft, ist jedoch in den meisten Fällen keine schwere zu nennen; zur Erlernung derselben werden 14 Tage gerechnet. Die Arbeiterinnen stehen im Alter von 16—25 Jahren.

Die Entlohnung geschieht für die Lehrzeit per Woche, später per Hundert oder Tausend Stück. Der Wochenlohn beträgt 3½ bis 4 fl. Für Stückerbeiterinnen beträgt der Verdienst per Woche 4—7 fl., je nach Geschicklichkeit und Geschwindigkeit.

2. Das Ausglühen der Metalle.

Metallbestandtheile, welche auf den Fallwerken gearbeitet werden, müssen vor jedesmaligem Ausschlagen geglüht werden, zu welchem Zwecke selbe in Eisenpfannen gelegt und in den Glühofen geschoben werden, wo sie je nach der Stärke des Metalles ½ bis 1 Stunde dem Glühen ausgesetzt bleiben.

Das Hineingeben in die Pfannen, sowie das in den Ofen Hinein- und Herausschieben besorgen nur Frauenspersonen stärkerer Constitution, da selbe den Tag über die Glühhitze auszuhalten haben. Alter der Arbeiterinnen nicht unter 20 Jahren.

Lohn per Woche 4—5 fl.

3. Das Beizen der Metalle.

Die aus dem Glühofen gekommenen Metalle sind, nachdem sie ausgekühlt, mit einer schwarzen Kruste (mit dem sog. Zünder) überzogen. Dieser Zünder würde theilweise den Stanzen, womit das Metall geschlagen wird, schädlich sein, theilweise auch zu sehr stauben, daher die Metalle vor jedesmaligem Schlagen abgebeizt werden.

Diess geschieht dadurch, dass eine Partie solcher Metallbestandtheile in einen Weidenkorb kommt und mit dem Korb in einen Bottich, der ein Gemenge von Wasser und Vitriol enthält, getaucht und durchgeschüttelt wird. Nachdem dies geschehen, wird der Korb herausgezogen, zum Brunnen getragen, eine Weile frisches Wasser darauf gepumpt, bis das Metall gut abgespült ist, sodann zum Ofen gestellt und getrocknet.

Auch diese Arbeit verrichten stärkere Frauenspersonen im Alter von wenigstens 20 Jahren.

Entlohnung per Woche 4—5 fl.

4. Das Brennermachen.

Diese Arbeit besteht darin, dass Mädchen die einzelnen Theile der Brenner mittelst Maschinen zusammenfalzen, gerade richten und den Brenner in rohem Zustande fertig machen.

Die Arbeit ist eine leichte, wird sitzend und zwar von Mädchen im Alter von 16—20 Jahren verrichtet. Das Erlernen der Arbeit dauert 8—14 Tage.

Die Entlohnung findet per Tausend statt, der Verdienst beträgt per Woche 3½ bis 4½ fl.

5. Hilfsarbeiten des Gelbbrennens.

Da die Brenner durch das Oel, welches bei der Maschine stets benützt wird, fett und schwarz werden, müssen diese, um die reine Metallfarbe zu erlangen, gelbgebrannt werden. Diese Arbeit, die für die Brust sehr anstrengend ist, wird von Männern versehen; nur das Auffassen der Brenner oder sonstigen Bestandtheile an dünnen Messingdrähten geschieht durch Mädchen.

Nachdem diese Gegenstände in einer Lösung von Zink, Schwefel-, Salpeter- und Salzsäure gebrannt und durch reines Wasser abgespült sind, werden selbe in Sägespänen durch Drehen in einer Trommel getrocknet, worauf Mädchen die Sägespäne mittelst Pinseln etc. ausstauben.

Diese Arbeit, die eine sehr leichte ist, wird sitzend und gewöhnlich von ganz jungen Mädchen (16 Jahre) oder älteren Frauenspersonen verrichtet.

Entlohnung per Woche 3½ bis 4 fl.

6. Hilfsarbeiten des Polirens.

Nachdem die Brenner, Lustertheile etc. gelbgebrannt sind, werden selbe, um ihnen Glätte und Glanz zu geben, polirt. Zu diesem Zwecke bestreicht man die Gegenstände mit schlechtem Bier oder mit Seifenwasser und reibt sie dann mit dem Polirstahl oder Blutstein so lange, bis selbe ganz glatt sind; diese Arbeit wird von Männern verrichtet.

Nachdem die Gegenstände polirt sind, müssen selbe getrocknet werden, welche Arbeit Mädchen mittelst Sägespänen und Tüchern besorgen. Selbstverständlich ist diese Arbeit bald erlernt; sie ist nicht anstrengend und wird in sitzender Stellung verrichtet.

Entlohnung per Woche 3½ bis 4 fl.

7. Das Firnissen.

Die gelbgebrannten, polirten Metallbrenner und sonstigen Lampentheile werden, um sie vor dem Anlaufen durch Feuchtigkeit und vor dem zu frühen Schwarzwerden zu

schützen, gefirnisst. Dies geschieht durch Ueberziehen des Metalls mit einem feinen Spirituslack, u. zw. mittelst feiner Haarpinseln.

Die Arbeit verlangt schon einige Aufmerksamkeit; eine Arbeiterin braucht, um darin flink und geschickt zu werden, immerhin 3—4 Wochen Lehrzeit.

Die Arbeit wird durch Mädchen von 18 bis 24 Jahren verrichtet, geschieht sitzend und ist in soferne anstrengender Natur, als die Mädchen immer gebückt sitzen müssen.

Die Entlohnung geschieht per Hundert Stück; der Verdienst beträgt per Woche 4 bis 6 fl.

8. Das Lackiren.

Hiebei werden Mädchen verschiedenartig beschäftigt.

Blechlampen ordinärer Gattung streichen Mädchen ganz fix und fertig, indem sie die Farbe mittelst Haarpinseln auf die Blechgegenstände auftragen. Es ist hiezu eine mehrwöchentliche Lehrzeit nöthig, da stets darauf gesehen werden muss, dass die Farbe gleichmässig gestrichen und nicht fleckig erscheint.

Bei Blechschirmen, die mit weisser Farbe lackirt werden, welche Arbeit Lackirer-gehilfen verrichten, streichen die Mädchen die Schirme mit der Grundfarbe an. Diese Arbeit, die man Grundiren nennt, erfordert nicht viel Geschicklichkeit.

Gegenstände von Zinkguss werden von Mädchen ganz fertig lackirt. Diese Arbeit bedingt bei ordinären Gegenständen, dass dieselben, nachdem sie in Säure abgebeizt und dadurch schwarz geworden, mit schwarzem Firnisse überzogen und nach dem Trocknen des Firnisses mit brauner Lackfarbe dünn überstrichen werden. Die feineren Gegenstände (Zinkguss) werden roh mit einer Lösung von Graphit bestrichen, hierauf gebürstet, dann mit schwarzem Firniss und später mit brauner Lackfarbe, wie oben erwähnt, überzogen.

Diese Arbeiten des Lackirens erfordern stärkere Frauenspersonen, da der Geruch der Farben und Lacke, besonders aber der Graphitstaub die Brustorgane sehr stark afficirt. Die Lehrzeit betreffs dieser Arbeit ist 8 bis 14 Tage.

Die Entlohnung geschieht per Stück. Verdienst per Woche 5—7 fl.

9. Das Lothaufragen.

Das Löthen selbst (sogenanntes Hartlöthen) besorgen Männer; blos das Auftragen des Lothes wird von Mädchen in einem vom Löthofen getrennten Locale verrichtet. Die Arbeit ist nicht schwer und besteht darin, dass die Arbeiterin das Schlagloth mit Wasser und gestossenem Borax vermengt und diese Mischung mit einem Löffelchen auf die zu löthenden Fugen oder Bestandtheile gleichmässig aufträgt und vertheilt. Die so vorbereiteten Bestandtheile werden sodann auf eiserne Gitter gelegt und vom Arbeiter zum Glühen übernommen.

Alter der Mädchen 16 bis 18 Jahre. Lohn per Woche $3\frac{1}{2}$ bis 4 fl.

10. Das Kitten der Gläser.

Die an den Lampen vorkommenden Glaskörper, Hülsen, Vasen etc., welche mit Messingtheilen in Verbindung kommen, werden durch Mädchen gekittet.

Dieses geschieht so, dass auf einer Steinplatte eine Gypsmasse (feinster Gyps) mit Wasser und mit einer Lösung von Gummi arabicum zu einem zähen Papp vermengt wird.

Hierauf stellt die Arbeiterin eine Partie Gläser vor sich hin (je nach der Grösse der Stücke und nach der Geschicklichkeit der Arbeiterin 10—20 Stück), hält eine gleiche Anzahl Messingtheile bereit, füllt sie mit der Gypsmasse und setzt dann die Metallbestandtheile auf das Glas. Um die Bestandtheile gerade zu richten, werden die Gläser auf kleine Drehscheiben gestellt und mit der Hand gleichgerichtet.

Die Hauptsache ist hierbei, dass die Arbeiterin das richtige Augenmass hat, und die Arbeit nicht schief liefert. Das Kitten kann in 8 Tagen gelernt und in einem Monat bei etwas Lust und Aufmerksamkeit selbst eine grössere Fertigkeit erlangt werden.

Die Entlohnung geschieht per Hundert; Verdienst per Woche 4—7 fl.

11. Das Putzen der Gläser.

Bei dem Kitten bleiben Theile von Gyps an den Messingbestandtheilen, sowie theilweise auch die Gläser beschmutzt werden. Das Putzen dieser Gegenstände erfolgt, indem der harte Gyps mittelst eines Metallschabers abgeschabt und hierauf die Objecte mit in Wasser oder verdünnten Spiritus getauchten Fetzen und dann mit trockenen Tüchern abgewischt werden.

Die Arbeit braucht nicht besonders gelernt zu werden, wird meistens stehend vorgenommen und per Hundert entlohnt.

Verdienst per Woche 4—5 fl.

12. Das Dochteinziehen und Aufschrauben der Brenner auf die Lampen.

Nachdem der Draht in genügend lange Stücke geschnitten, in die Docthülse eingezogen und gleichgeschnitten ist, wird der Brenner auf die betreffende Lampe aufgeschraubt und geradegerichtet.

Die Arbeit geschieht sitzend, ist in 2 bis 3 Tagen zu erlernen, nicht anstrengend und wird per Woche mit 4 fl. bezahlt.

13. Das Einpacken der fertigen Waare in Papier.

Diese Arbeit besorgen Mädchen von 16—20 Jahren. Es braucht eine Arbeiterin, um darin flink zu werden, eine Lehrzeit von 2—3 Monaten, da selbe jeden Gegenstand seiner Form anpassend hübsch emballiren muss.

Die Arbeit ist keine schwere, geschieht stehend und wird wöchentlich entlohnt.

Der Verdienst ist je nach der Geschicklichkeit der Arbeiterinnen $3\frac{1}{2}$ bis 5 fl. per Woche.

Die Arbeitszeit ist in Wien für alle Arbeiten der Lampen-Fabrikation eine 10stündige, und zwar im Winter von 7 Uhr Früh bis 6 Uhr Abends, im Sommer von 6 Uhr Früh bis 5 Uhr Abends, mit einer Stunde Mittagsruhe von 12—1 Uhr.

Das Gesundheitsverhältniss ist im Ganzen ein günstiges zu nennen.

Das Alter der Arbeiterinnen ist gewöhnlich von 16 bis 24 Jahren, es kommen aber auch solche mit 30 bis 40 Jahren vor.

Bezüglich der Vertheilung der Arbeiterinnen auf die einzelnen Arbeitszweige ergibt sich ungefähr folgendes Verhältniss:

Schneiden und Stanzen der Metalle 33 Percent, Ausglühen der Metalle 2 Percent, Beizen der Metalle 3 Percent, Brennermachen 7 Percent, Gelbbrennen 3 Percent, Poliren 2 Percent, Firnissen 4 Percent, Lackiren 20 Percent, Lothauftragen 2 Percent, Kitten der Gläser 4 Percent, Putzen der Gläser 4 Percent, Brenneraufschrauben 4 Percent, Einpacken der fertigen Waare 12 Percent.

Es dürften gegenwärtig in Wien bei dieser Fabrikation 250—300 Mädchen beschäftigt sein.

Fabrikation von verzinnnten Metall-Kochgeschirren.

In der Fabrikation verzinnter Metall-Kochgeschirre verwendet man Frauenspersonen:

1. Bei dem Verzinnen der Geschirre. Um für diese Arbeit verwendbar zu sein, bedarf man einer circa vierwochentlichen Abrihtung.

2. Zum Abreiben der Geschirre mit baumwollenen Lappen und kleinen Bürsten.

3. Zum Einschlagen (Einpacken) der fertigen Waaren in Papier.

Die unter 2 und 3 genannten Arbeiten bedingen keinerlei Vorbereitung und specielle Erlernung. Alle diese Manipulationen sind auch leichter und einfacher Natur und nehmen auf die Gesundheit nicht den geringsten nachtheiligen Einfluss.

Der Vorgang ist, was das Verzinnen betrifft, folgender: Vor dem Verzinnen werden die Geschirre gebeizt, d. h. die Oberfläche der Geschirre wird von den anhaftenden Unreinigkeiten durch Eintauchen in eine Mischung verdünnter Schwefel- und Salzsäure gereinigt und sodann mittelst Sand und Lappen abgerieben und getrocknet. Diese Arbeit besorgen Männer. Das Verzinnen geschieht durch Eintauchen der Geschirre mittelst eiserner Zangen in geschmolzenes Zinn, dessen Oberfläche mit Fett (Talg, Palmöl etc.) bedeckt ist. Das den Geschirren nach dem Herausnehmen anhaftende Fett wird mittelst Lappen, Werg oder Bürsten gut abgerieben, worauf die Gegenstände neuerdings in das Zinnbad getaucht und sodann wieder gut abgerieben werden. Das Abreiben der Geschirre wird durchgehends von Mädchen verrichtet; theilweise verwendet man sie auch bei dem Verzinnen, aber nur betreffs kleinerer Gegenstände.

Die Mehrzahl der Arbeiterinnen steht im Alter von 16 bis 30 Jahren, doch werden auch Frauen bis zu 50 Jahren verwendet. Die Arbeiterinnen rekrutiren sich aus den Frauen und Töchtern der in der nächsten Umgebung wohnenden Arbeiter und Tagwerker.

Der Wochenlohn beträgt 4 bis 6 fl., im Durchschnitte $4\frac{1}{2}$ fl.

In Nieder-Oesterreich sind bei der Fabrikation verzinnter Metallkochgeschirre 80 bis 100 Arbeiterinnen beschäftigt.

Ueber die vorgenannten Arbeiten hinausgehend, könnte mit Rücksicht auf die bequeme und leicht fassliche Manipulation die Anwendung der Frauenarbeit auch noch auf das Durchschneiden von kleinen Blechen und von Draht, auf das Lochen der Siebe u. dgl. ausgedehnt werden, was Alles mittelst kleiner Pressen geschieht und keine Kraftanstrengung erfordert.

Fabrikation von Handschuhknöpfen und Tabak-Pfeifen.

1. Knopf-Fabrikation.

Die Knopffabrikation geschieht auf sehr sinnreich construirten Maschinen und wird in schwunghafter Weise für den Export nach Amerika betrieben.

Die Erzeugung, bei welcher ebensoviele Mädchen als Knaben verwendet sind, besteht in Folgendem:

Die Messingtafeln werden in Platten zerschnitten und aus letzteren auf einer mit Dampfkraft betriebenen Schneidmaschine mehrere Kapseln mit einem Drucke herausgepresst, welche die Obertheile der Knöpfe bilden. Eine zweite Maschine schneidet die Untertheile der Knöpfe, ein Dutzend oder mehr auf einmal, und zugleich das Löchelchen, wohin das Ohrchen eingefügt werden soll, mit einem Drucke heraus. Diese beiden Maschinen

werden nur von Männern bedient. Auf einer dritten Maschine werden aus Messingdraht die Ohrchen verfertigt. Von einer Arbeiterin wird darnach das Ohrchen in den Untertheil geschoben und durch eine Handbewegung von der Maschine hineingenietet. Die fertigen Untertheile werden sodann auf den Druckmaschinen mit den Obertheilen, in welche ein erbsengrosses Stück Papier hineingegeben worden, zusammengedrückt und gefalzt und wird auf einer letzten Maschine die Façon gepresst.

Bei den Druckmaschinen muss das Mädchen mit jeder Hand eines der verschiedenen Stückchen erfassen, zusammengelegt unter die Stanze geben, und durch einen Druck mit dem Fusse den Stempel darauf fallen lassen, worauf der Knopf von selbst herausfällt. Bei den Façonpressen hat das Mädchen den fertigen Knopf mit dem Ohrchen nach unten in die Presse einzulegen, durch eine Fussbewegung wird das Knöpfchen nach unten gezogen, dann erfolgt der Schlag von oben und die Façon ist fertig. Wie dann der Druck mit dem Fusse nachlässt, springt das Knöpfchen aus der Façon von selbst heraus. Dampfkraft kann hiebei nicht angewendet werden, weil das Einschieben unter die Stanze nicht präcise genug geschehen könnte, und die Mädchen sich leicht an den Fingern verletzen würden.

Diese Arbeiten werden von Mädchen von 14 bis 20 Jahren versehen, von welchen die kleineren bei den Druckmaschinen, die grösseren bei den Façonpressen verwendet werden. Die Arbeit wird sitzend verrichtet und kann in 14 Tagen vollständig erlernt werden.

Die hiebei beschäftigten 30 Arbeiterinnen bringen im Durchschnitte 240 Dutzend Knöpfe täglich zu Stande und verdienen sich 1 fl. 50 kr. bis 3 fl., auch 4 fl. pr. Woche.

Die fertigen Knöpfe werden, nachdem sie versilbert oder vergoldet worden, polirt. Diess wird nur von Mädchen auf von der Dampfmaschine bewegten Drehbänken ausgeführt. Die Arbeiterin erfasst, über die Drehbank gelehnt, mit der linken Hand mehrere Knöpfe auf einmal, steckt einen nach dem andern an die Drehbank an, gibt mit dem Polirstahl in der rechten Hand dem Knopfe, so lange er sich herumdreht, den Glanz und lässt ihn dann in's Wasser fallen. Die Arbeit ist nicht anstrengend, doch werden nur grössere Mädchen damit beschäftigt, und verdienen sich diese 3 bis 4 fl. pr. Woche.

2. Fabrikation von Pfeifenköpfen.

a) Das Malen der Pfeifenköpfe.

Die auf die Pfeifenköpfe mittelst einer Kupferdruckpresse vorgedruckten Bilder werden von Mädchen (auch Knaben) bemalt, u. z. so, dass immer nur eine Farbe aufgetragen wird. Mit der Zeit bilden sich die Mädchen derart aus, dass sie aus freier Hand alle Gegenstände malen können.

Der Lohn beträgt 3 fl. 60 kr. bis 4 fl. 60 kr. pr. Woche.

b) Erzeugung der Pfeifenbeschläge.

Hiebei sind einige Mädchen mit dem Ausschneiden der Löchelchen bei den Pfeifenbeschlügen mittelst kleiner Pressen und dem Poliren der fertigen Pfeifenbeschlüge thätig. Der Lohn beträgt 1 fl. 50 kr. bis 3 fl., auch 4 fl. pr. Woche.

Die Anzahl der Arbeiterinnen beläuft sich auf 60 u. z.: a) Bei der Knopffabrikation 30, b) beim Poliren 6, c) beim Pfeifenmalen 20 und darüber, d) bei der Erzeugung von Pfeifenbeschlügen 4.

Es wird mit Ausnahme der Sonn- und Feiertage täglich durch 12 Stunden (u. z. von 6 bis 12 und von 1 bis 7 Uhr) gearbeitet.

Schriftgiesserei.

In den Schriftgiessereien wird seit Jahren ein Theil der früher nur von Knaben und Männern verrichteten Arbeiten ausschliesslich durch Mädchen und Frauen ausgeführt, und es haben sich dieselben als ganz geeignet dafür erwiesen. Diese Arbeiten sind:

a) Das Abbrechen,

nämlich das Abbrechen des Gusszapfens (kurz „Guss“ genannt) von den gegossenen Lettern. Diese Arbeit ist sehr leicht, da das Letternmetall spröde ist und der keilförmige Guss mit seinem schwächsten Ende am Fusse der Lettern haftet. Die Arbeit wird sitzend verrichtet, erfordert weder Vorkenntnisse noch besondere Befähigung, und ist für weibliche Personen jedes Alters geeignet.

Verdienst per Woche 3 bis 6 fl.

b) Das Schleifen.

Die abgebrochenen Lettern (immer „Buchstaben“ genannt) werden auf zwei Längenseiten glatt geschliffen, d. i. auf rothen, harten Porphyrsteinen gerieben, um den Gussgrat, welcher sich an den Kanten bildet, zu beseitigen. Diess erfolgt, indem die linke Hand immer einen Buchstaben bereit legt, während die rechte Hand denselben durch Auflegen zweier Finger erfasst und unter gleichmässigem Druck auf dem Steine circa 10 bis 12 Zoll weit einmal hin — und zurückschiebt. Ist so die eine Seite geschliffen, wird der Buchstabe mit Hilfe des Daumens umgewendet und auf der zweiten Seite in ganz gleicher Weise behandelt.

Diese Arbeit wird ebenfalls sitzend verrichtet; es bedarf nur einer mittelmässigen Beweglichkeit der Finger und mässiger Kraft des rechten Armes, um die erwähnte Beschäftigung mit möglichster Geschwindigkeit den ganzen Tag fortsetzen zu können. Eine besondere Befähigung setzt auch diese Arbeit nicht voraus und 3 bis 4 Wochen genügen, um hierin eine ziemliche Fertigkeit zu erzielen.

Da sowohl das Abbrechen wie das Schleifen der Buchstaben immer nach der Zahl der Tausende bezahlt wird, so hängt der Verdienst nur von der erlangten Fertigkeit ab und schwankt bei dem Schleifen zwischen 3 bis 10 Gulden in einer Woche.

c) Das Aufsetzen.

Nachdem die Buchstaben, wie oben beschrieben, geschliffen sind, werden sie aufgesetzt, d. h. sie werden einer neben den andern gestellt und so lange Reihen davon gebildet. Man bedient sich zu diesem Zwecke $2\frac{1}{2}$ Schuh langer, schmaler, schwacher Holzleisten, „Winkelhaken“ genannt, welche an der links gehaltenen Schmal- und an der unteren Längenseite einen mässigen rechtwinkeligen Vorsprung als Stützpunkt für die Lettern haben. Die Arbeiterin hält den Winkelhaken in der linken Hand, ergreift mit der rechten die einzelnen vor ihr auf einem Tische aufgehäuften Buchstaben und reiht dieselben, den letzttaufgesetzten mit dem linken Daumen immer sachte festhaltend, mit dem Schriftzeichen nach oben links gewendet, neben einander.

Auch diese Arbeit wird von jungen Mädchen, und zwar sitzend verrichtet, ist nicht anstrengend und erfordert keinerlei Vorkenntnisse oder geistige Befähigung, sondern nur eine mässige Geschicklichkeit der Hand, um die einzelnen Lettern so schnell als möglich und immer gleich in der gehörigen Stellung aufzulesen. Der Verdienst hängt auch hierbei ganz von der erlangten Fertigkeit ab und schwankt zwischen $2\frac{1}{2}$ bis 6 fl. per Woche.

d) Andere Arbeiten.

Seit dem grossen Strike der Schriftgiessergehilfen im Jahre 1870 hat man in den Schriftgiessereien auch für andere Arbeiten Mädchen zu verwenden angefangen und es sind dabei gute Erfolge erzielt worden. So werden z. B. zum Giessen an der Maschine Mädchen benützt.

Das Giessen geschieht mit Maschinen, welche automatisch arbeiten, mit einer Hand gedreht werden und zum Gusse selbst keinerlei Nachhilfe bedürfen. Die Schwierigkeit dieser Arbeit liegt in dem „Zurichten“, d. i. im Stellen einzelner Maschinenteile je nach der verschiedenen Breite der einzelnen Schriftzeichen. Es wird aber auch das Zurichten von halbwegs intelligenten Mädchen in 4 bis 6 Wochen erlernt, und dieselben sind dann befähigt, selbstständig zu giessen.

Eben so wenig als die anderen ist diese Arbeit körperlich anstrengend, und dabei gut lohnend, indem der Verdienst in den ersten Wochen 5 bis 6 fl. beträgt, später aber leicht die Höhe von 8 bis 10 fl. per Woche erreicht. Wegen der sich entwickelnden Bleidämpfe und der höheren Temperatur des Arbeitsraumes ist übrigens eine gesunde Lunge und im Allgemeinen eine kräftige Nahrung, sowie strenge Reinhaltung des Körpers erforderlich.

In Wien mögen im Ganzen 200 bis 300 Mädchen in den verschiedenen Giessereien beschäftigt werden, wovon auf das Schleifen 40, Aufsetzen 30, Abbrechen 20, Giessen 10 Percent entfallen.

Die Mehrzahl der Arbeiterinnen, einmal an die Schriftgiesserei gewöhnt, bleibt dieser Branche treu und rückt je nach Neigung von den leichteren zu den schwereren und deshalb lohnenderen Arbeiten vor, was um so leichter möglich wird, als der Geschäftsgang das ganze Jahr hindurch ziemlich gleichmässig ist und keiner sogenannten toten Saison unterliegt.