

Gruppe X.

Kurzwaaren - Industrie.

Meerschaum-Imitation.

Bei der Bearbeitung der Meerschaum-Abfälle zur Erzeugung von Meerschaummasse entfallen auf das weibliche Geschlecht folgende Arbeiten:

- a) Das Sortiren der Meerschaumabfälle — Reutern oder Sieben.
- b) Das Waschen und Reinigen der Meerschaumabfälle — Schwemmen.
- c) Das Durchreiben und Durchschlagen auf Seidensieben — Schlämmen.

Diese Arbeiten werden von Tagelöhnerinnen und zwar stehend ausgeführt. In Verwendung kommen in der Regel Mädchen oder Frauen von 18 bis 40 Jahren, welche nach längerer Uebung und im Verhältnisse ihrer Qualifikation mit 4 bis 6 fl. per Woche bezahlt werden. Die dabei angestregten Körpertheile sind Arme, Brust und Füße, und es werden nur kräftige Frauenspersonen und zwar grösstentheils solche dazu abgerichtet, welche bei den Maurern gearbeitet haben. Die Mehrzahl dieser Arbeiterinnen stammt aus Böhmen und Mähren. Die Arbeit dauert ununterbrochen das ganze Jahr hindurch.

Gegenwärtig sind bei dieser Beschäftigung in Wien ungefähr 60 Arbeiterinnen verwendet.

Fabrikation von Rauchrequisiten aus echtem Meerschaum und aus Meerschaum-Massa.

Die Verwendung des weiblichen Geschlechtes bei der Fabrikation von Tabakpfeifen, Cigarrenpfeifen und Cigarrenspitzen aus echtem Meerschaum und aus Meerschaummasse umfasst:

1. Das Schachteln.

Die getrocknete Pfeife oder Cigarrenspitze wird vorerst mit Fischhaut oder mit Glaspapier, in neuester Zeit auch mit Feuersteinpapier bearbeitet (vorgeschachtelt), um die sogenannte Wasserhaut, die obere Schichte, zu entfernen; dann werden diese Gegenstände mit dem scharfen Schachtelhalm überzogen und endlich mit dem feinen Schachtelhalm fein und fertig gemacht. Zum Ausschachteln von Stäben, Hohlungen, Blättern etc. wird das sogenannte Stöckerl benützt, d. i. ein aus weichem Holze nach Bedürfniss zugespitzter Stift, auf welchen ein Schachtelhalm gesteckt wird.

Diese Arbeit wird von Mädchen und Frauen im Alter von 14 bis 40 Jahren sitzend verrichtet, und erfordert gute Augen, eine leichte, geschickte Hand und Aufmerksamkeit. Die dabei angestregten Körpertheile sind Augen, Brust und Arme. Lehrzeit 4 Monate.

Der Wochenlohn beträgt 4 bis 7 fl., durchschnittlich 5 fl. Doch gibt es Stückarbeiterinnen, welche sich in Folge ihrer Geschicklichkeit 8 bis 10 fl. per Woche verdienen.

Diese Arbeit wird zum grossen Theile ausserhalb der Fabriken und zwar in den Wohnungen der Arbeiterinnen verrichtet, und gestattet diesen daher auch ihren Haushalt zu besorgen.

2. Das Einlassen.

Diese Arbeit besteht im Sieden der Gegenstände in Wachs, Spermacet und anderen Fettstoffen, ferner im Abwischen nach dem Sieden.

Die Arbeit wird stehend verrichtet und erfordert Achtsamkeit, sowie eine fast minutiöse Pünctlichkeit; die hiebei angestregten Körpertheile sind Augen, Arme und Füsse.

Die Arbeiterinnen stehen in einem Alter von 14 bis 40 Jahren.

Wochenlohn 3 bis 5 fl., im Durchschnitte 4 fl. Lehrzeit 3 Wochen, während welcher Zeit 1 fl. per Woche bezahlt wird.

In kleinen Geschäften wird diese Arbeit gleichzeitig von den Schleiferinnen besorgt.

3. Das Schleifen.

Das Schleifen wird mit einem Leinwandlappen ausgeführt, welcher um den Zeigefinger der rechten Hand spitz gewickelt und in eine Lösung von Schafbein (geschlammtem Wienerweiss) getaucht wurde. Bei dem Ausschleifen von Hohlungen etc. kommt auch hier das Stöckerl in Anwendung.

Die Arbeit erfordert gute Augen und auch besondere Aufmerksamkeit, um Bruch zu verhüten. Das Alter der Arbeiterinnen beträgt 14 bis 40 Jahre.

Wochenlohn 3 fl. 50 kr. bis 6 fl., im Durchschnitte 5 fl. Lehrzeit 3 Wochen mit 1 fl. Entlohnung.

4. Das Poliren und Fertigmachen.

Diese letzte Arbeit besteht im Reinigen der Gegenstände mittelst halbharter Zahnbürsten, ferner im Poliren mit Polirkreide und Spiritus, und endlich im Reinwischen mittelst weich gewaschener Servietten. Zur Ausführung dieser Arbeiten werden nur die besten und geübtesten Schleiferinnen verwendet.

Nothwendig sind gute Augen, eine ruhige Hand, Achtsamkeit und Geschicklichkeit. Die am meisten angestregten Körpertheile sind Augen und Arme. Die Arbeiterinnen dieses Zweiges sind 20 bis 30 Jahre alt.

Wochenlohn 5 bis 8 fl., im Durchschnitte 6 fl.

Zum Schleifen und Poliren wird theilweise Arbeit ausser dem Hause gegeben.

Die tägliche Arbeitszeit ist gewöhnlich 10 Stunden (ungerechnet die Ruhepausen), die Beschäftigung dauert das ganze Jahr ohne Unterbrechung.

Die Zahl der bei dieser Industrie in Wien beschäftigten Arbeiterinnen beträgt ungefähr 500, und es entfallen auf das Schachteln 50, Einlassen 10, Schleifen 30, Poliren 10 Percent.

Ledergalanteriewaaren - Industrie.

Bei der Fabrikation von Ledergalanteriewaaren entfallen auf das weibliche Geschlecht folgende Arbeiten:

1. Handsteppen.

Diese Arbeit, zu welcher nur geübte Näherinnen verwendet werden können, besteht im Zusammennähen von Bestandtheilen aus Sammt, Seide und Leder, die zur Ausfertigung der Gegenstände dienen und deren Dauerhaftigkeit bezwecken. Sie wird von Mädchen im Alter von 16 bis 24 Jahren sitzend verrichtet und erfordert Genauigkeit sowie Fingerfer-

tigkeit. Die dabei am meisten angestregten Körpertheile sind Augen und Arme. Der Wochenlohn beträgt 4 fl. 50 kr. bis 7 fl., im Durchschnitte 6 fl.

Nothwendige Vorkenntnisse: Uebung im Weissnähen. Lehrzeit 4 Wochen.

2. Maschinensteppen.

Bei dieser Arbeit, welche bedeutend anstrengender ist als das Handsteppen, sind Maschinen verschiedener Construction nothwendig, nämlich einfache und Doppel-Kettenstichmaschinen, dann die sogenannte Schützenmaschine. Die ersteren zwei werden ausschliesslich zum Steppen von Seiden-, Leinen- und Wollstoffen gebraucht, während die letztere nur bei der Lederstepperei in Anwendung kommt. Das Maschinensteppen besteht im Passepoiliren oder Ködern, Einfassen, Aufsteppen oder Verzieren von Bestandtheilen aus Leder, Seide und Sammt, je nach der Beschaffenheit des Gegenstandes. Die Arbeit wird sitzend vorgenommen. Die hiebei angestregten Körpertheile sind Augen, Brust, Arme und Füsse. Alter 18 bis 26 Jahre, Wochenlohn 6 bis 9 fl., durchschnittlich 7 fl.

Nothwendige Vorkenntnisse: Vollständige Fertigkeit im Nähen mit der Nähmaschine. Lehrzeit 4 bis 6 Wochen.

3. Schoppen.

Das Schoppen, eine Art von Tapezierarbeit, besteht im Polstern oder Wattiren von Quadraten (Quarrés), und findet hauptsächlich bei Fütterungen von Schmuckhältern und Toilettegegenständen statt. Sie verlangt Geschmack und Genauigkeit, und wird deshalb nur von den besten Arbeiterinnen besorgt. Die körperliche Anstrengung ist sehr gering, etwa gleich jener bei dem Handnähen. Alter 16 bis 24 Jahre. Wochenlohn 5 bis 9 fl., durchschnittlich 7 fl.

4. Grundiren und Auftragen.

Dies sind zwei Arbeiten, welche mit einander im Zusammenhange stehen. Die erstere wird von 15- bis 17jährigen, die letztere von 18- bis 24jährigen Mädchen besorgt.

Das Grundiren besteht im Auspinseln von Linien, Verzierungen etc., welche vermittelt eigener gewärmter Eisenstempel (Fileten) in die zu grundirenden Gegenstände gepresst worden sind. Das Werkzeug ist ein feiner Fischpinsel, das Materiale mit Wasser verdünnter Essig, Salmiak und Eiweiss. Die Arbeit hat den Zweck, dem auf die Pressungen aufzutragenden Blattgolde Halt zu verschaffen.

Das Auftragen oder Auflegen von Blattgold geschieht mittelst des Zeigefingers und des sogenannten Goldmessers. Das Blattgold wird zuerst je nach Bedarf auf einem Lederpolster zugeschnitten, der mit Kreide bestrichen ist. Die Arbeit erfordert sehr viel Aufmerksamkeit und Ruhe, weshalb auch nur Mädchen verwendet werden, die sich früher bei dem Grundiren die nöthigen Eigenschaften und Handgriffe angeeignet haben.

Beide Arbeiten werden sitzend vorgenommen und sind körperlich nicht anstrengend.

Wochenlohn bei dem Grundiren 4 bis 5 fl., bei dem Auftragen 6 bis 7 fl.

5. Lackiren.

Diese Arbeit, in keiner Weise anstrengend oder beschwerlich, besteht im Auspinseln von Linien und Pressungen mit feinstem Lederlack. Sie erfordert eine ruhige Hand, einige Aufmerksamkeit und wird sitzend vorgenommen. Vorkenntnisse sind nicht nothwendig und die ganze Manipulation ist in einigen Stunden zu erlernen.

Alter 14 bis 16 Jahre, der Wochenlohn beträgt $3\frac{1}{2}$ bis $4\frac{1}{2}$ fl., durchschnittlich 4 fl.

Im Allgemeinen werden bei der Fabrikation von Ledergalanteriewaaren nur zu den hier angegebenen Beschäftigungen weibliche Kräfte verwendet; es könnte aber das Arbeitsgebiet, besonders in der Erzeugung billigerer Waare, noch wesentlich erweitert und manche jetzt von Männern verrichtete Arbeit an dafür geschulte Frauenspersonen übertragen werden.

Die Arbeiterinnen in der Ledergalanteriewaaren-Fabrikation gehören zumeist jenen Volksklassen an, die wohl auf den täglichen Erwerb angewiesen sind, immerhin aber Einiges für die Erziehung und den Unterricht ihrer Kinder zu thun vermögen. Sie haben daher in der Regel ausser den Schulkenntnissen sich Fertigkeit in den gewöhnlichen weiblichen Handarbeiten eigen gemacht. Die Mädchen treten in die Fabriksarbeit gewöhnlich mit 16 oder 17 Jahren und bleiben bis zu ihrer Verheirathung dabei; Arbeiterinnen unter 14 Jahren kommen gar nicht, über 30 Jahre nur wenige vor.

Die Arbeit dauert ununterbrochen das ganze Jahr hindurch; Entlassungen wegen Mangel an Beschäftigung treten nicht ein, obwohl einige Wochen im Hochsommer eine stillere Saison ist. Die Arbeit dauert an jedem Werktag 10 Stunden, und zwar von 7 Uhr Früh bis 6 Uhr Abends, mit einer Stunde Mittagsruhe. Als Begünstigung gewährt man übrigens den Arbeiterinnen auch zur Besorgung der Jause, die gewöhnlich in Kaffee besteht, eine Viertelstunde Zeit.

Die Arbeiten werden nur in den Fabrikslocalitäten verrichtet.

Gegenwärtig sind bei dieser Industrie in Wien ungefähr 250 Arbeiterinnen verwendet, davon entfallen auf das Handsteppen 30, Maschinensteppen 20, Schoppen 10, Auftragen 20, Auspinseln 10, Lackiren 10 Percent.

Fabrikation von Bronzegalanterie- und anderen ähnlichen Metallwaaren.

In dieser Industrie gibt es verschiedene leichtere Arbeiten, welche vom weiblichen Geschlechte verrichtet werden, und zwar:

1. Bei dem Vergolden von Bronzewaaren auf galvanischem Wege:

a) das Anhängen

des zu vergoldenden Gegenstandes an ganz feine Metalldrähte zum Zwecke des Einsetzens in das Goldbad, welches die Vergoldung bewirkt.

Diese Manipulation wird von jungen Mädchen besorgt, die sich stufenweise für die schwierigeren Arbeiten ausbilden.

Wochenlohn 4 bis 4½ fl.

b) Das Vergolden.

Die Goldlösung wird vom eigentlichen Vergolder selbst bereitet und im fertigen Zustande der Arbeiterin übergeben, welcher sonach nur obliegt, den Gegenstand in die Goldlösung zu tauchen, die galvanische Batterie wirken zu lassen und nach der bestimmten Zeit, die der Artikel zur vollständigen Vergoldung erfordert, denselben wieder herauszunehmen, ihn in reinem Wasser abzuspülen und dann einem anderen Mädchen zum Abtrocknen zu übergeben.

Wochenlohn 5 bis 7 fl., im Durchschnitte 6 fl.

c) Das Abtrocknen.

Zum Abtrocknen kommt der Gegenstand in einen mit feinen Sägespänen gefüllten Kasten, in welchem er so lange herumgedreht und abgerieben wird, bis sich keine Späne mehr anlegen; hierauf bürstet die Arbeiterin denselben mit einem trockenen Borstpinsel ab.

Wochenlohn 4 fl.

d) Das Kratzen.

Nach der Vergoldung übernehmen andere Mädchen den Gegenstand zum Reinigen (Kratzen genannt), welches mittelst mehr oder minder steifer, jedoch elastischer Messingdrahtbürsten, die man in schlechtes Bier oder in einen Absud von Seifenwurzel taucht, vollzogen wird. Durch dieses Bürsten wird ein dem Gegenstande etwa anhaftender Schmutz oder die matte Haut, die sich oft bei der galvanischen Vergoldung anlegt, entfernt und zugleich ein schönes Feuer der Vergoldung erzielt. Bei der Arbeit ist nur darauf zu achten, dass der Gegenstand seinem Schlicke entsprechend gekratzt werde.

Wochenlohn von $4\frac{1}{2}$ bis 6 fl., im Durchschnitte 5 fl.

Alle unter *a* bis *d* erwähnten Arbeiten erfordern weder Vorkenntnisse noch besondere Geschicklichkeit, sondern nur Pünctlichkeit und Ordnungssinn. Bei einem aufmerksamen Zusehen wird die Arbeit leicht erlernt. Angezeigt erscheint es aber, bei der Wahl der Arbeiterinnen in den Vergolder-Abtheilungen auf eine kräftige Körperconstitution zu sehen, da trotz aller Vorsicht die aus den ätzenden Chemikalien, namentlich bei Witterungswechsel, sich entwickelnden Dämpfe eingeathmet werden. Auch eine gröbere Haut ist mehr geeignet, zumal Verletzungen bei diesen Arbeiten schwerer und langsamer heilen.

Die Arbeiterinnen stehen in einem Alter von 14 bis zu 40 Jahren.

e) Das Aussparen.

Bei dem Vergolden kommt es häufig vor, dass an einem und demselben Gegenstande einzelne Stellen vergoldet, andere versilbert oder oxydirt erscheinen sollen. In solchen Fällen wird der Gegenstand zuerst ganz vergoldet, dann aber die Vergoldung, mit Ausnahme jener Stellen, welche oxydirt oder versilbert werden sollen, mit Asphaltlösung genau überstrichen und der Gegenstand hierauf in das Silberbad zur Versilberung oder Oxydierung gesetzt. Ist dies geschehen, so wird der Gegenstand wieder aus dem Silberbade gehoben, die Asphaltlösung weggebracht und der Gegenstand gekratzt. Diese Beschäftigung erfordert Aufmerksamkeit und Genauigkeit nebst einer sicheren Hand, um die verschiedenen gravirten Dessins oder Reliefverzierungen in scharfen Umrissen darzustellen, was nur durch das genaue Aussparen und ein genaues gleichmässiges Ueberstreichen mit dem Asphaltlack erzielbar ist.

Wochenlohn von 6 bis 9 fl., durchschnittlich 7 fl.

2. Poliren der vergoldeten oder versilberten Gegenstände.

Die Vergoldung oder Versilberung erscheint nach der jetzt gebräuchlichen Methode in mattem Ton, der durch eine besondere, von Männern verrichtete Arbeit (das Moiriren) bewirkt wird. Soll aber die Vergoldung glänzend erscheinen, so muss der Gegenstand polirt werden. Dieses Poliren verrichten Mädchen, und es geschieht, nachdem der Gegenstand mit Seifenwasser bestrichen wurde, mittelst des Polirstahles oder bei feinen Gegenständen mit Blutsteinen, die nach Art der Oelfarbenpinsel an Stielen befestigt sind. Der Gegenstand wird damit so lange gerieben, bis die matt vergoldeten Stellen vollständig geglättet sind; schliesslich wird er mit einem feinen Leinenlappen abgewischt.

Diese Beschäftigung wird wohl sitzend verrichtet, sie erfordert aber Kraft, wesshalb nur gesunde, bruststarke Personen mit kräftigeren Händen verwendet werden. Um Befriedigendes zu leisten, bedarf die Arbeiterin mindestens einer 5- oder 6monatlichen Uebung.

Wochenlohn 6 bis 14 fl., durchschnittlich $7\frac{1}{2}$ fl.

3. Emailliren auf kaltem Wege.

Im Gegensatze zum Feueremail, welches sehr theuer ist und grosse Kunstfertigkeit erfordert, wurde früher das sogenannte kalte Email häufig angewendet und es wird auch jetzt noch verlangt, weil es sehr einfach ist und für die Erlernung der Arbeit eine mehrmonatliche Uebung genügt. Die Stellen, die auf solche Art zu emailliren sind, werden vom Graveur nach der betreffenden Zeichnung ausgestochen und der Gegenstand wird hierauf vergoldet. Zum kalten Email selbst werden die gewöhnlichen feinen Maler-Oelfarben mit Kopal- oder Bernsteinlack benützt. Mit diesen eigens für den Zweck zugerichteten flüssigen Farben werden die vorgestochenen Vertiefungen ausgefüllt und der Gegenstand sodann auf eine mässig erwärmte Eisenplatte zum langsamen Trocknen gestellt, wobei er vor Staub geschützt werden muss. Nach dem Trockenwerden der Farben ist auch das Email fertig.

Die Arbeit ist sehr einförmig und erfordert nur einige Sicherheit der Hand in Führung des Pinsels, um bei dem Ausfüllen nicht aus der Gravure zu gleiten.

Wochenlohn 6 bis 10 fl., durchschnittlich $7\frac{1}{2}$ fl.

4. Fassen und Einlegen von Steinen, Korallen und Perlen in Bronzegegenstände.

Bronze-Artikel mit eingelegten Steinen (Onyx, Türkisen, Granaten), Korallen und Perlen sind sehr beliebt und finden daher in Verbindung mit schönen Gravuren häufig Anwendung. Das Fassen und Einlegen der Steine &c. ist eine sehr ruhige und angenehme Beschäftigung für Mädchen. Der fertige Bronzegegenstand wird zu diesem Zwecke im rohen (unvergoldeten) Zustande gravirt und an den mit Steinen, Korallen oder Perlen zu besetzenden Stellen nach der Zeichnung gebohrt, sodann vergoldet und ganz ausgefertigt. Hierauf werden in die gebohrten Oeffnungen entweder gedrechselte Metallfassungen oder die Steine &c. eingesetzt, wobei die Fassungen oder die gebohrten Lücken mit einem eigens präparirten kalten Kite befeuchtet, der Stein, die Koralle oder Perle aber selbst mittelst eines an einem Stäbchen befestigten Wachswülstchens aufgenommen, in die befeuchtete Fassung oder Bohrung gesetzt und mit dem anderen Ende des Stäbchens niedergedrückt wird. Ist der Kitt trocken, so ist jedes Herausfallen unmöglich. Diese Arbeit strengt die Augen an und erfordert grosse Reinlichkeit, besondere Kenntnisse aber nicht als höchstens jene, welche sich die Mädchen bei dem Zusammenstellen der passenden Farben-Nuancirungen an Stickmustern u. dgl. erwerben. Einige Anleitung und Uebung gibt in kurzer Zeit eine erstaunliche Fertigkeit im Steinefassen und Einlegen. Da diese die Körperkraft so wenig in Anspruch nehmende Arbeit auch nur sitzend verrichtet wird, können schwächliche Constitutionen zugelassen werden.

Gewöhnliches Alter 15 bis 20 Jahre.

Wochenlohn 4 bis 8 fl., durchschnittlich $5\frac{1}{2}$ fl.

5. Ausschneiden des Metalles mittelst Laubsägen.

Die Manipulation ist schwierig, sie erfordert Aufmerksamkeit, auch einige Kenntniss im Zeichnen, und strengt die Augen wie die Brust an. Mädchen und Frauen widmen sich daher ungerne dieser Beschäftigung, obwohl nur die einfachen und leichteren Ausschneidearbeiten weiblichen Händen zugewiesen werden. Soll irgend ein Dessin aus dem Metalle herausgeschnitten werden, so wird die Zeichnung selbst oder deren Pause auf die ganz eben, gehämmerte Platte geklebt; sodann werden an allen Stellen, welche herauszuschneiden sind, kleine Löcher gebohrt, um die Laubsäge durchstecken zu können. Die auf solche

Art vorgerichtete Platte wird nun nach den vorgezeichneten Umrissen vollends ausgeschnitten. Die Verschiedenheit der Metallstärke, die Festigkeit des Materials, die Güte der Laubsägen und die Schwere des Laubsägebogens bestimmen die Zeit, welche erforderlich ist, um einen tüchtigen Metallausschneider heranzubilden. Im Durchschnitte beträgt die Lehrzeit zwei Jahre; vieler Jahre bedarf es jedoch, um es in dieser Arbeit zur Kunstfertigkeit zu bringen.

Die Entlohnung ist entweder nach Stück oder per Woche, der wöchentliche Verdienst beträgt 8 bis 14 fl., der Durchschnittslohn 9 fl.

Die Arbeiterinnen beginnen mit dieser Arbeit im Alter von 18 bis 20 Jahren und setzen sie dann durch Jahrzehnte fort, da hiebei auch Arbeiten zu Hause, ausserhalb der Fabrik, gestattet sind.

6. Auftragen des Lothes.

Das Löthen selbst wird nur von Männern verrichtet und obwohl man Frauenspersonen den Zutritt bei Feuerarbeiten in der Regel nicht gestattet, so kommt es doch hier und da vor, dass Mädchen zur Vorarbeit des Löthens, nämlich zum Auftragen des Lothes, verwendet werden, welche Beschäftigung abgesondert vom Löthofen vollzogen wird. Die Arbeit ist sehr einfach und besteht nur darin, dass die Arbeiterin das Schlagloth mit Wasser und gestossenem Borax vermischt, dann diese Mischung mit einem Löffelchen auf die zu löthenden Fugen oder Bestandtheile gleichmässig in der erforderlichen Menge aufträgt und vertheilt. Die so für die Löthung vorbereiteten Bestandtheile werden hierauf dem Arbeiter gewöhnlich parthienweise zur Hand gereicht. Man kann diese Beschäftigung in einigen Stunden erlernen und ohne alle Anstrengung sitzend verrichten.

Alter 14 bis 18 Jahre, Lehrzeit 8 Tage, Wochenlohn 3 bis 4 fl.

Mit der Zeit treten diese Arbeiterinnen gewöhnlich zum Poliren über.

Die Arbeiterinnen in der Bronzewaaren-Industrie überhaupt sind ihrem ganzen Wesen nach etwas derber, als die mit der Nadel beschäftigten Frauenspersonen; sie geben aber keinen Anlass zu einer ernsteren Beschwerde, da unverlässliche und unsittliche Elemente in den Fabriken auch nicht geduldet würden.

Die Arbeitszeit ist an allen Werktagen eine zehnstündige, von 7 Uhr Früh bis 6 Uhr Abends, mit einer Stunde Mittags (von 12 bis 1 Uhr) Unterbrechung. Die Arbeit dauert das ganze Jahr hindurch regelmässig fort. Mit Ausnahme des Vergoldens werden alle Arbeiten sitzend verrichtet.

In Wien sind ungefähr 200 Mädchen bei diesem Industriezweige beschäftigt, hiervon kommen auf das Vergolden sammt Hilfsarbeiten 45, Poliren 15, Emailliren 3, Steinefassen 10, Ausschneiden 20, Lothauftragen 7 Percent.

Ausnahmsweise werden Frauenspersonen auch zum Pressen kleinerer Gegenstände aus dünnem Metallblech verwendet. Die Arbeiterin hält hierbei das Blech unter die Stanze und drückt den Hebel der Presse nieder. Diese Manipulation erfordert eine grössere körperliche Kraft und strengt die Brust an. Lehrzeit 8 Tage. Alter 16 bis 24 Jahre. Wochenverdienst 4 bis 6 fl., durchschnittlich 5 fl.

Metallknopf- und Galanteriewaaren-Fabrikation.

Die hier einschlägigen, durch Frauen besorgten Arbeitsprozesse dieses Industriezweiges sind:

1. Das Durchziehen oder Calotiren.

Die aus Blech ausgeschnittenen runden Platten werden mittelst einer Handpresse durch eine Vorrichtung gezogen, in Folge deren Einwirkung sie eine schüsselförmige Gestalt erhalten.

Diese Arbeiten verrichten Mädchen und Frauen im Alter von 15 Jahren aufwärts, mit einem wochentlichen Verdienste von 4 bis 5 fl.

Die in obiger Weise gewonnenen Schalen kommen behufs Vergoldung in das chemische Laboratorium, in welchem nur Männer beschäftigt sind, und von da zum Poliren.

2. Das Poliren.

Dieses wird auf einer kleinen, durch Dampfkraft betriebenen Drehbank und unter Anwendung des sogenannten Blutsteines bewirkt.

Die zu polirende Schale wird auf eine am vorderen Ende der Drehbank befindliche Messingform gesteckt und durch Andrücken des in ein Heft gefassten Blutsteines polirt.

Die polirten Schalen kommen hierauf zum Pressen.

Der wochentliche Verdienst der dabei beschäftigten Mädchen und Frauen, welche im Alter von 18 Jahren aufwärts sind, beträgt 5 bis 6 fl.

3. Das Lochen.

Das im Innern der gepressten Schale befindliche, nunmehr überflüssige Metall wird mit einer Handpresse und einer darin angebrachten Schneidevorrichtung ausgelocht.

Diese Arbeit verrichten nur Mädchen im Alter von 15 Jahren aufwärts und es beträgt deren wochentlicher Verdienst 4 bis 5 fl.

4. Das Emailliren auf kaltem Wege.

Dieses geschieht mittelst feiner Weingeistlacke. Die zum Emailliren bestimmten Stellen der Ränder für Brochen und Knöpfe werden vermittelt feiner Dachshaarpinseln mit den farbigen Lacken überzogen und bei mässiger Wärme getrocknet.

Das Emailliren besorgen Mädchen im Alter von 15 Jahren aufwärts mit einem wochentlichen Verdienste von 3 bis 4 fl.

5. Das Ausschneiden der Charniere.

Die zur Montirung von Broches-Nadeln ordinärer Gattung gewöhnlich angewendeten Charniere werden auf einer Handpresse mit einer eigens construirten Schneide- und Lochvorrichtung ausgeschnitten und zugleich gelocht.

Mädchen von 16 Jahren aufwärts, denen diese Arbeit obliegt, verdienen wochentlich 4 bis 5 fl.

6. Das Eindrehen (Umkrämpen).

Dieses geschieht auf einer durch Dampfkraft betriebenen kleinen Drehbank. Das Zusammenlegen der zur fertigen Waare gehörigen einzelnen Bestandtheile, als: Rand, Porträt, Ausfüllung, Deckel etc., wird von kleinen Hilfsarbeiterinnen in entsprechender Weise besorgt.

Die Arbeiterin, welcher das eigentliche Eindrehen obliegt, bringt diese zusammengelegten einzelnen Bestandtheile mit der linken Hand in eine am vorderen Ende der Drehbank befindliche Form aus Messing. Während eine durch Hebel regulirbare Feder die einzelnen Theile zusammenhält, wird mit der rechten Hand mittelst eines beson-

ders geformten Stahlstabes das Zudrücken oder Umkrämpen des Randes um den Boden bewerkstelligt.

Die Hilfsarbeiterinnen, im Alter von 15 bis 17 Jahren, haben einen Wochenlohn von $2\frac{1}{2}$ bis $3\frac{1}{2}$ fl.; das eigentliche Eindrehen wird von Arbeiterinnen im Alter von 18 Jahren aufwärts besorgt, deren wochentlicher Verdienst sich auf 5 bis $7\frac{1}{2}$ fl. belauft.

7. Handpolitur.

Die durch Männer ausgefertigten Bijouterie-Gegenstände werden mittelst eines in Seifenwasser getauchten Polirstahles durch Bestreichen polirt.

Die Handpolitur beschäftigt Mädchen und Frauen im Alter von 18 Jahren aufwärts mit einem Verdienste von 5 bis 6 fl.

8. Das Fassen.

Die bei den meisten Bijouterie-Artikeln in Verwendung kommenden Halbedelsteine und Imitationen werden mit der Pincette in die dazu passenden Fassungen gebracht und hierauf die an der Fassung befindlichen kleinen Zacken um den Stein angedrückt.

Zu diesen Arbeiten werden Mädchen im Alter von 17 Jahren aufwärts und Frauen verwendet, welche sich wochentlich 4 bis 6 fl. verdienen.

Fabrikation von Schirmgestellen und deren Bestandtheilen.

Bei der Fabrikation von Regen- und Sonnenschirmgestellen, sowie deren einzelnen Bestandtheilen, fallen dem weiblichen Geschlechte folgende Arbeiten zu:

1. Pressen der Zwingen und Scheiben.

Diese Arbeit wird in einzelnen Fabriken noch ohne Benützung der Dampfkraft von Mädchen im Alter von mehr als 16 Jahren mittelst einer Handpresse ausgeführt.

Die Zwingen und Scheiben dienen zur Vervollständigung des Holzstockes bei Schirmgestellen und werden je nach der Beschaffenheit dieser aus Eisen- oder Messingblech gedrückt oder gezogen.

Auf einer Handpresse mittlerer Grösse (ca. 200 Pfd. schwer) werden aus den betreffenden Blechen runde Platten geschnitten, welche dann in Durchzügen mehrere Male durchgezogen oder gedrückt werden, bis sie die erforderliche Höhe erlangt haben. Darnach werden sie erst konisch gedrückt.

Das Abdrehen und Poliren auf der Drehbank, sowie das Oxydiren auf chemischem Wege, wird von männlichen Arbeitern ausgeführt.

Um die Zwingen und Scheiben gegen die Einwirkungen der Luft zu schützen, werden sie mit einem Alkoholfirniss überzogen. Diese Arbeit, sowie das Einpacken in Cartonagen, wird gleichfalls von Mädchen im Alter von 16 Jahren und darüber besorgt.

Eine geübte kräftige Arbeiterin verdient bei zehnstündiger Arbeitszeit mit dem Pressen oder Drücken der Scheiben oder Zwingen durchschnittlich 7 fl.; bei dem Firnissen, welches viel Reinlichkeit und eine leichte Hand erfordert, bis 9 fl. per Woche.

2. Anfertigen der Schieber (Rosen) und Kronen.

Diese unentbehrlichen Bestandtheile eines Regen- oder Sonnenschirmgestelles werden zum Theile von Mädchen über 16 Jahren ausgeführt, und zwar in folgender Weise:

Wenn aus den betreffenden Eisen- oder Messingblechen die viereckigen Platten mit der Maschine geschnitten sind, werden sie ebenfalls durch Handpressen mittelst eines Druckes gerollt (rundgesetzt), von einem anderen Mädchen zum Löthen vorgerichtet.

Das Löthen selbst wird von Männern vorgenommen.

Das nun folgende Scheuern, Beizen (Reinigen vom Zunder), Ansetzen der Ringe an beiden Enden und Auftragen des Lothes (Beilegen) zum Anlöthen der Ringe, wird von Mädchen in den wiederholt bemerkten Altersstufen besorgt.

Nach diesen Arbeitsprozessen kommen die Gegenstände abermals zum Löthen, dann zum Abdrehen und Fraisen in Männerhände, um dann wieder in Frauenhände zurückzukehren, welche in den Schiebern (Rosen) die Federeinschnitte mit einer Handpresse ausschneiden und dem Lackirer übergeben.

Werden für feinere Sorten versilberte oder vergoldete Schieber gearbeitet, so wird auch das Eintauchen in das Gold- oder Silberbad, welches vom betreffenden Chemiker bereitet wird, sowie das folgende Abtrocknen, von Mädchen besorgt.

3. Montiren.

Das Montiren, Verpacken, Adjustiren und Sortiren der fertigen Gestelle oder Bestandtheile wird ausschliesslich von Mädchen über 16 Jahre ausgeführt. Diese Arbeit erfordert nicht nur die grösste Reinlichkeit, sondern auch Uebung und Kenntniss der Waare, um etwaige noch vorkommende Fehler in der Arbeit auszuschliessen, endlich Geschmack, um den Packeten eine gefällige Form zu geben.

Zu diesen Arbeiten werden auch in der Regel nur Mädchen, welche in der Stadt erzogen sind, gewählt.

Der Wochenlohn beträgt 6 fl.

Nebstdem werden noch mehrere Arbeiten, und zwar bei der Fabrikation der Gabeln und Schienen, von Mädchen von 14 Jahren und darüber ausgeführt, und es beträgt der Verdienst je nach Uebung und Fleiss zwischen 3 und 6 fl. pr. Woche.