

W. 111

W. A. 111

WELTAUSSTELLUNG 1873 IN WIEN.



DIE VERWENDUNG

WEIBLICHER ARBEITSKRÄFTE

IN DER

FABRIKS-INDUSTRIE

UND

IN EINZELNEN ZWEIGEN DES VERKEHRSWESENS

ÖSTERREICHS.



ERLÄUTERNDER TEXT

ZU EINER ABTHEILUNG DER AUSSTELLUNG IM PAVILLON DER FRAUENARBEITEN

VERFASST VON

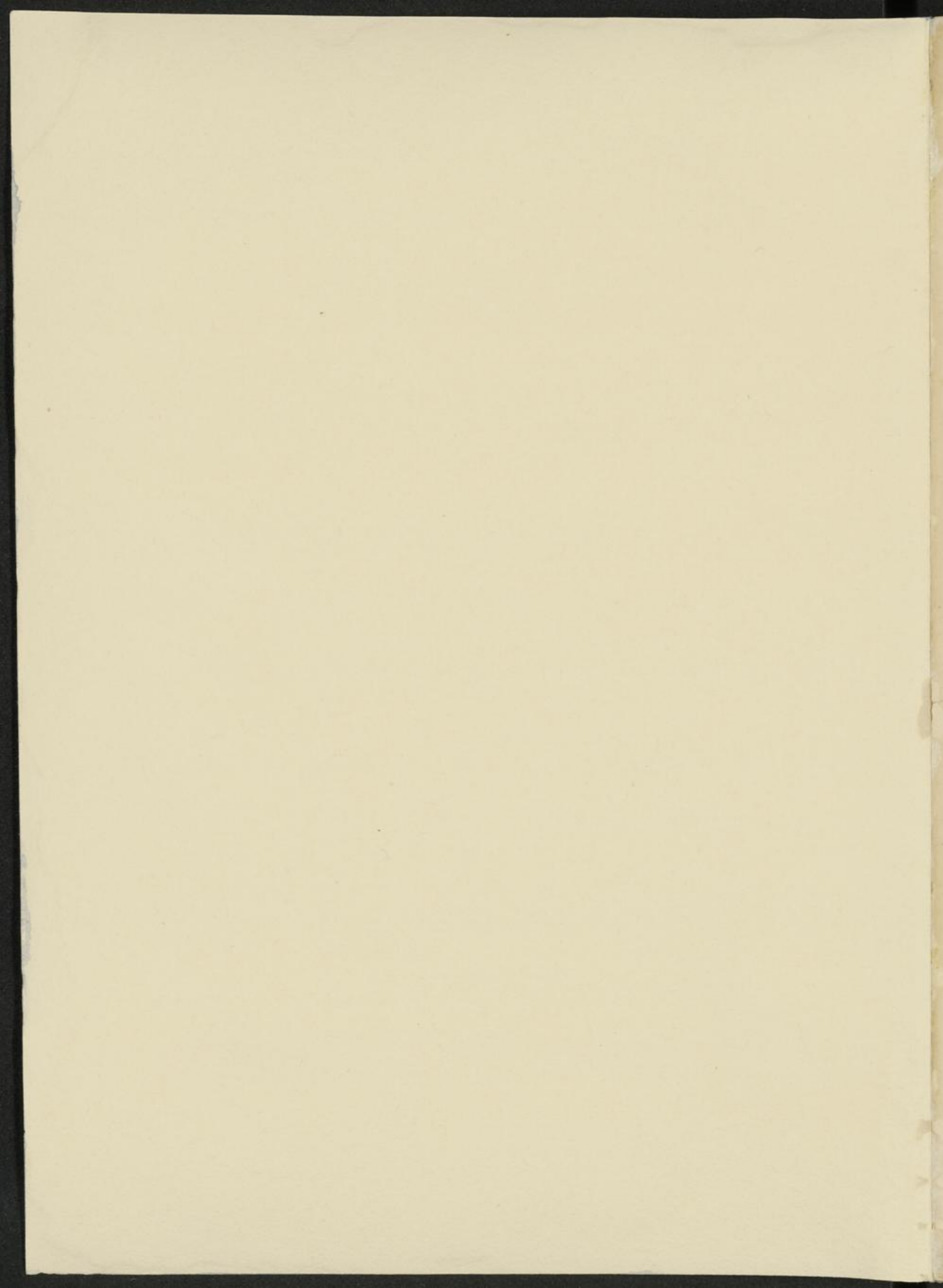
DR. CARL HOLDHAUS,
KAIS. RATH, SECRETÄR DER N. Ö. HANDELS- UND
GEWERBEKAMMER.

UND

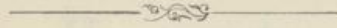
DR. FRANZ MIGERKA,
KAIS. KÖN. MINISTERIALRATH IM HANDELS-
MINISTERIUM.

ZWEITE, VERMEHRTE AUFLAGE.





WELTAUSSTELLUNG 1873 IN WIEN.



DIE VERWENDUNG

WEIBLICHER ARBEITSKRÄFTE

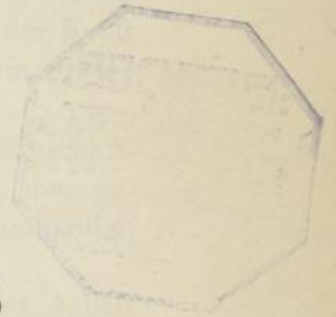
IN DER

FABRIKS-INDUSTRIE

UND

IN EINZELNEN ZWEIGEN DES VERKEHRSWESENS

ÖSTERREICHS.



ERLÄUTERNDER TEXT

ZU EINER ABTHEILUNG DER AUSSTELLUNG IM FRAUEN-PAVILLON.



VERFASST VON

DR. CARL HOLDHAUS,

UND

DR. FRANZ MIGERKA,

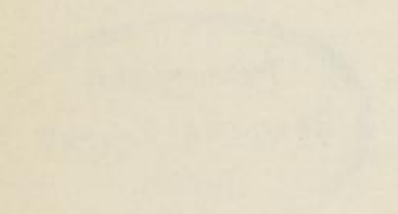
KAIS. RATH, SECRETÄR DER N. Ö. HANDELS- UND
GEWERBEKAMMER.

KAIS. KÖN. MINISTERIALRATH IM HANDELS-
MINISTERIUM.

ZWEITE, VERMEHRTE AUFLAGE.

Arreststein.

WELTAUSSTELLUNG 1873 IN WIEN
DIE ANWENDUNG
WEIBLICHER ARBEITSKRÄFTE
IN DER
FABRIK-INDUSTRIE
IN EINZELNEN ZWEIGEN DES VERKEHRSWESENS
ÖSTERREICHS



BRÄUNER TEXT
ZU DENN ABTHEILUNG DER AUSSTELLUNG IN WIEN 1873
VERLAG VON
DR. CARL HOEBNER
IN BRÜNN

Brünn 1873.

Verlag des leitenden Comité's.

Druck von Breža, Winiker & Comp.

Vorwort.

Ein grosser Theil des Erfolges der Culturbestrebungen der Gegenwart beruht auf der Mitwirkung der Frauen. Die Generation der Gegenwart in der nachhaltigsten Weise beeinflussend, formen sie jene der Zukunft. Die sittliche Tüchtigkeit aber, die Wurzel alles Wirkens, beruht zum nicht geringen Theile auf der wirthschaftlichen Stellung, auf der Kraft und dem Erfolge des materiellen Schaffens. Daher das allgemein giltige Interesse aller die „Frauenthätigkeit“ berührenden Fragen.

Die moderne Entwicklung der Industrie übte auf die wirthschaftliche Stellung des Weibes, hierdurch aber auf die Gestaltung der gesellschaftlichen Zustände einen ebenso nachhaltigen als tiefgehenden Einfluss.

In Folge der in steter Ausbildung begriffenen Theilung der Arbeit und der rastlos vorschreitenden Verwendung der Maschine verringert sich im parallelen Gange die Arbeit im Hause. In den kleinsten Zeitabschnitten schon sehen wir die Zahl der Bedarfsgegenstände sich mehren, deren Herstellung mit den Mitteln des Hauses in dem Maasse wirthschaftlich weniger gerechtfertigt erscheint, als der Betrieb in geschlossenen Etablissements an Ausdehnung gewinnt.

In dem Verhältnisse jedoch, als die über grosse Kräfte verfügende Fabriksindustrie erstarkt, vergrössert sich einerseits die Zahl der in ihr verwendeten Frauen und bessern sich für diese die Bedingungen einer selbstständigen, auf eigener Kraft beruhenden Existenz; wird aber anderseits unläugbar das Weib in Folge seiner erhöhten Inanspruchnahme ausser dem Hause, seinem natürlichen Wirkungskreise im Hause entrückt.

An 150 bis 160 Tausend beträgt in Oesterreich zur Zeit die Zahl der Mädchen und Frauen, welche ihre Arbeitskraft in den im Folgenden besprochenen Gewerben und Verkehrsanstalten verwerthen. Auf mindestens 40 Millionen Gulden dürfte zu veranschlagen sein, was das weibliche Geschlecht durch seine Verwendung in den geschilderten Arbeitsweisen der eigenen Privatwirthschaft jährlich zuführt.

Die Grösse dieser Zahlen und die in ihnen zum Ausdruck kommende Erscheinung reihen die Frage der Verwendungsweise der weiblichen

Arbeitskraft in die Klasse jener, die vom wirthschaftlichen, wie vom socialen Standpunkte der eingehendsten Beachtung werth erscheinen. Dazu kommt aber noch ein drittes Moment.

Ist nämlich die ausgedehnte Verwendung des weiblichen Geschlechtes im Grossgewerbe eine Thatsache; steht es nicht minder fest, dass seine Heranziehung u. z. in quantitativer und qualitativer Beziehung im Zunehmen begriffen ist; so erlangen die Fragen nach der gegebenen durchschnittlichen Vorbildung der weiblichen Arbeitskräfte, den Bedingungen der Steigerung ihrer Leistungsfähigkeit und der gewerblichen Verwendung im Hause eine entschieden praktische Bedeutung.

Im grossen Durchschnitte treten uns in der Gegenwart in den gewerblichen Verwendungsweisen der Frauen nur Dienstleistungen entgegen, welche, verglichen mit der männlichen Leistungsfähigkeit, untergeordnet erscheinen. Vorwiegend charakterisiren sich die weiblichen Arbeitszweige durch Anforderungen, wie Aufmerksamkeit auf das Detail, Ordnungsliebe, Sorgfalt, Pünctlichkeit, Gewandtheit und rasches Auffassen concreter Verhältnisse.

Von der streitigen Frage der Verwendungsgränze abgesehen, drängt es sich daher selbst bei Beschränkung auf den Standpunct der unmittelbaren Gegenwart als unabweisliche Forderung auf, der Bildung des weiblichen Geschlechtes im Wege der Schule erhöhte Aufmerksamkeit zu schenken und ihr wenigstens einen Theil der Sorgfalt zuzuwenden, deren sich das männliche Geschlecht zu erfreuen hat.

Ein unentbehrliches Element der Production geworden, hat das weibliche Geschlecht ein Anrecht auf die Gewährung der Bedingung für die qualitative Erhöhung seiner Leistungsfähigkeit.

Noch dringlicher und wünschenswerther macht diese Rücksichtnahme jedoch die Betrachtung des Entwicklungsganges der Industrie.

Das Gewerbe schreitet nach zwei Richtungen vor.

Die eine ist auf Steigerung der Productionsmenge und auf stetige Verbilligung gerichtet. Die andere prägt sich aus in steigender Betonung ästhetischer Principien. Massenproduction und Kunstgewerbe bezeichnen die sich mit psychologischer Nothwendigkeit gegenseitig bedingenden Fortschrittsrichtungen.

Ermöglicht die erstere, Dank der sich im raschen Gange vervollkommenden Maschine, eine vermehrte und auch lohnendere Verwendung des weiblichen Geschlechtes, so scheint die andere, Dank den durch die weiblichen Formengewandtheit gegebenen Bedingungen in noch höherem Grade berufen, bei gleichzeitiger Verbesserung der äusseren Arbeitsbedingungen, die entfallende Arbeitsrente zu steigern.

Mehr denn als alle schöngeistigen Ergüsse sind daher Bestrebungen wie jene des k. k. Museums für Kunst und Industrie oder der Frauenerwerbvereine in Wien und Prag und der Handelsakademie in Graz zu begrüßen. Nach wenigen Jahren zählend, sind diesen Instituten dennoch sowohl in Bezug auf die Erweiterung des weiblichen Arbeitsgebietes, wie in Bezug auf die bessere Beherrschung desselben, die erfreulichsten Resultate zu danken.

Materiale namentlich in dieser Richtung zu bieten, ist einer der Hauptzwecke dieser Studie, die übrigens als nicht mehr erscheinen will, als sie wirklich ist — ein Beitrag nämlich zur Geschichte unserer Industrie, ein Beitrag zur Charakteristik unserer socialen Zustände, ein Beitrag endlich zur Frage des auf dem Gebiete des Bildungswesens Anzustrebenden.

So möge denn diese Arbeit, um der zu Grunde liegenden Absicht willen, sich freundlicher Aufnahme und in Würdigung der entgegengegangenen Schwierigkeiten, wohlwollender Beurtheilung zu erfreuen haben! —

Angenehme Pflicht ist es, hier all den Industriellen wärmstens zu danken, welche durch ihre Mitwirkung die Durchführung dieser Ausstellung ermöglichten. Nicht ohne Befriedigung kann dessen gedacht werden, dass die erbetene Unterstützung in allen Fällen bereitwilligst gewährt wurde, ungeachtet sie häufig nicht unerheblichen Aufwand an Mühe und Opfern erheischte.

Die Namen der Industriellen sind im Texte angeführt; hier ist daher der Ort, auch der Nicht-Industriellen zu gedenken, deren Mitwirkung das Zustandekommen der reichen Sammlung graphischer Darstellungen zu danken ist. Es sind diess: Dr. Haass in Prag, Dr. Hallwich in Reichenberg und Adolf Stěpanek in Pilsen.

Wien, April 1873.

Dr. Migerka.

Wahrheit über die alle schmerzhaften Prozesse und deren Fortschreiten
wie jene des K. K. Hofes für Kunst und Industrie oder der Industrie
in Wien und Prag und der Handelsschulen in Wien zu verfahren
nach wenigen Jahren zählend sind diesen Institute durchsichtiger
Haupt und Zielsetzung, das was ihnen Arbeit gebietet, wie in Bezug auf
die besten Lehrbücher zu beschaffen, die verschiedensten Methoden zu danken
Ist diese Möglichkeit in dieser Richtung zu finden, ist eine der Haupt-
sachen dieser Sache, die übrigens als nicht mehr vorhanden will, als sie
vordem ist — ein Beitrag nämlich zur Geschichte unserer Industrie zu
Hilfen zur Charakteristik unserer soeben erwähnten Institute ein Beitrag endlich
zur Frage des mit dem Gebiete des Bildungswesens zusammenhängenden

Es mag denn diese Arbeit um der so fern liegenden Ansicht
wollen sich gründlicher Aufklärung und in Verbindung der entgegen-
gesetzten Lehrentwickelungen, vordringender Methoden zu erlangen
Lohn!

Angewandte Ethik ist es, hier all den industriellen vorwärts zu
bringen, welche durch ihre Tätigkeit die Fortschritt dieser Fortschritt
empfinden, denn ohne Fortschritt kann keine Industrie vorwärts gehen
die moderne Fortschritt ist also keine beliebige, sondern gewisse sein
muss, nicht zu hoch nicht zu niedrig, sondern an ihrem Ziel und Ethik
ethisch.

Die Ethik der Industrie ist die Fortschrittsetzer ist daher
das Gut und der Nicht-Fortschritt zu verhindern, denn Fortschritt das
Nachtkommen der neuen Erfindung, Fortschrittsstellungen zu dem
konstet, das sind diese die Haupt der Ethik der Industrie
und Adolf Späcker in Wien.

Wien, April 1873.

Dr. Hirsch

Die Ethik der Industrie ist die Fortschrittsetzer ist daher
das Gut und der Nicht-Fortschritt zu verhindern, denn Fortschritt das
Nachtkommen der neuen Erfindung, Fortschrittsstellungen zu dem
konstet, das sind diese die Haupt der Ethik der Industrie
und Adolf Späcker in Wien.

Quellenangabe

der den

Inhalt dieser Schrift bildenden Darstellungen

Illustrationen oder Berichte lieferten, resp. Angaben machten:

- Bernhard & Wilhelm Bächer** (Firma A. B. Bächer), k. k. priv. Silber- und Metallwaaren-Fabrikanten in Wien.
- Dr. Anton Beck**, k. k. Hofrath, Director der k. k. Hof- und Staatsdruckerei in Wien.
- Conrad Berg**, Buchbinder und Buchhändler in Wien.
- Johann Bermüller**, Associé der Firma Kluge & Co., Chocolate- und Canditen-Fabrikanten in Smichow bei Prag.
- Antonie Bogner**, Retoucheurin in Wien.
- V. R. v. Boschan**, Besitzer einer mechanischen Baumwollweberei in Weigelsdorf.
- Gebrüder Brünner**, k. k. priv. Lampenfabrikanten in Wien.
- Joseph Budan**, k. k. priv. Handschuh-Fabrikant in Prag.
- Franz Bujatti**, k. k. priv. Seidenwaaren-Fabrikant in Wien und Mährisch-Schönberg.
- Calderara & Bankmann**, k. k. Hof-Parfümerien- und Toiletteseifen-Fabrikanten in Wien.
- Conrath & Hauptmann**, Syderolithwaaren-Fabriksbesitzer in Teplitz.
- Alexander Curti**, k. k. priv. Portland-Cement-Fabrikant in Muthmannsdorf etc.
- J. Demartini**, k. k. priv. Toiletteseifen- und Parfümeriewaaren-Fabrikant in Prag.
- K. k. priv. Dietrichstein- & Mensdorff'sche Metallwaaren- und Streckfabrik in Wien.**
- Anton Dreher**, Bierbrauereien-Besitzer in Klein-Schwechat.
- St. Egydi- & Kindberger-Eisen- und Stahl-Industrie-Gesellschaft.**
- Carl Falk** (Firma C. Falk & Co.), Gold-, Silber- und Metallschläger, Aluminium und Bronze-farben-Fabrikant in Wien.
- C. L. Falk**, Director der k. k. priv. Kammgarnspinnerei-Actien-Gesellschaft in Vöslau.
- Eduard Fexer** (Firma Fexer & Co.), k. k. priv. Chocolate-Fabrikant in Wien.
- S. & F. Fränkel**, Hutfilz-Fabrikanten in Wien.
- Louis Fritsche**, Glasraffineur in Haida.
- Wolf Fürth & Co.**, k. k. priv. Fess-Fabrikanten in Strakonitz.
- Joh. Friedr. Gärtner jun.**, k. k. priv. Oel-, Stärke- und Gummisurrogat-Fabrikant in Rannersdorf.
- Moriz Gerold**, Buchdruckereibesitzer in Wien.
- Anton Gerstner**, Zuckerbäcker in Wien.
- Carl Giani**, Besitzer einer Kunstanstalt für Weberei und Stickerei in Wien.
- Carl Gierke**, Kratzenfabrikant in Brünn.

- A. Giradoni**, Director der ersten österr. Jute-Spinnerei- und Weberei-Actien-Gesellschaft in Simmering bei Wien.
- Ludwig Glogau**, Associé und Chef der Teplitzer Wirkwaaren-Fabriksgesellschaft Russ-Glogau.
- Jakob S. Goldschmidt**, Schuhoberteil-Fabrikant in Smichow bei Prag.
- Gebrüder Grobheiser**, k. k. priv. Band-Fabrikanten in Aussig an der Elbe.
- Joseph Grüllemeyer**, k. k. Hof- und priv. Bronze- und Metallwaaren-Fabrikant, Eisen- und Metallgiesserei-Besitzer in Ottakring.
- Theodor Gülcher**, k. k. priv. Fess-Fabrikant in Unterwaltersdorf.
- F. W. Haardt** (Firma Haardt & Co.), Metallwaaren-Fabrikant in Wien.
- F. Harack**, k. k. priv. Strohhut-Fabrikant in Wien.
- C. Hardtmuth** (Firma L. & C. Hardtmuth), k. k. priv. Steingut- und Bleistift-Fabrikant in Budweis.
- Georg Hartl** (Firma Georg Hartl & Sohn), Kerzen- und Seifen-Fabrikant in Wien.
- Joseph Heim**, Vorstand der Genossenschaft der Küchengärtner in Wien.
- Baldwin Heller & Sohn**, k. k. priv. Metall-, Knopf- und Galanteriewaaren-Fabrikanten in Teplitz.
- B. Henneberg**, Director der k. k. priv. Baumwoll-Spinnerei- und Weberei-Actien-Gesellschaft in Pottendorf.
- Heinrich Himmler**, Vorstand der Genossenschaft der Putzwaaren-Erzeuger.
- Joseph Hirsch**, Director der k. k. priv. Leinen-, Spinn- und Webe-Fabriks-Actien-Gesellschaft in Brünn.
- Eduard Hölzel**, Inhaber einer Kunstanstalt für Oelfarbendruck und Kartographie in Wien.
- Eduard Hutterstrasser** (Firma Michael Hutterstrasser), Kunstblumen- und Schmuckfedern-Fabrikant in Wien.
- Wilhelm Hoyer**, Glasraffineur zu Josephthal in Böhmen.
- F. Rud. Isbary** (Firma Hlawatsch & Isbary), k. k. priv. Shawl-Fabrikant in Wien.
- Georg Jaquemar**, Handschuh-Fabrikant in Wien.
- Jordan & Timäus**, Chocolade- und Canditen-Fabrikanten in Bodenbach an der Elbe.
- Johann Nep. Junghanns**, Vorstand der Genossenschaft der Gold-, Silber- und Juwelen-Arbeiter in Wien.
- Carl Kaiser** (Firma J. Desmarest Nachfolger), Maschinennägel-Fabrikant in Wien.
- August Klein**, k. k. Hof- und priv. Leder-, Holz- & Bronze-Galanteriewaaren-Fabrikant in Wien.
- Johann Klein**, Harmonika-Fabrikant und Privilegiums-Inhaber in Wien.
- Jakob & Joseph Kohn**, Besitzer k. k. priv. Fabriken massiv gebogener Holzarbeiten in Wsetin, Teschen und Krakau.
- J. B. Kollitsch**, Vorstand der Genossenschaft der Pfaidler in Wien.
- Jenny Krause**, Seidenzüchterin in Steiermark.
- Carl Friedrich Kuhn** (Firma Carl Kuhn & Comp.), Nürnberger Waaren-Händler und Stahl-schreibfedern-Fabrikant in Wien.
- H. Kühnel**, Strohgeflecht-Erzeuger in Streckenwald.
- Ludwig Lobmeyr** (Firma J. & L. Lobmeyr), k. k. Hof-Glashändler & Co. in Wien.
- Adolph Löw & Schmal**, k. k. priv. Wollwaaren-Fabrikanten in Brünn.
- Sal. Löwe** (Firma Brüder Löwe), Cravatten- und Halskrägen-Fabrikant in Wien.
- J. Löwy**, Inhaber eines photographischen Ateliers in Wien.
- Jakob Manner** (Firma k. k. priv. Ebenfarther, Ober-Eggendorfer und Wr.-Neustädter-Papier-Fabriken von Leopold Fr. Leidesdorf & Co.) in Wien.

- A. Meyer & Schleicher**, Schriftgiessereibesitzer in Wien.
- Nettel & Sonnenwald**, k. k. priv. Stahlwaaren- & Holzstock-Fabrikanten in Teplitz.
- Albert Neumann & Sohn**, Flachs-, Hanf- und Waste-Garn-Spinnerei-Fabriksbesitzer in Bielitz.
- Joseph Oesterreicher**, Kaufmann und Präsident der ersten öst. Actiengesellschaft zur Erzeugung moussirender Getränke in Wien.
- Heinrich Paget**, Fabrikant wasserdichter Stoffe in Wien.
- Joseph Pauly** (Firma J. Pauly & Sohn), Bettwaaren-Fabrikant in Wien.
- Franz Perl**, Paraffinkerzen-Fabrikant in Aussig a. d. Elbe.
- Peretis & Pollak**, Bettfedern-Fabrikanten in Prag.
- M. Perlmann**, Kunstbaumwoll-Fabrikant in Teplitz.
- Joseph Pfeningberger**, Wachstaffet- und Wachsleinwand-Fabrikant in Wien.
- Georg Piller & Sohn**, Fabrikanten chemischer Farben in Sechshaus.
- Leopold Pischinger**, Besitzer der ersten k. k. priv. Zucker-Galanteriewaaren-Fabrik in Wien.
- A. M. Pollak Ritter von Rudin**, k. k. priv. Zündwaaren-Fabrikant in Wien.
- Alois Raymann** (Firma Regenhart & Raymann), k. k. priv. Leinenwaaren-Fabrikant in Freiwaldau.
- Joseph Ritter von Reckenschuss**, Präsident der n. ö. Handels- und Gewerbe-Kammer in Wien.
- Ludwig & Moriz Reithoffer in Wien**, nunmehr vereinigte Gummiwaaren-Fabriken Harburg — Wien, vormals Menier — J. N. Reithoffer.
- Richard Reuter** (Firma Conraetz & Reuter), Metall- und Chinasilberwaaren-Fabrikant in Wien.
- Anton Riemerschmid**, k. k. priv. Spiritus-, Liqueur- und Essig-Fabrikant in Wien.
- Gustav Edler von Rosthorn**, Fabriksbesitzer und Verwaltungsrath der Actien-Gesellschaft der Metall-Fabrik in Oed (vormals Gebrüder Rosthorn).
- Anton Srba**, k. k. priv. Hutfabrikant in Prag und Osseg.
- Carl & Leopold Schaumann in Stockerau** (nunmehr k. k. priv. österr. Tuch-, Teppich-, Decken- und Kotzen-Fabriks-Actiengesellschaft, vormals Gebrüder Schaumann).
- M. W. Schloss**, Besitzer der Nadelfabriken in Hainburg und Fischamend.
- Alexander Ritter von Schöller** (Firma Schöller & Co.), Besitzer der k. k. priv. Metallwaaren-Fabrik in Berndorf etc.
- Johann Schuberth**, Holzrouleaux-, Jalousien- und Porzellannägel-Fabrikant in Ottakring.
- Johann Schwarz & Sohn**, k. k. priv. Hutband-Fabrikanten in Unterwaltersdorf.
- Emil Seybel** (Firma Wagenmann, Seybel & Co.), k. k. priv. Fabrikant chemischer Producte in Liesing.
- Eduard Sieger**, Buchdruckereibesitzer und Inhaber einer k. k. priv. lithographischen Anstalt in Wien.
- Jos. Stampfl**, Lebkuchen-Erzeuger in Wien.
- Georg Steck**, Vorstand der Genossenschaft der Lust- und Ziergärtner in Wien.
- Joseph Stictowsky** (J. L. Herrmann'sche Packfong-, Chinasilber- und Silberwaaren-Fabrik) in Wien.
- L. Stockhammer**, früher Director der chemischen Fabrik in Aussig, jetzt Associé der Firma F. Perl.
- Wilhelm Stölzle** (Firma C. Stölzle's Söhne), k. k. priv. Glas-Fabrikant in Wien.
- Adolph Strehblow**, Vorstand der Genossenschaft der Buchbinder etc. in Wien.

- Friedrich Süß**, Associé der Wiener Schuhwaaren-Fabriks-Actiengesellschaft.
Siegfried Teutschländer, Mieder-Fabrikant in Wien.
Wilhelm Thie, k. k. priv. Harmonika-Fabrikant in Wien.
Gebrüder Thonnet, Besitzer k. k. priv. Fabriken für massiv gebogene Holzarbeiten in Bistritz a/H., Hallankau, Koritschan, Gr. Ugrosz.
Em. Tichy & Sohn, Kalkgewerkschafts-Besitzer in Rodaun und Kaltenleutgeben.
Carl Titze (Firma C. Titze & Schinkay), Spielkarten-Fabrikant in Wien.
Heinrich Freiherr von Trenk-Tonder (Firma Brevillier & Co.), Besitzer der k. k. priv. Schrauben- und Metallwaaren-Fabrik in Neunkirchen etc.
Arnold Trebitsch, k. k. priv. Meerschammasa- und Pfeifen-Fabrikant in Wien.
Joh. Trettera, Vorstand der Genossenschaft der Kleidermacher in Wien.
Hermann Uffenheimer, Besitzer einer Kunstanstalt für Stickerei in Innsbruck.
Victor Zimmermann (Firma Spærlin & Zimmermann), k. k. Hof- und priv. Tapeten- und Buntpapier-Fabrikant in Wien.
K. k. General-Direction für Post- und Telegraphen.
Direction der Actien-Gesellschaft für Forst-Industrie in Waidhofen a. d. Ybbs.
K. k. Central-Direction der ärarischen Tabak- und Cigarren-Fabriken.
Fogl E., k. k. Hof-Leinenwaaren- und Wäsche-Fabrikant in Wien.
Jakubiczka Amalia, Damenputzwaaren-Erzeugerin in Wien.

Illustrationen und Berichte lieferte auch die **Direction der k. k. Prager Porzellan- und Thonwaaren-Fabrik in Smichow**.

Gruppe II.

Landwirtschaft, Forstwirtschaft, Wein-, Obst- und Gartenbau.

Seidenzucht

Die Phasen, welche die Seidengewinnung zu durchlaufen hat, theilen sich in zwei Hauptgruppen; die erstere umfasst die Entstehung des seidenspinnenden Schmetterlings, die andere die Behandlung des gewonnenen Seidenfadens bis zu dem Momente, wo er, den verschiedenen industriellen Zwecken entsprechend, in Verkehr gebracht wird.

Die erstgenannte Arbeitshälfte, die eigentliche Zucht der Seidenraupe, ist eine Beschäftigung, die ausserordentlich viel Sorgfalt, Geduld und Liebe zur Sache fordert und eben um dieser nothwendigen Eigenschaften willen, vorzugsweise geeignet erscheint, von Frauen verrichtet zu werden. Einen Beleg für ihre Befähigung zu dieser Arbeit, liefern wohl alle seidenbautreibende Länder.

Frl. Jenny Krause, die seit mehreren Jahren die Seidenraupenzucht in Steiermark mit dem günstigsten Erfolge betreibt, gibt uns in einem Glaskasten ein in interessanter und anschaulicher Weise zusammengestelltes Bild der Seidenraupenzucht.

In Bogengruppen aufgestelltes Gesträuch (Reisstroh oder Birkenzweige) dient den Raupen zur Zeit der Verpuppung, um sich einzuspinnen.

Das Gespinnst bildet die sogenannten Cocons, deren etwa 400 ein Pfund wiegen (10 Pfd. Cocons geben kaum mehr als 1 Pfd. Seide). Im Cocon liegt die gelblich braune, kegelförmige Puppe, die sich etwa nach 14 Tagen in einen Schmetterling verwandelt, der dann aus einem kleinen Loche ausschlüpft, nach einem Lebenslauf von wenigen Tagen, nachdem er sich gepaart und Eier gelegt, stirbt.

Aus den Cocons, welche man für die Seidengewinnung benützen will, lässt man den Schmetterling nicht ausschlüpfen, sondern tödtet die Puppen schon nach 10 Tagen durch Schwefeldämpfe.

Behufs Auflösung des Leimes, der die Fäden zusammenklebt, werden die Cocons in heisses Wasser geworfen. Die Enden mehrerer Cocons werden aufgesucht, ein wenig zusammengedreht und aufgehaspelt. Eine andere Person peitscht die schwimmenden Cocons mit einem Reiswische und sondert die sich daran hängenden krausen Fäden ab.

Der durch das Abhaspeln gewonnene Faden, wozu sich jedoch nur ein Theil des Gespinnstes eignet, kommt als Rohseide in den Handel. Nur für Stoffe leichtester Gattung verwendbar, müssen jedoch, um den Anforderungen der Industrie ganz zu entsprechen, zwei oder mehrere Fäden zusammengezwirnt werden. Nach der Stärke der hiezu erforderlichen Drehung unterscheidet man Tramseide (Einschlag) und Organzinseide (Kette). Die äusserste wie die innerste Hülle der Cocons sind Abfälle und als solche wohl verwendbar,

aber von geringerem Werth. Im Handel kommen sie vor unter dem Namen Floret-, Phantasie-Seide, Wäjtseide.

Auch die von den Schmetterlingen durchbissenen Cocons werden in vortheilhafter Weise zur Bereitung von Chappe verwendet, deren Verbrauch, in Folge der zunehmenden Theuerung der eigentlichen Seide, eine starke Steigerung erfahren. Die Chappe erweist sich nicht nur als vortreffliches Surrogat bei Stoffen leichter Qualität, sondern ist auch in einzelnen Zweigen der Textil-Industrie, z. B. in der Shawl-Fabrikation, unentbehrlich geworden.

Forst-Industrie.

Bei den Brennholztriften und in den betreffenden Dampfsägewerken entfallen folgende Arbeiten auf das weibliche Geschlecht:

- a) Das Wegräumen der bei dem Verschneiden der Klötze auf Reinmaterial (Pfosten, Breter, Latten etc.) entstehenden Abfälle, der sogenannten Säumlänge und Schwarten.
- b) Das Wegräumen der bei dem Verkürzen der Langhölzer auf bestimmte Längen (Klötze) sich ergebenden Stammenden (Kopfholz) und das Verführen derselben auf Rollwagen nach ihrem Bestimmungsorte.
- c) Das Ausländen, Verführen und Schlichten des Brennholzes bei der Brennholztrift, woran sich nach dem Trocknen des Holzes das Einladen desselben in die Schiffe schliesst.
- d) Das Tragen und Schlichten von leichten Schnittmaterialien (Bretern, Pfosten und Latten) in regelmässigen Figuren, zum Zwecke der Austrocknung.
- e) Der Transport des Sägemehles von den Sägemaschinen zu den Heizräumen der Dampfkessel.

Die Arbeiten erfordern eine gesunde und kräftige Körperbeschaffenheit; insbesondere müssen bei jenen Personen, die im Innern des Sägebäudes arbeiten, Augen und Lungen ohne Fehler sein, da der feine Sägemehlstaub diese Organe stark angreift.

Die Arbeiterinnen, verschiedenen Alterskategorien angehörend, kommen zumeist aus der Umgebung des Sägewerkes.

Der Wochenlohn beträgt 3 fl. 30 kr. bis 4 fl. 50 kr., im Durchschnitte 3 fl. 60 kr.

Küchen- und Ziergärtnerei.

Die Arbeiterinnen werden zur Auflockerung und Herrichtung des Gartengrundes (Umgrabung mittelst der Haue und Beisetzung von Dünger), zum Pflanzensetzen, Unkrautjäten, Begiessen und — was Küchengärten betrifft — auch zum Vorrichten der Gemüsesorten für den Markt verwendet. Die letztere Arbeit besteht darin, dass die Gemüse gereinigt und die nicht geniessbaren Bestandtheile beseitigt werden, sowie dass die Waare eine für das Auge gefällige und für den Verbrauch zweckmässige Form erhalte.

Es ist anzunehmen, dass ein Drittheil der Arbeiterinnen lediglich zu den groben Verrichtungen, ein Drittheil zu den Mittelarbeiten und ein Drittheil zur Zurichtung der Waare für den Markt verwendet wird.

Zur Erlernung der Arbeiten ist meistens eine Verwendung von 1 bis 2 Jahren notwendig. Die Arbeiterinnen müssen einen kräftigen Körperbau besitzen; die Arbeiten sind anstrengend, und zwar wird besonders das Rückgrath in Anspruch genommen, da vielfach in gebückter Stellung zu arbeiten ist.

Die in Wien beschäftigten Arbeiterinnen dieses Zweiges sind fast durchgehends aus Niederösterreich, und zwar aus den Gegenden um Horn, Schrems, Gmünd, Waidhofen a. d. Thaya u. s. w. Alter 19 bis 30 Jahre.

Der Wochenlohn beträgt 1 fl. 60 kr. bis 2 fl., im Durchschnitte 1 fl. 80 kr. Die Arbeiterinnen wohnen bei den Arbeitgebern und erhalten von denselben auch die Verköstigung.

Die Zahl der im Genossenschaftsbezirke Wien bei der Küchengärtnerei beschäftigten Arbeiterinnen beträgt ungefähr 300, eben so gross ist die Zahl der Arbeiterinnen bei der Ziergärtnerei.

Bei der Fabrication von ... zu gewöhnlichen ... Köben und ... Strohgefässen, der ... geflochten u. s. w.

Nu diesen Arbeiten werden ... tüchtig Arbeiter ...

Die ...

Es ist zu unterscheiden: a) die ... b) die ...

In dieser ...

Die Arbeit besteht in dem ...

Der ...

Dieser ...

Die ...

Es ...

Die ...

Die ...

Gruppe III.

Chemische Industrie.

Fabrikation von Chemikalien im engeren Sinne.

Bei der Fabrikation von Schwefelsäure, Salzsäure etc. werden Frauenspersonen nur zu gewöhnlichen Taglohnsarbeiten verwendet; hieher gehören das Abladen von Kohlen und Erzen von den Eisenbahnwagen, das Ausbinden der Glasflaschen aus den Strohemballagen, das Waschen der zu Emballagen nöthigen Glas- und Steinzeuggefässe u. s. w.

Zu diesen Arbeiten werden grösstentheils die Frauen der in den Fabriken beschäftigten Arbeiter verwendet.

Taglohn 75 bis 80 kr.

Fabrikation von Kerzen und Seifen.

Es ist zu unterscheiden: a) Die Stearinkerzenfabrikation; b) die Erzeugung von Unschlittkerzen; c) die Fabrikation von Wasch- und Manufacturseife. Ein besonderer Zweig der Seifenfabrikation, die Erzeugung von Toiletteseifen, hängt theilweise mit der Fabrikation von Parfumeriewaaren zusammen und kommt später in Verbindung mit letzterer zur Darstellung.

a) Stearinkerzen-Fabrikation.

In dieser Industrie werden die leichteren Arbeiten vom weiblichen Geschlechte verrichtet, und zwar:

1. Das Einziehen.

Die Arbeit besteht in dem Einziehen der Dochte in die zinnernen Kerzenformen. Der Docht ist in ein kleines Häkchen einzuhängen, damit derselbe durch die Formspitze durchgezogen werden könne. Das Ende des Dochtes wird durch ein eisernes Rädchen, welches mit einem Loche versehen ist, durchgezogen und ein Knopf gemacht, damit der Docht fest angezogen und in der Mitte der Kerzenform festgehalten werde.

Diese Arbeit ist nicht anstrengend, erfordert jedoch ein gutes Auge und sehr gelenkige Finger; sie wird deshalb nur von jüngeren Mädchen im Alter von 18 bis 24 Jahren verrichtet.

Verdienst 75 bis 80 kr. täglich.

2. Das Giessen.

Es wird die Stearinsäure mit blechernen Gefässen in die zinnernen Kerzenformen gegossen. Zu dieser einfachen Arbeit werden grösstentheils ältere Frauenspersonen verwendet. Die am meisten angestregten Körpertheile sind die Arme.

Verdienst per Tag 75 bis 80 kr.

3. Das Ausschlagen.

Diese Arbeit erfordert einige Anstrengung, da stets 9 bis 12 Stück Kerzen sammt dem Ueberguss auf einmal aus den Formen herausgezogen werden müssen. Die angestrengten Körpertheile sind die Arme, besondere Geschicklichkeit ist nicht nöthig.

Verdienst per Tag 70 bis 75 kr.

4. Das Waschen und Beschneiden.

Die Arbeit wird von älteren Frauenspersonen verrichtet. Es sind einfach die Kerzen auf die Maschine zu legen, wo sie mittelst einer Circularsäge auf das richtige Gewicht geschnitten werden; es ist weder Kraft noch Geschicklichkeit erforderlich.

Verdienst per Tag 65 bis 70 kr.

5. Das Stempeln.

Auf jeder Kerze muss die Fabrikmarke eingeprägt werden, was eine sehr leichte Arbeit ist, da die gleichgeschnittene Kerze nur an den mit Dampf erwärmten Stempel, in welchem die Fabrikmarke eingravirt ist, angedrückt zu werden braucht.

Zu dieser Arbeit werden minder fähige Arbeiterinnen verwendet, sie erhalten täglich 65 bis 70 kr.

6. Das Poliren.

Das Poliren geschieht mit einer Maschine, in welcher die Kerzen mittelst Flanell gegläntzt werden; die Kerzen sind von der Arbeiterin einfach auf die Maschine, und zwar eine Kerze nach der andern, aufzulegen.

Auch diese leichte Arbeit wird von älteren Leuten verrichtet, welche per Tag 65 bis 70 kr. erhalten.

7. Das Emballiren.

Zu dieser Arbeit werden nur jüngere Frauenspersonen verwendet, da zum Umkleben der Manschetten, zum Einschlagen der Kerzen in das Enveloppepapier und zum Binden der Packete eine gewisse Fingerfertigkeit nothwendig ist.

Verdienst per Tag 75 bis 80 kr.

Da zu den Arbeiten in der Stearinkerzen-Fabrikation, welche Arbeiterinnen verrichten, keine besondere Befähigung erforderlich ist, so wenden sich denselben hauptsächlich solche Frauenspersonen zu, welche die für einen anderen Beruf nöthige Vorbildung oder Ausdauer nicht besitzen; der Umstand, dass die Fabrikation im Winter stärker betrieben wird, gibt Anlass, dass in derselben auch solche Arbeiterinnen Beschäftigung finden, die in der besseren Jahreszeit bei Bauten als Tagelöhnerinnen verwendet werden.

Die vier Stearinkerzen-Fabriken Nieder-Oesterreichs beschäftigen bei der Kerzen-Erzeugung zusammen 350 bis 400 Arbeiterinnen.

b) Fabrikation von Unschlittkerzen.

In den Etablissements zur Erzeugung von Unschlittkerzen werden Frauenspersonen nur zum Abwägen und Anfassen (Zusammenbinden) der gezogenen Kerzen, ferner zum Anfassen der gegossenen Kerzen, und zum Emballiren der Argandkerzen verwendet; die Kerzenerzeugung selbst besorgen männliche Arbeiter.

Was gezogene Kerzen betrifft, muss bei dem Abwägen der Kerzen, die niemals gleich stark sind, das Auge geübt werden, damit die Arbeiterin die stärkeren von den schwächeren Kerzen unterscheiden kann. Es ist nämlich bei diesen Kerzen die Anzahl der Stücke, welche auf ein Pfund kommen, für jede Sorte genau bestimmt; es können auf

ein Pfund 10, 12, 14, 16, 20 und 24 Stück gehen. Um das richtige Gewicht, ein Pfund für jeden Bund Kerzen, zu erhalten, müssen demnach bezüglich jeder Sorte die schwächeren und stärkeren Kerzen zusammen sortirt werden. Die Arbeit ist, wie sich schon aus dieser Beschreibung ergibt, sehr einfach und in wenigen Tagen zu erlernen.

Das Anfassen der Kerzen, gleichfalls eine sehr einfache Arbeit, besteht darin, dass in einen flachen eisernen Stift, welcher mit einem Oehr versehen ist, ein Stückchen Spagat eingezogen und mittelst des Stiftes die Kerzen angefädelt und zusammengebunden werden.

Die gegossenen Kerzen werden in zinnernen Formen erzeugt. Sind die Kerzen von Arbeitern auf das genaue Gewicht geschnitten, so werden sie, verschieden je nach der Sorte, zu 8, 10, 12, 14, 16, 20, 24 und 30 Stück zusammengefasst; die Arbeit des Zusammenfassens besorgen Frauenspersonen.

Das Emballiren der Argandkerzen besteht darin, dass die Arbeiterin die Kerzen in Papiersäcke einpackt.

Sämmtliche angeführte Arbeiten werden meistens von den Ladenmädchen, welche im Hause die ganze Verpflegung und einen Monatslohn von 7 bis 10 fl. haben, als Nebenbeschäftigung besorgt.

c) Fabrikation von Wasch- und Manufactur-Seife.

In diesem Gewerbszweige werden Frauenspersonen nur zu einer einzigen Arbeit, nämlich zum Schneiden der Seife in Stücke, verwendet. Die Arbeit, welche mittelst Maschine vorgenommen wird, ist sehr einfach und nicht anstrengend.

Verdienst per Tag 60 bis 80 kr.

Erzeugung von Paraffin-Kerzen.

Wie der Artikel, ist die Herstellungsweise, namentlich aber die Verwendung weiblicher Arbeitskräfte, dem in dem vorstehend geschilderten Industriezweige Dargestellten ähnlich.

Die Arbeiten, zu welcher die Paraffin-Kerzen-Industrie Arbeiterinnen verwendet, sind:

1. Spulen der Dochte.

2. Vorrichten der Kerzenmaschine.

Beiderlei Arbeiten machen keine Ansprüche auf Kraft, sind leicht erlernbar, bedingen keine Vorkenntnisse, wohl aber, namentlich die letztere Arbeit, grosse Genauigkeit.

3. Giessen.

Da es hierbei auf Beobachtung des richtigen Hitzegrades der Schmelzmasse, sodann des Zeitpunctes ihres Erstarrens ankommt und das Einströmen von Dampf und Wasser zu regeln ist, erheischt dieser Arbeitsprocess einen höheren Wissensgrad und grössere Aufmerksamkeit.

4. Dochtabschneiden, Herausdrehen und Transportiren der Kerzen nach dem Paktische.

Körperliche wie geistige Kraft in verschwindend geringem Masse in Anspruch nehmend, bildet diese Arbeit gleichsam die Schwelle, welche die frischen, noch jeder Schulung baren Arbeitskräfte betreten.

5. Statzen und Stempeln.

Hiefür werden Gewandtheit, Schnelligkeit und ein nicht unbedeutender Kraftaufwand gefordert.

6. Verpacken.

Im Gegensatze zu den unter 4. geschilderten Arbeiten beansprucht dieses Endglied der Kette Eigenschaften, die sich erst allmählich herausbilden und die sich durch längere Verwendung in den vorgehenden Arbeitsprozessen bewährt haben müssen.

Fabrikation von Toiletteseifen und Parfumeriewaaren.

A) Erzeugung von Toiletteseifen.

Dieser Fabrikationszweig zerfällt in folgende Arbeiten:

1. Seifenschneiden.

Die Arbeit geschieht mittelst einer eigenen Maschine, welche grosse Blöcke im Gewichte von ca. 100 Pfund mittelst eines Drahtes verkleinert und in sogenannte Riegel schneidet. Die Bedienung der Maschine besorgt ein Mann, der jedoch eine andere Person benöthigt, die das Wegnehmen der geschnittenen Stücke besorgt. Zu letzterer, nicht anstrengenden Arbeit werden ausschliesslich Mädchen im Alter von 18 bis 24 Jahren verwendet.

Nachdem die Seife in Riegel geschnitten ist, wird sie durch eine andere von Mädchen bediente Maschine auf gleiche Weise in kleinere Stücke von 1 Loth bis zu 1 Pfund per Stück zertheilt. Die Arbeit ist körperlich ziemlich anstrengend.

Bei den französischen Gattungen wird die fertige Seife von den Blöcken geschnitten, auf Hobelmaschinen gehobelt und getrocknet, die trockenen Spähne werden in einer Quetschmühle zerquetscht. Gefärbt und parfümirt kommt die Seife in eine Vorrichtung nach Art der Drainröhrenpresse, wo sie in Stangen ausgepresst wird.

Der Wochenlohn belauft sich durchschnittlich auf 3 bis 5 fl.

2. Seifentrocknen.

Es findet statt *a*) im Zimmer, *b*) im Ofen. Diese Arbeiten fallen ausschliesslich dem weiblichen Geschlechte zu.

Das Trocknen der Seifen im Zimmer, eine in keiner Weise anstrengende Arbeit, besteht darin, dass die geschnittenen Seifenstücke auf eine mit Gittern versehene Stellage gelegt und durch die Zimmerwärme getrocknet werden.

Das Trocknen der Seifen im Ofen geschieht so, dass die vorher auf Gitter gelegten Seifenstücke in einen eigens dazu construirten Ofen gebracht werden, aus welchem sie herauszunehmen sind, nachdem sie gut durchwärmt wurden; im erwärmten Zustande werden diese Seifen sodann gepresst. Das Trocknen ist jedoch nur bei Secunda-Qualität der Seifen nothwendig. Das Heben der Seifen in den und aus dem Ofen erfordert schon einige Anstrengung, weshalb dazu nur Mädchen von kräftigerer Körperconstitution verwendet werden können.

Die Arbeiten des Trocknens im Zimmer werden von Mädchen im Alter von 14 bis 16 Jahren, jene des Trocknens im Ofen von 18- bis 24jährigen Mädchen verrichtet.

Der Arbeitslohn für die ersteren beträgt 3 bis 4 fl., der Arbeitslohn für die letzteren 5 fl. bis 5 $\frac{1}{2}$ fl. per Woche.

3. Seifenpressen.

Das Pressen der Seifen geschieht auf die Weise, dass die geschnittenen kleinen Seifenstücke in eine mit einer Kurbel versehene Presse kommen. Die Presse enthält im unteren feststehenden Theile die eine Hälfte der Stanze und im oberen Theile, welcher beweglich ist, die andere Hälfte derselben. Nachdem der obere Theil aufwärts gedreht ist, wird in die untere Hälfte der Stanze ein geschnittenes Stück Seife gelegt und sodann die Kurbel wieder nach abwärts gedreht, so dass die beiden Theile der Stanze genau zusammen passen und dadurch die verschiedenen Modelle und Formen der Seifen erzielt werden.

Diese Arbeit erfordert, obwohl sie stehend und sitzend verrichtet werden kann, schon mehr Anstrengung als die zuerst geschilderten, da z. B. bei der Schlagpresse die Stanze mit dem Arme und zugleich durch einen Tritt mit dem Fusse in die Höhe zu heben, mit dem anderen Arme aber die Seife einzulegen und herauszunehmen ist. In Folge dieser combinirten Bewegung können nur stärkere Mädchen dazu verwendet werden. Eine geübte Arbeiterin vermag im Durchschnitte 140 Dutzend Stück Seife täglich zu pressen.

Die dabei beschäftigten Mädchen stehen im Alter von 18 bis 24 Jahren. Der Wochenlohn derselben beträgt 3 fl. bis 5 fl. 50 kr.

4. Trocknen und Bemalen der Früchtenseifen.

Diese Arbeit besteht darin, dass die vorher theilweise gepressten, theilweise in der Hand geschnittenen Früchtenformen aus Seife in Wachs getaucht werden, worauf die Arbeiterin mittelst eines Pinsels die zur Imitation der betreffenden Früchte gehörigen Farben aufträgt. Die Obststücke werden sodann auf Drähten aufgehängt und von anderen Arbeiterinnen lackirt. Bei gewissen Obstgattungen, z. B. Weintrauben, werden die Glasbeeren mit Parfüm gefüllt, in Trauben gebunden und mit Blätterwerk geschmückt. Natürlich können hiezu nur Mädchen verwendet werden, welche im Blumenmachen bewandert sind.

Die Lehrzeit währt bis zu einem Jahre.

Die verwendeten Mädchen stehen im Alter von 14 bis 25 Jahren. Der Arbeitslohn beträgt per Woche 3 fl. 30 kr. bis 6 fl.

5. Seifen-Emballiren.

Diese nicht anstrengende und leicht zu erlernende Arbeit erfordert hauptsächlich Genauigkeit und Nettigkeit der Ausführung; sie wird von Mädchen besorgt, welche vorwiegend in einem Alter von 14 bis 15 Jahren stehen. Der Arbeitslohn beträgt 2 bis 5 fl. per Woche.

B) Erzeugung von Parfümeriewaaren.

Die Darstellung von Parfüms, Oelen, Pomaden, Poudre etc. wird nur von männlichen Arbeitern besorgt, während die übrigen Arbeiten, als: a) Das Aufbinden und Reinigen der von der Glashütte in Gebünden kommenden Fläschchen; b) das Füllen der verschiedenen Parfüms, Oele, flüssiger Glycerinseife, Toilette-Essige, Schönheitswässer in Flacons; c) das Füllen der diversen Pomaden, Poudre etc. in Büchsen; d) das Verkorken, Etiquettiren und Adjustiren, ausschliesslich den weiblichen Händen überlassen sind.

Es sind dies keine anstrengenden Arbeiten; sie erfordern nur Aufmerksamkeit und einige Uebung.

Die Arbeit wird sitzend vorgenommen. Die bei dem Füllen beschäftigten Mädchen stehen im Alter von 15 bis 18 Jahren, während zu den Arbeiten des Verkorkens, Etiquettirens und Adjustirens, welche mehr Geschicklichkeit und Genauigkeit erfordern, ältere Mädchen im Alter von 18 bis 24 Jahren verwendet werden.

Der Arbeitslohn dieser Arbeiterinnen beläuft sich auf 3½ bis 6 fl. wöchentlich.

Bei der Wachspomade-Erzeugung haben die Arbeiterinnen die flüssige Masse in Batterien auszugießen; dabei werden immer 100 Stangen auf einmal gegossen. Nach der Abkühlung wird die überquellende Masse mit einem scharfen Bleche (Ziehklänge) oben abgestreift, die Stangen werden aus der Form herausgestossen, getrocknet, in Stanniol gepackt und mit der Vignette versehen.

Der Wochenlohn beläuft sich in Prag auf 2 fl. 80 bis 3 fl. 20 kr.

Die Arbeitsdauer beträgt, was die Fabrikation von Toiletteseifen und Parfümeriewaaren im Allgemeinen betrifft, 11 Stunden. Eine todte Saison kommt nicht vor.

In Wien beschäftigt dieser Industriezweig ungefähr 450 Arbeiterinnen.

Fabrikation von Zündwaaren.

Bei der Erzeugung von Reibzündhölzchen werden Arbeiterinnen zu folgenden Vorrichtungen verwendet:

1. Buschenbinden.

Diese von 13- bis 16jährigen Mädchen verrichtete Arbeit besteht darin, dass die von den Hoblern erzeugten Holzdrähte in Buschen von je 500 Drähten zusammengefasst und in bestimmten Zwischenräumen, welche der Länge der Zündhölzchen entsprechen, mit Garn abgebunden werden, damit bei dem nachfolgenden Abschneiden der Buschen die einzelnen Päckchen nicht zerfallen.

Die Arbeit, sitzend verrichtet, erfordert nur einige Fertigkeit in den Fingern, die in wenigen Stunden erlangt wird.

Wochenlohn 4 bis 5 fl.

2. Einlegen.

Um die Hölzchen an dem einen Ende mit Schwefel und mit der Zündmasse überziehen zu können, müssen sie in hinreichender Entfernung von einander befestigt sein. Hiezu dienen die s. g. Rahmen, in welche die Hölzchen von Arbeiterinnen eingelegt werden. Das Einlegen geschieht durch Vorrichtungen, welche je nach der Construction mit der rechten Hand oder auch mit dem Fusse bewegt werden.

Bei dieser Arbeit sitzt die Arbeiterin. Obwohl die Manipulation Gewandtheit und Aufmerksamkeit erfordert, ist sie doch bald erlernt, so dass die Arbeiterinnen, welche in einem Alter von 14 bis 30 Jahren stehen, schon nach 2 bis 3 Wochen einen wöchentlichen Lohn von 4 fl., bei längerer Uebung von 5 bis 6 fl. erhalten.

3. Ausnehmen.

Die aus den Trockenkammern kommenden fertigen Zündhölzchen müssen aus den Rahmen, in welchen sie sich befinden, herausgenommen und in Schächeln oder Kapseln gefüllt werden.

Diese von Arbeiterinnen stehend besorgte Verrichtung verlangt Sorgfalt und Aufmerksamkeit, die dahin gerichtet sein muss, dass aus den Rahmen, bevor sie ausgeleert

werden, jeder Ausschuss, nämlich gebrochene oder mit zu wenig Zündmasse versehene Hölzchen entfernt und die gehörige Anzahl von Hölzchen in jede Schachtel gefüllt werde; ferner ist auf das reine Verpacken der Schachteln zu achten. Andererseits ist bei dieser Arbeit Reinlichkeit ein Hauptforderniss, sowie, dass nicht im Arbeitslocale selbst gegessen und die Speisen mit unreinen, staubigen Händen ergriffen werden; um dies zu verhindern, bestehen in den Fabriken eigene, mit Waschtischen versehene Speiseräume.

Die Arbeit des Ausnehmens, bei welcher namentlich Hände und Augen in Anspruch genommen werden, lässt sich in 3 bis 4 Wochen erlernen. Die Arbeiterinnen, 15 bis 30 Jahre alt, erhalten einen Wochenlohn von 6 bis 8 fl., im Durchschnitte von 6 $\frac{1}{2}$ fl.

4. Rollenmachen.

Diese Manipulation, eine Vorarbeit für die Darstellung von Zündhölzerschachteln, besteht im Anfertigen von cylindrischen Rollen, welche durch Aufwickeln von Strohpapier (das mit Leim oder Stärkekleister bestrichen ist) um cylindrische Walzen hergestellt werden.

Zu dieser einfachen, in 5 bis 8 Tagen erlernten, stehend verrichteten Arbeit werden Arbeiterinnen im Alter von 15 bis 30 Jahren verwendet. Wochenlohn 4 bis 6 fl., im Durchschnitte 5 fl.

5. Anfertigen von Zündhölzerschachteln.

Zur Vornahme dieser Manipulation, der einzigen, welche ausserhalb der Fabrik als Hausarbeit verrichtet wird, erhält die Arbeiterin von dem Fabrikanten die vorgerichtete Arbeit, nämlich die zugeschnittenen Papierbestandtheile, mit in das Haus. Die Verrichtung besteht einfach im Zusammenkleben (Pappen) der einzelnen Bestandtheile mittelst Kleisters.

Durch diese nicht anstrengende und leicht zu erlernende Arbeit finden verheirathete Arbeiterinnen, die wegen ihrer häuslichen Obliegenheiten einen Erwerb ausser Hause nicht suchen können, Gelegenheit, freie Stunden zu verwerthen und nach Umständen auch ihre kleinen Kinder, die mithelfen können, lohnend zu beschäftigen. Wöchentlich einmal wird die fertige Arbeit in die Fabrik abgeliefert und neue geholt. Wochenlohn 3 bis 8 fl., im Durchschnitte 6 fl.

6. Bödnen oder Sandeln.

Mit diesem Namen bezeichnet man das Anstreichen der Bodenfläche der Schachteln mit Leim oder Wasserglas und das nachherige Eintauchen derselben in Sand.

Diese leichte, in einigen Stunden erlernte Arbeit, bei welcher übrigens auf Reinlichkeit und Nettigkeit zu sehen ist, verrichten meistens ältere Frauen oder schwache Mädchen. Wochenlohn 4 bis 5 fl.

Das Alter der Mehrzahl der Arbeiterinnen ist 18 bis 20 Jahre. Hinsichtlich der Arbeit selbst, die bei strenger Einhaltung von Reinlichkeit nicht eben nachtheilig für die Gesundheit ist, zeigt sich seitens der Verwendeten nur zu oft eine gewisse Sorglosigkeit.

Wie erwähnt, werden sämtliche Arbeiten, das Anfertigen der Schachteln ausgenommen, nur in den Fabrikslocalitäten vorgenommen. Bei einer durchschnittlichen Arbeitszeit von 10 Stunden ist eine Frühstückspause von $\frac{1}{2}$ Stunde, Mittags eine einstündige Pause und Nachmittags eine Pause von $\frac{1}{2}$ Stunde zum Einnehmen des Vesperbrotes. Die Arbeit dauert ununterbrochen das ganze Jahr hindurch.

In Niederösterreich sind bei dieser Industrie im Ganzen, die Arbeiten ausser Hause mitbegriffen, ungefähr 500 Arbeiterinnen verwendet; davon entfallen auf das Buschenbinden 2, Einlegen 29, Ausnehmen 30, Rollenmachen 4, Schachtelmachen 30, Bödnen 5 Percent.

Fabrikation chemischer Farben.

Zur eigentlichen Fabrikation chemischer Farben, ob sie nun auf trockenem oder nassem Wege erfolgt, findet in Wien eine Verwendung weiblicher Arbeitskräfte nicht statt; insoferne einzelne Etablissements dieses Zweiges Frauenspersonen beschäftigen, beschränkt sich deren Arbeit auf ganz gewöhnliche Verrichtungen (Reinigen der Sudkessel u. s. w.).

Die Arbeiterinnen stammen meistens aus den nördlichen, an Böhmen angrenzenden Kreisen Niederösterreichs; sie kommen im Frühjahr nach Wien und kehren bei Eintritt des Winters mit ihren Ersparnissen in die Heimat zurück.

Der Verdienst derselben ist 4 fl. bis 5 fl. per Woche. In sämtlichen Farbfabriken Wiens dürften kaum mehr als 30 solcher Tagelöhnerinnen Beschäftigung finden.

Stärkefabrikation.

In Niederösterreich werden bei der Fabrikation von Stärke (Weizenstärke), welche manche schwere, anstrengende Arbeit (Tragen von Fruchtsäcken à 1½ Metzen etc.) bedingt, meistens nur Männer verwendet. Durchgehends ist dies in Wien der Fall.

Eine Weizenstärkefabrik auf dem flachen Lande Niederösterreichs, welche täglich bei 100 Ctr. Weizen verarbeitet, beschäftigt wohl nebst 30 Männern auch 10 Frauenspersonen, aber nur auf den Trockenböden und Trockenstuben zum Brechen der Stärkestücke in kleinere Theile und zum Abwägen und Füllen einpfündiger Packete. Diese Arbeiterinnen, Mädchen von 18 bis 30 Jahren, dürfen übrigens nicht sehr empfindlich sein, da sie jeden Tag durch eine Stunde 20pfündige Stärkebrode einen Stock hoch tragen und sich an die im Winter oft sehr bedeutenden Differenzen der Temperatur in den Trockenstuben gegen jene der äusseren Luft gewöhnen müssen. Die Arbeiterinnen erhalten bei einer eilfstündigen Arbeitszeit einen Taglohn von 60—65 kr.

Von der Stärkefabriks-Gesellschaft in Oedenburg werden gleichfalls Arbeiterinnen beschäftigt.

Die Kartoffelstärke-Fabriken in Böhmen verwenden kräftige, gut abgehärtete Arbeiterinnen der billigeren Arbeit wegen zu fast allen technischen Verrichtungen dieses Industriezweiges; dasselbe findet auch in den vielen kleinen Kartoffelstärke-Fabriken Mährens statt.

Die Abrichtung nimmt nur wenige Wochen in Anspruch.

Gruppe IV.

Nahrungs- und Genussmittel, als Erzeugnisse der Industrie.

Fabrikation von Spiritus, Liqueur und Essig.

Abgesehen von größeren Arbeiten für Tagelöhnerinnen, findet in der Spiritusfabrikation und Essigerzeugung, bezüglich welcher die Arbeiten theils besondere Umsicht, theils eine grössere körperliche Kraft bedingen, die Verwendung weiblicher Arbeitskräfte nicht statt.

Anders ist es bei der Liqueurfabrikation, wo es sich hauptsächlich um Nettigkeit und Ordnungssinn handelt. Ueberdiess sind die meisten der dabei vorkommenden Manipulationen ohne besondere Vorkenntnisse durch aufmerksames Zusehen entweder sofort zu erlernen, oder es wird die nöthige manuelle Fertigkeit mit geringer Uebung in wenigen Wochen erreicht.

Die Bereitung der Essenzen und die Mischung der Liqueure nimmt fast immer der Liqueurfabrikant oder Geschäftsleiter selbst vor, wesshalb gewöhnlich nur folgende Beschäftigungen für Arbeiterinnen übrig bleiben:

1. Das Filtriren der feineren Liqueure.

Diese Arbeit bezweckt, den nach der Mischung nicht völlig klar und glänzend erscheinenden Liqueuren diese Eigenschaften zu ertheilen, indem man sie, unter häufiger Mitbenützung von Filtrirpapier, durch reine Filtrirsäcke von Flanell oder Filz oder durch Schichten von rein gewaschenem Quarzsande, der in grossen Glastrichtern auf Flanellunterlagen gebettet ist, fliessen lässt.

2. Das Lagern der filtrirten Liqueure.

Dieselben werden einfach in die zur Lagerung bestimmten Gefässe gefüllt, um da selbst ihre Reife zu erlangen.

3. Das Bouteillen-Geschäft.

Dieses zerfällt in folgende Unterabtheilungen:

a) Das Waschen der Liqueur-Bouteillen. Die Bouteillen werden in lauwarmem Wasser von Aussen und Innen (hier unter Anwendung von cylinderförmigen Bürsten, die an Drähten befestigt sind), gereinigt und zum Austropfen in Gestelle gestürzt.

b) Das Ausschwenken der Bouteillen. Man schwenkt die gewaschenen Bouteillen, ehe sie mit Liqueur gefüllt werden, mit reinem Weingeist aus und lässt denselben wieder gut abtropfen.

c) Das Füllen der Bouteillen. Die Liqueure werden in die für sie bestimmten ausgeschwenkten Bouteillen mittelst Kanne und Trichter gefüllt.

d) Das Verkorken der Bouteillen. Dieses geschieht entweder aus freier Hand oder besser und sicherer vor Verletzungen mittelst der Verkorkungsmaschine. Bei Verwendung der letzteren presst die Arbeiterin mit einer Keilverschiebung die Bouteille unter einen der Grösse der Bouteillenöffnung angepassten Konus, durch welchen sie den passend gewählten Kork mittelst eines durch einen Hebel in Bewegung gesetzten Dornes in dieselbe eintreibt. Das noch vorstehend bleibende Stückchen Kork wird mit einem scharfen Messer weggenommen.

e) Das Siegeln der Bouteillenkapseln. Die verkorkten Bouteillen werden entweder durch Eintauchen der Halsenden in geschmolzenes Siegelack oder mittelst Stangenlackes in bekannter Weise gesiegelt und mit Stampiglie versehen; oder man kapselt sie, das heisst, man stülpt über das Halsende der Bouteillen Zinnkapseln, welchen das Stampigliezeichen bereits eingeprägt ist und reibt dieselben mittelst einer eigenen Vorrichtung von Schnüren oder Darmseiten fest an den Hals der Bouteillen an.

f) Das Etiquettiren der Bouteillen. Die Etiquetten werden mittelst Kleisters auf den Bouteillen befestigt.

g) Das Einpacken der Bouteillen. Letztere werden zuerst mit Papier, dann mit Stroh umwickelt und fest nebeneinander in die Kiste auf Lagen von Stroh verpackt.

Alle diese Arbeiten werden grösstentheils stehend verrichtet und sind im Allgemeinen körperlich wenig anstrengend. Für die Arbeiterinnen ist erforderlich, dass sie die Volksschule durchgemacht haben, da selbe neben obigen Arbeiten gewöhnlich auch den Detailverkauf besorgen und somit im Lesen, Schreiben und Rechnen Gewandtheit besitzen sollen. Die vom Geschäfte freigelassenen Pausen füllen die Arbeiterinnen mit Handarbeit aus. Eine Theilung der Arbeiten findet nicht statt.

Die Arbeiterinnen sind in der Fabrik von 6 Uhr Morgens bis 7 Uhr Abends beschäftigt, wohnen daselbst, erhalten Frühstück, Mittagmahl, Jause und Abendessen und einen Monatsgehalt von 8 bis 14 fl., durchschnittlich von 10 fl.

Bierbrauerei.

In der Bierbrauerei werden Frauenspersonen nur in wenigen Etablissements in geringer Zahl und blos zu ganz gewöhnlichen Tagelohnarbeiten verwendet.

Der Tagelohn beträgt 50 bis 60 kr.

Fabrikation moussirender Getränke.

Bei der Fabrikation moussirender Getränke entfallen auf das weibliche Geschlecht folgende Arbeiten:

1. Bei der Sodawasser-Fabrikation.

a) Zureichen und Waschen der Syphons.

Diese Arbeit, zu welcher man die schon länger beschäftigten Arbeiterinnen verwendet, besteht im Zureichen der leeren Syphons an die mit der Füllung derselben beschäftigten

Personen, ferner in dem Abnehmen der gefüllten Flaschen, welche dann der Reihe nach in einen mit Wasser gefüllten Bottich gestellt werden. Die Wäscherin hat darauf zu achten, ob der gefüllte Syphon unter Wasser Blasen wirft, was anzeigen würde, dass der Kopf nicht dicht passt, in welchem Falle der Syphon auszustossen ist. Ist diese Beobachtung gemacht, so beginnt der Reihe nach das Waschen der gefüllten Syphons mittelst Bürsten, Flanell oder Leinenhadern, ohne dass jedoch das Zureichen und Abnehmen unterbrochen wird.

Wochenlohn 4 bis 5 fl.

b) Putzen der Syphonsköpfe.

Bei dieser Arbeit wird der Syphonskopf, nachdem das Ausflussrohr mit einem kleinen Stöpsel verschlossen wurde, um das Eindringen von Schmutz zu verhindern, mit Putzpulver (Kreide, Magnesit u. s. w.), das in Wasser gelöst ist, mittelst eines weichen Pinsels bestrichen und mit einem weichen Tuche so lange polirt, bis er blank ist. Hierauf werden mittelst eines Bürstchens die noch in den Fugen haftenden Kreidetheile beseitigt und der Syphon in den bereitstehenden Kistchen zur Expedition vorbereitet.

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

c) Flaschenwaschen.

Die Flaschen werden unter Zuhilfenahme von Schrott in frischem, stets zufließendem Wasser ausgespült und nachträglich nochmals in reinem Wasser ausgewaschen.

Wochenlohn 4 bis 4 $\frac{1}{2}$ fl.

d) Etiquettiren.

Diese Arbeit besteht in dem Aufkleben der verschiedenen Etiquetten auf die gefüllten Flaschen, derart, dass auf einem grossen Brete, welches mit aufgelöstem Gummi bestrichen ist, die Etiquetten ausgebreitet und von da auf die Flaschen geklebt werden, oder aber, dass die bereits gummirten Etiquetten mittelst eines Schwammes befeuchtet und dann auf die Flaschen geklebt werden.

Wochenlohn 4 bis 4 $\frac{1}{2}$ fl.

e) Abfüllen.

Das Abfüllen von Sodawasser in Flaschen wird in der Weise vollzogen, dass die leere Flasche durch einen Hebel mittelst des rechten Fusses an die Abfüllöffnung emporgehoben wird, wobei darauf zu sehen ist, dass die Flaschenöffnung genau auf die Oeffnung des Abfüllhahnes passt. Hierauf wird der Hahn geöffnet und die Flüssigkeit so lange einströmen gelassen, als dies die in der Flasche befindliche atmosphärische Luft zulässt. Durch leichtes Abheben des Fusses vom Hebel (sog. Abspritzen) entweicht aus der Flasche die comprimirte Luft, worauf der Hahn des Füllapparates abermals geöffnet und die Füllung der Flasche vollständig beendet werden kann.

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

Die im Vorhergehenden bezeichneten Arbeiten werden in den Fabriken von Wien und Umgebung zumeist durchgehends von Frauen verrichtet. So viel bekannt wurde, besteht nur eine Fabrik, welche Frauenspersonen auch zu den anderen schwierigeren Arbeiten mit den Apparaten verwendet, als: zum Syphonfüllen, zum Entwickeln der Kohlensäure, zum Füllen der Ballons für Trinkhallen u. s. w.

2. Bei der Champagner-Fabrikation.

Bei der Fabrikation von Champagner werden Arbeiterinnen nur zum Flaschenwaschen und zum Etiquettiren verwendet.

Von den Arbeiterinnen dieser Fabrikationszweige sind viele verheirathet. Dieselben sind im Allgemeinen als sparsam und als nett in Kleidung und Wohnung zu bezeichnen.

Die Arbeitsstunden, Ruhepausen eingerechnet, sind von 6 Uhr Früh bis 6 Uhr Abends im Sommer und von 7 Uhr Früh bis $\frac{1}{2}$ 7 Uhr Abends im Winter. Die Arbeiten werden im Fabrikslocale verrichtet.

Gegenwärtig werden in dieser Industrie in Wien ungefähr 150 bis 180 Arbeiterinnen verwendet.

Erzeugung von Conditorewaaren.

In den Geschäften der Zucker- und Kuchenbäcker werden Mädchen und Frauen, vorwiegend im Alter von 16 bis 30 Jahren, als Verkäuferinnen und zu leichten Hilfsarbeiten (Einwickeln von Bonbons, Einpacken der Waaren etc.) verwendet; einzelne helfen auch bei der Verbuchung.

In Wien sind bei 200 Mädchen, meistens Deutsche, beschäftigt. Sie wohnen grösstentheils bei den Arbeitgebern und beziehen nebst ganzer Verpflegung einen Monatslohn von 8 bis 20 fl., im Durchschnitte von 12 fl. Sie sind per Tag, die Ruhepausen inbegriffen, 10—14 Stunden im Geschäfte.

In dem hier angeführten Industriezweige, wie bei manchen anderen in die Gruppe der Nahrungs- und Genussmittel gehörigen Gewerben, wäre das Arbeitsgebiet für das weibliche Geschlecht noch einer grossen Erweiterung fähig. Es gilt dies nicht nur bezüglich solcher Artikel, deren Erzeugung unmittelbar in den Bereich dieser Gewerbe gehört, wie die Erzeugung von Bäckereien, Bonbons und sonstigen Conditorewaaren, sondern auch von anderen, mit ihnen in Zusammenhang stehenden Arbeiten. Dahin gehören das Schälen und Vorrichten des Einsiedobstes, das Vorrichten und Schneiden des Papiers zu Bonbons, die Erzeugung feiner Zuckerbäcker-Enveloppes u. dgl. Galanteriearbeiten, welche — besonders zur Weihnachtszeit stark begehrt — gegenwärtig grösstentheils aus Frankreich und Deutschland bezogen werden.

Lebzelterei.

In diesem Industriezweige, welcher nur Gewerbe von geringem Betriebsumfange zählt, kommen weibliche Arbeitskräfte bloss insofern zur Verwendung, als einige leichte Arbeiten, wie: Zurichten der Mandeln, Belegen der Lebkuchenstücke mit Mandeln oder mit Zuckerglasur, Packetiren des Lebkuchens u. s. w., theils von den Frauen und Töchtern der Gewerbsinhaber selbst, theils von dem weiblichen Dienstpersonale besorgt werden.

Letztere haben nebst vollständiger Verpflegung einen Monatslohn von 7 bis 16 fl.

Chocoladen- und Canditen-Fabrikation. — Herstellung von Kaffee-Surrogaten.

A. Chocolate-Fabrikation.

Während schwere Arbeiten ausschliesslich von männlichen Arbeitern verrichtet werden, liegen den Frauen und Mädchen folgende Arbeiten ob:

1. Auslesen der unter den Cacaobohnen befindlichen Strünke und Steinchen.
2. Auslesen der in dem gerösteten und gebrochenen Cacao vorhandenen Cacaokeime.
3. Abwiegen der Chocolademassen und Abformen derselben, unter Benützung mechanischer Hilfsvorrichtungen, in Tafeln der verschiedensten Grössen.
4. Ausformen der durch Abkühlen hart gewordenen Chocoladentafeln.
5. Enveloppiren der Tafeln in innere und äussere Umschläge (Etiquetten).
6. Anfertigung figurirter Chocoladen mittelst dazu vorhandenen Metallformen aus Chocolademasse und Garnirung der einzelnen Stücke je nach Erforderniss.
7. Anfertigung von Dessertchocoladen, Enveloppirung derselben, sowie deren Einlegen in Cartonagen mannigfachster Art.
8. Handleistung beim Verwiegen der zum Versandt fertigen Fabrikate.
9. Garniren der in Fruchtform gelieferten Dragée's, Zuckerwaaren.
10. Einwickeln der Zuckerwaaren, welche in Bonbonform in den Handel kommen.
11. Ausschneiden der verschiedenen Etiquetten, soweit dafür nicht Schneidemaschinen Anwendung finden können.

B. Canditen-Fabrikation.

In dieser werden Arbeiterinnen verwendet: zum Einlegen der verschiedenen Bonbons in Kästchen, Cartons oder Papierhülsen; zum Montiren der aus Zucker erzeugten Pfeifen, wobei sie die Zwischenwand durchzustechen und die Pfeife zu probiren haben, kleinere Mädchen zum Aufziehen der Zuckerperlen auf Schnüre; zum Anmachen von Blättern und Stengeln auf Aepfel und bei der Prominzen- (Pfeffermünz-) Fabrikation zum Zu- und Abtragen der Bleche, auf welche dieselben getropft werden; zur Abnahme der Zeltchen von den Blechen; zum Ausstechen der Orangeschalen in runde Formen und zum Schneiden der Kalmus-Wurzeln, theils in lange Schnitte, theils in runde Scheiben, endlich zum Einpacken der Roks-Drops in Gläser und zum Verkorken und Verkapseln derselben. Das Einwickeln der Zuckerzeltchen in Papier wird grösstentheils ausser dem Hause besorgt.

C. Fabrikation von Kaffee-Surrogaten.

Die Arbeiten bestehen für weibliche Arbeiterinnen:

1. Abwiegen der Kaffee-Surrogatmehle, Einfüllen derselben in Papierhülsen.
2. Anfertigung dieser Papierhülsen und Schliessen, resp. Fertigmachen derselben nach erfolgter Füllung.
3. Etiquettirung der Packete.

Der Wochenlohn der in Wien in der Chocolate-Fabrikation beschäftigten Arbeiterinnen beträgt von 2 fl. 50 kr. bis zu 6 fl.

In der Fabrik von Kluge & Comp. in Smichow bei Prag sind 65 Arbeiterinnen beschäftigt, und zwar: 21 in der Chocolate-Fabrikation, 12 in der Dragée-Abtheilung, 30 in der Canditen-Fabrikation, 2 bei der Pastillen-Erzeugung, ausserdem ansser der Fabrik 25. Die Altersgrenzen betragen 14 und 50 Jahre; der Wochenlohn fl. 3 bis fl. 6.

Durch die Firma Jordan & Timäus werden in der Chocolate-Fabrikation und in der Kaffee-Surrogat-Fabrik je 60 Mädchen und Frauen im Alter von 14 bis 40 Jahren be-

schäftigt. Der Taglohn beträgt hier durchschnittlich 60 kr., der durchschnittliche Verdienst im Accordlohne fl. 1 per Tag.

Die Zahl der Arbeits-Stunden beträgt durchgängig 11. Die Arbeit findet allenthalben in gesunden, entsprechend geheizten Localitäten statt, ist im Ganzen leicht zu erlernen und strengt wenig an, einzelne Arbeitsprocesse erfordern Fertigkeit und Geschmak wie z. B. das Enveloppiren der Chocolate, das Garniren der fertigen Dragébonbons.

Tabak- und Cigarren-Fabrikation.

Die überwiegende Mehrheit der weiblichen Arbeitskräfte findet bei der Fabrikation der Cigarren Beschäftigung, da dieselben durchgehends ohne Anwendung von Maschinen angefertigt werden.

Behufs Herstellung der Cigarren ist der Rohstoff zunächst vorzubereiten.

Einer der ersten Veredlungsprocesse besteht im Befeuchten. Die gefeuchteten Tabakblätter sind dann von den Mittelrippen zu befreien, hierauf nach Deck- oder Einlegstoff zu sortiren. Die Einlegstoffe werden für die weitere Verarbeitung einer mässigen Uebertrocknung unterzogen, die Deckstoffe aber im feuchten Zustande abgegeben.

In der besprochenen Weise vorgerichtet, gehen die Tabakblätter an die eigentlichen Cigarrenarbeiterinnen über, von welchen je zwei gemeinschaftlich arbeiten. Die jüngere Arbeiterin (Gehilfin oder Wicklerin) ist mit der Anfertigung des inneren Körpers der Cigarre, der sogenannten Puppe; oder des Wickels betraut, die ältere (Spinnerin) umhüllt diesen Wickel mit dem eigentlichen Deckblatte und vollendet die Cigarre.

Die Leistungsfähigkeit dieser beiden, gemeinschaftlich arbeitenden Mädchen ist durch die Feinheit der Sorte bedingt und bewegt sich zwischen 200 und 800 Stück per Tag.

Sind die Cigarren abgelagert, so werden sie nach Farben sortirt und verpackt.

Die Cigarretten werden mittelst Maschinen unter Zusammenwirken je dreier Arbeiterinnen angefertigt.

Eine von ihnen besorgt die Fällung, die zweite das Rollen der Cigarrette auf der Maschine und das Umhüllen, die dritte das Einsetzen der Mundstückchen.

Die Erzeugung der Rauchtabaksorten erfolgt durchgehends mittelst der durch Dampf- oder Wasserkraft in Betrieb gesetzten Maschinen. Die Verwendung der weiblichen Arbeitskraft ist daher auf das Sortiren und Vorrichten der zum Verschneiden bestimmten Tabaksorten und auf das Verpacken des geschnittenen Tabaks beschränkt. Die feinen Rauchtabaksorten werden theils in blechernen Cassetten, theils in Packeten und kleineren Briefen, die ordinären in Säcken verpackt.

Die Schnupftabaksorten werden gleichfalls mit Maschinen erzeugt und weibliche Arbeitskräfte nur bei der Verpackung verwendet.

Ausser den vorgedachten Arbeiten kommen in den k. k. Tabakfabriken noch mehrere andere Verrichtungen vor, welche von Frauen im Accordwege ausgeführt werden, als: Buschenweises Schlichten der Blätter, Zureichen der Blätter zur Pressung, die Anfertigung von Säcken und anderen Erfordernissen aus ordinärer Leinwand mittelst Nähmaschinen.

Die Zahl der Arbeiterinnen und ihre Vertheilung nach Altersklassen ergibt sich aus folgender Tabelle:

Im Reichsrathe vertretene Länder:	Zahl der Fabriken	Zahl der Arbeiterinnen	Vertheilung nach Altersklassen und zwar:		
			14—20 J.	21—35 J.	36—60 J.
Oesterreich u. d. Enns	4	2693	484	1714	495
dto. ob d. Enns	1	942	150	608	184
Salzburg	1	303	50	205	48
Tirol	2	2206	368	1470	368
Kärnthen	1	359	59	243	57
Krain	1	796	132	580	84
Istrien	1	261	85	170	6
Steiermark	1	1977	329	1295	352
Böhmen	5	4234	715	2886	633
Mähren	4	6369	1107	4176	1086
Galizien	5	2322	471	1525	326
In Summa	26	22462	3950	14872	3639

Der Tagesverdienst bewegt sich bei den Vorarbeiten der Cigarren zwischen 50 und 75 kr. (Altersklassen 25—55 Jahre); bei den Wicklerinnen (Altersklassen 14—25 Jahre) zwischen 40—85 kr.; bei den Spinnerinnen (Altersklasse 25—40 Jahre) zwischen 60 kr. und 1 fl. 30 kr.; bei den Arbeiterinnen, welche die Cigarren sortiren und verpacken (Altersklassen 20—40 Jahre) zwischen 60—85 kr.; die in der Fabrikation der Cigarretten beschäftigten Arbeiterinnen verdienen sich per Tag 60—95 kr.

In der Rauchtobak-Fabrikation verdienen sich die Sortirerinnen (Alterscl. 25—45 J.) bei den feineren Sorten 62—86 kr., bei den ordinären Sorten 60—75 kr., die Packerinnen (Alterscl. 25—50 J. und darüber) 65—85 kr.

Bei der Erzeugung von Schnupftobak sind die vorherrschenden Altersklassen 30 bis 50 Jahre, der Tagesverdienst beträgt 65—85 kr.

Bei den Nebenarbeiten belauft sich der tägliche Verdienst auf 60 kr. bis zu 1 fl.

Die sanitären Verhältnisse sind in Folge dessen, dass Reinlichkeit mit eiserner Strenge gehandhabt wird, für zweckmässige Ventilation vorgesorgt ist und eigene Fabriksärzte angestellt sind, günstig.

Gruppe V.

Textil- und Bekleidungs-Industrie.

Fabrikation von Kunstwolle und Kunstbaumwolle.

In der Neuzeit hat die gesteigerte Verwendung der sogenannten Kunst- oder Renaissance-Wolle den Arbeitskreis der Frauen erweitert.

Die Hadern, welche den Ausgangspunct der neuerlichen Verwendung der schon gebrauchten Wolle bilden, sind zunächst zu reinigen. Einen Theil davon besorgt die Maschine, der menschlichen Hand obliegt aber das Entfernen der Baumwollnähte u. dgl. Hierauf sind die Hadern nach Farbe und Feinheit zu sortiren.

Die Anforderungen in Bezug auf Kraft und Aufmerksamkeit sind bei diesem Sortiren, gleich jenen bezüglich der natürlichen Wolle bemerkten, doch zählt dieser auf die Kunstwolle ausgedehnte Arbeitsprozess zu den unangenehmsten und widrigsten. Unreinigkeiten dürften ihn manchmal vielleicht sogar gesundheitsschädlich machen.

Der Natur der Arbeit nach können alle Altersclassen verwendet werden; die niederen zum Zerschneiden, Loslösen der Nähte, die höheren und geübteren zum Sortiren.

Der Verdienst beträgt 3 fl. bis 3 fl. 50 kr. per Woche.

Noch neueren Datums ist die mit dem vorstehenden Industriezweige innerlich verwandte Erzeugung von Kunst- oder Renaissance-Baumwolle, einem im Handel unter dem Namen „Flug“ vorkommenden Artikel. Das Materiale bilden auch hier Hadern, alte Strümpfe, Fäden, zerrissenes Garn u. s. w.

Das Product findet Verwendung als Schussgarn, zur Herstellung von Watta, Bettdecken u. s. w. Auf einer Maschine werden in der Stunde 10 bis 20 Wr. Pfd. hergestellt.

Verwendet werden Mädchen von 14 Jahren aufwärts. Der wochentliche Verdienst beträgt 4 bis 5 fl.

Streichgarn-Industrie.

In der Streichgarn-Industrie, deren Erzeugnisse in Tuchen und Modestoffen bestehen, fallen dem weiblichen Geschlechte folgende Arbeiten zu:

1. Sortiren der Wolle.

Dieser Arbeitsprozess, der ausschliesslich Gegenstand der Handarbeit ist, hat zur Aufgabe, die nach Feinheit, Kräuselung, Länge und Farbe schon im einzelnen Vliese, noch mehr aber in einer ganzen Parthie verschiedene Wolle nach den durch die Beschaffenheit des herzustellenden Stoffes bedingten Anforderungen zu theilen, in entsprechenden Sorten zu sammeln und gewisse Verunreinigungen derselben, wie z. B. durch grössere Kletten u. s. w., zu entfernen.

Die Leistungsfähigkeit der Arbeiterin schwankt zwischen 50 und 100 Pfd. per Tag, der Lohnsatz zwischen 3 fl. und 3 fl. 50 kr. per Woche.

Die Arbeit ist nur bei natürlichem Lichte vorzunehmen, theils sitzend, theils stehend; sie erfordert ein sehr geringes Mass von körperlicher Kraft, doch einige Aufmerksamkeit, etwas Wollkenntniss und Uebung. Es wird hierdurch erklärlich, dass in diesem Arbeitszweige nur höhere Altersklassen Verwendung finden.

2. Schrobeln,

d. i. Herstellung von Vorgarn. Als Arbeitsmittel dienen die sogenannten Schrobemaschinen.

Die Durchgangsformen, welche die Wolle während dieses Arbeitsprozesses annimmt, sind:

- a) Die eines durchsichtigen Vliesses,
- b) die des sogenannten Pelzes,
- c) die des Vorgarns.

Auf Spulen aufgerollt, wird sodann das letztere der Spinnmaschine zum Verspinnen, d. i. zur Herstellung von Garn übergeben, bei welcher letzterem Arbeitsprozesse nur Männer (als Spinner) und Knaben (als sogenannte Bindbuben) verwendet werden.

Vorwiegend sind bei dem Schrobeln Mädchen der niederen Altersklassen beschäftigt, die mittlere Lohnhöhe beträgt 2 fl. 80 kr. bis 3 fl. per Woche.

Ein Mädchen genügt, um einen Satz zu bedienen, d. h. die Summe der Maschinen, welche die Wolle durch die bemerkten Stadien hindurch in Vorgarn umwandeln.

3. Haspeln,

d. i. Aufwinden des von der Spinnmaschine kommenden Garnes auf einem Haspel zu Strähnen, um dasselbe bewahren oder versenden zu können.

Der Kraftanspruch seitens dieser Arbeit ist nicht bedeutend, doch wird viel Aufmerksamkeit gefordert, da am Garn vorkommende Ungleichheiten zu entfernen und zerrissene Fäden sofort anzuknüpfen sind.

Der durchschnittliche Wochenverdienst beträgt entsprechend der Arbeitsdauer 2 fl. bis 4 fl.

4. Spulen,

d. i. Aufwinden des Garnes auf Spulen, konisch oder cylindrisch geformten Körpern, um dem Weber das Materiale in der ihm bequemsten Form vorzubereiten. Die für das Spulen der Kette verwendete Maschine erheischt wohl nur geringe Kraft, aber eine aufmerksame, flinke Bedienung. Die Arbeiterin verrichtet ihre im Auflegen des Garnes, Stellen der Maschine, Anknüpfen der Fäden bestehende Arbeit, während sie auf einem Raume von etwa 2 Klaftern fortwährend ab- und zugeht. Die Spulmaschinen sind in der Regel in guten, lichten Localen aufgestellt. Von zwei Mädchen bedient, spult eine Maschine mit 20 Spindeln oder Garnwinden circa 500 Strähne per Tag. Der Verdienst beträgt im Durchschnitte 2 fl. 50 kr. bis 3 fl. per Woche. Bei dem Schuss-Spulen, das theils von Knaben, theils von Mädchen verrichtet wird, sitzt der Arbeiter vor dem Spulrade und hat Augen und Hände fleissig zu beschäftigen, denn Aufmerksamkeit und Fertigkeit bilden die wesentlichsten Bedingungen dieser ebenfalls mit geringer physischer Kraft ausführbaren Arbeit.

Das Spulrad ist in den meisten Fällen im Weblocale untergebracht. Der Taglohn beträgt 30 bis 35 kr.

5. Schweifen,

d. i. Herstellung der Kette oder Anordnen des zu einem Gewebe erforderlichen Kettengarnes.

Die nur bei gutem Lichte ausführbare Arbeit ist wenig anstrengend, erfordert jedoch Geschicklichkeit und Fingergewandtheit. Sie bietet mehr Abwechslung, als die früher genannten Verrichtungen. Die Stellung des Körpers wechselt zwischen gebeugtem Sitzen, Stehen und Aufsteigen auf eine zweistufige Stiege.

Der Verdienst erreicht im Durchschnitte 5 fl. bis 6 fl. per Woche.

6. Weberei.

In Folge der stetig zunehmenden Verwendung des mechanischen oder Kraftstuhles dehnt sich die Frauenarbeit auch auf die Weberei im engeren Sinne aus.

Während der Handwebstuhl, namentlich der breite, die ganze Kraft des Mannes in Anspruch nimmt, ist die Bedienung des mechanischen Stuhles schon dem Mädchen leicht gemacht, da die Maschine allein arbeitet und die Bedienung nur im Einsetzen der Spulen und Anknüpfen etwa zerrissener Fäden besteht.

Der Verdienst beträgt 4 fl. bis 6 fl. per Woche.

7. Noppen und Ausnähen.

Sache des sogenannten Lodennoppens ist es, die im Loden, d. i. in dem vom Webstuhl kommenden Stücke sich zeigenden Fadenendchen, Knoten und etwaigen doppelten Fäden zu entfernen. Das Beseitigen kleinerer Webefehler vor dem Walken ist Gegenstand des Ausnäehens. Die Beseitigung mitverarbeiteter fremder Fasern endlich ist Sache eines zweiten, nach dem Scheeren vorgenommenen Noppens.

Das Noppen ist eine der einförmigsten und da es jeder geistigen Anstrengung entbehrt, eine der langweiligsten Arbeiten. Je zwei mit einem Stücke beschäftigte Arbeiterinnen sitzen, mit dem Rücken gegen das Fenster gekehrt, vor einem Tische mit schräg aufgestellter Platte. Der Kraftanspruch ist sehr gering, denn nur die das leichte Nopp-eisen führende Hand ist thätig. Das Auge aber wird in empfindlichster Weise in Anspruch genommen.

Die Grenzen der Lohnsätze der beiden Arbeitsprozesse sind 2 fl. bis 5 fl. per Woche.

Fess-Fabrikation.

Das weibliche Geschlecht findet in diesem Industriezweige Verwendung:

1. bei der Zwirnmaschine,

speciell beim Zwirnen der Garne, welche in den orientalischen Kappen verwirkt werden. Die Arbeit des Mädchens, welches diese Maschine bedient, besteht vorerst in dem Aufstecken der Bobinen auf die Scheibe. Nach Bedarf der Grösse und Qualität der Kappen werden deren 2 bis 4 aufgesteckt. Sobald die Bobine abgelaufen ist, ist sie durch eine neue zu ersetzen und besteht die Hauptaufgabe des Mädchens darin, sich stets zu versichern, dass die gehörige Anzahl Fäden sich zwirnen, und die Maschine, wenn dies nicht der Fall ist, allsogleich aufzuhalten und den fehlenden, abgebrochenen Faden wieder zuzuführen. Von der Geschicklichkeit des Mädchens hängt somit auch die Leistungsfähigkeit der Maschine ab, sowie auch die Möglichkeit für den das gezwirnte Garn verarbeitenden Weber, ungestört und gleichmässig fortzuarbeiten. Ein Beweis für die Bedeu-

tung der Bedienung dieser Maschine ist darin zu ersehen, dass einzelne Zwirnerinnen, von den Webern derart bevorzugt werden, dass diese nur von solchen Maschinen ihr Garn zur Verarbeitung beziehen wollen, welche von gewissen, sich durch Aufmerksamkeit auszeichnenden Arbeiterinnen bedient werden.

2. Bei der Appretur- oder Bügelmaschine

Die Arbeit besteht hier darin, die unappretirten, gefärbten Fesse auf den von einem durch Dampf geheizten Stock aufzuziehen. Die Arbeit ist wohl einfach, erfordert jedoch grosse Genauigkeit; der Fess darf keine schiefe Seite bekommen; dann ist darauf zu sehen, dass der Ansatz, woran die Seidenquaste kommt, genau in die Oeffnung des ebenfalls durch Dampf erhitzten Deckels passe, damit er nicht verunstaltet werde. Sitzt der Fess genau zwischen den Formen, so schlägt die Arbeiterin den Bügel mit der Schraube über den Deckel und gibt durch letztere den nöthigen Druck.

Auch hiezu sind Geschicklichkeit und Erfahrung nothwendig, denn verschiedene Nebenumstände, wie ein gewisser Hitzegrad, unbedeutende Verschiedenheiten in der Dichtigkeit der Kappen u. s. w. machen eine gleichmässige Appretur mehr oder minder schwierig. Die Arbeit selbst erfordert kräftige Naturen, die grosse Hitze ertragen und mit dem schweren Deckel gleichzeitig schnell und vorsichtig umgehen können. Da der Fess zwischen 3 und 5 Minuten unter der Schraubenpresse bleibt, so kann ein geschicktes Mädchen 3 solche Formen und Pressen bedienen.

3. Bei der Maschine zum Bedrucken der Fesse mit Marken in Gold.

Der Fess wird, nachdem er auf die betreffende Kappenform gezogen worden, an der zu markirenden Stelle mit sogenanntem Vergolderpulver bestrichen, sodann ein entsprechend grosses Stückchen Blattgold darauf gelegt, worauf der durch eine Gasflamme erwärmte Stempel mittelst einer Schraube auf den Fess gedrückt wird. Nach ungefähr einer Minute wird die Schraube nachgelassen und der Fess durch eine Bürste von dem überflüssigen Vergolderstaub und Blattgold gereinigt. Die betreffende Marke erscheint dann in schönem Golddrucke auf dem Fess. Zur Bedienung einer jeden solchen Maschine ist eine Person nöthig.

Fabrikation gewebter Decken, Kotzen und Teppichen.

Von den in diesem Industriezweige vorkommenden Arbeitsprocessen ist demselben eigenthümlich und daher, weil das Sortiren und Reinigen der Wolle, das Vorspinnen, Feinspinnen, Weben, Noppen bereits unter dem Titel: „Streichgarn-Industrie“ geschildert worden sind, hier nur zu besprechen:

Das Knüpfen von Teppichen.

Die Erzeugung imitirter indischer und persischer Teppische bildet neben der Fabrikation der übrigen Arten von Teppichen in der Gegenwart einen schwunghaft betriebenen Geschäftszweig. Derartige Teppiche werden nicht gewebt, sondern in einer Weise hergestellt, welche Aehnlichkeit mit dem Sticken hat und als „Knüpfen“ bezeichnet wird.

Farbensinn, Geschicklichkeit und Kenntnisse in der Stickerei sind den in diesem Arbeitszweige verwendeten weiblichen Arbeitskräften unerlässlich, die Lehrzeit währt ein Jahr. Die Arbeiterinnen führen diese Arbeit sitzend aus; Augen und Brust sind die Organe, welche zumeist angestrengt werden.

Der wöchentliche Verdienst erreicht im Durchschnitte die Höhe von 6 fl. 50 kr.

Shawl-Fabrikation.

Eine der wichtigsten Arbeiten der Musterweberei überhaupt, insbesondere aber in diesem Zweige der Textilindustrie ist:

Das Leviren oder Mustereinlesen.

Der Musterzeichner hat das Muster im verjüngten Massstabe auf Papier dargestellt. Um es nun in das Gewebe zu übersetzen, bedarf der Jacquard-Stuhl, diese auch für die complicirtesten, im Wege des Webens herstellbaren Muster geeigneteste Werkvorrichtung, eines durch die sinnreiche Einrichtung des Stuhles bedingten Zwischengliedes, der sogen. Karten.

Die Bedeutung dieser Karten, mittelbar des in Rede stehenden Arbeitsprozesses, ergibt sich aus einer Skizze der Wirksamkeit des Jacquard-Stuhls.

Jedes Gewebe beruht in seinem Kerne auf der Durchkreuzung zweier Fäden, des Ketten- und des Schussfadens. Von den durch die Appretur herstellbaren Mustern abgesehen, bilden sich Muster durch das sich in einer gewissen Reihenfolge wiederholende Ueber- und Untereinanderlaufen dieser beiden Fäden. Der Jacquard-Stuhl vereinfacht diese, die grösste Aufmerksamkeit erheischende Arbeit des regelmässigen Hebens gewisser Kettenfäden dadurch, dass er sie mit einer Nadel verbindet und diese, wenn der Stuhl in Thätigkeit gesetzt ist, an eine am oberen Theile desselben sich überrollende steife, nach einem gewissen Plane durchlöchernte Papierrolle stossen lässt. Geht das Papier über die Nadel hinweg, so bleibt sie und mit ihr der bezügliche Kettenfaden in Ruhe. Gleitet dagegen über die Nadel ein Loch, so geht sie durch, der mit ihr verbundene Kettenfaden wird gehoben und der Schussfaden schießt unter diesem dahin.

Um nun die Papierrolle oder Karte hiefür einzurichten oder in ihr die dem Muster nach Zahl und Gruppierung entsprechenden Löcher durchzupressen, muss das vom Musterzeichner geschaffene colorirte Muster, nachdem es patronirt oder im vergrösserten Massstabe dargestellt worden ist, levirt oder gelesen, d. h. es müssen die Deckpunkte des Schussfadens in der Karte markirt werden.

Es bedarf kaum der besonderen Bemerkung, dass dieses Lesen der gespanntesten Aufmerksamkeit bedarf.

Ausser dem Leviren fallen dem weiblichen Geschlechte in diesem Industriezweige noch zu:

Das Putzen oder Noppen und das Waschen der Waare.

Nachdem die Shawls oder Tücher mittelst Ausschneide-Maschinen von den auf der Rückseite flott liegenden Schussfäden befreit sind, wird durch sorgsames Auskehren der noch anhaftende Ausschneideflaum entfernt, sind etwaige Ungleichheiten und Knoten der Schussfäden oder stückweise doppelt eingeschossene Fäden mittelst Nopp- oder Putzeisen zu beseitigen, Fadenbrüche anzuzeigen u. s. w., kurz, ist die Waare rein zu machen.

Die durchgesehene und geputzte Waare wird stückweise in Wannen durch lauwarmes Wasser, worin Seife oder andere Stoffe aufgelöst sind, durchgezogen, um eine gewisse Geschmeidigkeit zu erzielen und die Farbe zu beleben. Centrifugal-Maschinen besorgen das Entwässern, wornach die Waare behufs Trocknung in einen Apparat gebracht wird, der aus einem kupfernen, um seine Achse drehbaren, innen mit Dampf geheizten Cylinder besteht, welcher es durch die auf seiner Mantelfläche der Länge nach angebrachten Leisten ermöglicht, das Stück entsprechend zu spannen.

Die Trocknung erfolgt in wenigen Minuten. Alle übrigen Arbeitsprozesse sind den in anderen Zweigen der Weberei angeführten gleich

Kammgarn-Fabrikation und Färberei.

Die Erzeugung umfasst, was die Kammgarnfabrik in Vöslau, das bedeutendste Etablissement dieses Industriezweiges in Oesterrich-Ungarn betrifft, folgende Arbeiten:

1. Das Sortiren der Wollen. Die Wollen, aus vielen Ländern Europa's stammend, werden von London und Antwerpen im Schweisse, in Halbwäsche, theilweise auch ganz gewaschen bezogen und in der Spinnerei ausschliesslich durch Mädchen im Alter von 15 bis 18 Jahren sortirt. Dieser Arbeitsprozess, für welchen Feinheit des Haares und Länge (Kammgehalt) der Fasern massgebend sind, erfordert ein sicheres Urtheil und grosse Aufmerksamkeit, damit die Sorten, aus deren jeder eine andere Nummer gesponnen werden kann, genau entfallen und nicht untermischt werden. Gewöhnlich werden alle Wollen in Kammwolle und Abfälle sortirt.

In Anbetracht der Wichtigkeit guten Lichtes wird diese Arbeit nur bei Tage vorgenommen. Zwei Mädchen oder Frauen arbeiten gewöhnlich zusammen, und erhalten, je nach der Schwere der Wolle, 25 bis 35 Kreuzer per Centner. Der Verdienst beträgt im Durchschnitte $3\frac{1}{2}$ fl. per Woche.

2. Das Wolfen und Waschen der Wolle, letzteres bei circa 40° Wärme in 3 bis 4 Seifenbädern, geschieht durch Männer, da es eine schwere Arbeit ist. Frauen und Mädchen finden jedoch auch hier bei einigen Hilfsarbeiten Verwendung; so bei dem Auflegen, Wegtragen der Wolle u. s. w. Im Taglohne stehend, verdienen sie $3\frac{1}{2}$ fl. bis 4 fl. per Woche.

3. Das Kardiren der gewaschenen und darnach halbgetrockneten Wolle. Das Abnehmen der Spulen, Transportiren, Putzen, Schleifen der Karden, Einölen u. s. w. geschieht durch Männer, dagegen das Aufbreiten auf das Zuführtuch der Karden durch Mädchen und Knaben. Im Taglohne stehend, verdienen sie 3 fl. bis $3\frac{1}{2}$ fl. per Woche.

4. Das Kämmen der Wolle auf den nach verschiedenen Systemen construirten Maschinen, das Plätten, die Strecken-Bedienung vor und nach dem Kämmen geschieht durch erwachsene Mädchen. Alle in diese Gruppe fallenden Arbeiten sind auf Besichtigung und Bedienung von Maschinen zurückzuführen, erfordern daher nur ein sehr geringes Mass körperlicher Kraft. Der Verdienst erreicht die Höhe von 4 fl. bis 4 fl. 50 kr. per Woche, in einzelnen Fällen auch 5 fl.

5. Das Vorspinnen der gekämmten Wolle, auf einer Reihe von Maschinen ausgeführt, ist ebenfalls eine leichte Arbeit, da sie nur die Aufmerksamkeit erheischt, dass die Maschinen regelmässig arbeiten. Der vorhergegangenen im Auflegen, Abnehmen u. s. w. bestehenden Verrichtung gleich, äussert sich die Thätigkeit hier im Aufstecken, Abziehen der Spulen, Oelen und Reinigen der Maschinen. Bei einer Maschine ist gewöhnlich eine Person beschäftigt. Der Verdienst erreicht 4 bis $4\frac{1}{2}$ fl. per Woche, in einzelnen Fällen auch mehr.

6. Das Feinspinnen der von den Vorspinn-Systemen vorgespinnenen Wolle geschieht entweder auf Mule-Handmaschinen oder auf Selfactings, wobei ausschliesslich Männer als Spinner, Regulirer, sowie Knaben als Andreher, Aufstecker verwendet werden. Es gibt jedoch auch Water-Maschinen, auf welchen Kettengarn gesponnen wird. Diese werden von Mädchen bedient. Die Arbeit der letzteren besteht lediglich im Aufstecken, im Anlegen, wenn ein Faden gerissen ist, und im Abziehen. Der Verdienst erreicht per Woche die Höhe von $3\frac{1}{4}$ bis 4 fl.

7. Das Zwirnen von gesponnenem Garn, 2-, 3-, 4- und mehrfach, besorgen ebenfalls von Mädchen und Frauen bediente Maschinen. Der Lohn erfolgt nach dem Gewichte,

und es verdienen fleissige Zwirnerinnen, welche die Maschinen in gutem Gange erhalten, bei 5 fl. per Woche.

8. Das Haspeln oder Weifen gesponnener oder gezwirnter Garne, sowie der gefärbten Garne, geschieht auf Haspeln, welche durch verschiedene Motoren in Bewegung gesetzt werden. Das Fitzen oder Unterbinden einer gewissen, aber regelmässigen Zahl Fäden, welche die Maschine anweist, erfordert eine grosse Fingerfertigkeit und wird von geübten Hasplerinnen mit unglaublicher Geschwindigkeit vorgenommen. Die Entlohnung erfolgt nach Zahl und Gewicht. Hasplerinnen verdienen, je nach ihrer Geschicklichkeit, 4 bis 6 fl. per Woche.

Hierbei muss auch das Legen und Einpapieren der gefärbten Zephyrgarne erwähnt werden, eine Handarbeit, welche nach Gewicht entlohnt wird und ebenfalls Fingerfertigkeit und Genauigkeit erfordert.

9. Das Färben der Garne in der 1700 Nuancen färbenden Schattirungsfärberei, das Waschen der Garne, sowie das Kochen, Ziehen in Farbkesseln, Spülen, Trocknen u. s. w. geschieht nur durch Männer.

10. Die gehaspelten Garne, Schuss, Kette, Zwirn, welche für Handweberei bestimmt sind, werden in Päckchen à 10 Pfund durch Männer verpackt.

Die von den Spinnmaschinen kommenden Garne für die mechanische Weberei werden durch Mädchen in Kisten, welche 200 bis 250 Pfund aufnehmen, eingelegt.

11. Für die Maschinenweberei-Garne sind Hülsen, sogenannte Cannettes, erforderlich, welche in ihrer Form den Cigarrenspitzen aus Papier ähnlich, auf die Spinnmaschinen-Spindeln gesteckt werden. Auf diese Hülsen wird das Garn gesponnen und diese werden in die Weberschützen eingesetzt.

Diese Hülsenfabrikation wird in der Vöslauer Fabrik durch eine Anzahl von Maschinen besorgt, bei welchen Mädchen und Frauen beschäftigt sind, die nach Stück bezahlt werden und 3 bis 4 fl. per Woche verdienen.

12. Sowie in der Werkstätte, im Magazin und bei allen Hausarbeiten nur Männer verwendet werden, findet auch das Erneuern der Druckcylinder mit Tuch, Leder und Pergament nur durch Männer und Knaben statt; ebenso besorgen ausschliesslich Knaben das Einsetzen von Nadeln in die verschiedenen Kämmen.

Im Ganzen sind in der Fabrik zu Vöslau 285 Mädchen und Frauen beschäftigt, von welchen 59 unter 16 und 226 über 16 Jahre alt sind. In Oesterreich-Ungarn überhaupt dürfte sich die Zahl der in diesem Industriezweige beschäftigten Frauen und Mädchen auf etwa 1500 belaufen. Die Arbeitsprozesse und die Vertheilung der Beschäftigten nach Altersclassen sind in den verschiedenen Fabriken gleich; die Lohnsätze bewegen sich in einer Höhe, welche jener der hier angeführten nahe kommt.

Baumwollspinnerei und Weberei.

Die Umwandlung der rohen Baumwolle entweder in Zwirn oder in Gewebe erfolgt im Wege folgender Arbeitsprozesse:

1. Des Lockerns und Reinigens der Baumwolle,
2. „ Kardirens und Streckens der Fasern,
3. „ Vorspinnens,

4. des Spinnens,
5. „ Abhaspelns und sogenannten Appretirens für bestimmte Zwecke,
6. „ Zwirnens,
7. „ Webens.

Jeder dieser Arbeitsprozesse zerfällt wieder in einzelne Operationen, von denen hier besonders jene hervorgehoben werden, bei welchen die Frauen vorwiegend oder ausschliesslich Verwendung finden.

1. Das Lockern und Reinigen

der Baumwolle theilt sich in die Operationen:

a) Des Mischens, um die in den einzelnen Ballen in Folge des Pressens vorkommenden Ungleichheiten in der Dichte auszugleichen.

Nachdem Männer die stark gepressten Ballen geöffnet haben, wird die Baumwolle von Frauen mit der Hand gelockert und in horizontalen Schichten ausgebreitet, die sie dann übereinander legen.

b) Des Abwägens eines gewissen, durch die Feinheit des herzustellenen Garnes bedingten Quantums und des Ausbreitens dieser Menge auf einer bestimmten Länge des Zufahrtuches der Reinigungs-Maschine.

2. Das Kardiren und Strecken.

a) Ersteres, seiner Natur nach ein Reinigungsprozess, wird selbstthätig von einer Maschine vollzogen, deren Arbeit durch Männer überwacht wird.

b) Das Strecken oder Parallel-Legen der Fasern geschieht auf den sogenannten Streckköpfen, in denen die einzelnen von der Karde gekommenen cylinderartigen Körper vereinigt werden. Dadurch dass sie zwischen Walzen, die mit verschiedener Geschwindigkeit laufen, durchgeführt werden, formen sie sich in dünne Bänder von gleichmässiger Dichte um. Die Ueberwachung von circa 12 bis 15 solchen Streckköpfen ist einer Arbeiterin anvertraut. Wesentlich wird diese hiebei unterstützt durch eine sinnreiche, selbstwirkende Vorrichtung der Maschine, welche diese im Augenblicke, als das Band nicht mehr durchläuft, stehen bleiben macht.

3. Das Vorspinnen

a) geschieht mittelst der s. g. Spindelbänke. Auf der ersten, der Grobspindelbank, werden von der einen Seite die von der Strecke kommenden Bänder eingeführt, auf der andern Seite werden die während des Durchganges gebildeten Fäden auf Spulen abgewickelt;

b) auf den weiteren, den s. g. Feinspindelbänken, deren es je nach der Feinheit des zu erzeugenden Garnes 1, 2, ja selbst 3 gibt, wird die von der Grobspindelbank kommende Spule aufgesteckt, der Faden durch die Maschine doublirt, dann wieder gestreckt und auf eine kleinere Spule im verfeinerten Zustande aufgewickelt. Eine Spinnerin, unterstützt von einem Mädchen, welches das Aufstecken der Spulen besorgt, bedient gewöhnlich zwei Spindelbänke mit je 120 bis 160 Spindeln. Die sogenannten Vorgespinnstspulen werden dann der eigentlichen

4. Feinspinnmaschine

(den Selfactors) zugeführt, welche lediglich von Männern bedient wird.

5. Das Haspeln und Appretiren.

Die von der Feinspinnmaschine gelieferten Kötzer (Bobbinnen, Cops) werden entweder für die mechanischen Webereien in Kisten eingelegt, eine Arbeit, zu welcher kleine Mädchen

das grösste Geschick haben; oder sie werden zum Kleinvertriebe für die Handweberei in Schnellern abgehaspelt und in Strähnen zusammengefasst (beides Frauenarbeit), um dann durch Männer in Bündel gepresst und verpackt zu werden.

6. Das Zwirnen.

Diese Operation zerfällt in nachfolgende Arbeitsprozesse: Die von der Spinnmaschine kommenden Kötzer (Bobbinen, Cops) werden ab- und das Garn auf grossen Holzspulen aufgewickelt (Spulen). Die Arbeiterin hat den etwa abgerissenen Faden anzuknüpfen. Ein Mädchen kann 30 bis 50 Spindeln übersehen. Die vollen Spulen werden dann auf die Zwirnmaschine gesteckt und von dort durch sogenannte Thröstle-Spindeln 2-, 4-, 6- und auch mehrfach zusammengezwirnt. Das die Zwirnmaschine beaufsichtigende Mädchen hat Acht zu geben, dass kein Faden der einzelnen Spulen ausbleibt. Kleinere Mädchen besorgen das Abnehmen der Spulen von den Spindeln, wenn selbe mit dem Zwirne angefüllt sind. Die Spulen werden dann wieder mittelst der von Frauen bedienten Haspel abgehaspelt, d. h. in Schneller und Strähne verwandelt, welche gewöhnlich auf chemischem Wege gebleicht, theils in kleinere Packete durch Mädchenhände gepresst, theils in Knäuelform gewickelt, zum Verkaufe adjustirt und verpackt werden.

7. Das Weben

zerfällt in die Operationen des Spulens, Zettelns, Schlichtens, Einziehens oder Andrehens und des eigentlichen Webens. Alle diese Umwandlungen, bis auf jene des Einziehens oder Andrehens, werden durch Maschinen verrichtet, und sämtliche Maschinen, mit Ausnahme der das Schlichten besorgenden, von Arbeiterinnen bedient. Das Spulen besteht, wie bei dem Zwirnen, aus dem Abwickeln der Garn-Kötzer (Bobbinen, Cops) und Ueberführung des Garnes auf grosse Holzspulen. Letztere kommen dann auf den Rahmen der Zettelmaschine, welche — von einem Mädchen bedient — diese Fäden für die Schlichtmaschine auf einer Walze zusammenfasst. Die einzelnen geschlichteten Garnfäden werden dann durch kleine Mädchen in die s. g. Geschirre oder in das Blatt, einen Bestandtheil des Webstuhles, eingezogen, oder an die Enden schon gebrauchter Fäden angedreht. Die Aufsicht über den mechanischen Webstuhl, welche bei glatten Geweben darauf beschränkt ist, den etwa gerissenen Kettenfaden anzuknüpfen oder einen neuen Kötzer in den Schützenkasten einzuführen, wird am besten durch weibliche Arbeiter besorgt. Eine mittelmässige Weberin übersieht leicht zwei Webstühle, eine geschickte bei glatten Stoffen sogar deren vier. In allen Webereien werden jedoch auch männliche Arbeiter bei den Webstühlen verwendet, und es rührt diese für einen Mann zu unbedeutende Beschäftigung wohl daher, dass so viele bisher mit Handweberei beschäftigte Arbeiter zur Maschinenarbeit übergangen.

Im Ganzen sind die Arbeitsbedingungen dieses Industriezweiges in sanitärer Beziehung sehr günstig. Der Anspruch an körperliche Kraft ist sehr gering und die Licht- und Luftverhältnisse lassen nichts zu wünschen übrig, wie schon daraus erhellt, dass Nettigkeit und Reinlichkeit die vorzüglichsten Eigenschaften sind, welche von den in diesem Industriezweige verwendeten Arbeiterinnen gefordert werden.

Buntweberei.

Als eines selbstständig auftretenden Zweiges der Textilindustrie ist noch der Buntweberei zu gedenken.

In Vorarlberg und in Böhmen schwunghaft betrieben, verwendet die Buntweberei sehr viele weibliche Arbeitskräfte. Die Arbeitsprozesse sind übrigens den bei der Baumwollweberei geschilderten gleich.

Die verwendeten Altersklassen fallen zwischen 14 und 50 Jahre.

In Vorarlberg bewegt sich der tägliche Verdienst zwischen 40 und 90 Kreuzern, in Böhmen zwischen fl. 3 und fl. 6 pr. Woche.

Leinen - Spinnerei und Weberei.

In Bezug auf die Verwebungsweise fast gleich, zeigen die verschiedenen Spinnstoffe in Bezug auf die Spinnerei, welche dem Weber im Garne den Rohstoff zu liefern hat, mit Ausnahme der Seide, eine durch ihre innere Verwandtschaft bedingte Aehnlichkeit. Dem Namen nach verschieden, sind die Arbeitsprozesse, deren Ergebniss das Garn ist, gleich in ihren Zielen, ähnlich in ihrer Beschaffenheit. —

Der vom Landwirthe gelieferte Flachs wird, um verarbeitungsfähig zu werden, gehechelt. Bei hohen Tagelöhnen ist dies Gegenstand der Maschine, bei niederen aber noch der Handarbeit. Der Flachs sowohl, wie der durch das Hecheln veranlasste Abfall (Werg), etwa 60—70 pCt., werden dann sortirt, d. h. es wird der Rohstoff je nach seiner Beschaffenheit für verschiedene Nummern vertheilt.

Flachs und Werg gehen von ihrer Trennung an parallel; sind es auch verschiedene Maschinen, welche beide durchlaufen, so entstehen doch immer ähnliche Producte: aus beiden derselben Wurzel entsprungenen Rohstoffen werden schliesslich Garne, nur steht Werg tiefer in Bezug auf Verwendbarkeit und Werth. Etwa 20—25 pCt. des Flachsgarnwerthes betragend, dient Werg auch nur zur Erzeugung niedrigerer Nummern, mittelbar der gröberer Artikel.

Der Reinigungs- und Streckungs-Prozess, welcher letzterer auch die Verbindung der Fasern einleitet, wird von zweien, einander folgenden Maschinen besorgt. Die erstere von diesen — die sogenannte Karde — fordert zur Bedienung zwei Personen, deren eine die vorgeschriebene Menge Rohstoff abwägt, während die andere das Abgewogene auf dem Kardentische ausbreitet. Die beim sogenannten Streckkopfe austretenden Bänder gehen dann an die von einer Person bediente „Streckmaschine“ über, welche aus je 20 bis 40 Bändern durch Dehnen und Kämmen ein neues starkes Band bildet. Die folgende, wieder von zwei Personen überwachte „Vorspinnmaschine“ setzt das Dehnen fort und dreht das bereits haltlos Gewordene zu einem losen Faden zusammen.

Das so entstandene Vorgarn übernimmt hierauf die „Feinspinnmaschine“, bei welcher circa 40 Spindeln auch von einem jüngeren Mädchen bedient werden können. Von grossen Holzspulen sich abwindend, geht das Vorgarn durch reines Wasser von 50—60° Wärme und wickelt sich, steter Ausdehnung und Drehung unterliegend, als Garn auf Spindeln auf.

Einfach oder durch die Zwirnmaschine zu 2, 3 oder mehreren Fäden zusammengedreht (gezwirnt) wird das Garn der Haspel übergeben, von welcher es zu Strähnen

verbunden, in Trockenräume gebracht und darnach in Packräumen zu Bündeln verpackt wird.

Die Arbeit an der Karde ist leicht und fordert keine Vorkenntnisse, jene aber an den beiden folgenden Maschinen will gut geschulte, intelligente Kräfte. Die Feinspinnmaschine bedingt grosse Fingerfertigkeit und Rührigkeit. Die Zwirnmachine erheischt grosse Aufmerksamkeit, da das Uebersehen gerissener Fäden die Zwirngarne unegal und daher unbrauchbar macht.

In der Fabrik von Albert Neumann & Sohn zu Bielitz entfallen von den daselbst beschäftigten 500 Arbeiterinnen ungefähr je 19 Perc. auf das Hecheln und Vorbereiten (Strecken), 9 Perc. auf das Sortiren, 40 Perc. auf das Spinnen, 13 Perc. auf das Weifen.

Bei dem Sortiren werden Frauen von 40 bis 70 Jahren, bei dem Weifen von 25 Jahren aufwärts, bei dem Strecken von 20 Jahren aufwärts, bei dem Feinspinnen hingegen nur Mädchen von 14 bis 18 Jahren verwendet.

Die Lohnsätze bewegen sich bei dem Hecheln zwischen 50 und 70 kr., bei dem Sortiren zwischen 35 und 38 kr., bei dem Feinspinnen, entsprechend den 4 Classen der verwendeten Arbeiterinnen, zwischen 25 bis 50 kr., und sie betragen bei der ersten Strecke 40, bei der zweiten 55 kr., bei dem Weifen 45 kr. per Tag.

Das zum Verweben kommende Garn, wird, je nachdem es Ketten- oder Schussgarn ist, von der Scheer- oder der Spulmaschine übernommen. Bei der ersteren haben zwei Arbeiterinnen die am Spulenkasten aufgesteckten 1500 bis 2000 Spulen in der Weise zu überwachen, dass beim Ausgehen einer Spule oder beim Reissen eines Fadens die Maschine sofort eingehalten und für Ersatz oder Anknüpfen gesorgt wird.

So vorbereitet gelangt das Garn an den Webstuhl. Die Kette wird in Blatt und Geschirr Faden für Faden eingezogen und die mit der Schuss-Spule gefüllte Schütze eingelegt. Im Falle die Kette reisst, hat die Arbeiterin anzuknüpfen, im Falle des Ausgehens der Schuss-Spule für Ersatz zu sorgen. Zu den sämmtlichen, der Weberei angehörenden Manipulationen werden nur erwachsene, tüchtig geschulte Personen verwendet, die nach der geleisteten Arbeit entlohnt werden.

Jute-Industrie.*)

Die Industrie der Verarbeitung von Jute zu Garn und Geweben, welche in Oesterreich erst vor wenigen Jahren Eingang, dann aber rasche Verbreitung gefunden, bietet ein grosses Feld für Frauenarbeit, da die ganze Arbeit von der Sortirung der rohen Jute und deren Herrichtung zum Spinnen angefangen, das Spulen, das Weben, endlich das Nähen von Getreide-, Mehl- und anderen Säcken ausschliessend und mit grösstem Vortheile von Frauen geleistet werden kann.

Dieselben eignen sich zu diesem Industriezweige deshalb in hohem Grade, weil die Arbeit keine körperlich anstrengende ist, sondern nur einestheils in der sorgfältigen Ueberwachung der selbstarbeitenden Maschinen und in dem Anknüpfen der gerissenen Fäden, andererseits in Hand- und Maschinen-Näharbeit besteht, welche ohnehin den meisten Frauen geläufig ist.

*) Die relative Neuheit dieser Industrie, deren vielversprechender Beginn eine reiche Entwicklung verspricht, dürfte es rechtfertigen, dass hier eine Skizze ihrer Gestaltung in Oesterreich angefügt wird.

Die Arbeit geschieht durchwegs in hohen luftigen Arbeitssälen, welche ihr Licht durch die Decke erhalten und vollkommen frei von Staub sind, in folgender Reihenfolge:

Die rohe Jute, in Ballen von circa 300 Pfund gepresst, wird von Männern in den Sortirraum gebracht, die Ballen werden geöffnet und den dort beschäftigten Arbeiterinnen zum Sortiren, Befeuchten und Einölen übergeben.

Das Sortiren ist eine Arbeit, welche grosse Aufmerksamkeit erfordert und erfahrungsgemäss nur von Frauen mit der gehörigen Aufmerksamkeit verrichtet wird. Hierbei beschäftigte Frauen verdienen bei zehnstündiger Arbeitszeit circa 5 fl. per Woche.

Die hier in Strähne vorgerichtete rohe Jute geht nun eine Reihe von Arbeitsprozessen durch, als: Erweichen, Krempeln, Strecken, Vorspinnen und Spulen. Sämmtliche Arbeiten werden mittelst Maschinen ausgeführt, die nur von Frauen überwacht werden. Bei allen diesen Verrichtungen ist, wie schon bemerkt, keine körperliche Anstrengung erforderlich, sondern die Aufgabe der Frauen besteht lediglich darin, die Arbeit der Maschinen zu überwachen und die geleerten Kannen und Spulen durch neue zu ersetzen. Von da ab, wo die Jute erweicht ist, erzeugen die Maschinen einen continuirlichen, erst groben, dann immer feiner werdenden Faden, bis das Gespinnst entstanden ist, welches die Abtheilung der Spinnerei verlässt und zur Weberei übergeht. In der Spinnerei und Spulerei ist der wöchentliche Lohn der Arbeiterinnen zwischen 3 und 6 fl.

Das Aufbäumen des Garnes auf die schweren Kettenbäume wird von Männern besorgt, das Einziehen desselben in die Webekämme jedoch wieder von kleinen Mädchen; sodann wird das Garn den mechanischen Webstühlen übergeben, welche grösstentheils von Frauen bedient werden.

Eine Weberin, von der eine gewisse Geschicklichkeit verlangt wird, verdient 6 bis 12 fl. per Woche. Die fertig gewobene Waare wird nun abermals von Frauen durchgesehen und geputzt, während die Appretur, bestehend im Scheren, Stärken und Mangeln der Waare, von Männern besorgt wird.

Die appretirte Waare geht aber sodann wieder in Frauenhände über, um theils auf Nähmaschinen, theils durch Handarbeit zu Säcken verarbeitet zu werden.

Die Näharbeit wird grösstentheils ausser der Fabrik besorgt, und bildet einen sehr gesuchten Nebenerwerb für Frauen, welche nebenbei die häuslichen Arbeiten verrichten.

Die erste österr. Jute-Spinnerei und Weberei allein lässt über 1,500.000 Säcke im Jahre nähen und zahlt dafür circa 30.000 fl. Lohn.

Während durch eine Reihe von Jahren Jute-Fabrikate englischen Ursprungs in Oesterreich allgemein bekannt gewesen und auf die verschiedenste Weise verwendet worden sind, wurde dieser nützliche und höchst beachtenswerthe Faserstoff bis vor kurzer Zeit bei uns nicht verarbeitet.

Wohl haben schon vor längerer Zeit einzelne Webereien in Mähren, sowie im nördlichen und nordwestlichen Böhmen, Jute-Garne aus England und aus Braunschweig, wo gleichfalls eine Jute-Spinnerei besteht, bezogen und grösstentheils mit Flachs-Towgarnen gemischt verwoben; der Rohstoff selbst wurde aber bis vor zwei Jahren in Oesterreich noch nicht versponnen, bis im Jahre 1870 die erste österreichische Jute-Spinnerei und Weberei errichtet und hiedurch dieser Industriezweig in Oesterreich eingeführt wurde.

Diese Verzögerung erklärt sich einerseits durch die Schwierigkeit der Fabrikation, andererseits dadurch, dass die Errichtung einer Jute-Spinnerei grosse Capitalskraft erheischt, die bis vor Kurzem namentlich für ein Unternehmen schwer zu beschaffen war, für welches noch keine Erfahrungen vorlagen und dessen technische Schwierigkeiten bekannt waren.

Seit dem Entstehen der ersten österr. Jute-Spinnerei und Weberei wurde noch eine zweite in Floridsdorf bei Wien in's Leben gerufen. Da sie in gleicher Ausdehnung wie die Simmeringer Jute-Spinnerei angelegt ist, so dürfte sie, wenn sie vollständig in Betrieb gesetzt sein wird, ein ähnliches Quantum Jutestoffe erzeugen und wir beschränken uns hier darauf, nur den Betrieb der ersteren zu besprechen.

Die Simmeringer Jute-Spinnerei auf Actien, unter der Firma: „Erste österreichische Jute-Spinnerei und Weberei“ gegründet, verarbeitet 35.000 Zoll-Centner rohe Jute im Jahr, welche sie theilweise von England, zum grösseren Theile jedoch direct aus Ostindien bezieht, und verarbeitet dieselbe bis zum Gewebe und zum fertigen Sack.

Sie beschäftigt hiebei über 600 interne Fabriksarbeiter und 400 externe Arbeiter, letztere grösstentheils zum Nähen der Säcke.

Die Jute wird auf 45 Throstle-Spinnmaschinen mit den nöthigen Vorbereitungs-
maschinen und 2840 Spindeln versponnen und auf 147 Webstählen von 35 bis 94 Zoll Breite verwoben, und es werden alle aus Jute herstellbaren Artikel, von der dünnsten Emballage-Leinwand an bis zum Zimmerteppich, vom grössten Hopfen- und Kleesamensack bis zum feinen Mehlsack erzeugt.

Die groben Waaren werden auf 4 schweren Kalandern appretirt und auf einer höchst sinnreichen Sackschneidemaschine zu Säcken verschnitten.

An Maschinen sind in Verwendung:

1 Softner- oder Jute-Erweichungsmaschine, 1 Fadenreissmaschine, 6 Vorkrempel, 8 Feinkrempel, 18 Streckwerke, 9 Vorspinnmaschinen, 45 Spinnmaschinen, 2 Zwirnmaschinen, 3 Kettenspulmaschinen, 10 Schützenpulmaschinen, 6 Schlichtmaschinen, 147 Webstühle, 2 Scheermaschinen, 1 Stärkmaschine, 1 Egalisirmaschine, 4 Kalander, 1 Messmaschine, 1 Legemaschine, 1 Sackschneidemaschine.

Diese Maschinen werden durch zwei gekuppelte liegende Expansions-Dampfmaschinen nach Corliss' System mit zusammen 325 Pferdekraft getrieben.

Der Absatz der Waare ist nach allen Gegenden der Monarchie gerichtet, Getreide- und Mehlsäcke gehen zumeist nach Ungarn.

Auch als Exportartikel nach dem Orient ist Jutewaare von grosser Bedeutung und die Simmeringer Jute-Spinnerei hat schon mit Erfolg Verbindungen in Alexandrien, Cairo, Smyrna u. s. w. angeknüpft. In Anbetracht der grossen Bedeutung dieser Industrie erscheint es billig, hier des Herrn A. Girardoni zu gedenken, der als langjähriger Leiter einer Baumwollspinnerei den Gründern berufen schien, die grossen, einem Unternehmen gleich diesem sich entgegenstellenden Schwierigkeiten zu überwinden.

Fabrikation wasserdichter Stoffe.

Bei der Erzeugung wasserdichter Stoffe entfällt auf Frauenspersonen nur die Arbeit des Zusammennähens von Theilen aus Segeltuch, Zwilch oder Baumwollstoff. Das Nähen wird theils als Handarbeit, theils mittelst Schützenmaschinen besorgt; ungefähr 15 % der beschäftigten Arbeiterinnen entfallen auf das Maschinennähen.

Der Wochenlohn beträgt für Maschinennäherinnen 7 bis 12 fl., im Durchschnitte 8 fl., für Handnäherinnen 4 bis 6 fl., im Durchschnitte 5 fl. Die Arbeitszeit belauft sich auf 10 Stunden.

Die Arbeit ist in 14 Tagen erlernt; sie erfordert eine kräftige Constitution, weil besonders das Maschinennähen Brust und Füsse sehr in Anspruch nimmt.

Die Mehrzahl der Arbeiterinnen steht in einem Alter von 18 bis 40 Jahren, sie stammen meistens aus der Umgebung der betreffenden Fabrik und sind vorwiegend verheirathet.

In Wien sind in den Fabriken zur Erzeugung wasserdichter Stoffe beiläufig 50 Arbeiterinnen beschäftigt.

Fabrikation von Wachseleinwand und Ledertuch.

Die schweren und anstrengenden Arbeiten dieser Fabrikation lassen eine ausgiebige Verwendung weiblicher Arbeitskräfte nicht zu; Frauenspersonen werden nur in wenigen Wachseleinwandfabriken und da bloß für das Einsäumen und Schlingeln der zum Aufspannen bestimmten Waare verwendet. Diese Arbeit geht so schnell von Statten, dass in einer Fabrik die Zahl von drei Mädchen genügt, um die Rohwaare für den gesammten Fabrikationsbedarf zum Aufspannen vorzubereiten.

Wochenlohn $3\frac{1}{2}$ bis $4\frac{1}{2}$ fl.

Seidenweberei.

Die Arbeiterinnen, welche in diesem Industriezweige, der mit Uebernahme des Seidengarnes beginnt und mit Lieferung des Gewebes abschliesst, verwendet werden, sind:

1. Magazineurinnen. Sie vermitteln die verschiedenen Arbeitsprozesse, welche das rohe Seidengarn bis zu seiner Umwandlung in Gewebe zu durchlaufen hat. Sie übergeben und übernehmen, wägen und verbuchen das Product vor und nach jedem Arbeitsprozesse. Werthvoll, wie der Artikel ist, fordert er zur steten und strengen geübten Controle heraus. Doch ist die Function keine bloß überwachende; sie greift darüber hinaus, indem sie z. B. dem Weber gerade diejenigen Spulen zumittelt, welche der von ihm anzufertigende Stoff bedingt. Diese Thätigkeit macht es erklärlich, dass in dem hier besprochenen Arbeitszweige nur die intelligentesten, bestgeschulten Kräfte verwendet werden.

2. Capolirerinnen. Ihre Arbeit hat zur Aufgabe, das Seidengarn für den Färbeprozess vorzubereiten und das gefärbte zum Winden zu übergeben. Die erstere besteht im Zusammenfassen des Garnes in Strähnen und im Vereinigen dieser zu noch umfassenderen Einheiten.

3. Winderinnen. Der gefärbte Strähn wird zunächst auf Bobbinen oder grosse Spulen gebracht. Das Schussgarn (Trama) wird von diesen mittelst Spulmaschinen auf kleine Spulen (Schleifspulen) übergeführt, eine Arbeit, welche den

4. Spulerinnen zufällt. Haben diese die Maschine selbst in Bewegung zu setzen, so wird die Arbeit wohl ermüdend, sonst erheischt sie nur Fingergewandtheit. Wenn die Schusspule mehr als einen Faden aufzunehmen hat, reiht sich ein neuer Arbeitsprozess an: Das Doubliren.

5. Die Schweiferinnen übernehmen die mit Kettengarn (Organzin) gefüllten Bobbinen. Das Schweifen oder Zetteln besteht darin, dass das auf etwa 40 Spulen aufgesteckte Kettengarn von diesen gelöst und auf dem in steter Drehung befindlichen Haspel oder Schweifrahmen in der für einen bestimmten Stoff nothwendigen Menge aufgewickelt

wird. — Das Schweißen erfordert volle Verlässlichkeit, Aufmerksamkeit und wenigstens einige, wenngleich elementare Kenntnisse. Die Thätigkeit verlangt ein geringes Kraftmass und bietet mehr Abwechslung, als sie die Arbeit des Windens oder jene des Spulens gewährt.

6. Weberinnen. Ihrer leichteren Hand wegen sind Frauen im Allgemeinen mit Vorliebe verwendet und ist ihnen nur das Weben jener Stoffe entzogen, das die Kraft eines Mannes erfordert. Dieser Arbeitsprozess bedingt das volle Vertrautsein mit dem ziemlich complicirten Werkzeuge, dem Webstuhl, dann nicht gewöhnliche Aufmerksamkeit und Sorgfalt.

Bei mechanischen Stühlen vermindert sich der Umfang der Thätigkeit bis nahezu auf das Einlegen der Schuss-Spule in die Schütze. Eine Arbeiterin übersieht bequem zwei Stühle, deren jeder in der Woche an 60 Ellen Stoff fertig bringt.

7. Mit dem Webstuhle stehen noch zwei andere, gleichfalls von Frauen versehene Arbeiten in engster Verbindung, nämlich jene des Zurichtens und des sogenannten Litzenstrickens. Die erstere Arbeit trägt mit dazu bei, den Stuhl arbeitsfähig zu machen; die letztere stellt einen für seine Arbeit wesentlichen Bestandtheil, die Litze, her.

Der Lohn, oder bei den Arbeiten mit Stücklohn der Verdienst, erreicht in Wien per Woche bei den Magazineurinnen eine Höhe von 8 — 10 fl., bei den Winderinnen und Schweiferinnen 6 — 8 fl., bei den Weberinnen 6 fl., bei den übrigen in diesem Industriezweige verwendeten Arbeiterinnen 5½ fl.

Fabrikation von Seidenbändern.

Aehnlich anderen Zweigen der Textilindustrie beschäftigt dieser Industriezweig weibliche Arbeitskräfte bei folgenden Arbeitsprozessen:

1. Bei dem Winden.

Es werden hierzu Mädchen von 14—16 Jahren gegen einen Wochenlohn von 2 bis 3 fl. verwendet. Die Lehrzeit beträgt 4 Wochen.

2. Bei dem Spulen und Kettenschweifen.

Diese Arbeiten versehen Mädchen von 16—18 Jahren. Sie bedürfen einer Lehrzeit von 4 Wochen und verdienen 3 bis 4 fl. per Woche.

3. Bei dem Webstuhle.

Dieser Arbeitsprozess erheischt grosse Aufmerksamkeit und wird daher nur von Mädchen in den Altersklassen von 18—24 Jahren versehen. Die Lehrzeit nimmt in der Regel bis zu einem halben Jahre in Anspruch. Der Wochenlohn ist 4 bis 6 fl.

4. Bei dem Aufschlagen der Bänder.

Diese Arbeit leisten nach einer vierwöchentlichen Lehrzeit Mädchen von 16—18 Jahren. Der Wochenverdienst beträgt 3 bis 4 fl.

Erzeugung von Stickereien.

Die Gruppe der Stickereigewerbe zerfällt dem verwendeten Materiale und den geübten Techniken nach in folgende, entweder einzeln für sich oder auch cumulativ betriebene specielle Zweige:

A) Relief- und Flachstickerei mittelst Metallgespinnsten,

B) Relief- und Flachstickerei mittelst offener oder gedrehter Seide und Chenille,

- C) Applicationsstickerei,
- D) Mosaikstickerei,
- E) Savonneriestickerei,
- F) Merlin- und Canevasstickerei,
- G) Weissstickerei.

A) Relief- und Flachstickerei mittelst Metallfäden.

Die bei dieser Branche in Anwendung kommenden Techniken sind:

1. Das Sprengen. Hierbei wird der Metallgespinnstfaden über eine Unterlage von Pappe, Leder, Tuch, Hutfilz oder Wollfäden mit Hilfe des Fadenführers (Bretsche) gelegt und mittelst eines Seidenfadens auf beiden Seiten der Unterlage festgeheftet. Diese Technik ist die am meisten geübte. Sie erfordert nebst mässiger Kraftanstrengung der Arme Gefühl für correcte Contour und eine wohlverstandene Beobachtung der Fadenlegung, damit nicht durch unrichtige Auffassung oder schlechtes Augenmass allzulang offene und darum minder dauerhafte wie auch unschöne Stellen in der Stickerei entstehen; vorzüglich ist eine genaue Beobachtung bei stark ausgeschweiften Contouren nothwendig. Uebrigens ist es Aufgabe des Zeichners und in letzter Linie des Vorrichters oder Ausschneiders, in richtiger Erwägung der vorerwähnten Schwierigkeiten die Formen selbst so zu gestalten, dass dieselben, unbeschadet der Schönheit der Linie, in der technischen Ausführung leicht herzustellen sind.

2. Das Schieben mit Flittern unter Zuhilfenahme von Seidenfäden und Bouillonstängelchen. Es ist dies eine meist mit der Sprengarbeit in Verbindung geübte Technik; sie bezweckt vornehmlich, die Theilungslinien allzu breiter und darum coupirter Flächen mittelst Flitter zu decken und gleichzeitig zu verzieren. Aehnlich ist die Verwendung des Bouillons, nur dass dieser auch selbstständig sowohl in Hoch- als Flachstickerei angewendet wird.

3. Das Stechen, eine Manier, bei welcher sowohl erhabene, als auch flach gehaltene Flächen auf die Art des Abnähens mittelst des auf den Fadenführer (Bretsche) aufgewickelten Metallgespinnstfadens nach vorhergegangener Vorbohrung durchstochen und hiedurch überstickt werden. Bei dieser Technik ist der Gespinnstverbrauch ein sehr grosser und es wird deshalb dieselbe nur bei kleineren Objecten angewendet.

4. Das Anlegen. Hier handelt es sich um eine besonders bei sehr breiten, nicht durch Einschnitte abtheilbaren Flächen oder bei Objecten, welche absolut weich sein müssen, geübte Technik. Bei deren Ausführung wird der Metallgespinnstfaden in einer der äusseren Contour entsprechenden Richtung entweder auf die Unterlage oder in deren Ermanglung blos auf den Grundstoff gelegt und dann mittelst Seidenfadens niedergeheftet. Es ist hiebei vorzüglich auf Gleichartigkeit der Befestigungsstiche, wie auch auf deren gleichmässige Entfernung Rücksicht zu nehmen; die Arbeit erfordert darum mehr Zeitaufwand und erheischt ein sehr geübtes Auge.

B) Relief- und Flachstickerei mittelst offener oder gedrehter Seide und Chenille.

Ganz auf gleiche Art, wie die Reliefstickerei in Metallgespinnsten, kann dieselbe (Sprengarbeit) auch in Seide ausgeführt werden; es sind hiebei die nämlichen Werkzeuge und dieselben Handgriffe thätig. Die Stech- und Anlegetechnik ist gleichfalls die nämliche, wie man sie bei jener mittelst Metallgespinnst übt, und sie wird nur nach Massgabe des verwendeten Materials und der gestellten Aufgabe zur grössten Vollendung in der sogenannten Nadelmalerei gebracht, einer Technik, welche die physischen Kräfte

sehr wenig, die geistigen aber in hohem Grade in Anspruch nimmt. Um dieselbe befriedigend durchzuführen, genügt nicht mehr das Verständniss der Form allein, es muss auch Gefühl für Farbe und deren harmonische Stimmung vorhanden sein, kurz es ist unbedingt nothwendig, dass die Stickerin ausser der manuellen Fertigkeit auch künstlerische Ausbildung im Zeichnen und Malen genossen und sich eigen gemacht habe.

Tambourstickerei. Diese ist eine Art Flachstickerei, welche auf einem eigens construirten Rahmen (Trommel) mittelst einer eigenen Nadel und gedrehter Seide ausgeführt wird; sie ähnelt, wie gesagt, in Vielem, besonders im Effecte, der Flachstickerei, ist aber ihrer Dauerhaftigkeit und rascheren Procedur halber einer mittelmässigen Flachstickerei entschieden vorzuziehen.

Die dieselben Effecte hervorbringende Maschine ist in Oesterreich noch wenig in Anwendung; es ist aber sehr wünschenswerth, dass von ihr ein ausgedehnterer Gebrauch gemacht werde.

Kreppstickerei. Unter Kreppstickerei ist eine äusserst subtile, mittelst gespaltener Seidenfäden hergestellte Flachstickertechnik verstanden, deren praktischer Werth sehr fragwürdig ist; aus diesem Grunde, wie nicht minder der grossen Schwierigkeit halber, wird dieselbe sehr wenig geübt.

C) Applicationsstickerei.

Die Applicationsstickerei ist eine der wenigen Stickereibranchen, bei welchen in Oesterreich sich die Handarbeit mit jener der Maschine vereinigt; es dient hiezu vornehmlich die sogenannte Kettenstich-Nähmaschine. Mittelst dieser werden gerade Linien und Ornamente grösserer Ausdehnung ausgeführt, während feinere Biegungen und zarte Ornamente durch Handarbeit executirt werden müssen.

Um Applicationsstickereien auszuführen, werden ein oder mehrere (gleich- oder verschiedenfarbige) Stoffe auf den eigentlichen Grundstoff in grösseren Streifen zuerst leicht aufgenäht (geheftet), und dann die auf der Rückseite des Grundstoffes aufgezeichnete Contour mittelst Maschinen- oder Handstickerei nachgesteppt. Hierauf wird der in den Zwischenräumen des Dessins bleibende Applicationsstoff mit einer eigens construirten Scheere ausgeschnitten. Zur guten Durchführung dieser Arbeit genügt genaue Kenntniss der Nähmaschine und ihrer Eigenthümlichkeiten allein nicht; es ist auch unbedingt nothwendig, dass die Arbeiterin die Wiedergabe der aufgezeichneten Contouren mit Gefühl und Verständniss anstrebt.

Diesem Zweige der Stickerei wäre eine grosse Zukunft zu prognosticiren, wenn die hiezu verwendbaren Arbeitskräfte mit dem Bedarfe in Einklang gebracht werden könnten. Vorläufig ist der Mangel an geschickten Arbeiterinnen sehr fühlbar und es wirkt selber lähmend auf die Entwicklung der Industrie.

D) Mosaikstickerei.

Die Mosaikstickerei ist unter den textilen Verzierungsarten beiläufig dasselbe, was die Intarsia in der Holzarbeit ist; sie wird dadurch erzielt, dass man das darzustellende Ornament, statt wie bei Applicationsstickerei aufzusetzen, hier einsetzt und die Scheidelinien zwischen Grundstoff und Einlage aus Schönheits- und Utilitätsrücksichten durch gleich- oder verschiedenfarbige Contour überstickt.

Wie bei jeder Mosaiktechnik bleibt es auch hier unbenommen, die Verzierungsfläche aus gleich- oder verschiedenfarbigen Stoffcompartimenten herzustellen; die Zeichnung muss jedoch für Flächenornamentirung berechnet sein.

D) Aufgeschnittene Stickerei oder Savonneriestickerei.

Die Technik der Savonneriestickerei wurde in Wien bisher grösstentheils nur durch Arbeiten repräsentirt, die vom ästhetischen Standpunkte aus verwerflich erscheinen; in dieselbe rangiren die Kissen mit Blumen, Früchten und Thieren, welche in naturalistischer Weise gehalten, eine Zeitlang sehr in Mode gewesen, nun aber der verdienten Missachtung anheimgefallen sind. Rationell betrieben und von artistischen Grundsätzen geleitet, könnte dieser Industriezweig eines grossen Aufschwunges fähig sein; doch dürfte auch hiebei der Mangel an tauglichen, besser vorgebildeten Arbeitskräften hindernd einwirken.

Im Grossen und Ganzen ist die hiebei beobachtete Technik der bei der Sammtweberei geübten ähnlich. Es wird nämlich nach einem gemalten Tupfmuster auf Canevasgrundlage der entsprechende Schafwollfaden über eine mit schneidigem Ende versehene Metallnadel gestickt, und wenn alle auf einer Linie des Tupfes ersichtlichen Punkte durch Fadestückung hergestellt sind, wird mittelst des schneidigen Endes der Nadel die entstandene Reihe von Wollmaschen aufgeschnitten. Nach Vollendung der ganzen Arbeit wird der nicht übersticker Canevas herausgeschnitten und der Flor (die entstandenen Wollfasern) geschoren. Eine möglichst gleichmässige Behandlung ist hiebei unerlässlich, soll anders die ganze Arbeit nicht unbrauchbar werden.

F) Merlin- und Canevasstickerei.

Dieselbe ähnelt in ihren Effecten zum Theile jener der Gobelinsweberei, besonders wenn sie mittelst des schwierigeren Perlstiches ausgeführt wird; bei dem gewöhnlichen Kreuzstiche sind Effect und Arbeit viel gröber und entfernen sich von jenen der Gobelins. Nach einer auf Carta rigata (Tupfpapier) gemalten Vorlage wird mit Wolle, Seide oder Chenille auf Merlin oder Canevas derart gestickt, dass immer je ein Carreau der Vorlage einem Zwischenraume des Canevas oder Merlins entspricht.

Die Stickerei auf Lochpapier ist ihrer Technik nach ganz dieselbe, findet aber zumeist nur auf kleinere Objecte Anwendung.

G) Weissstickerei und Tambourirung.

Dieser eine sehr grosse Verbreitung geniessende Industriezweig dürfte der für die Arbeiterinnen relativ am wenigstens lucrative sein; im Allgemeinen ist es eine Art Flachstickerei und die Technik erleidet nur rücksichtlich des verwendeten Materials und des Zweckes einige unwesentliche Abweichungen von jener der Seidenstickerei.

Die höchste Stufe der Vollendung erreicht die Weissstickerei in der Guipure- und Spitzenimitationstechnik, welche letzteren Zweige aber vermöge der grossen Anforderungen, die sie an die intellectuelle Arbeitskraft stellen, ein nur geringes Contingent derselben beschäftigen.

Wie bei der Weissstickerei ist auch bei der Tambourirung in gleichem Materiale dasselbe zu bemerken, was für die Tambourirung in Seide erwähnt wurde.

Was die Arbeitsverhältnisse der Stickereigewerbe Wiens im Allgemeinen betrifft, ist Folgendes zu bemerken:

Die Dauer der Lehrzeit ist je nach der individuellen Befähigung sehr verschieden, jedoch ist es erfahrungsgemäss geboten, dieselbe bei Erlernung der Flach- und Hochstickerei mittelst Metallgespinnst, der Flach- und Hochstickerei mit Seide, der Applications- und Mosaikstickerei nicht unter drei Jahren anzunehmen; für die anderen Branchen genügen kürzere Zeiträume.

Die Lehrmädchen werden nach vollendeter Volksschule aufgenommen und treten nach vollbrachter Lehrzeit als Gehilfinnen ein. In der ersten Lehrperiode geniessen sie einen Wochenlohn von 1 fl. bis 1 fl. 50 kr., als Wochenlohn für die erste Periode nach vollbrachter Lehrzeit ist ein Betrag von 2 fl. 50 kr. bis 3 fl. anzunehmen.

Nach dem, was in den einzelnen die verschiedenen Zweige der Stickerei betreffenden Abschnitten gesagt wurde, erscheint es unerlässlich, dass die Arbeiterinnen aller Branchen der Stickerei sich praktische und theoretische Kenntnisse des Zeichnens (theilweise auch des Malens) aneignen, weil ohne solche an einen wirklichen, nachhaltigen Aufschwung der von ihnen betriebenen Industrien nicht zu denken ist. Theilnahme aller Lehrlinge (Lehrmädchen) am Zeichnenunterrichte und Gründung von Musterwerkstätten stellen sich als die Förderungsmittel dar, welcher die für die weibliche Arbeitskraft so wichtigen Zweige der Stickerei dringend bedürfen.

Im Allgemeinen erfordern alle Branchen der Stickerei eine grosse Anstrengung des Auges und in Folge der stets gebückten Körperlage auch eine ziemlich kräftige Lungen- und Magenbeschaffenheit.

Die Relief- und Flachstickerei mittelst Metallgespinnst, die Applicationsstickerei sowie die Mosaikstickerei werden meistens in geschlossenen Betriebsstätten, die übrigen Zweige der Stickerei ausserhalb gemeinsamer Arbeitslocale, und zwar vorwiegend in den eigenen Wohnungslocalitäten der Arbeiterinnen, betrieben; es ist aus diesem Grunde nicht möglich, die Anzahl der sich hiemit Beschäftigenden genau anzugeben. In vielen Fällen wird insbesondere die Merlin- und Canevasstickerei als Nebenbeschäftigung betrachtet; es befassen sich damit Personen, welche nicht den für die Aufbringung des ganzen Lebensunterhaltes arbeitenden, sondern anderen Classen der Gesellschaft angehören, z. B. Frauen und Witwen von Beamten u. dgl. In Betreff der Relief- und Flachstickerei mittelst Metallgespinnst, dann der Applications- und Mosaikstickerei wäre eine Verallgemeinerung des Fabriksbetriebes, d. h. die Heranbildung eines grösseren constanten Stammes geschulter Arbeitskräfte, als dem artistischen Aufschwunge förderlich, sehr wünschenswerth.

Die Zahl der in Wien und Umgebung (im Wiener Polizeirayon) bei den verschiedenen Arten der Stickerei beschäftigten Personen dürfte beiläufig auf 1500 bis 1600 zu schätzen sein. Hievon entfallen:

10 Percent auf die Hoch- und Flachstickerei mittelst Metallgespinnst.

Wochenverdienst von 5 fl. bis 10 fl., durchschnittlich 7 fl.

40 Percent auf Seiden-, Weiss- und Tambourstickerei (gewöhnlicher Art).

Wochenverdienst von 4 fl. bis 8 fl., durchschnittlich 6 fl.

40 Percent auf die Merlin- und Canevasstickerei.

Wochenverdienst von 4 fl. bis 6 fl., durchschnittlich 5 fl.

4 Percent auf die Applications- und Mosaikstickerei.

Wochenverdienst von 5 fl. bis 7 fl., durchschnittlich 6 fl.

3 Percent auf die Savonnerie-Stickerei.

Wochenverdienst von 6 fl. bis 8 fl., durchschnittlich 7 fl.

2 Percent auf die feine Seidenstickerei (Nadelmalerei).

Wochenverdienst von 11 fl. bis 15 fl., durchschnittlich 13 fl.

1 Percent auf die Spitzenimitation u. dgl.

Bezüglich dieses Stickereizweiges, welcher sehr ausgebildete Arbeitskräfte bedingt, ist der Verdienst nicht wohl limitativ anzugeben.

In der Fabrik von Hermann Uffenheimer in Innsbruck sind 20 Arbeiterinnen beschäftigt, im Falle des Bedarfes werden bis zu 40, welche in der Fabrik herangebildet wurden, ausser dem Hause beschäftigt. Der tägliche Verdienst beträgt 55 kr. bis 1 fl. 10 kr. Die Lehrlingmädchen müssen mindestens 14 Jahre alt sein und erhalten während der mindestens 1 Jahr dauernden Lehrzeit nur ganz tadellose Arbeiten vergütet.

Die Spitzen-Industrie.*)

Die Spitzen-Industrie ist nach Oesterreich, und zwar zuerst nach Böhmen, aus Sachsen eingeführt worden, wo zu Annaberg Barbara Uttmann im Jahre 1561 die Anwendung der Klöppel, kleiner dünner Spulen, auf welchen der Faden aufgewickelt ist, entweder erfand, oder — was wahrscheinlicher ist — verbesserte und verbreitete.

Die Nachricht in einer Chronik von Annaberg, dass im Jahre 1568 daselbst bei einer Seuche allein 800 Klöpplerinnen gestorben sind, lässt auf eine rasche Verbreitung dieses Gewerbes schliessen. Noch im sechzehnten Jahrhunderte soll die Zahl der Klöpplerinnen auf 10.000 gestiegen sein. Von da ab fehlen statistische Angaben bis zum Ende des vorigen Jahrhunderts.

Im Jahre 1785 zählte man in Böhmen 12.427 Spitzenklöppler, im folgenden Jahre 13.903; davon kamen auf die Zahl der auf dem Erzgebirge mit der Spitzenerzeugung Beschäftigten 11.991, im Budweiser Kreise 48, im Bunzlauer 448, im Klattauer 416, im Königgrätzer 362, im Pilsner 201, im Prachiner 40 und in der Hauptstadt Prag 307.

Im Jahre 1788 hatte Böhmen 14.807, im Jahre 1792 18.000 Spitzenklöppler.

Auch in anderen Ländern der österreichischen Monarchie wurde die Spitzenklöppelei betrieben.

J. C. Bisinger in seiner General-Statistik des österreichischen Kaiserthums vom Jahre 1807 führt an, dass die Spitzenklöppelei in Mähren zu Holleschau, dann in Krain betrieben werde, wo zu Idria allein jährlich um 12.000 Gulden Spitzen verkauft wurden. Der Spitzenhandel nehme aus Krain seinen Zug nach Italien, insbesondere nach Sinigaglia.

Auf dem Erzgebirge, und zwar im Elbogner und Saazer Kreise, betrug nach Bisinger im Jahre 1807 die Zahl der Spitzenklöppler 17.000.

Stephan Edler von Keess in seiner Darstellung des Fabriks- und Gewerbewesens in seinem gegenwärtigen Zustande (1824) bemerkt, dass im Elbogner Kreise Böhmens 12.000 und im Saazer Kreis 2000 bis 3000 Menschen mit dem Spitzenklöppeln beschäftigt waren.

Die Einführung der wohlfeilen „Maschinenspitzen“ hat eine solche überwältigende Concurrenz gebracht, dass die Spitzenerzeugung in allen Ländern Oesterreichs auf die Hausindustrie herabgedrückt wurde; nur auf dem böhmischen Erzgebirge erhielt sie sich als Gewerbe und entwickelte sich in der neuesten Zeit zu einem ausgedehnten Fabrikszweig.

Zwei Umstände ermöglichten dies: Einerseits der Zusammenhang mit der schwunghaften Spitzen-Industrie im benachbarten Sachsen, andererseits die leichte Beweglichkeit, mit welcher die Arbeiterhände auf dem Erzgebirge die Beschäftigung wechseln.

*) Wir verdanken diese Darstellung Herrn Dr. Ferdinand Stamm.

Die wohlfeile Arbeitskraft der dichten Bevölkerung des Erzgebirges wurde in diesem Jahrhundert von den verschiedensten Unternehmungen weither aufgesucht. Graf Rottenhan regte auf seiner Herrschaft Rothenhaus die Erzeugung von Berchtesgadener Holzwaaren an, aus der sich die Spielwaarenfabrikation auf dem Erzgebirge entwickelte; aus Sachsen wurde die Strohflechtereie eingeführt, Wiener und Prager Unternehmer führten die Handschuhnähereie, die Weissstickereie und Buntstickereie ein; für rasch vorübergehende Moden in Posamentirwaaren, wie z. B. jene der Glasperlenfransen, wurden auf dem Erzgebirge immer Tausende von Händen bereit gefunden, die bald erlernte Arbeit aufzunehmen, wozu im Riesengebirge, wo die Glasperlen erzeugt wurden, aus den Kreisen der ständig beschäftigten Gewerbsleute keine ausreichenden Kräfte gewonnen werden konnten.

In solchen Zeiten wird das Klöppelpolster bei Seite gesetzt und die gebotene lohnende Arbeit von zahlreichen Händen ergriffen. Nimmt das neue Geschäft wieder ab, oder geht die wechselnde Mode ganz ein, so wird das Klöppelpolster wieder hervorgesucht oder auch neu angefertigt. Ein kleiner Büschel feines Heu, eine Elle Kattun als Polsterüberzug, eine Pappschachtel, worauf das Polster festruht, ein Paar Hundert Stecknadeln und eben so viele Klöppeln, Alles um einen bis fünf Gulden zu beschaffen, sind die gesammte Einrichtung. Der Spitzenhändler bringt die Musterunterlage und den Zwirn oder die Seide, und die Arbeit kann wieder aufgenommen werden. Sie wird auch bei regelmässigem Geschäftsgange jährlich mehrere Male unterbrochen. Während der Heuernte, bei dem Legen und Herausnehmen der Kartoffeln und anderen Feldarbeiten eilen Tausende Arbeiterinnen vom Klöppelpolster weg und arbeiten in der Feldwirthschaft. Wenn in der Saazer Gegend die Hopfenernte beginnen soll, wozu viele Hände nothwendig sind, um in kurzer Zeit die Hopfenblüthen von den Ranken einzeln abzubrechen, ziehen ganze Schaaren von Weibern und Männern aus dem Erzgebirge in das Flachland herab und arbeiten hier zwei bis drei Wochen lang, worauf sie wieder heimkehren.

Berücksichtigt man diese Verhältnisse, so wird man begreifen, dass über die Anzahl der Spitzenarbeiter auf dem böhmischen Erzgebirge weit auseinander gehende Angaben gemacht werden.

Ein Bericht der Egerer Handels- und Gewerbekammer gibt die Anzahl der Spitzenklöppler in den letzten Fünfziger-Jahren auf 40.000 bis 60.000 an. Der Bericht von Maximilian Dormitzer und Dr. Edmund Schebek an das Central-Comité zur Förderung der Erwerbsthätigkeit der böhmischen Erz- und Riesengebirgs-Bewohner vom Jahre 1862 findet diese Angabe weit übertrieben.

Die officielle Skizze der volkswirtschaftlichen Zustände des österreichischen Kaiserstaates, welche im Jahre 1862 aus Anlass der internationalen Ausstellung zu London vom k. k. Ministerium für Handel und Volkswirtschaft veröffentlicht wurde, gibt die Zahl der mit der Erzeugung ordinärer Spitzen Beschäftigten auf 8000, die Zahl der Arbeiterinnen, welche Valenciennes, Points und Platspitzen erzeugen, auf 4000 an.

Das Richtige scheint die Annahme zu treffen, dass auf dem Erzgebirge 40 bis 60 Tausend Klöppelpolster stehen, welche alle aber nur selten und nur auf kurze Zeit in Thätigkeit gesetzt werden. Erst in neuerer Zeit wurden auch die mit der Nadel herstellbaren Spitzen auf dem Erzgebirge in Aufnahme gebracht und durch die Anwendung von guten Zeichnungen für das Ornament der Spitzen ein neuer Aufschwung zum Kunstgewerbe und zum Fabrikationswesen angebahnt, das die Spitzen-Erzeugung auf dem böhmischen Erzgebirge zu einem Industriezweige mit einem stetigen Arbeiterstand ausbilden wird.

Die Erzeugungsweise der Spitzen ist eine sehr verschiedene, das Gemeinsame ist der durchsichtige Grund mit einem Muster aus stärkeren oder dichter liegenden Fäden.

Der durchsichtige Grund kann aus einem Gewebe hergestellt werden, aus dem man einzelne Fäden auszieht und dichte Stellen als Ornament stehen lässt oder hineinstickt, eine Verfahrungsweise, wie sie in Mähren und in der Hausindustrie anderer Länder Oesterreichs angewendet wird. Ein anderes Verfahren besteht darin, dass man den Grund quadratisch netzt, oder auf dem Bobbinetstuhle als Vieleck webt, oder mit der Nadel näht, oder mit Klöppeln schlingt.

Auf diesem Grunde wird das Muster oder das Ornament entweder eingewebt (Maschinenspitze), oder mit Klöppeln, auf welchen der Faden wie auf einer Spule aufgewickelt liegt, eingeschlungen und eingeflochten (Klöpplspitze), oder mit Nadeln hineingenäht (Nadelspitzen, Points), oder als besonders gefertigtes Ornament eingestickt und aufgenäht (Application oder Blumennäherei).

Die Klöppel sind drei Zoll lange, hölzerne Spulen von der Stärke eines Gansfederkiels, auf welchen der Faden aufgewickelt ist. An der Spitze hat die Spule ein kleines Knöpfchen, welches bei dem Gebrauche des Klöppelns das Abrutschen des Fadens verhindert. Der untere Theil endet mit einem stärkeren Wulste, auf welchem die hölzerne Hülse (das Dütchen) aufsitzt, zu dem Zwecke, um den auf dem Klöppel aufgewickelten Faden vor Staub und vor der schwitzenden Hand der Arbeiterin zu schützen.

Die Breite der in Angriff genommenen Spitze entscheidet über die Anzahl der zu verwendenden Klöppel; zur schmalsten Spitze sind wenigstens acht Klöppel mit eben so vielen Fäden nothwendig, um die Verschlingungen des Netzes auszuführen, das eine Masche (von den Erzgebirgs-Klöpplerinnen „Schlag“ genannt) bildet. Die Maschen, aus welchen der Grund der Spitze besteht, sind verschieden, enger, weiter, vier- oder sechsseitig, leer oder gefüllt und schon diese Verschiedenheit gibt dem Grund ein Muster. Nun wendet man mehrere dickere Fäden (Einschlagzwirn) an, welche, auf besondere Klöppeln aufgewickelt, in den Grund mit eingeschlungen werden. Die Arbeit selbst ist schwer zu beschreiben. Wer einer Köpplerin das erste Mal zusieht, wie sie an einem Klöppelpolster mit hundert und mehr Klöppeln hantirt und dieselben, zu vier bis acht und mehr zwischen den Fingern vertheilt, durch einander wirft, dem kommt die Arbeit vor, als ob die Hände in dem laut klirrenden Haufen Klöppel herumwühlten, und dabei sieht er aus den wimmelnden Verschlingungen Masche an Masche hervorgehen. Jede Masche wird mit einer Stecknadel auf der Unterlage von rothem Kartenpapier, das zugleich die Zeichnung und die für die Stecknadeln vorgestochenen Löcher trägt, auf dem Polster befestigt und die Fäden waren zu einer neuen Verschlingung genetzt. So nimmt die Klöpplerin der Reihe nach, von rechts nach links und wieder von links nach rechts, immer eine neue Anzahl Klöppel, um neue Maschen aneinander zu fügen und die Arbeit geht so rasch, dass von einer etwa einen halben bis einen Zoll breiten Spitze täglich mehrere Ellen fertig werden. Je breiter und verzierter die Spitze, desto langsamer schreitet die Arbeit vor.

Der Verdienst der Arbeiterin hängt von dem Fleisse und der Geschicklichkeit ab, denn alle Spitzenarbeit wird nach dem Stücke gezahlt. Die Höhe des Lohnpreises richtet sich nach dem Verhältniss der Nachfrage und die Arbeiterin hängt fast immer vom Spitzenhändler ab, welcher den Preis selten auf die Höhe des gewöhnlichen Taglohnes hebt, weil er weiss, dass die Klöpplerin es vorzieht, zu Hause in der Stube zu sitzen, als im Freien zu arbeiten. Nur selten, bei starker Nachfrage, steigt der Klöppellohn im Allgemeinen über den gewöhnlichen Taglohn, und nur sehr geschickte Arbeiterinnen ver-

dienen sich einen Lohn, in welchem ausser der fleissigen Handarbeit auch die künstlerische Fertigkeit in Rechnung gebracht wird. —

Wie in Böhmen wird die Spitzenklöppelei noch in anderen Theilen der Monarchie schwunghaft betrieben; so in Mähren, Schlesien, Krain. Die intensive Pflege, deren sich das Fachschulwesen in der Gegenwart erfreut, leitet auch in diesem, einen Zweig der Hausindustrie bildenden Gewerbe eine Periode ungleich höherer Leistungsfähigkeit ein.

Wirkwaaren-Industrie.

Unter den Industriezweigen, welche eine überraschende Ausbildung erfuhren, in ihren Arbeitsmitteln und ihrer Leistungsfähigkeit eine ausserordentliche Entwicklung aufweisen, nimmt die Wirkwaaren-Erzeugung eine hervorragende Stelle ein. Als Kleinbetrieb uralten Datums, zählt ihre Umgestaltung zur Grossindustrie mit einer auf den Weltmarkt berechneten Produktionskraft erst nach wenigen Jahrzehnten. Gleich dieser Erscheinung ist aber auch der Umstand bemerkenswerth, dass in dem Masse, als sich die Werkvorrichtungen vervollkommneten und die Erzeugnisse sich vervielfältigten, dem weiblichen Geschlechte sich ein immer grösser werdendes Arbeitsgebiet erschloss.

Bis in's dritte Jahrzehnt dieses Jahrhunderts bestand als ausschliessliche Werkvorrichtung des Strumpfwirkers der von W. Lee im 17. Jahrhundert erfundene sogenannte Coulistuhl. Die Leistung war und ist eine geringfügige, bei anhaltender Arbeit etwa ein Dutzend mittelfeiner Strümpfe oder neun Stück grosser Jacken in der Woche. Frauenarbeit hat nur einen sehr geringen Antheil, denn der ungelenke Mechanismus des Stuhles fordert die Hand des Mannes.

Durch den Verbrauch der geklöppelten Spitzen angeregt, trat in den Dreissiger-Jahren der sogenannte Bobbinestuhl auf, ursprünglich für Tull- & Spitzenfabrikation bestimmt, bald aber für die Strumpfwirkerei adaptirt.

Der Kettenstuhl, wie die neue hieraus hervorgegangene Werkvorrichtung heisst, veranlasste nach mehreren Richtungen tiefgehende Veränderungen. Während beim Coulistuhl, welcher Name dem Durchlaufen der Walze entlehnt ist, mit einem Faden über die ganze Breite (selten über 50^{cm}) gearbeitet und die Strumpfmache durch Umschlingen desselben um die Nadel hergestellt wird, werden dem an 2^m breiten Kettenstuhle sämmtliche zur Herstellung des Gewebes nothwendigen Fäden, wie beim Webstuhle, nebeneinander auf einen Baum gebracht und dann auf den Nadeln zusammengeschlungen.

Während der Coulistuhl in Folge seiner mangelhaften Einrichtung die Erzeugung gemusterter, breiter, endlich schmalstreifiger Waare sehr erschwert, ermöglicht die Einrichtung des Kettenstuhles kaum übersehbare Combinationen,

Von den mannigfaltigen, hiedurch herstellbaren Artikeln sei zunächst der Tuchhandschuhe und der Sommertricothandschuhe gedacht, welche beide vorzugsweise Frauenhände beschäftigen.

Vorerst ist das Garn zu spulen und auf den Kettenbaum zu wickeln, Arbeiten, bei welchen Mädchen von 14 Jahren aufwärts mit einem Wochenlohn von fl. 3¹/₂—4¹/₂ verwendet werden. Das Wirken selbst wird auch da, wo die Stühle durch Elementarkraft getrieben werden, durch Männer besorgt.

Das fertig Gewirkte ist nun zu „repassiren,* d. h. beim Arbeiten gefallene Maschen sind zuzustopfen. Dieser mühsame Arbeitsprozess bedingt Frauenhände, der Wochenverdienst beträgt ungefähr 3 fl.

Aus den hiernach gefärbten und appretirten Stoffen werden die Handschuhe vorgedruckt, ausgeschnitten und genäht, durchgängig Arbeiten, welche ebenso wie das Formen, Paeken und Cartoniren der Handschuhe von Frauen besorgt werden.

Wie dieser hier hervorgehobene und eingehend besprochene Artikel werden auf dem Kettenstuhle allerlei bunte Stoffe angefertigt, welche geschnitten, Hunderte von Artikeln, Hauben, Jäckchen, Umschlagetücher, Pulswärmer, Shawls, Gamaschen, Kinderkleider &c. entstehen lassen und zum Schneiden, Nähen, Ausfertigen Frauenhände in Anspruch nehmen und einen Wochenverdienst von fl. 2 $\frac{1}{2}$ bis fl. 4 ermöglichen.

Noch folgenreicher als das Auftreten des Kettenstuhles ward jedoch der von Jaquin & Fouquet in Troyes im Jahre 1840 erfundene Rundstuhl. Dieser erst ermöglichte die Massenfabrikation; denn er liefert per Woche 80—120 Paar Strümpfe, bis 25 Dutzend Jacken u. s. w. und was hier besonders zu bemerken ist, er wird durch Mädchen bedient, sei es, dass diese den durch Elementarkraft bewegten beaufsichtigen, sei es, dass sie selbst drehen, was ohne besondere Kraftanstrengung ausführbar ist und einen wöchentlichen Verdienst von fl. 5—8 ermöglicht.

Das Nähen und Ausfertigen der Waare ist selbstverständlich gleichfalls nur Frauenarbeit.

So lässt sich wohl sagen, dass die Wirkwaaren-Industrie heute fast ausschliesslich auf Frauenarbeit beruht.

Die Teplitzer Wirkwaaren-Fabrikgesellschaft Russ—Glogau beschäftigt 50 Handschuhnäherinnen, welche das mit der Nähmaschine vorgearbeitete Material ausser der Fabrik verarbeiten, ferner an 150—200 Frauen, welche unter weiblicher Oberleitung Muster zusammenstellen, die von den Directoren ersonnenen Combinationen von Farben und Stoffen, kurz die Ideen von Mustern und Façons für die Aus- und Durchführung verarbeiten, endlich an den Rundstühlen 100 Frauen.

Das Nähen des vom Rundstuhle Erzeugten wird hier zum Theile mittelst durch Dampfkraft bewegter Nähmaschinen in der Fabrik vorgenommen.

Die Vervollkommnung der Wirkwaaren-Industrie hat einen erheblichen Antheil an dem Aufschwunge von Teplitz und seiner Umgebung (Bilin, Dux, Brüx, Graupen, Osseg, Oberleitersdorf), deren Bewohner in Teplitz gute und lohnende Beschäftigung finden.

Es dürfte von Interesse sein, hier des engen Zusammenhanges der Schule mit der Industrie zu gedenken. Die Handschuhnäherinnen dieser Fabrik wohnen zumeist in Osseg (1 $\frac{1}{2}$ Stunde von Teplitz), wo eine Nähschule einen Stock der tüchtigsten, für feinere Näharbeiten besonders geschickter Arbeiterinnen vorgebildet hatte, welchem Umstande es in nicht geringem Masse zu danken war, dass die erwähnte Fabrik ihre Idee, die Erzeugung gewirkter Handschuhe in Oesterreich einzuführen, im Jahre 1857 verwirklichen konnte.

Eine Abart der im Vorstehenden gedachten Erzeugnisse sind die sogenannten Rahmen- oder Knüpfarbeiten. Sie verdienen besondere Beachtung, weil sie nur Frauenarbeit, von der Maschine unabhängig sind, im Hause verrichtet werden, leicht auszuführen sind und grossen Effect machen.

Einer der Namen rührt von der einzigen Werkvorrichtung her, dessen man zu ihrer Herstellung bedarf, einem gewöhnlichen Rahmen; der andere von dem zumeist vorwiegenden Arbeitsprozesse, dem Knüpfen.

Es werden auf den Rahmen, nach Façon des herzustellenden Gegenstandes zuerst in der Richtung von Unten nach Oben, dann in jener von Links nach Rechts Fäden auf-

gezogen, wodurch Rechtecke entstehen. Die sich kreuzenden Fäden werden im Kreuzungspunkte mittelst eines Rades zusammengeknüpft und der Faden, der die Bindung bewirkte, unter den senkrecht auf einander stehenden Fäden bis zum nächsten Kreuzungspunkte geführt. Je näher zu einander die Häkchen auf den Rahmen gestellt werden, desto dichter wird das Gewebe, je mannigfaltiger die Weise ist, in der das Binden der Kreuzungspunkte bewerkstelligt wird, desto mehr Abwechslung bietet das Muster. Die auf dem fertigen Gewebe hervortretenden Knoten oder Bällchen werden durch Aufschneiden der zusammengeknüpften Kreuzungen hergestellt.

Wenn Wolle und Seide verwendet wird, so treten sie nicht als Schuss und Kette in Verbindung, sondern werden die Seidenfäden über den auf Häkchen gezogenen Wollfaden aufgerahmt.

Das Charakteristische dieser Arbeiten ist die geometrische Figur, in welcher darin sich kreuzende Fäden zusammengefasst erscheinen.

An Elasticität den andern gewirkten Arbeiten nachstehend, treten diese Artikel als Kinderhäubchen auf, (Dutzend zu 3 fl.), als Halstücher, Shawls u. s. w.

Die Arbeit ist, wie bereits bemerkt, leicht und in höchstens 8 Tagen zu erlernen. Uebung und reichliche Erfahrung dagegen erfordert das Rahmschlagen, das Erfinden von Mustern aber Phantasie und Geschmack.

Dieselbe obenerwähnte Fabrik beschäftigt ungefähr 60 Mädchen. Eine Directorin der Fabrik componirt die Muster, welche mit dem Material an die Mädchen hinausgegeben werden. Im Industriebezirke von Teplitz, einem Umkreise von etwa vier Meilen, wird die Zahl der sich auf diese Arbeit verstehenden Mädchen auf 300 geschätzt und wird deren Anstellung gerühmt.

Der Wochenverdienst beträgt, entsprechend der Geschicklichkeit der Arbeiterin, 3 fl. bis 6 fl.

Die vorkommenden Arbeitsprozesse sind, wie bemerkt, folgende:

1. Das Festmachen der Fäden an den auf den Rahmen befindlichen Häkchen.
2. Das Knüpfen.
3. Das Aufschneiden der einzelnen Quarrés.
4. Das Anhäkeln der Borduren.

Um diese Abhandlung zu vervollständigen, sei noch der Arbeitsdauer und des Arbeitslohnes einiger Artikel gedacht.

Mantel	1½ Tag	80 kr. bis 1 fl.
Kinderjäckchen	½ Tag	50 kr.
Kindermuff	2 Stunden	10 kr.
Kopftuch	3 Stunden	25 kr.

Endlich ist hier als eines letzten, innerlich verwandten Artikels zu gedenken, der allgemein bekannten, vorwiegend im Hause betriebenen Häkelarbeit. Auch sie ist hier Gegenstand fabrikmässigen Betriebes, da z. B. die mehr erwähnte Fabrik, durch gute Eisenbahnverbindungen unterstützt, etwa 60—80 Mädchen in Bilin, Brüx, Dux in diesem Zweige beschäftigt. Die Mädchen holen sich Muster und Garn aus der Fabrik und liefern an diese die fertige Waare in Form von: Brusttüchern (Seelenwärmern), Kinderhäubchen, Jäckchen. Der Wochenverdienst beträgt durchschnittlich etwa 3 fl.

Es dürfte hier am Orte sein, der hübschen und sehr preiswürdigen Arbeiten zu gedenken, welche in und um Hollerschau in Mähren einen Gegenstand der Hausindustrie bilden. Unternehmer geben die Muster aus, machen die Bestellungen und ver-

mitteln den Absatz, der nach Wien, Galizien, Ungarn und durch Vermittlung von Wiener Kaufleuten 150—200 Frauen und Mädchen mit Herstellung der Artikel beschäftigt.

Der durchschnittliche Verdienst, den diese, vorwiegend im Winter betriebene Handarbeit ermöglicht, wird auf 30—50 kr. im Tage angegeben. Der jährliche Umschlag, den dieser Industriezweig veranlasst, wird auf 30—50.000 fl. geschätzt.

Eigene Garnhändler vermitteln den von den Arbeiterinnen zu bestreitenden Garnbezug.

Fabrikation genetzter Artikel.

Mittheilungen des Herrn J. Grossmann in Wien zufolge, datirt dieser Industriezweig als solcher in Oesterreich erst vom Jahre 1863. Bis dahin bildeten Netzarbeiten (Haarpetze, Handschuhe, Schutztücher u. s. w.) einen Gegenstand der Hausindustrie im engsten Sinne des Wortes, d. h. sie wurden nur im Hause und lediglich für den Bedarf des Hauses hergestellt. Die Arbeitsweise ist dieselbe geblieben, nach wie vor werden diese Artikel im Hause mit den gleichen Werkzeugen und nach überkommener Technik hergestellt; nur der Vertrieb hat eine Aenderung erfahren. Durch Factoreien unterstützt, beschäftigt ein Wiener Haus an 3—4000 Mädchen und Frauen, vorwiegend in Böhmen und Mähren. Neben der Landwirthschaft, daher zumeist im Winter betrieben, wird durch die Herstellung dieser zumeist in den Rahmen der Bekleidungs-Industrie fallenden Artikel ein durchschnittlicher Wochenverdienst von 2½ bis 3 fl. erzielt. Die Ausfertigung (Einziehen von Gummischnüren) und das Adjustiren der Waare wird in Wien besorgt. Der Verdienst dieser Arbeiterinnen beträgt zwischen 4 und 8 fl. per Woche. Die Grösse der Erzeugung deckt heute nicht nur den Bedarf des Inlandes, sondern ermöglicht auch einen beträchtlichen Export nach dem Oriente, nach Deutschland, Russland und Amerika.

Als Rohstoff dienen Seide, Zwirn, Eisengarne. Das Verhältniss zwischen dem Werthe des Rohstoffes und dem Arbeitslohne bewegt sich zwischen 1 : 6 bei feiner Waare und 1 : 1 bei groben Artikeln und ist im Durchschnitte auf 1 : 4 zu beziffern.

In der neueren Zeit wurde die gewerbsmässige Erzeugung neuer Artikel wie z. B. von Fenstervorhängen aufgenommen.

Anführenswerth dürfte hier auch die gleichfalls in die Neuzeit fallende Herstellung von Hängematten sein.

Strohutfabrikation.

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

1. Das Nähen der Hüte.

Diese Arbeit besteht im Zusammennähen der (aus Strohhalmen) geflochtenen Bänder nach Spirallinien*). Das Nähen geschieht meistens nach vorgelegten Holzmodellen; nur nach langer Uebung in einer und derselben Form (Façon) wird aus freier Hand gearbeitet. Wochenlohn 3 bis 10 fl., im Durchschnitte 6 fl.

2. Das Waschen, Bleichen und Leimen der Hüte.

Diese Arbeiten unterscheiden sich von den analogen Appretir-Arbeiten in den verwandten Gewerben im Wesentlichen nicht. An dieselben schliessen sich weitere Manipu-

*) Es werden aber, wie bekannt, nicht nur Strohbänder, sondern auch Geflechte aus Rosshaar, Seide, Flachs, Bast, Baumwolle und aus diesen Stoffen gemischte Geflechte zu Hüten vernäht.

lationen der Appretir-Arbeit (Bügeln, Pressen u. s. w.) an, welche jedoch nicht von weiblichen, sondern von männlichen Arbeitern verrichtet werden.

Wochenlohn der Arbeiterinnen 5 bis 6 fl., im Durchschnitte 5 fl.

3. Das Adjustiren oder Staffiren.

Unter Adjustiren (Staffiren) wird das Ausfertigen (Fertigmachen) der Herren- und Knabenhüte verstanden; es umfasst das Einnähen des Futters und Schweissleders, das Aufnähen des Stirnbandes und das Einfassen des Hutschirmes oder Randes. Bei letzterer Arbeit werden häufig auch Nähmaschinen benützt.

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

4. Das Aufputzen oder Garniren.

Das Aufputzen (Garniren) ist die Ausfertigung von Hüten für Frauen und Mädchen; es besteht nebst dem Einnähen des Futters noch im Ausschmücken des Hutes mit Bändern und Blumen oder Federn, und ist also im Wesentlichen Modistinnenarbeit.

Wochenlohn 3 bis 10 fl., im Durchschnitte 6 fl.

Alle unter 1 bis 4 genannten Arbeiten, mit Ausnahme des Waschens, Bleichens und Leimens, werden sitzend verrichtet; hauptsächlich in Anspruch genommen sind Brust und Augen, ein besonders hervortretender Nachtheil für die Gesundheit ist jedoch nicht wahrnehmbar. Die genannten Arbeiten erfordern keine speciellen Vorkenntnisse oder Fertigkeiten; nur für die Näharbeiten sind Vorbegriffe des Nähens Bedingung. Frauenzimmer mittlerer Begabung erlernen das Nähen der Stroh Hüte in drei Monaten, der gleiche Zeitraum ist auch zur Erlernung des Adjustirens und ebenso des Aufputzens erforderlich. Die einfachen Arbeiten des Waschens, Bleichens und Leimens setzen keine specielle Erlernung voraus.

Die Mehrzahl der Strohutarbeiterinnen steht im Alter von beiläufig 20 Jahren; das niedrigste Alter ist 14 Jahre, das höchste, selten vorkommende 50 bis 60 Jahre. Die Arbeiterinnen, meistentheils der Umgebung des betreffenden Fabriks-Etablissements entnommen, stammen aus den mittleren und unteren Volksclassen; vorwiegend gehören sie besser situirten Schichten an.

Die Strohutarbeiterinnen sind nicht das ganze Jahr hindurch, sondern blos saisonweise vom November bis zum Juli beschäftigt; theils findet das Arbeiten in der Fabrik, theils bei Hause statt, theils gegen Tag- oder Wochenlohn, theils gegen Stücklohn. Die Arbeitszeit währt, mit Ausnahme der Sonn- und Feiertage, an welchen selten gearbeitet wird, in den Fabriken von 8 Uhr Morgens bis 7 Uhr Abends; Mittags ist eine Unterbrechung von einer Stunde und zur Vesperzeit eine halbstündige Pause.

In Wien werden von den Strohutfabrikanten und Appreteuren in und ausser Hause ungefähr 1000 Arbeiterinnen (nebst 150 Arbeitern) beschäftigt.

Hievon kommen auf das Nähen 65, Waschen, Bleichen und Leimen 5, Adjustiren 15, Aufputzen 15 Percent.

Strohflechterei.

Das Strohflechten ist ein, am Fusse des Erzgebirges, in den Ortschaften Tellnitz, Müglitz, Mückenberg, Niclasberg, Obergraupen, Voitsdorf, Zinndorf ziemlich schwunghaft betriebener, im Hause gepflegter Industriezweig, in welchem ausschliesslich Kinder und Frauen verwendet werden.

Aus Sachsen herüber gekommen, hat die Industrie auch heute noch den Schwerpunkt ihres Betriebes (Appretur und kaufmännischen Betrieb) in Sachsen.

Der in Umrisen angedeutete Bezirk, von der Natur stiefmütterlich bedacht, von rauhem Klima und geringer Ackerkrumme, bringt zwei der Ausbildung dieses Halbfabrikates günstige Bedingungen: zahlreiche und bildsame Arbeitskräfte und einen für diesen Zweck vollkommen geeigneten Rohstoff.

Die Zahl der mit Herstellung derartiger Geflechte beschäftigten Kinder und Frauen dürfte auf etwa 1000 zu veranschlagen sein mit einem wöchentlichen Verdienste von 35 Kreuzern bis zu fl. 2:40; in allerdings vereinzelt Fällen erreicht der Tagesverdienst der Flechterin die Höhe von 70 Kreuzern.

Der Werth des heute verarbeiteten Rohmaterials wird auf ca. fl. 9000 veranschlagt, die durch die Herstellung des Halbfabrikates erzielte Werthsteigerung dürfte etwa das Siebenfache des Rohstoffwerthes betragen.

Zum Geflecht wird Stroh von reif gewordenem Weizen verwendet. Von den Halmen wird gewöhnlich nur der mittlere und oberste Theil herausgeschnitten und zur Verarbeitung benützt. Der mittlere Theil des Halmes gibt das grobe, der obere das mittlere und feine Geflecht. Ehevor man aber zum Flechten gelangt, muss das Stroh noch auf mancherlei Weise zubereitet werden. Zuerst wird es geschwefelt, um ihm eine gleichmässig gelbe Farbe zu geben. Dann wird es getheilt (gerissen). Diess geschieht mit einem eisernen Werkzeuge, das ungefähr einen halben Zoll breit an einem Ende in scharfe Zähne ausläuft. Je näher dieselben aneinanderstehen, in desto schmalere Theile wird das Stroh getheilt. Der Reisser, wie dieses Werkzeug heisst, hat 10 bis 18 Zähne. Der geschwefelte, ungefähr einen halben Fuss lange Halmtheil wird an einer Seite aufgeschlitzt, auf eine Lederunterlage gelegt und mit einem Messer an der Innenseite geschabt. Hiedurch erhält das Stroh überall eine gleiche Dicke. Darnach wird der Halm unter dem Reisser weggezogen. Verwendbar sind nur die gut gerissenen Theile. Nach der Zahl der Zähne des Reissers unterscheidet man 10- bis 18zähniiges Geflechte.

Das fertige Geflecht wird nochmals geschwefelt und gewaschen und kommt in Stücken von 24 Ellen Länge in den Handel.

Das fleckige Weizenstroh wird anilinroth, braun oder schwarz gefärbt und dann zu färbigen oder gemischten Geflechten verwendet.

Ausnahmsweise wird auch gebleichtes Kornstroh verwendet; doch steht dieses dem Weizenstroh an Verwendbarkeit entschieden nach. —

Wie in der Holzschnitzerei, Weberei etc. ist auch für diesen Industriezweig durch seine Pflege in der Schule eine reichere und lohnendere Entfaltung ermöglicht.

Die von der Volksschule in Tellnitz unter der Leitung des Lehrers Herrn Aug. Heller angefertigten Geflechte rühren von 8- bis 13jährigen Kindern, welche die ausgestellten Streifen in einem Zeitraume ausführten, dessen unterste Gränze 10 Minuten beträgt (so ein zehnzähniiges Geflechte von einem 13jährigen, ein zwölfzähniiges von einem zehnjährigen Mädchen), während die oberste Gränze 47 Minuten erreicht (so ein zehnzähniiges Geflechte von einem achtjährigen Mädchen).

Hutband-Fabrikation.

Die den Frauen übertragenen Arbeitsprozesse sind:

1. Das Winden und Spulen.

Die in Strähnen gefärbte Seide oder das in Strähnen gefärbte Garn sind auf Spulen zu bringen.

Die Strähne werden zunächst auf Haspel gelegt, der Endfaden wird durch einen gläsernen Weiser hindurch auf die Spule gegeben, welche, auf einer durch ein Rad bewegten Spindel steckend und durch dasselbe in Drehung versetzt, den Faden aufnimmt. Das gleichmässige Aufnehmen wird durch eine über die ganze Länge der Maschine gehende Stange bewirkt, welche, regelmässig sich wechselnd, nach Rechts und Links sich bewegt.

Das auf die Spulen aufgewundene Materiale wird theils zur Kette, theils zum Eintrage benützt.

Die Spulen, welche die Kettenfäden aufgenommen, geben, auf ein schräge stehendes, mit Drähten versehenes Gestelle gesteckt, ihre Fäden durch Weiser an einen senkrecht stehenden Haspel (Zettelrahmen) ab, von welchen sie auf Spulen grösserer Art (Zettelrollen) übergeführt wird.

Die Ueberführungsweise der Schussfäden wird in ähnlicher Weise bewirkt; doch sind die betreffenden Spulen kleiner.

Bei den, bei der Spulmaschine Beschäftigten beträgt der durchschnittliche Verdienst per Woche fl. 4 — fl. 4 50, bei den Arbeiterinnen an der Windmaschine fl. 3.50 — fl. 4; bei den Arbeiterinnen, welche die für Anfertigung der Zettelrollen bestimmten Maschinen (Schweifmaschinen) bedienen, beträgt der Lohn per Woche fl. 6.

2. Das Vorrichten des Webestuhles und das Weben.

Die geringe Breitendimension des Bandes ermöglicht es, 50 Bänder, ja noch darüber, gleichzeitig zu weben. Hierauf beruht der einzige Unterschied von anderen Geweben. Die bezüglichen Arbeitsprozesse sind den bei Herstellung anderer Gewebe vorkommenden im Wesentlichen gleich.

Die Kettenfäden wickeln sich von den am rückwärtigen Theile des Stuhles angebrachten Zettelrollen ab, laufen über mehrere Rollen, gehen unter den Stäben des sogen. Seidenbaumes, einem zwischen den Seitentheilen des Stuhles festliegenden Holzbalken durch, passiren dann die Messingzähne des Scheidblattes und die Schlingen von an Holzleisten befestigten Zwirnfäden (Schäfte), um in der Lade, einem über die Breite des Stuhles sich erstreckenden Rahmen, den Endpunct zu finden. In diesem Rahmen bewegen sich in verticaler Richtung aus Stahldraht gebildete Blätter und horizontal die den Eintragsfaden bergende Schuss-Spule.

Die Arbeiterin zieht die Auslösungsstange nach links, der Riemen, welcher, von der Transmissionsrolle heruntergehend, sich auf der lose laufenden Scheibe am Stuhle befand, tritt auf die feste Antriebscheibe hinüber — der Stuhl ist im Gange.

Die Schäfte heben und senken sich in einer durch das Muster bestimmten Zahl, in einer durch das Muster geregelten Folge; durch die jeweilig entstehende Oeffnung gleitet die Schütze, die den Eintragsfaden durch die gehobenen Kettenfäden hindurchführt, der dann von dem erwähnten Stahlplatte kräftig angedrückt wird.

Die Verbindung der beiden Elemente des Gewebes ist hergestellt, über eine Glasstange läuft es nun nach Rollen, die, am unteren Theile des Stuhles angebracht, es aufnehmen.

Die Aufgabe der beim Webstuhle verwendeten Arbeiterin ist ihrem Wesen nach nur die der Beaufsichtigung. Sie hat darauf zu achten, dass alle Bestandtheile des Stuhles die vorgezeichnete Bewegung ausführen, die sich allmählig kürzende Kette von den Zettelrollen regelmässigen Nachschub erhalte, etwa reissende Kettenfäden angeknüpft werden, die Schützenspulen ihr Materiale abgeben und dieses, ist es verbraucht, durch neues ersetzt werde.

Das Ziehen der Auslösungsstange nach Rechts setzt den Stuhl sofort ausser Gang.

Die bei den mechanischen Bandwebstühlen beschäftigten Arbeiterinnen verdienen in der Woche fl. 4 80 bis fl. 6, in Ausnahmefällen auch mehr.

Filzhut-Fabrikation.

Die Frauenarbeit in diesem Industriezweige besteht:

1. Im Ueberwachen

der gleichmässigen Vertheilung des Haares nach den für den einzelnen Hut nothwendigen Mengen.

2. Im Auflegen.

Die Haare werden in möglichst dünne Schichten auf den Auflegetisch gelegt, damit den Maschinen (Blas- und Fachmaschinen) stetig die Menge zugeführt wird, welche dieselben verarbeiten können.

3. Im Filzen.

Die auf der Maschine erzeugten, noch sehr lose gebundenen Fache oder Tafeln werden, in nasse Tücher eingeschlagen, nach allen Seiten hin so lange gerollt, bis das Product eine gewisse Festigkeit gewonnen hat.

4. Im Garniren der Hüte,

nämlich Zusammennähen der Einlagefutter, Annähen des Hutleders und Einfassen des Hutes. Das letztere geschieht auf der Nähmaschine, die ersteren Näharbeiten werden mit der Hand ausgeführt. In einzelnen Fabriken kommen noch Vorwiegen des Materials und Verpacken der fertigen Waare als weibliche Arbeitsprozesse hinzu.

Das Filzen erfordert grosse Genauigkeit, eine sehr leichte und sichere Hand und grosse Beweglichkeit der Arme, da eine einzige dicke Stelle in dem glockenförmigen Gebilde, das aus der Hand der Arbeiterin hervorgeht, das Product in seinem Werthe mehr oder minder beeinträchtigt. Sorgfalt und Geduld nehmen die genannten Arbeitsprozesse insgesamt in Anspruch.

Die vorherrschenden Altersklassen sind 17—24 Jahre.

Beim Filzen und Auflegen beträgt bei 10stündiger Arbeitszeit der Wochenverdienst in Prag fl. 3 60, bei den Handnäherinnen 3—5 fl., bei den Maschinnäherinnen 4—5 fl. In Wien ist der Tagesverdienst 90 kr. bis fl. 1 10.

Die Lehrzeit beträgt mit Ausnahme des Garnirens, das, vollständige Durchbildung als Ziel gedacht, bis zu zwei Jahre währt, bei all' den genannten Arbeitsprozessen 5 bis 6 Wochen.

Erzeugung von Miedern ohne Naht.

Der Rohstoff ist ein Gewebe, das aus Baumwollgarn (engl. Kette, österr. Schuss) hergestellt, in Bezug auf die Herstellungsweise keine bemerkenswerthen Besonderheiten bietet.

Das ausschliesslich von männlicher Arbeitskraft gefertigte Hohlgebilde — Croisé, gerippter Stoff, glatter Atlass, weiss oder färbig — geht, nachdem es vom Trittstuhle ab-

geschnitten worden, auf welchem gewöhnlich das zu 12 Miedern nothwendige Zeug auf einmal gewebt wird, fast ganz in den Bereich der Frauenarbeit über.

Die Zuschneiderin besorgt den Schnitt, die Näherin das Einziehen und Verheften der Fischbeine und das Einfassen der Mieder. Nachdem diese unter theilweiser Zuhilfenahme von männlichen Arbeitskräften gewaschen und getrocknet wurden, kommen sie in die gekochte Appreturmasse, bestehend aus Stärke, Leim und Wachs. Haben sie diese genügend eingezogen, so werden sie ausgewunden, von einer Centrifugal-Maschine halb getrocknet, dann auf Kupferbüsten gespannt. Innen höhl und durch einströmenden Dampf erhitzt, trocknen diese das aufgespannte Mieder in 1 bis $1\frac{1}{2}$ Minute.

Die Vollendungsarbeiten bestehen im Glattbügeln, in dem Einnähen der Miederfedern und Befestigen der Oesen.

Unter diesen verschiedenen Arbeitsprozessen ist nur jener der Appretur, der hohen Temperatur wegen ($36-38^\circ$), beschwerlich und anstrengend. Es ist daher die Einrichtung getroffen, dass die betreffenden zwei Arbeiterinnen jeden zweiten Tag abgelöst und dann auf dem Trockenplatze beschäftigt werden.

Das Erlernen der durch die Appretur bedingten Arbeit fordert eine Lehrzeit von etwa 4 Wochen.

Der Wochenlohn für die verschiedenen vorbemerkten Arbeiten beträgt $4\frac{1}{2}$ bis 5 fl.

Die Neuheit dieses Industriezweiges in Oesterreich — die Firma Siegfried Teutschländer in Wien z. B., welche gegen 40 Mädchen und Frauen von 15 Jahren aufwärts beschäftigt, besteht erst seit dem Jahre 1870 — dürfte einige Zusatzbemerkungen gerechtfertigt erscheinen lassen.

Nach ihrer Herstellungsweise zerfallen die Mieder oder Corsets in genähte und nahtlose. In Frankreich und Süddeutschland ist die fabrikmässige Erzeugung der letzteren geradezu schwunghaft zu nennen. Es kommen ebenso prachtvoll ausgestattete als solche zu bemerkenswerth niederen Preisen in den Verkehr.

Auch bei diesem vom Standpunkte der Schönheit, wie dem der Gesundheit bedeutsamen Kleidungsstücke spielt der Jacquard-Stuhl eine hervorragende Rolle. Er allein ermöglichte die äusserst sinnreiche Herstellungsweise des Gewebes, wie sie Fontaine in Lyon ersann und welcher M. Alcan in einem im August 1853 erstatteten Berichte an die Gesellschaft zur Ermunterung der nationalen Industrie die lebhafteste Anerkennung zollte. Allerdings beschränkte sich Fontaine nicht blos auf das Weben eines Stoffes, der nicht nur kleiden, sondern auch stützen, nicht nur bedecken, sondern auch die äussere Erscheinung wirksamer machen soll. Auf Grund vieler und eingehender Beobachtungen construirte er 8 Haupttypen von Büsten und innerhalb jeder derselben wieder 18 Typen von verschiedener Grösse. Die Erfolge dieser Verbesserungen, zu welchen sich allerdings noch einzelne von verhältnissmässig untergeordneter Bedeutung gesellten (imitirtes Fischbein, Fallenlassen der Tragbänder, Aufschnürungsvorrichtung u. s. w.) sprechen sich in der Vervollkommnung und den Preisen dieses Artikels und seinem ausserordentlichen Absatze aus.

Erzeugung von Kleidungsstücken.

Was die innere Organisation des Kleidermachersgewerbes bei uns betrifft, so theilt sich dieser Industriezweig immer deutlicher in zwei Branchen: a) in die fabrikmässige Erzeugung durch Schneider und Kaufleute. Namentlich sind in Betreff der Männerkleider

mehrere grosse exportirende Confectionsanstalten entstanden, welche theils selbst erzeugen, theils die sogenannten Stückmeister des Kleingewerbes in grosser Ausdehnung beschäftigen (mit Arbeit verlegen); *b*) in die stets mehr zurückgehende Arbeit auf Bestellung.

Bei der Erzeugung von Männerkleidern werden in Wien bis jetzt weibliche Arbeitskräfte nur wenig verwendet, obwohl sich dieselben für mannigfache Arbeiten dieses Zweiges gut eignen würden. Ebenso wäre die Beiziehung von Arbeiterinnen zur Anfertigung von Kirchen-Ornaten u. dgl. sehr zu empfehlen.

Bei der Erzeugung von Frauenkleidern und Miedern, in welcher grösstentheils nach Pariser und Berliner Modellen gearbeitet wird, ist die Beschäftigung von Arbeiterinnen gegen jene von männlichen Arbeitern überwiegend; in einzelnen Etablissements werden ausschliessend Frauenspersonen beschäftigt, in den meisten findet die Verwendung derselben in der Weise statt, dass bestimmte Arbeiten von männlichen Arbeitern, andere wieder von Frauenspersonen verrichtet werden.

Im Ganzen genommen, wird bei der Erzeugung von Frauenkleidern die weibliche Arbeitskraft zu folgenden Arbeiten verwendet:

- a*) zum Verrichten von Gängen bei Einkäufen, Ablieferungen etc.;
- b*) zum Abspulen von Seide, Wolle und Zwirn für die im Betriebe stehenden Nähmaschinen;
- c*) zu Näharbeiten mittelst der Hand und Maschine für alle Arten von Kleidungsstücken und für Mieder;
- d*) zum Zeichnen von Aufputz und zum Zuschneiden der anzufertigenden Kleidungsstücke und Putzwaren;
- e*) als Verkäuferinnen, Probir-Mademoiselles, Kassierinnen und Buchhalterinnen.

Bei den unter *a*, *b* und *c* angeführten Kategorien beträgt der geringste Arbeitslohn, einschliesslich der mit der Entlohnung häufig verbundenen Emolumente an Kost und Wohnung, per Woche 4 fl., der höchste Arbeitslohn 10 fl., der durchschnittliche 7 fl.

Für die unter *d* und *e* angeführten Kategorien ist der Wochenlohn 8 bis 15 fl., im Durchschnitte 10 fl.

Was die Verrichtung von Gängen und die Näharbeiten betrifft, ist eine gesunde Körperconstitution erforderlich, weil einerseits das viele Stiegensteigen und andererseits das durch zwölf Stunden Arbeitszeit andauernde Nähen, namentlich das Maschinennähen, sehr anstrengend ist. Es machen sich, was die Verwendung zu junger und schwächerer Arbeiterinnen sowie die zu grosse Anhäufung von Arbeits-Personale in schlecht ventilirten und überheizten Localen anbelangt, manche grelle, einer Abhilfe bedürftige Missstände bemerkbar.

Bei mittlerer Begabung, und Vorkenntnisse des Weissnäehens vorausgesetzt, können Frauenspersonen die verschiedenen Arbeiten des Hand- und Maschinennähens und des Zuschneidens in einem Jahre, bei besonderer Befähigung innerhalb sechs Monaten erlernen. Dasselbe gilt bezüglich des Zeichnens von Aufputz, für welches Vorkenntnisse im Zeichnen erforderlich sind.

Die Mehrzahl der im Kleiderfache verwendeten Arbeiterinnen steht im Alter von 18 bis 36 Jahren; die niedrigste Altersstufe ist 13, die höchste 45 Jahre.

Die meisten Arbeiterinnen gehören den ärmeren Volksclassen an, doch befinden sich in den unter *d* und *e* bezeichneten Kategorien auch Angehörige (Mädchen und Frauen) des besser situirten Beamten- und Bürgerstandes.

In Wien sind, was den eigentlichen besteuerten Gewerbsbetrieb (exclusive der in vielen Familien von Fall zu Fall sich verwendenden Kleidermacherinnen) betrifft, 1500 bis 2000

Mädchen und Frauen bei diesem Industriezweige beschäftigt: hievon kommen auf das Verichten von Gängen 10, Abspulen von Seide etc. 10, Hand- und Maschinennähen 60, Aufputzzeichnen und Zuschneiden 10, Versehen von Cassa-Geschäften, Buchhalten etc. 10 Percent.

Erzeugung von Frauenputzwaaren (Modistinnenarbeiten.)

Mit der Erzeugung von Damenputzwaaren (Hüten, Häubchen, Coiffuren u. s. w.) beschäftigen sich in Wien, der Natur der Sache entsprechend, zumeist nur Frauenhände. Die hiesigen Modistinnen beschränken sich zwar, wie auch anderwärts, grösstentheils darauf, nach Pariser Modellen zu arbeiten, innerhalb dieser Grenzen macht sich jedoch vielfach eine geschmackvolle Ausfertigung der Arbeiten bemerkbar.

Die Hauptbedingung, guten Geschmack als gegeben vorausgesetzt, bedarf es zur Erlernung der Modistinnenarbeit keiner besonderen Vorkenntnisse, sondern es genügt die gewöhnliche, in häuslicher Arbeit erworbene Fertigkeit des Nähens; die Lehrmädchen nehmen an der Anfertigung von Putzwaaren selbst sofort thätigen Antheil. Lehrmädchen, welche sich, was übrigens in diesem Gewerbe selten stattfindet, gänzliche Verpflegung (Kost, Wohnung und Kleidung) bedingen, finden im Alter von 14 Jahren gegen eine zweijährige Lehrzeit, im Alter von 15 Jahren gegen eine anderthalbjährige Lehrzeit Aufnahme. Mädchen über 14 Jahren, welche sich selbst verpflegen und eine Lehrzeit von 9 Monaten eingehen, haben 5 fl. monatliches Lehrgeld, bei einer sechsmonatlichen Lehrzeit 10 fl. Lehrgeld per Monat im Vorhinein zu zahlen.

Die meisten zahlenden Lehrmädchen lernen die Modistinnenarbeit blos zum Zwecke der eigenen Anfertigung des Familienbedarfes und machen nur bei dem Eintreten ungünstiger Verhältnisse von dem Erlernten durch Verwendung im Gewerbe selbst Gebrauch.

Die hauptsächlichsten Handarbeiten der Frauenputzwaaren-Erzeugung sind:

- a) **Zusammennähen**, d. h. Aufeinanderlegen zweier Stoffenden und Aneinanderheften derselben mittelst leichter Vorstiche oder Hinterstiche.
- b) **Einsäumen**. Der Stoffrand wird doppelt eingebogen und mittelst leichter Stiche in dieser Lage festgehalten.
- c) **Staffiren**. Darunter versteht man, dass zwei Stoffenden gegen einander eingebogen und mit leichten Stichen aneinander geheftet werden.
- d) **Passepoiliren**, d. i. Einlage eines oder mehrerer Schnürchen in schräge geschnittene Stoffstreifen.
- e) **Wattiren**. Nachdem zwischen zwei Stofftheilen Watta eingelegt ist, durchsteppt man das Ganze nach beliebigen Mustern.
- f) **Falbeln**. Stoffstreifen werden gleichmässig in einer Richtung in Fältchen gelegt und letztere festgenäht.
- g) **Garniren**. Hier handelt es sich darum, Stoffstreifen, ob gerade oder schräge geschnitten, in verschiedenartige Falten zu legen und die Falten festzunähen.
- h) **Rüschiren**. Hiebei findet derselbe Vorgang wie bei dem Garniren statt, nur werden die Falten möglichst dicht und buschig zusammengeschoben.
- i) **Formüberziehen**, d. i. Aufspannen des Stoffes auf das Hutgestell.
- k) **Montiren**. Dies ist das schliessliche Verzieren der Damenputzwaaren mit Blumen, Schleifen, Federn, Faltenbesatz u. s. w.

Der Leistungsfähigkeit des Arbeitspersonals entsprechend, werden folgende Kategorien unterschieden: Lehrmädchen, Handarbeiterin, Tischmademoiselle, Stück-

arbeiterin und Montirerin (auch „Erste“ genannt). Das Anfertigen des Schnittmusters und das Zuschneiden besorgt in der Regel die Geschäftsleiterin. Die Tagesarbeiten werden so vertheilt, dass die verschiedenen Arbeiterinnen je nach ihrer Leistungsfähigkeit abwechselnd beschäftigt werden.

Der Wochenlohn beträgt im Falle gänzlicher Verpflegung 2 bis 5 fl., im Durchschnitte 3 fl. Entfällt die Verpflegung, so ist der Wochenlohn 4 bis 10 fl., im Durchschnitte 6 fl.

Die Arbeiten sind nicht sehr anstrengender Natur und werden von den meist in jugendlichem Alter stehenden Arbeiterinnen leicht geleistet. Die in diesem Gewerbe beschäftigten Frauenspersonen gehören vorwiegend der Bevölkerung der Stadt Wien selbst an, Alter vorherrschend 14 bis 24 Jahre.

Arbeitsunterbrechungen kommen nur in den Uebergangsperioden von Saison zu Saison vor, welche Unterbrechungen drei Monate des Jahres nicht überschreiten. Für jene weiblichen Hilfskräfte, welche ausserhalb der Betriebsstätte wohnen, besteht eine tägliche Arbeitszeit von 9 Stunden, d. h. die Arbeit dauert von 8 Uhr Morgens bis 7 Uhr Abends, mit einer zweistündigen Unterbrechung zur Mittagszeit. Die am Orte des Betriebes wohnenden Arbeiterinnen haben eine elfstündige Arbeitszeit, nämlich von 8 Uhr Morgens bis 8 Uhr Abends, mit 1 Stunde Mittagsruhe. Allgemein üblich ist eine viertelstündige Unterbrechung zur Jausenzeit.

Die Arbeiten werden in der Regel an den Betriebsstätten gemeinsam vorgenommen; nur in Fällen dringenden Bedarfes wird zu Extra-Arbeiten Zuflucht genommen, welche die Arbeiterinnen bei sich zu Hause in Ueberstunden als Nebenverdienst besorgen.

In Wien und Umgebung sind in 800 besteuerten Gewerben dieses Zweiges (ungeachtet die nicht gewerbsmässig, für den Familienbedarf arbeitenden Personen) bei 3200 weibliche Hilfskräfte und Lehrlingmädchen beschäftigt; davon sind Lehrlingmädchen 40, Handarbeiterinnen 30, Tischmademoiselles 20, Stückarbeiterinnen 5, Montirerinnen 5 Percent.

Handschuhfabrikation.

Obwohl in diesem Industriezweige die Maschine gegenwärtig eine sehr grosse Rolle spielt, ist für denselben die Bedeutung der Frauenarbeit doch hervortretend geblieben, und es lässt sich erwarten, dass selbst die allgemeine Einführung der amerikanischen Nähmaschine den Erwerb der Frauen und Mädchen in der Handschuhindustrie nicht schmälern werde. Die volle Hälfte der Arbeit des Handschuhherzeugens fällt der Frauenhand zu und die Menge der in dieser Fabrikation beschäftigten Mädchen und Frauen ist jetzt gegen früher weit grösser, da sich unsere Handschuhfabrikation während der letzten zwanzig Jahre sowohl in Betreff der Qualität der Leistungen als auch hinsichtlich der Productionsmenge ausserordentlich entwickelt und zu einem exportfähigen Industriezweige gestaltet hat. Bedeutend ist die Zahl in Wien und Prag der mit dem Nähen der Handschuhe beschäftigten weiblichen Arbeitskräfte; sie bildet aber nur einen Bruchtheil der in diesem Industriezweige verwendeten Arbeiterinnen, deren eine sehr grosse Zahl auf dem flachen Lande Nieder-Oesterreichs, ferner in Böhmen, Mähren und Schlesien namentlich für Rechnung von Wiener und Prager Fabriken Beschäftigung findet.

Bei allen Arbeitsverrichtungen, welche dem weiblichen Geschlechte in der Handschuhfabrikation obliegen, handelt es sich stets um Nadelarbeit. Die betreffenden Arbeiten sind folgende:

1. Das eigentliche Nähen des Handschuhs; es wird nicht mehr mittelst Handnaht, wie sie bis in die Dreissiger-Jahre üblich war, sondern auf der Handschuhnämaschine vorgenommen. Letztere Maschine, auch Kamm genannt, ist aber nicht mit der seit einigen Jahren erfundenen selbstthätigen Handschuh-Nähmaschine nach amerikanischem Principe zu verwechseln; es ist vielmehr die alte, früher schon gebrauchte Maschine gemeint, die man eigentlich keine Nähmaschine im jetzigen Sinne des Wortes nennen kann. Sie ist als ein Regulator zu bezeichnen, welcher nur eine gleichere Naht, die gleich weite Entfernung eines Stiches vom andern bezweckt, indem durch zwei Metallplatten, in die aufeinanderpassend eine Reihe feiner Zähne eingeschnitten ist, die Nadel hindurchgeführt werden muss. Die Sache sieht sich sehr einfach an, und dennoch erfordert es längere Zeit, bis die Arbeiterin im Stande ist, bei jedem Stiche den Faden gleich stark an den Zahn anzuziehen.

Der geschnittene Handschuh wird so aus den vorliegenden kleineren Theilen zusammengenäht; in gleicher Weise fertigt man auch die Einfassung, das Knopfloch und die auf der oberen Handfläche befindlichen drei Nähte an.

Der weitaus grösste Theil der Handschuhe wird auf die bezeichnete Art genäht, so dass dieser Theil der Fabrikation auch die überwiegende Menge (80 pCt.) der Arbeitskräfte in Anspruch nimmt. Die Qualität der Arbeit bleibt ungeachtet der Maschine dennoch eine sehr verschiedene, und es gibt nur einen Bruchtheil tadelloser Naht.

Der Preis, welcher für diese Arbeit gezahlt wird, variirt in Wien zwischen 16 und 26 Kreuzer pr. Paar Handschuhe zu Einem Knopf, und es beträgt der tägliche Verdienst 64 kr. bis 1 fl. 4 kr. Es ist selbstverständlich, dass die jetzt verlangte Art Handschuhe mit vielen Knöpfen auch einen entsprechend höheren Arbeitslohn, und zwar bis 34 kr. per Paar, bedingt. In Prag beträgt der Lohn für das Paar 13 bis 21 kr.

2. Das Nähen auf der selbstwirkenden Nähmaschine (System Rudolf). Hierbei hat die Arbeiterin nur die Maschine zu bedienen und derselben die vielen einzelnen Bestandtheile, richtig aneinander gefügt, vorzulegen.

Die Anwendung dieser Maschine ist noch bei weitem nicht so verbreitet, wie sie es verdiente. Ohne Zweifel wird sich jedoch das Nähen mit derselben, den Gebrauch der unter 1 erwähnten Maschine (Regulator) verdrängend, überall Bahn brechen, sobald die Maschine so verbessert ist, dass auf ihr auch die feinste Naht erzeugt werden kann.

Mit dieser Maschine erzielt die Arbeiterin einen ungleich grösseren Lohn; denn — die nöthige Uebung und Fleiss vorausgesetzt — näht die Maschine per Tag 10 bis 15 Paar Handschuhe; doch gibt es Näherinnen, welche es bis zu 20 Paaren bringen. Es resultirt daraus, da der Preis für die Naht derselbe ist, wie bei der früher erwähnten alten Handschuh-Nähmaschine, ein täglicher Arbeitslohn von 2 fl. 40 kr. bis 2 fl. 80 kr.

In Prag beträgt der durch diese Maschine ermöglichte wöchentliche Verdienst 7 fl. 20 kr. bis 10 fl.

3. Das Tambouriren der Handschuhe mit Seide. Diese Arbeit wird angewendet, um bei den auf der oberen Handfläche befindlichen Handschuhnähten eine vollere Naht zu erzielen; fast ausnahmslos findet das Tambouriren der Schnürchen auf den für England und Holland bestimmten Handschuhen statt. Die Stiche werden mit einem fein gezahnten Stahlinstrumente 1-, 2- oder 3reihig vorgeschlagen, sodann wird der geschnittene Handschuh in einen Rahmen gespannt und mittelst einer mit einem Häkchen versehenen Nadel die stärkere Seide durchgezogen.

Diese Art ist bei den mittelfeinen Sorten von Handschuhen sehr in Mode und die Arbeit lohnend, da per Paar 5 kr. bis 6 kr. Lohn gezahlt wird und eine Person leicht 36 Paare im Tage benäht, somit 1 fl. 80 kr. bis 2 fl. 16 kr. verdient.

In Prag werden für das Tambouriren von 1 Schnürchen 2 kr., für 2 Schnürchen 3 kr., für 3 Schnürchen 5 kr. per Handschuh gezahlt. Die Arbeiterinnen kommen so auf 5 bis 6 fl. per Woche.

4. Das Steppen der Handschuhe, eine specielle Art des Nähens, um eine dauerhaftere Naht zu erzielen; hiebei wird das Leder nicht neben einander gelegt, sondern über einander. Man erzeugt diese Naht sowohl aus freier Hand, als auch auf der Doppelkettenstich-Maschine (amerikanisches System). In beiden Fällen beträgt der tägliche Arbeitslohn 1 fl. bis 1 fl. 20 kr., gut geübte Maschin-Näherinnen verdienen auch bis 1 fl. 80 kr. per Tag.

In Prag wird das Steppen von einem Paar Handschuhe mit 73 bis 75 kr. entlohnt. Eine fleissige Arbeiterin kann bis zu 3 Stück im Tage anfertigen.

Das fortgesetzte Maschinennähen muss als anstrengend und für die Brust nachtheilig bezeichnet werden, abgesehen von den Nachtheilen, die überhaupt eine sitzende Lebensweise für die Gesundheit mit sich bringt.

Das Handschuhnähen, welches grösstentheils ausserhalb der Fabriksstätten (ausser Hause) stattfindet, beschäftigt Frauenspersonen aus den verschiedensten Bevölkerungs- und Lebenskreisen; ebenso sind unter den Handschuhnäherinnen die verschiedensten Altersstufen vertreten, vorwiegend ist jedoch das Alter von 20—40 Jahren. Ein grosser Theil der engagirten weiblichen Arbeitskräfte betreibt das Handschuhnähen nur als Nebenbeschäftigung.

Die Zahl der in Wien und Umgebung mit dem Handschuhnähen beschäftigten Frauenspersonen darf auf 5000 bis 6000 geschätzt werden.

Erzeugung von Wäschwaaren u. dgl. Artikeln.*)

(Pfaidlerwaaren.)

Die in diesem Gewerbszweige auf die Frauenspersonen entfallenden Verrichtungen sind die verschiedenen Näharbeiten und das Weisssticken. Es handelt sich hierbei hauptsächlich um die Anfertigung von Wäschwaaren, welche in die Arbeiten des Zuschneidens, Herrichtens und Zusammensetzens der einzelnen Wäschstücke zerfällt. Das Nähen erfolgt theils mittelst Handarbeit, theils auf der Nähmaschine.

Was die Weissstickerei anbelangt, so sind die Verhältnisse derselben im Zusammenhange mit den übrigen Zweigen der Stickerei in dem Abschnitte „Erzeugung von Stickereien,“ Seite 43 bis 48, eingehend geschildert.

Hinsichtlich der Weissnäherei ist zu bemerken, dass zur entsprechenden Erlernung derselben durchschnittlich eine Lehrzeit von einem Jahre erforderlich ist. Die Lehrzeit verlängert oder verkürzt sich eben je nach dem Stande der Vorbildung und nach dem auf die Erlernung verwendeten Fleisse. Das Lebensalter, in welchem die Mädchen in die Lehre treten, ist sehr verschieden; die Kinder armer Eltern müssen, um bald erwerbsfähig zu werden, sehr früh in die Arbeit gehen, während bei den mehr bemittelten Classen der Eintritt in die Lehre meistens nach vollendeter Schulausbildung erfolgt.

*) Die Cravaten-Fabrikation ist in einem selbstständigen Abschnitte (s. Seite 66) besprochen.

Unter den in der Weissnäherei beschäftigten Frauenspersonen finden sich die verschiedensten Lebensalter vertreten.

Vorwiegend ist bei der Pfaidlerei die Beschäftigung der Arbeiterinnen ausser Hause. Die tägliche Arbeitszeit ist, was geschlossene Arbeitsstätten betrifft, 9 bis 10 Stunden, eingerechnet die Ruhepausen. Die Handnäharbeiten bringen, abgesehen von den Einwirkungen einer sitzenden Lebensweise überhaupt, keine besonderen Nachtheile für die Gesundheit mit sich, bezüglich des anhaltenden Nähens mit der Nähmaschine wird jedoch auf hervortretende sanitäre Nachtheile hingewiesen.

Der Arbeitslohn für die ausser Hause beschäftigten Näherinnen ist Stücklohn. Für die in den Geschäftslocalen verwendeten Arbeiterinnen beträgt der Wochenlohn 4 bis 8 fl., geübte Näherinnen können auch 10 bis 12 fl. per Woche verdienen.

Die Zahl der in Wien und Umgebung bei der Erzeugung von Pfaidlerwaaren in und ausser Hause beschäftigten Frauenspersonen dürfte 3500 bis 4000 betragen, wovon beiläufig 80 Percent auf die Weissnäherei entfallen.

Auch für diesen Industriezweig besteht, wie von fachmännischer Seite hervorgehoben wird, die Nothwendigkeit, mit allem Nachdruck auf die Schaffung eines umfassenden und möglichst allgemein verbreiteten Fachunterrichtes in der Wäschwaarenfabrikation hinzuwirken, der die Arbeitskräfte auf eine höhere Stufe der Bildung und Leistungsfähigkeit heben und damit unserem Export von Wäschwaaren die sichere Grundlage grossartiger Entwicklung geben würde. Auch auf die weiblichen Straf- und Besserungsanstalten dürfte, was die Heranbildung der Sträflinge zu tüchtigen Arbeiterinnen der Wäschwaaren-Erzeugung betrifft, im Interesse dieser Sträflinge sowie der Industrie ein besonderes Augenmerk gerichtet und die Versuche, welche man diesfalls in einzelnen Anstalten bereits gemacht hat, sollten verallgemeinert und in ein System gebracht werden.

(Im Pavillon für Frauenarbeiten ausgestellte Wäschwaaren sind ebenso wie einzelne Stickerereien geradezu als mustergiltig zu bezeichnen.)

Fabrikation von Bettwaaren.

In diesem Industriezweige, welcher die Anfertigung von Matratzen, Decken, Polstern und allen übrigen Bettfournituren umfasst, findet das weibliche Geschlecht eine ausgiebige Verwendung. Die von Frauenspersonen ausgeführten Arbeiten sind:

1. Das Ausstaffiren von Deckentheilen.

Die Arbeiterin hat die Ober- und Unterstoffe der Decken zusammenzunähen, worauf die Decken an männliche Arbeiter zur weiteren Ausfertigung gelangen.

Wochenlohn 3 bis 4 fl., im Durchschnitte 4 fl.

2. Das Nähen der Matratzen und Polsterüberzüge.

Auch diese Arbeit ist auf das einfache Nähen beschränkt, die weitere Ausfertigung wird von männlichen Arbeitern besorgt.

Wochenlohn 4 bis 6 fl., im Durchschnitte 5 fl.

3. Das Nähen von Bettwäsche.

Bei dem Nähen von Bettwäsche ist, wie bei den unter 1 und 2 genannten Näharbeiten, die Handarbeit noch vorwiegend, die Anwendung von Nähmaschinen gering.

Geübte Näherinnen für diesen Artikel mangeln. Wochenlohn 5 bis 8 fl., im Durchschnitte 6½ fl.

Das Staffiren und das Nähen der Matratzen und Polsterüberzüge erfolgt in den Fabriken selbst, die Näherinnen für das Nähen von Bettwäsche arbeiten bei sich zu Hause. Die verschiedenen Näharbeiten, die selbstverständlich sitzend verrichtet werden, sind anstrengend für Auge und Brust. Es wird Vorkenntniss des Nähens erfordert.

Die Näherinnen stehen vorwiegend im Alter von 16 bis 30 Jahren, doch sind auch die höheren Altersstufen zahlreich vertreten. Nur ein Theil der Mädchen wohnt bei dem Fabrikanten selbst, die Mehrzahl derselben hat den Aufenthalt bei den Eltern und Verwandten oder wohnt selbstständig. Auch viele Beamtenfrauen und Pensionistinnen übernehmen Näharbeiten, die sie zu Hause ausführen.

Die Arbeit dauert ununterbrochen das ganze Jahr, da in stilleren Monaten für den Lagerbedarf gearbeitet wird. Die Arbeitszeit ist von 7 Uhr Morgens bis 7 Uhr Abends; Mittags ist 1 Stunde, um 4 Uhr $\frac{1}{4}$ Stunde Pause.

Die Anzahl der in der Bettwaaren-Fabrikation Wiens verwendeten, inner- und ausserhalb der Fabriken beschäftigten Frauen und Mädchen beläuft sich mindestens auf 300; es entfallen auf das Staffiren 20, Nähen von Matratzen und Polstern 30, Nähen von Bettwäsche 50 Percent.

Cravatenfabrikation.

Die bei der Cravaten-Fabrikation den Frauenspersonen zufallenden Arbeiten sind:

a) Das Vorzeichnen. Die Arbeiterin hat hierbei auf den Stoff, woraus die Cravate gefertigt werden soll, die zu machende Façon mittelst Kreide nach einer Schablone aufzutragen.

b) Das Zuschneiden. Der Vorzeichnung gemäss werden hierauf aus dem Stoffe mittelst Scheere die Bestandtheile der Cravate ausgeschnitten.

c) Das Hand- und Maschinennähen, durch welche Arbeiten die Stofftheile regelrecht aneinander geheftet und die Cravaten für den Verkauf fertig gebracht werden.

d) Ueberdies verwendet man Frauenspersonen auch zum Austheilen unfertiger und zum Uebernehmen fertiger Arbeit, sowie zum Führen der hierbei nöthigen Arbeitsbücher.

Bei dem Vorzeichnen und Zuschneiden ist besonders das Auge in Anspruch genommen; hinsichtlich der Arbeiten des Hand- und Maschinennähens sind nachtheilige Einwirkungen auf die Gesundheit, wenn nicht besonders angestrengt gearbeitet wird, nicht wahrnehmbar.

Zur Erlangung und vollständigen Aneignung der erwähnten technischen Fertigkeiten bedürfen die Arbeiterinnen eine praktische Verwendung von 3 bis 4 Monaten; besondere Vorkenntnisse, mit Ausnahme des Nähens, sind nicht erforderlich.

Der grösste Theil der bei der Cravaten-Fabrikation Wiens beschäftigten Arbeiterinnen, bei denen die verschiedensten Altersstufen vertreten sind, dürfte sich im Alter zwischen 20 bis 30 Jahren befinden.

Der Wochenlohn, der von der Geschicklichkeit der Arbeiterin und nicht von der Art der Arbeit abhängt, beträgt höchstens 7 fl., mindestens 3 fl., vorwiegend ist ein Wochenlohn von 4 fl.

In Wien sind bei der Cravaten-Fabrikation nebst 100 männlichen Arbeitern 600 Arbeiterinnen beschäftigt. Von den letzteren entfallen auf das Hand- und Maschinennähen circa 97 Percent, der Rest vertheilt sich auf die übrigen oben bezeichneten Arbeiten.

Schuhwaaren-Industrie.

Die Schuhwaaren-Industrie ist zur Zeit Gegenstand des Betriebes durch das Kleingewerbe und des fabrikmässigen Betriebes. Im Kleingewerbe, in das man am richtigsten jenen Meister reihen dürfte, der nach Mass arbeitet, wird dieser durch seine Gattin oder seine Töchter in der Herrichtung der Obertheile sowohl, wie in der Herrichtung des Sohlenleders unterstützt. Es lassen sich daher bei dem Kleingewerbe bestimmte Zahlen in Bezug auf den Verdienst oder die Menge der verwendeten Frauen nicht aufstellen. Anders verhält es sich bei dem fabrikmässigen Betriebe, in welchem das Princip der getheilten Arbeit Eingang gefunden hat. Durch ihn wurde der Frauenarbeit auch in dieser Industrie ein grosses Arbeitsgebiet erschlossen, das sich nach Mass der Vervollkommnung der Fabrikation unter dem Einflusse neuer Hilfsmaschinen unzweifelhaft noch sehr ausdehnen wird. In der Gegenwart sind bei dem fabrikmässigen Betriebe verwendet:

1. Maschinenstepperinnen. Diese haben die zugeschnittenen, für die Maschine vorgerichteten Theile des Obertheils zusammenzunähen, sowie etwaige Verzierungen am Leder und Stoffe zu steppen. Die Arbeit ist anstrengend und es werden daher bei ihr ausser Frauen nur erwachsene Mädchen verwendet. Die Lehrzeit beträgt 3 bis 4 Wochen, der wöchentliche Verdienst 8 bis 16 fl.

2. Herrichterinnen, deren Arbeit darin besteht, die einzelnen Bestandtheile, bevor diese zur Maschine kommen, zusammenzuheften, sowie die von der Maschine gelieferten Obertheile auszufertigen. In diese Classe reihen sich: Einfütterinnen, Ausfertigerinnen, Knopflochnäherinnen etc. Die Arbeit ist leicht, die Lehrzeit währt 8 bis 14 Tage. Ein Theil dieser Arbeiten wird auch ausser dem Hause besorgt. Der wöchentliche Verdienst beläuft sich auf 5 bis 8 fl.

3. Papperinnen. Diese haben die zugeschnittenen Theile, namentlich bei Obertheilen von Leder, mit Pappe zusammenzukleben, damit sie von der Maschine zusammengeätzt werden können. Die Arbeit ist nicht anstrengend, erfordert jedoch grosse Genauigkeit und wurde bis vor Kurzem nur von Männern ausgeführt. Die Lehrzeit beträgt 4 bis 6 Wochen, der wöchentliche Verdienst 6 bis 8 fl.

4. Aufputzmacherinnen. Ihre Aufgabe ist es, die Bandverzierungen für Damenstiefletten, die Rosetten, Maschen etc. anzufertigen und auf die fertigen Stiefletten anzunähen. Die Arbeit ist leicht und es können ganz junge Mädchen dazu verwendet werden. Die Lehrzeit beschränkt sich auf 8 bis 14 Tage, der wöchentliche Verdienst erreicht die Höhe von 3 bis 8 fl.

5. Packerinnen haben die fertigen Stiefletten ordnungsmässig in Cartons oder Papier zu packen und Etiquetten anzukleben, die den Inhalt anzeigen. Die Arbeit ist in wenigen Tagen erlernt, der wöchentliche Verdienst beträgt 6 bis 7 fl.

Die Anzahl der in diesem Industriezweige verwendeten Frauen lässt sich nicht mit Genauigkeit angeben. Um eine Uebersicht zu haben, wie sich bis jetzt die Frauenarbeit zur Zahl der in diesem Industriezweige verwendeten Männer verhält, sei des in dieser Branche bedeutendsten Etablissements gedacht, nämlich der Wiener Schuhwaaren-Fabriks-Actiengesellschaft, vormals D. H. Pollak & H. Horwitz. Dasselbe beschäftigt im Ganzen circa 3000 Arbeiter, worunter 510 Frauen und Mädchen, und zwar 98 Maschinenstepperinnen, 336 Herrichterinnen, 34 Papperinnen, 20 Aufputzmacherinnen und 22 Packerinnen.

Da in Wien 4000 Meister und circa 9000 Gesellen beschäftigt sind, so dürfte die Zahl von 1200 bis 1500 Frauen und Mädchen, die in diesem Industriezweige arbeiten, nicht zu hoch gegriffen sein.

Schuhobertheil-Fabrikation.

Die Erzeugung von Schuhobertheilen auf Nähmaschinen, fabrikmässig betrieben, ist ein neuer vielversprechender Industriezweig, da dieser Artikel jetzt schon einen wichtigen Export-Artikel bildet. Bisher wurden Schuhobertheile von Schuhmachern nur handwerksmässig und für den Bedarf des eigenen Gewerbes angefertigt.

Ein im Jahre 1872 (Februar) in Prag gegründetes Etablissement errichtete eine Filiale in Gottesgab im Erzgebirge, woselbst ehemalige Spitzenklöpplerinnen für diesen Industriezweig herangebildet wurden.

Die hiebei von Frauen und Mädchen besorgten Arbeiten sind:

1. Das Steppen der Obertheile und Lackspitzen.

Diese Arbeit geschieht auf Nähmaschinen, u. z. sind deren in dieser Fabrik 52 in Thätigkeit.

Zur Erlernung der Arbeit ist je nach der Anstelligkeit des Mädchens eine Lehrzeit von 14 Tagen bis zu 3 Monaten erforderlich.

Die einfachste Arbeit, welche das Mädchen zuerst verrichtet, ist das Zusammennähen des Stoffes, sowohl des Futter- als des Oberstoffes. Darnach fängt die Arbeiterin an, einfache Steppereien am Obertheile auszuführen. Die Befähigung hiefür hat sie, wenn sie geradelinig nähen kann. Nach längerer Uebungszeit beginnen befähigte Arbeiterinnen mit Zierstepperei aus freier Hand und ohne Vorlagen, wobei es sich zumeist um correcte Durchführung der Verzierungen handelt.

Die Arbeiterinnen sind theils im Hause, theils ausser der Fabrik beschäftigt. In der Fabrik währt die regelmässige Arbeitszeit 11 Stunden. Die Entlohnung findet per Stück statt.

Bei den Lackspitzen werden die Arbeiterinnen per Dutzend mit 30 bis 70 kr. entlohnt, und kann ein Mädchen des Tages 5 bis 8 Dutzend einfacher Art fertig machen. Bei Obertheilen beträgt der Lohn, und zwar bei einfachen Kinder-Obertheilen 70 kr., bei verzierten bis 3 fl. per Dutzend. Von ersteren ist die Arbeiterin bis 3 Dutzend täglich zu liefern im Stande, bei verzierten hat sie mit 1 Dutzend per Tag reichlich zu thun. Im Durchschnitte verdienen sich die Arbeiterinnen in der Fabrik 7 bis 9 fl., ausser dem Hause 7 bis 8 fl., und jene in Gottesgab 6 bis 7 fl. per Woche.

Die Arbeiterinnen in der Fabrik bekommen den Stoff, die Seide und Nadeln und das nöthige Oel zum Einölen der Maschine; jenen ausser der Fabrik werden nur Stoff und Seide ausgefolgt; die Maschinen liefert der Fabriksbesitzer, doch gibt es Arbeiterinnen, welche ihre eigenen Nähmaschinen besitzen.

2. Das Annähen der Strupfen, das Einfassen und Annähen der Zungen, das Einschlagen der Oesen mittelst einer Handmaschine und das Zusammenreihen der fertigen Obertheile in Dutzende wird von Mädchen besorgt, welche per Woche mit 4 bis 5 fl. entlohnt werden.

Im Ganzen sind in der oben erwähnten Fabrik 72 Mädchen und Frauen, im Alter von ca. 18 bis 30 Jahren beschäftigt.

Fabrikation künstlicher Blumen.

Ueber diesen Industriezweig, in welchem weibliche Arbeitskräfte vorwiegend zur Verwendung kommen, ist Folgendes zu bemerken:

Die am allgemeinsten verwendeten Materialien sind: Gewebte Stoffe, namentlich Battist, Vapeur, Mousselin, Krepp, Moll, Satin, Taft, Atlass, Woll- und Seidensammt und Papyrus; ferner Seide, Baumwolle, Papier, roher und gewalzter Kautschuk, Federn, Glas in Gestalt von Früchten und Thautropfen. Ueberdies bietet die Natur selbst Manches, was bei der Fabrikation der Blume verwendet wird. So die Köpfchen, in welchen die Blüthen der natürlichen blauen Kornblume stecken; sie werden (getrocknet) zu demselben Zwecke bei künstlichen Kornblumen verwendet, und tragen so zur Naturähnlichkeit nicht wenig bei. Desgleichen die kleinen Samenkapseln der wilden Mohnblume, viele Gräser, Moose, Fruchtkörner und kleine verzweigte Aestchen von Bäumen und Sträuchern, welche letztere, in Bouquets eingebunden, sich ganz zierlich ausnehmen. Auch die Insectenwelt wird nicht geschont und Tausende von grünen Rosenkäfern und blauen Opalkäfern müssen ihre Versetzung von den lebenden Blumen auf künstliche geduldig hinnehmen. Von grösseren Käfern finden die *Cassida* (Schildkäfer) und *Buprestis* (Prachtkäfer) Verwendung, deren glänzende Flügel auch zu verschiedenen Phantasieblumen benützt werden.

Mittelst besonderer Ausschlageisen erhält man aus den oben genannten Stoffen Blätter, welche den Umriss der natürlichen haben. Es ist ein grosser Vorrath solcher Eisen erforderlich, da dieselben jedes Mal genau nach den Blättern der nachzunehmenden Pflanze gebildet sein müssen und man auch zu einer und derselben Blume, um die Blätter von verschiedener Grösse zu erhalten, mehrere Eisen braucht.

Das Schneiden mit der Scheere aus freier Hand wird nur in Ermanglung passender Ausschlageisen, ferner zum Zurechtschneiden mancher ausgeschlagener Bestandtheile vorgenommen.

Hat man durch das Ausschlagen die Blätter im Umriss erhalten, so müssen sodann die verschiedenen Krümmungen ihrer Flächen, die Rippen und andere Unebenheiten der Oberflächen, wie die mancherlei Furchen und Ausbiegungen der Blumenblätter hervorgebracht werden, was durch verschiedene Mittel, unter denen das sogenannte Gaufriren das vorzüglichste ist, erfolgt.

Die grünen Blätter werden aus schon fertigem grünen Stoffe (Laubstoff) mit dem Ausschlageisen ausgeschlagen und gaufirt; bei feineren wird jedes Blatt noch mittelst des Pinsels schattirt, d. i. gezeichnet oder bemalt, sodann mit flüssigem Wachs bestrichen (gewachselt), lackirt oder mit Stärkemehl bestäubt, wodurch der natürliche Reim hervorgebracht wird.

Das Gaufriren der grünen Blätter ist eine mehr mechanische Arbeit. Man verwendet dazu metallene Stempel, die sogenannten Gaufragen (Gaufroirs), die bei der grossen Verschiedenheit der nachzubildenden Pflanzen in beträchtlicher Anzahl vorrätzig sein müssen. Zum Gebrauche wird der Obertheil des Stempels in den meisten Fällen erwärmt; man legt in den Untertheil ein ausgeschlagenes Blatt oder auch mehrere, setzt den Obertheil auf, und bringt beide unter eine Schraubenpresse.

Es gibt Fabriken, die sich blos mit der Erzeugung der Blätter befassen und selbe in Packeten, meistens per Gross, an die Blumenfabrikanten verkaufen oder in den Handel bringen.

Auch zu den Blättern der Blumen bedient man sich der Gaufragen, obwohl nur selten, weil die bei dem Gebrauche derselben unvermeidliche Gleichförmigkeit, als naturwidrig, sehr unangenehm auffallen würde. Man bildet daher die Blumenblätter meistens mittelst anderer Werkzeuge, und zwar unmittelbar vor dem Zusammensetzen, aus. Diese Werkzeuge, welche mässig erwärmt werden, sind: Kolben, schnabelförmige Instrumente, mit eingedrehten Reifen versehene Kegel u. s. w.; zu denselben gehört noch ein mit Baumwolle oder Weizenkleien ausgestopftes Kissen (Gaufrirpolster), welches auf den Arbeitstisch zu liegen kommt.

Zu den bei der Fabrikation nöthigen Werkzeugen müssen auch noch stählerne Zängelchen gezählt werden. Sie dienen nicht nur, um kleine Bestandtheile bei dem Zusammensetzen bequem aufnehmen und an den gehörigen Ort bringen zu können, sondern auch, um die freistehenden Ränder mancher Blumenblätter aufzukrausen und zu falteln. Man hat solche Zängelchen mit flachen und auch mit abgerundeten Enden oder Spitzen.

Was die Zusammensetzung der einzelnen Bestandtheile betrifft, so versteht es sich von selbst, dass man von dem Innersten der Blumen anfängt, dann die äusseren Blätter nach und nach ansetzt, endlich die grünen Blätter an den Stengel anreihet, und diesen vollkommen ausbildet. Er besteht je nach Bedarf aus schwächerem oder stärkerem Eisendraht; die Blattstiele aber macht man von gut ausgeglühtem, also weichem Eisendraht, damit man sie leicht in die natürliche Lage bringen kann. Als Bindemittel dient Kleister oder Gummi arabicum.

Zu den noch besonders zu erwähnenden Theilen gehören die Staubfäden und die Knospen.

Die Staubfäden macht man aus feinem Garn, welches gestärkt und gefärbt und mittelst Maschine in gleiche, meistens $1\frac{1}{4}$, oder 2 Zoll lange Stücke geschnitten wird; dann werden die Garnstücke mit beiden Enden abwechselnd in die dazu bereitete Farbe — eine Mischung von Farbe, Stärke und Gummi, „Pat“ (Pâte) genannt — getaucht, worauf man sie trocknen lässt. Dieses Eintauchen wird so oft wiederholt, bis die Enden der Garnstücke mit so viel Pat überzogen sind, dass selbe eine meistens runde oder längliche Form haben und den natürlichen Blumensamen ähnlich sind. Vielen Sorten wird nachträglich mittelst Farbe und Gummi das verlangte Aussehen gegeben.

Bei dem Gebrauche werden die Fäden in der Mitte entzwei geschnitten, und eine hinreichende Anzahl dieser jetzt blos auf einer Seite mit einem farbigen Köpfchen versehenen Staubfäden bindet man mit Seide oder Wolle an einen Draht, befestigt um dieselben die Blumenblätter sammt dem Kelche, und vereinigt diesen Draht mit einem stärkeren, welcher noch, um denselben zur gehörigen Dicke zu bringen, mit etwas Baumwolle umgeben und mit einem Streifen grünen Seidenpapiers oder gewalzten Kautschuks umwunden wird, so dass er dem Stengel der natürlichen Blume oder Pflanze ähnlich ist. An diesem Stengel werden auf gleiche Art die einzelnen grünen Blätter angebracht. Ihre Stiele, die man ebenfalls aus Draht macht und mit Papier umhüllt (wickelt), werden mit dem einen Ende an die untere Fläche des Blattes angeklebt, das andere Ende aber wird mit dem Blumenstengel verbunden.

Knospen macht man in der Regel von dem gleichen Stoffe wie die Blumen, zu denen sie passen sollen; nur bei Orangenknospen nimmt man weisses Glacé-Leder. Die Knospen sind meistens mit Baumwolle gefüllt.

Schliesslich ist noch das Färben (Schattiren) der Blumenblätter zu besprechen, das erst nach dem Ausschlagen, jedoch vor dem Zusammensetzen erfolgt. Das bloss Bestreichen mit den Farben oder das Eintauchen in dieselben reicht bei weitem nicht immer hin; sehr oft müssen die Farben mit dem Pinsel aufgetragen, mit aufgetropfeltem Wasser verdünnt und verwaschen werden. Streifen, Flecken und manche andere Zufälligkeiten der Blätter werden aus freier Hand gemalt. Die Hauptfarben sind: Rosa, welches aus Rouge (Safflor-Extract) gemacht wird, ferner Carmin, wozu gewöhnlicher feiner Carmin in Pulverform verwendet wird.

Das Verfahren des nassen Färbens hat je nach Verschiedenheit der Farben manche abweichende Formen. Bei der Anwendung von Anilinfarben, die häufig gebraucht werden, besteht es darin, dass die aus weissem Stoffe ausgeschlagenen Päckchen, mehrfach getheilt, in destillirtes Wasser getaucht, ausgepresst und päckchenweise der Reihe nach auf den Rand eines Tellers gelegt werden. Hierauf trägt man die flüssige Farbe mittelst eines Pinsels auf, indem jene Stelle betupft wird, welche am dunkelsten erscheinen soll; der fließende Rand der Farbe wird mit der Fingerspitze gerieben, was das allmähliche Verlaufen der Farbe vom Dunkeln ins Lichteste bezweckt. Sind alle Päckchen des Tellers auf der einen Seite fertig gemacht, so werden sie mittelst der Zange umgekehrt, worauf das Auftragen und Verreiben der Farbe in gleicher Weise auf der anderen Seite wiederholt wird. Nach halbstündigem Abliegen werden die gefärbten Päckchen zwischen Fließpapier gebracht und gedrückt, um das bei dem späteren Sondern in Blätter mögliche Ineinanderfliessen der Farbe zu verhindern. Das Zerlegen der Päckchen in die einzelnen Blätter behufs des Trocknens geschieht entweder mit der Spitze einer Nadel oder mit der Zange; die Blätter werden hierbei auf ein reines Tuch, meistens ein Schafwolltuch, gebracht.

Die Hauptarbeiten der Blumenfabrikation, deren Wesen aus der vorstehenden zusammenhängenden Schilderung hervorgeht, sind wie folgt, benannt:

1. Das Ausschlagen der Pflanzenblätter, Blumenblätter und Blumenkelche.
2. Das Schattiren der Blumenblätter, worunter das Färben und Bemalen derselben verstanden wird.
3. Das Modelliren (Gaufiren) der Pflanzen- und Blumenblätter, um denselben, nachdem sie durch das Ausschlagen den richtigen Umriss erhalten haben, die weiter nöthigen Formen (Adern, Rippen, Wölbungen u. s. w.) zu geben. Es wird hierbei das Pressen, Gaufiren, Stülpen (Biegen der Blattränder) und Kratzeln (Falteln) unterschieden.
4. Das Wickeln, d. i. das Befestigen der Blumenbestandtheile an dem Stengel und das Umwickeln desselben mit Papier oder Anderem.
5. Das Montiren, Formiren oder Ausbinden, unter welchen Bezeichnungen die zur gänzlichen Ausfertigung der Bouquets und Guirlandes erforderlichen Arbeiten verstanden werden.

Die genannten Arbeiten werden grösstentheils sitzend verrichtet; sie sind nur im Falle der Hantirung mit schweren Werkzeugen, z. B. bei der Anwendung grösserer Handschlägel bei dem Ausschlagen, oder wenn längere Zeit stehend gearbeitet wird, anstrengend. Der grösseren Kraftanstrengung wegen wird das Ausschlagen und Pressen meistens von Männern besorgt.

Diesem Gewerbe widmen sich in Wien meistens dreizehn- bis vierzehnjährige Mädchen aus Nieder-Oesterreich, Böhmen und Mähren, deren Eltern vorwiegend dem Stande der

Gewerbetreibenden auf dem Lande und der Bauern angehören. Unter solchen Verhältnissen ist leider auch die Vorbildung der Lehmädchen gewöhnlich eine sehr geringe; von einer Kenntniss des Zeichnens oder Malens, was so sehr nothwendig wäre, ist selten eine Spur vorhanden. Es ist die unentgeltliche Aufnahme in die Lehre mit gänzlicher Verpflegung und vierjähriger Lehrzeit allgemein üblich, ohne Verpflegung beträgt die Lehrzeit drei Jahre.

Das Lehmädchen muss, um als Arbeiterin den in Bezug auf die Art der Verwendung vielfach wechselnden Anforderungen entsprechen zu können, alle Arbeiten sich aneignen, und nach dieser ihrer Gesamtleistungs-Fähigkeit wird der Monatslohn bestimmt. Der monatliche Arbeitslohn beträgt 12 bis 30 fl., im Durchschnitte 15 fl., wobei zu bemerken ist, dass die Arbeiterinnen nebst dem Lohne auch volle Verköstigung erhalten. Bei den Blumenmacherinnen sind die verschiedensten Altersstufen vertreten, das Vorwiegen einer bestimmten Alterskategorie lässt sich nicht constatiren.

Die Arbeiten werden meistentheils an den Betriebsstätten verrichtet, nur grössere Fabriken haben Arbeiterinnen ausserhalb des Fabrikslocales. Die tägliche Arbeitszeit umfasst die Stunden von 7 Uhr Morgens bis 7 Uhr Abends, mit Einschluss der üblichen Ruhepausen.

Gegenwärtig sind bei diesem Industriezweige in Wien und Umgebung (in circa 400 Gewerben) 1800 bis 2000 Arbeiterinnen und Lehmädchen beschäftigt, ein Drittheil entfällt auf Lehmädchen.

Die Blumen- und Laubfabrik der Gräfin Baudissin beschäftigt etwa 20 Arbeiterinnen, welche ausser guter Anlage selten andere Befähigung mitbringen und erst in der Fabrik herangebildet werden. Das Laub, dessen Rohstoff Battist oder Wollstoff ist, wird in der Fabrik in Steiermark angefertigt. Auch einige Arbeitsprozesse an den Blumen werden hier ausgeführt. Das Färben des chinesischen Papieres, aus welchem die Blumen hergestellt werden, sowie das Montiren wird in Wien besorgt. Die verschiedenen Arbeitsprozesse sind den oben geschilderten gleich; das Abnehmen jedoch von der Natur und die Behandlung des Papieres sind Geheimniss der Gründerin, Besitzerin und Leiterin der Fabrik. Der wöchentliche Verdienst der Mädchen, welche zumeist den Altersklassen von 12 bis 20 Jahren angehören, beträgt 4 fl. bis 6 fl.

Fabrikation von Schmuckfedern.

Ausgenommen das Färben der Federn, das zumeist von Männern besorgt wird, sind in diesem Industriezweige die weiblichen Arbeitskräfte vorwiegend. Ueber die Fabrikation selbst, die in einigen Etablissements mit der Blumenfabrikation verbunden ist, sonst aber selbstständig betrieben wird, ist Folgendes zu bemerken:

Unter den vielen Arten von Federn, welche uns die Natur bietet, ist die afrikanische Straussfeder diejenige, mit der sich die Fabrikation am meisten befasst. Es gibt weisse, schwarze und graue Straussfedern und Shecken. Die Federn werden nach Qualität in Prima, Secunda etc. eingetheilt. Von den sonstigen Vögeln, deren Federn häufiger verarbeitet werden, sind insbesondere der weisse Edelreiher, der Paradiesvogel und der Marabu (es gibt echte und unechte Marabufedern) zu nennen.

Die weisse Prima-Straussfeder ist die schönste von allen. Um die Feder zu reinigen, bringt man sie in ein kaltes Seifenbad, wäscht sie zwei- oder dreimal gut durch, und gibt sie dann in warme Seifenbäder. Nach diesen Bädern wird die Feder in reinem

kalten Wasser gut ausgewaschen, etwas gebläut, ausgepresst und in der Luft so lange hin- und hergeschwungen (gewachelt), bis die Haare ordentlich aufgegangen und die Feder ganz trocken ist.

Hierauf nimmt man ein kleines scharfes Messer und schneidet auf der rückwärtigen Seite der Feder die starke, das Haar etwas überragende Rippe (Kiel, Schaft) der Länge nach weg; dadurch verliert die Feder die Steifheit, lässt sich biegen und bekommt Schwung. Bei kleinen Federn erzielt man dies auch durch Ausschaben der Rippe mittelst der scharfen Kante eines Glasstückes.

Nach dieser Arbeit werden die an beiden Seiten der Rippe stehenden Haare der Feder (Fahne, Bart) mit einem stumpfen Messer eingekraust; um die nöthige Gleichförmigkeit zu erzielen, werden die eingekrausten Haare über einen leicht erwärmten Kolben gekämmt. Nunmehr muss die Feder, wenn man die Rippe nicht sehen soll, überlegt werden. Zu diesem Zwecke nimmt die Arbeiterin mittelst eines stumpfen Messers, der Länge nach, immer einige Haare aus der Reihe und biegt sie so nach oben, dass sie in Schneckenwindungen über die Rippe zu liegen kommen und diese ganz bedecken; hierauf durchsticht man den Stempel der Feder mit einer Nadel, zieht Draht durch, unwickelt denselben mit Papier, und die Feder ist fertig.

Das gleiche Verfahren findet auch bei grauen und schwarzen Straussfedern Anwendung, nur werden erstere in den meisten Fällen, letztere immer früher gefärbt. Weisse Federn werden nur dann gefärbt, wenn es sich um besondere Modefarben (Blau, Rosa, Violett etc.) handelt.

Ist das Haar einer Feder nicht dicht genug, oder ist die Feder fehlerhaft, sind Lücken darin, so werden zwei und selbst drei Federn übereinander genäht und dann gekraust; dies geschieht sowohl bei kurzen als bei langen Federn.

Lange Federn nennt man „Blattfedern“ (Amazonen), kurze Federn, meistens zu drei Stücken in einen Bund vereinigt, heissen „Panachen“. Von beiden Sorten unterscheidet man einfache und genähte.

Das Haar der Straussfedern wird auch vielfach zur Anfertigung von Phantasiefedern verwendet. Man macht daraus Maschen, Fransen, Quasten etc. Die Feder wird ferner mittelst Maschine gedreht und an das Haar einer anderen Feder geknüpft oder geklebt; die so verbundenen Federn heissen „Pleureusen“. Auch Stücke von Straussfedern werden bis zur Länge von einigen Ellen aneinander genäht; man nennt diess „Borduren“, die zum Aufputz von Damenkleidern verwendet werden.

Es gibt auch eine amerikanische Straussfeder, „Geierfeder“ genannt. Die Bearbeitung dieser Sorte erfolgt auf ähnliche Weise wie jene der eigentlichen (afrikanischen) Straussfedern; die Geierfeder ist aber von minderer Qualität.

Vielfach werden auch lockere weisse Flaumfedern, „Marabu“ genannt, verarbeitet. Man verwendet sie zu Phantasiefedern. Es werden an dieselben die Spitzen von kleinen weissen oder gefärbten Taubenfedern, ferner ganz kleine Seidenfleckchen oder dergleichen angeklebt; auch werden davon „Borduren“ für Ballkleider gemacht.

Weniger mühsam als die bisher geschilderten Manipulationen ist die Bearbeitung der Federn des Edelreihers. Die Feder wird einfach geputzt oder gefärbt und etwas gebogen, worauf 6 bis 8 Stück (Federn) zusammengebunden und am Ende mit einem Büschel von Strausshaaren sowie auch mit anderen Federn in Verbindung gesetzt werden.

In ähnlicher Weise erfolgt die Verarbeitung der Federn des Paradiesvogels, des Fasans, des Haushahns, der Taube und anderer Vögel.

In Betreff der Arbeitsverhältnisse, Arbeitslöhne etc. ist von der Schmuckfedernfabrikation ganz Dasselbe zu sagen, was in dem Abschnitte „Fabrikation künstlicher Blumen“ bemerkt wurde.

In Wien sind in der Schmuckfedernfabrikation ungefähr 240 Arbeiterinnen und Lehrlingmädchen beschäftigt.

Herstellung von Bettfedern.

Die rohen Federn werden aus Böhmen, Mähren, Schlesien, Galizien und Ungarn bezogen und in ungerissene Federn, Daunen und Schleissfedern eingetheilt.

Die ungerissenen Federn, im Handel unter dem Namen „Rupffedern“ vorkommend, haben mehrere Arbeitsprozesse durchzumachen, ehe sie consumfähig werden, d. h. ehe der Bettenfabrikant die Waare in Betten füllen kann.

Der Veredlungsprozess beginnt mit der Entfernung der Rupffedern von den Flügel Federn, setzt sich dann im Sortiren fort, das zum Theile Gegenstand der Handarbeit ist, zum Theile von Maschinen besorgt wird und gipfelt im Reinigen. Die rohe Waare führt in nicht unerheblichen Mengen Sand und Staub, was bei der Gewinnungsweise leicht erklärbar ist. Die Scheune oder der Hof sind die Arbeitsstätten und wenn das Pflücken beendet ist, werden die über den Sandboden verstreuten Federn einfach zusammengekehrt und ungeriebigt gepackt. Dazu kommt aber noch der — man möchte sagen — natürliche Staub, welcher sich bei dem lebenden Thiere an den Kielen ansetzt.

Durch die Reinigung gewinnt die Feder ungemein an Lebendigkeit und Elasticität.

Das Reinigen wird mittelst eines Systems von beweglichen Sieben im Wege der Dampfwäscherei bewerkstelligt. Der Prozess verlangt die grösste Sorgfalt und die aufmerksamste Ueberwachung.

Nachdem die Waare gereinigt ist, wird sie vollkommen geruchlos gemacht, appetirt und ihr schliesslich Farbe gegeben. Steigert schon die Reinigung den inneren Werth der Federn, so geschieht dies in noch höherem Masse durch die letzteren Arbeitsprozesse. Die Feder scheint, wie sie ihr Aussehen veränderte, so auch ihr inneres Wesen umgewandelt zu haben. Wenn irgendwo, ist aber die Behandlungsweise hier von entscheidendem Einfluss. Das mittelst Maschinen gereinigte Product büsst an Elasticität ein; die so behandelte Feder macht den Eindruck, als wäre ihre Lebenskraft erloschen.

Die Sortirerinnen, meist ältere, theilweise auch gebrechliche Frauen, verdienen täglich 40 bis 50, die Näherinnen 50 kr., die Arbeiterinnen, welche die Maschine bedienen, packen u. s. w., 60 kr.

Gruppe VI.

Leder- und Kautschuk-Industrie.

Safian-Leder- und Mützenschirm-Erzeugung.

Bei diesem Industriezweige werden Mädchen und Frauen zu nachstehenden Arbeiten verwendet:

1. Zum Spannen und Trocknen der gefärbten Felle.

Die gefärbten Felle, wie sie aus der Färberei hervorgehen, müssen, um getrocknet zu werden, auf Rahmen von ungefähr 4 □' aufgespannt werden. Hiezu sind 2 Mädchen nöthig, welche das Fell mit starken, in ein 2 Zoll breites Holzstück eingefügten Drahtstiften durch Aufschlagen mit einem Hammer auf dem Rahmen befestigen.

Die Arbeit geht so rasch von Statten, dass zwei Mädchen in einem Tage bis 40 Dutzend Felle aufzuspannen vermögen. Früher, wo die Drahtstifte selbständig verwendet wurden, ging die Arbeit weit langsamer vor sich, weil die Drahtstifte nicht so leicht mit der Hand zu erfassen und mit Einem Hammerschlag zu befestigen waren. Auch wurde das Leder vielfach beschädigt.

Die Mädchen werden per Dutzend mit 6 bis 8 kr. entlohnt.

Vorkenntnisse sind zu dieser Arbeit nicht erforderlich; in 14 Tagen bis höchstens 3 Wochen lässt sich die nöthige Fertigkeit aneignen.

Die gespannten Felle kommen sodann in eine mit Luftheizung erwärmte Stube, wo sie von erwachsenen Mädchen gewendet werden, damit sie schnell trocknen. Der Lohn beträgt 5 fl. per Woche.

2. Das Beschneiden, Einfeuchten und Glänzen des Safianleders.

Die getrockneten Felle kommen auf die Zuschneidmaschine, wo die von den Drahtstiften durchlöcherten Kanten abgeschnitten werden. Hiemit sind 2 Mädchen beschäftigt, deren jedes 4 fl. per Woche verdient.

Die zugeschnittenen Felle werden alsdann mit Zuhilfnahme eines Schwammes mit Eiweiss überstrichen, damit beim Glänzen die Kugel leicht darüber gehe, und die Farbe nicht abstosse. Es ist dies eine ganz leichte Arbeit, welche von jüngeren Mädchen versehen wird, die ca. 2½ fl. an Wochenlohn erhalten.

Das Glänzen des Safianleders geschieht durch Glanzmaschinen, unter welche das Leder gelegt und langsam durchgezogen wird. Auch diese Arbeit ist nicht schwer, doch erfordert sie Uebung und Vorsicht, damit die Finger von der Maschine nicht erfasst werden; darum werden dazu nur ältere, bereits eingeübte Mädchen verwendet.

Die Lehrzeit dauert ca. 1 Monat.

Der Wochenlohn beträgt 3½ bis 4 fl.

Die Mützenschirm-Erzeugung.

Die vorgeschnittenen Schirme werden am Rande mit einem dünnen Leder belegt, welches dann auf der Nähmaschine angenäht wird. Diese Arbeit erfordert Uebung, doch kann sich ein Mädchen diese schon binnen 8 Tagen aneignen. Die hiebei beschäftigten Mädchen verdienen 3 fl. per Woche.

Das Benähen der Kante auf den Nähmaschinen besorgen zwei Mädchen, welche täglich ca. 100 Dutzend liefern und an Lohn per Woche 5 bis 6 fl. erhalten.

Das Nähen mittelst Maschinen erlernen die Mädchen ungefähr in 4 Wochen.

Die bei dieser Fabrikation verwendeten Arbeiterinnen stehen im Alter von 15 bis 30 Jahren, doch sind unter ihnen auch ältere Personen, meist Frauen der Fabriksarbeiter.

Der Zahl nach sind in der hier in Betracht gezogenen Fabrik beim Spannen 12, Trocknen 4, Beschneiden 2, Einfeuchten 20, Glänzen 22 und der Mützenschirm-Erzeugung 5; in Summa 65 Mädchen und Frauen beschäftigt.

Die Arbeitsdauer beträgt $10\frac{1}{2}$ Stunden per Tag.

Die Arbeiten werden sämtlich in den Fabriks-Localitäten versehen, welche hoch und luftig sind, und im Winter überall mittelst Luftheizung erwärmt werden.

Fabrikation von Gummiwaaren.

In der Fabrik zu Wimpassing (Bez. Gloggnitz), dem einzigen Etablissement Nieder-Oesterreichs, welches die Erzeugung von Gummiwaaren im Grossen betreibt, findet sich vielfache Gelegenheit, Frauenspersonen aus dem Stande der bauerlichen Bevölkerung ihren Fähigkeiten angemessen zu beschäftigen.

Bezüglich der einzelnen Fabrikationszweige ist Folgendes zu bemerken:

1. Erzeugung von Gummischuhen.

Die Gummischuhe (Ueberschuhe, Gallochen) kommen zugeschnitten, aus 7—12 Theilen bestehend, in die Hände der Arbeiterinnen, deren Aufgabe ist es, durch Zusammensetzung der einzelnen Theile aus freier Hand über Schuhleisten die Schuhe anzufertigen. Hiebei wird zuerst das innere, aus gummirtem Tricot bestehende Futter über den Leisten gespannt, sodann die auch aus gummirtem Stoffe bestehende sogenannte Brandsohle auf die Sohle des Leistes aufgelegt und durch Gummi-Klebstoff mit dem Tricot-Futter gut verbunden. Ferner wird ein circa $\frac{5}{4}$ " breites, auf beiden Seiten gummirtes Stoffstreifen längs des Schuhbodenrandes herumgelegt, welches den Zweck hat, den Schuhen einen festeren Halt zu geben. Nun kommt das sogenannte Afterleder daran, welches aus beiderseits gummirtem Baumwollstoffe besteht und zur Befestigung des rückwärtigen Theiles der Schuhe dient; alsdann die Zwischensohle, ebenfalls ein doppelt gummirtes Baumwollstoff, und endlich die Oberplatte, welche die Aussen-Oberseite des Schuhs bildet.

Die Schuhe sind nun bis auf die eigentliche Sohle fertig; diese, welche sowie die Oberplatte aus ganz reinem Gummi besteht, wird erst zuletzt mit der Zwischensohle und der Oberplatte durch Gummi-Klebstoff verbunden („angewalzt“), nachdem zuvor die Schuhe „gesteppt“ worden sind. Das Steppen geschieht aus freier Hand mittelst einer Art Dessinrädchen, dessen feine Spitzen an den Kanten der Oberplatte, sowie der Sohle

steppnahtähnliche Eindrücke hervorbringen, die ebenso zur Zierde dienen, als sie den Zweck haben, die einzelnen Schuhbestandtheile, besonders an den Kanten, gut mit einander zu verbinden. Die auf diese beschriebene Art angefertigten Schuhe bilden die gewöhnliche, am meisten gangbare Sorte.

Zur Anfertigung der Schuhe haben die Arbeiterinnen nur ein kleines eisernes Werkzeug, eine Art Rolle, „Walzel“ genannt, in Verwendung, und dient dasselbe dazu, die einzelnen Theile fest aneinander zu pressen, damit sie sich innig verbinden; man nennt diess das „Anwalzen.“

Bis die Arbeiterin alle hier angeführten Handgriffe derart in Uebung hat, dass sie einen Schuh vollkommen tadellos macht, braucht sie in der Regel eine dreimonatliche Uebung. Die Arbeit ist an und für sich eine heikle und wird durch die enorme Klebrigkeit des in Verwendung kommenden Materiales noch bedeutend erschwert; die Theile, welche aus Versehen der Arbeiterin zusammenkommen, verkleben sich sofort und sind, sowie die von ihr etwa unrichtig mit einander verbundenen Bestandtheile unbrauchbar, da sie sich nicht mehr trennen lassen. Besondere Vorsicht gehört dazu, die Oberplatte mit einem einzigen Handgriffe an die richtige Stelle anzulegen, weil ein Lostrennen, wie gesagt, nicht mehr möglich ist.

Die Arbeit ist keine schwere zu nennen; sie muss theils sitzend, theils stehend verrichtet werden, und die damit in Wimpassing beschäftigten 140 Frauenzimmer von 20 bis 35 Jahren verdienen sich durchschnittlich 5 fl. (3 fl. bis 7 fl.) per Woche.

Sie arbeiten in einem grossen, lichten und luftigen Saale, und es übt ihre Beschäftigung in keiner Hinsicht irgend einen nachtheiligen Einfluss auf die Gesundheit aus.

2. Erzeugung von Ballen.

Hiebei besteht die Arbeitsleistung der Mädchen darin, dass sie sich aus den ihnen abgelieferten Ballen-Platten (das ist das vorgerichtete Gummi-Material in Form dünner Platten, aus welchen die Ballen gemacht werden) mittelst Blechschablonen, deren Grösse je nach der Grösse der zu erzeugenden Ballen wechselt, und mittelst gewöhnlicher Heftmesser vier Theile zu je einem Ballen zuschneiden, sie zusammensetzen und vor deren gänzlichem Zusammenkleben in jeden Ballen ihre Arbeitsnummer und ein kleines Quantum Wasser hineingeben. Die Arbeitsnummer dient zur Controle, damit bei allenfalls durch mangelhafte Arbeit entstehenden Ausschussballen die betreffende Arbeiterin ermittelt werden kann. Das Wasser, respect. der beim Vulcanisiren daraus sich entwickelnde Dampf, hat den Zweck, den Ballen, welche durch das Zusammensetzen ihrer vier Theile aus freier Hand wie längliche Vierecke aussehen, ihre schliessliche kugelfunde Form zu geben. Der Wasserdampf treibt sie nämlich mit einem auf allen Punkten gleichen Drucke an die Wände ihrer Stanzen (eiserner Ballenformen, in welche je ein Ballen hineinkommt und so vulcanisirt wird) antreibt. Mit dem Einlegen in die Stanzen und dem Vulcanisiren haben übrigens die Mädchen nichts zu thun, sondern ihre Aufgabe ist gelöst, wenn sie die also zu Stande gekommenen Ballen mit Federweiss überstaubt haben; letzteres ist nöthig, weil sonst ein Ballen an dem andern kleben würde.

Die in Wimpassing verwendeten Ballenmacherinnen, beiläufig 80 an der Zahl, sind selten über 20 Jahre alt, und verdienen sich zwischen 3 bis 5 fl. wöchentlich.

Ihre Arbeitsverrichtungen besorgen sie meist sitzend, und sind diese weder der Gesundheit nachtheilig, noch im Geringsten körperlich anstrengend. Gewöhnlich eignen sie sich in 8 bis 14 Tagen die nöthige Handgeläufigkeit an. Ihr Arbeitsraum ist in einem

Shed (Locale mit Oberlicht) von 24 Klafter Länge, 24 Klafter Breite und 18 Schuh Höhe, in welchem auch die Schläuche, die technischen und chirurgischen Artikel und andere Gummiwaaren erzeugt werden.

3. Mantel-Fabrikation.

Diese zerfällt in Bezug auf die hiebei zur Verwendung kommenden weiblichen Arbeitskräfte in zwei Abtheilungen:

Die erste zählt 6 bis 8 Frauenzimmer von 25 bis 40 Jahren, welche die Mäntel und sonstigen Bekleidungs-Gegenstände zugeschnitten nebst allem Zubehör bekommen und sie anzufertigen, das heisst zu nähen haben. Hiezu werden Doppelkettenstich-Maschinen benützt. Es ist eine sitzende Arbeit, die Brust und Arme sehr anstrengt. Diese Näherinnen verdienen sich wöchentlich 6 bis 9 fl., müssen etwas Intelligenz besitzen, und können sich binnen 8 Wochen zu tüchtigen Arbeiterinnen heranbilden.

Die zweite Abtheilung, aus über 60 Mädchen (meist 20- bis 30jährig) bestehend, welche einen Wochen-Verdienst von 4 fl. bis 6 fl. haben, beschäftigt sich damit, über alle Nähte gummirte Stoffstreifen mit aufgelöstem Kautschuk zu kleben. Die Mädchen arbeiten stehend; sie haben sich körperlich nicht besonders anzustrengen, nur sind sie den Ausdünstungen ätherischer Oele unterworfen, die aber nicht schädlich sind. Erfordert wird zu dieser Arbeit ein ausgebildeter Reinlichkeitssinn, weil die Arbeiterinnen dieser Abtheilung bereits ganz fertige Waare, die aus ihren Händen weg sofort zum Versandt kommt, unter sich haben. Die Arbeiterinnen müssen sich möglichst grosse Geläufigkeit im Streichen des aufgelösten Gummi aneignen, da die etwa zu viel aufgetragene oder zu breit gestrichene Gummi-Auflösung die Mäntel ganz unschön aussehen machen würde. Zur Einarbeitung kann man als Durchschnitt, so wie zum Nähen, 6 bis 8 Wochen annehmen.

Das Arbeitslocale ist ein besonders geräumiger, lichter und gut ventilirter Saal.

4. Erzeugung von Figuren.

In ganz ähnlicher Weise, wie bei den Ballen, jedoch in geringerer Anzahl (blos 2 Percent aller Arbeiterinnen) verwendet die Fabrik in Wimpassing Frauenspersonen auch zur Fabrikation von Figuren.

Hiebei ist nur zu bemerken, dass sich Frauenzimmer von über 25 Jahren zur Figuren-Erzeugung nicht mehr gut verwenden lassen, weil ihnen über dieses Alter hinaus die diesfalls sehr nothwendige Fingergelenkigkeit meistens abgeht. Ferner ist zu erwähnen, dass, im Gegensatze zu den Ballen, die Erlernung des Zuschneidens und des Zusammensetzens der Figuren einen längeren Zeitraum, und zwar mehrere Monate in Anspruch nimmt.

Bezüglich des Verdienstes ist zu sagen, dass einer auf diesen Artikel eingeübten Arbeiterin Gelegenheit gegeben ist, 6 bis 8 fl. und darüber per Woche zu verdienen.

Im Uebrigen gilt für die Figuren-Fabrikation Alles, was über die Ballenerzeugung mitgetheilt wurde.

5. Erzeugung von Schläuchen aus Ganz-Gummi.

Solche Schläuche macht die Wimpassinger Fabrik mittelst eigener Schlauchmaschinen, welche von ca. 30 Mädchen (im Alter von 14—20 Jahren und mit einem Wochenverdienste von 3—5 fl.) stehend bedient werden.

Die Arbeiterinnen haben dabei die Hände sehr zu verwenden; sie müssen die Schläuche in Stoffe rollen, um deren Structur auf die Aussenseite der Schläuche zu bringen, und so eingerollt werden die Schläuche vulcanisirt. Das Vulcanisiren selbst ist aber nicht mehr Aufgabe der Mädchen.

Die Gesundheit der Arbeiterinnen wird durch diese Beschäftigung in keiner Weise beeinflusst.

Es sind 8—14 Tage vollkommen genügend, um sie mit ihren Verrichtungen vertraut zu machen.

6. Erzeugung technischer und chirurgischer Artikel.

In diesem Zweige der Wimpassinger Fabrik arbeiten bei 30 Frauenzimmer, u. zw. ist hiebei jedes Alter von 14—40 Jahren vertreten.

Je nach ihren Fähigkeiten schneiden die Einen zu, während Andere zusammensetzen, wieder Andere sich mit Montiren beschäftigen, und die Uebrigen endlich die fertige Waare, bevor sie zum Versandt kommt, waschen, reinigen und putzen.

Der Wochenverdienst schwankt demnach hier auch am meisten und bewegt sich zwischen 3 bis 7 fl. und darüber.

Die körperlichen Anstrengungen sind auch hier nicht nennenswerth, und ebenso wenig unterliegen die Arbeiterinnen Gesundheitsstörungen. Dagegen sind schnelle Auffassungsgabe, Fleiss und die Fähigkeit, mit Scheere und Nadel und weiblichen Handarbeiten überhaupt gut umgehen zu können, mehr oder weniger Bedingung.

7. Kamm-Fabrikation.

Wenn wir diese Fabrikation, soweit Arbeiterinnen bei derselben betheiligt sind, besprechen, ist es nothwendig, sie in 4 Abschnitten zu erörtern: Zuerst das Stechen, dann das Façonniren, ferner das Poliren und endlich das Adjustiren der Kämmе.

Beim Erörtern des Stechens der Kämmе müssen wir die sogenannten Platteln als bereits vorhanden annehmen; diess sind Stücke von gehärtetem Kautschuk (Hartgummikamm-Material) in Form und Grösse der Kämmе.

Die Platteln werden mittelst der Stechmaschine so durchstoehen, dass je ein Plattel in zwei, mit den Zähnen in einander greifende Kämmе getheilt wird, indem die Zähne des einen aus den Zahnzwischenräumen des Anderen gebildet werden, und umgekehrt; die auf solche Weise entstandenen, ineinander steckenden Kämmе lassen sich leicht mit den Händen auseinandernehmen. Die Stechmaschinen werden von 30 Frauenzimmern, 18 bis 26 Jahre alt, stehend bedient.

Der wochentliche Verdienst der Arbeiterinnen bewegt sich zwischen 6 bis 9 fl., und es genügen in der Regel 8 bis 14 Tage, um die Frauenzimmer zu ihrer Arbeit abzurichten.

Körperlich angestrengt werden sie gar nicht, wohl aber leiden sie einigermaßen, besonders Anfangs, von der in ihrem Arbeitslocale herrschenden Temperatur von 30—35° C.; dieselbe wird durch den Umstand bedingt, dass die Stechmaschinen bis auf 45—50° C. erhitzt werden müssen. An diese Wärme gewöhnen sich nun allerdings die meisten (besonders die älteren) Frauenzimmer, doch äussert sie sich stets gesundheitsfeindlich, wenn auch nicht gerade auffallend schädlich.

Aus dem Stechsaale kommen die Kämmе zu verschiedenen von Mädchen bedienten Maschinen, um sie, je nachdem es ihre Qualität verlangt, zu façonniren.

Die Kämme kommen: Zu Schleifmaschinen, um die Zähne zu spitzen; zu Stahlfräsen, um die Zähne von ihren Spitzen an bis auf ihren Grund gleichmässig abzurunden; zu anderen Stahlfräsen, mittelst welcher das Nachschneiden der Zähne geschieht, um deren Basis ganz glatt zu machen. Ferner gelangen die Kämme wieder auf Steinschleifen, um den Rücken der Kämme ihre Abrundung zu geben, und endlich auf runde Bürsten, die die Unreinigkeiten zwischen den Zähnen herauszubürsten haben.

Zu diesen Verrichtungen sind bei 45, beiläufig 14—18jährige Mädchen angestellt, die sich 3—5 fl. Wochenlohn verdienen. Sie brauchen, je nachdem sie zu einer oder der anderen Maschine gesetzt werden, 8—14 Tage Lehrzeit.

Die Temperatur im Locale ist eine normale; dafür hat aber das Schleifen, Schneiden, Drechseln und Bürsten viel Kautschukstaub im Gefolge. Den üblen Folgen, welche durch das Einathmen des letzteren unläugbar entstehen würden, begegnet man in der Wimpassing Fabrik durch die Anwendung von Respiratoren, und es ist Thatsache, dass von den Arbeiterinnen, welche sich zum Tragen der Respiratoren bequemten, keine einzige den Krankheiten der Athmungsorgane, wie sie sonst durch die fortgesetzte Einwirkung des Staubes hervorgerufen werden, unterworfen war.

Nach allen den aufgezählten Procedures wird den Kämmen die Politur auf folgende Weise beigebracht: Die Kämme werden mit freier Hand, mit in Wasser aufgelöster Polirerde an rotirende Barchentscheiben so lange fest angedrückt, bis sie allerorts den nöthigen Grad von Politur erreicht haben.

In der Kammpolirerei zu Wimpassing arbeiten nebst circa 50 Männer, auch ebenso viele Frauenzimmer im Alter von 20—40 Jahren, die sich 3 bis 5 fl. wochentlich verdienen.

Die Arbeit ist eine stehende, strengt Armé und Finger nicht unbedeutend an, und es braucht 2—3 Wochen, bis sie gut und schnell von Statten geht. Nichts destoweniger könnten eventuell alle Polirarbeiten ausschliesslich durch weibliche Kräfte besorgt werden.

Das Adjustiren der Kämmen, welches das Sortiren, Abstauben, Zählen, Eincartonniren und Numeriren derselben in sich begreift, verlangt schliesslich auch noch ein eigenes grosses Local und andererseits 14 bis 16 Mädchen und Frauen, die aber schon über eine gewisse Intelligenz verfügen müssen, weil sie mit nahezu 400 Kammnummern zu thun haben, die ihnen vollkommen geläufig sein müssen. Sie sind nicht unter 18 und nicht über 35 Jahre alt, und werden mit 5—7 fl. entlohnt.

Nachdem, wie aus dem gegenwärtigen Berichte hervorgeht, an die grössere Mehrheit der Arbeiterinnen dieses Zweiges keine besonderen Ansprüche, weder betreffs der körperlichen Fähigkeiten noch in Bezug auf Schulbildung, gestellt werden, so lässt sich mit um so grösserer Befriedigung constatiren, dass die intellectuelle Bildung der bäuerlichen Bevölkerung von Wimpassing und Umgegend eine ganz befriedigende genannt werden kann, und dass auch die Moralitäts-Verhältnisse kaum etwas zu wünschen übrig lassen.

Die Arbeiterinnen wohnen zwar meistens 1 bis 2 Stunden und oft noch weiter von der Fabrik entfernt, dafür aber um so bequemer. Sie vergönnen sich zu mehr als 3 Viertheilen eine warme Mittagkost und kleiden sich anständig.

Die Gesundheitsverhältnisse anbelangend, hebt der Bericht der erwähnten Fabrik bestimmt hervor, dass es nur Vorurtheile sind, welche der Gummiwaaren - Fabrikation nachtheilige Folgen für die Gesundheit der dabei Beschäftigten zuschreiben. Langjährige Erfahrungen und genaue statistische Daten zeigen, dass ausser der ungünstigen Einwirkung der im Kammstechaale herrschenden Hitze und ausser der Schädlichkeit des bei den Façonir-Arbeiten der Kämme entstehenden Staubes, keine wie immer gearteten Nach-

theile für die Gesundheit der Fabriksbediensteten männlichen oder weiblichen Geschlechtes vorhanden sind.

Was die Hitze im Kammstechsaale anbelangt, so wirkt man den Folgeübeln dadurch entgegen, dass man die in ihm Beschäftigten einen Turnus von nur einigen Wochen machen lässt und sie eben so lange anderweitig verwendet.

Der feine, die Lungen sehr belästigende Kautschukstaub dagegen wird, wie schon erwähnt, durch Respiratoren am besten und sichersten abgehalten. Indess verweigern viele Arbeiterinnen dessen Gebrauchnahme als lästig, unbequem etc. und es gelingt oft den eindringlichsten Vorstellungen nicht, sie von der Nützlichkeit und Nothwendigkeit der Respiratoren zu überzeugen; finden sie aber in einiger Zeit (gewöhnlich in 2 bis 3 Monaten), dass der von ihnen früher als nicht schädlich betrachtete Staub bei fortgesetzter Einathmung doch gefährlich werden könne, so verlassen sie ihre Arbeit. Daher kommt es, dass das Personale der Kamm-Fabrikation im Gegensatze zu dem aller anderen Erzeugungsbranchen einem fortwährenden, theils absichtlichen, theils unabsichtlichen Wechsel unterworfen ist.

Die Gummiwaaren-Fabrik in Wimpassing beschäftigt bei 500 Mädchen und Frauen.

Hievon stehen im Alter von 14—20 Jahren 36 Percent, von 20—30 Jahren 45 Percent, von 30—50 Jahren 19 Percent.

Es werden verwendet in der Schuh-Fabrikation 28 Percent, Ballen-Fabrikation 16 Percent, Mantel-Fabrikation 14 Percent, Figuren-Fabrikation 2 Percent, Schlauch-Fabrikation 6 Percent, Fabrikation technischer und chirurgischer Artikel 6 Percent, Kamm-Fabrikation 28 Percent.

Die Arbeiterinnen verdienen sich per Woche; 21 Percent 3 bis 4 fl., 43 Percent 4 bis 5 fl., 24 Percent 5 bis 6 fl., 12 Percent über 6 fl.

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 Concurrenz 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 bloß 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, Ohrchen 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 bloß 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 bloß 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 Lehrmädchen.

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 Lehrmädchen 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 ausgelernten 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 Lehrmädchen 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 Haarpinsel.

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 Haarpinsel 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; bloß 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 Dochthülse 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.

Gruppe VIII.

Holz - Industrie.

Fabrikation von Holzrouleaux.

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

1. Das Abwinden oder Spulen des Garnes.

Bei dieser Arbeit bedient man sich des Spulrades, welches mit der rechten Hand in Bewegung gesetzt wird; die linke Hand dient zur Führung und Spannung des Fadens, der regelmässig wie eine Spirale auf die Spule aufgewunden werden muss. Die Arbeit ist nicht anstrengend, sie wird sitzend verrichtet. Es können Mädchen von 12 bis 15 Jahren dazu verwendet werden.

Vorwiegend bedient man sich jedoch der Windmaschine, welche mit dem rechten Fusse oder auch mit Dampfkraft in Bewegung gesetzt wird. Diese Arbeit erfordert schon eine grössere Umsicht, weil auf der Windmaschine 10 bis 12 Spulen auf einmal aufgewunden werden; man kann nur kräftigere Mädchen im Alter von 16 bis 24 Jahren dazu verwenden, besonders wenn die Maschine mit dem Fusse in Bewegung gesetzt werden muss. Die hierbei angestregten Körpertheile sind Augen, Arme und Füsse.

Wochenlohn 5 bis 7 fl., durchschnittlich 5 fl.

2. Das Scheeren, Schweifen oder Zetteln.

Sobald die Spulerei die zu einer Kette erforderliche Anzahl von Spulen geliefert hat, werden dieselben nach der Ordnung an den Schweifstock gesteckt und die Fäden der Spulen durch die Augen des Scheerbretchens hindurchgeführt.

Nach Beendigung dieser Arbeit beginnt das Scheeren, Schweifen oder Zetteln. Am oberen Ende des Schweifrahmens wird das Kreuz gelegt, um die angefertigte Kette ordnungsmässig zertheilen zu können. Der Schweifrahmen wird mit der linken Hand in Bewegung gesetzt, und wenn die zu einer Kette nöthige Anzahl von Fäden geschweift worden ist, wird selbe von dem Schweifrahmen herabgenommen und auf die Trommel gewunden, von wo die Fäden der Ketten in eine Restelle (Rastrello) gezogen werden, um sie dann ordnungsgemäss auf den Kettenbaum (Subbio) bringen zu können. Das Aufwinden auf den Kettenbaum geschieht mittelst einer Handmaschine.

Alle in diesem Absatze beschriebenen Manipulationen sind nicht anstrengend und es werden Mädchen im Alter von 15 bis 24 Jahren dazu verwendet. Die Arbeiten, welche bei mehrwochentlichem aufmerksamen Zusehen leicht zu erlernen sind, werden sitzend verrichtet.

Die Entlohnung geschieht per Stück Kette; sie beträgt wochentlich 5 bis 7 fl., im Durchschnitte 5 fl.

3. Das Weben.

Diese Arbeit beginnt mit dem Einziehen der Fäden in das Geschirr (Werk und Kamm); sie ist eine der schwierigsten Manipulationen, weil das Einschieben der Holzspäne zwischen die Garnfäden eine grössere Uebung und das Zuschlagen der Lade mit der linken Hand Kraft erfordert.

Hiezu werden Frauenspersonen im Alter von 18 bis 30 Jahren verwendet. Die Arbeit wird stehend verrichtet; sie strengt Brust und Füsse sehr an, wesshalb nur gesunde, bruststarke Personen dazu verwendet werden können. Um Befriedigendes zu leisten, bedarf die Arbeiterin mindestens einer 5- bis 6wochentlichen Uebung.

Die Entlohnung erfolgt nach Stück; der wochentliche Verdienst beträgt 5 bis 7 fl., durchschnittlich 6 fl.

4. Das Zuschneiden des Holzstoffes.

Nachdem in dieser stufenweisen Ordnung ein Stück Holzstoff fertig gewebt worden ist, wird dasselbe vom Webestuhl herabgenommen, mit einer grossen Scheere nach den verschiedenen Dimensionen der Rouleaux zugeschnitten und stückweise zusammengerollt.

Zu dieser im Stehen verrichteten Arbeit, die in acht Tagen erlernt ist, werden Mädchen im Alter von 16 Jahren an verwendet.

Wochenlohn 3 bis 5 fl., im Durchschnitte 4 fl.

5. Das Montiren.

Vorerst werden die Enden der Fäden von dem zugeschnittenen Holzrouleau abgebunden und durch die Löcher der unteren Holzstängelchen gezogen, mit einem Holzstifte befestigt und gleichmässig abgeraspelt; der obere Theil des Rouleau wird an eine Holzleiste mit Porzellannägeln befestigt, und zuletzt werden die Zugschnüre durch die Porzellanringe, welche an der oberen Leiste angebracht sind, eingezogen. Eine weit bessere Zugvorrichtung besteht jedoch in einer kleinen Maschine, die in der Mitte der oberen Leiste befestigt wird; mittelst dieser Vorrichtung kann das Rouleau in jeder beliebigen Höhe feststehend gemacht werden, und auch das lästige Anbinden der Zugschnüre an der Seite wird überflüssig.

Die nur sehr wenig anstrengende Arbeit des Montirens wird sitzend verrichtet, es lassen sich dazu auch Arbeiterinnen von schwächerer Constitution verwenden. Das gewöhnliche Alter ist 14 bis 24 Jahre.

Die Entlohnung erfolgt entweder per Stück oder per Woche; der wochentliche Verdienst beträgt 3 fl. bis 4 fl. 50 kr., durchschnittlich 4 fl.

Im Allgemeinen werden bei der Erzeugung der Holzrouleaux zu den hier beschriebenen Arbeiten weibliche Kräfte verwendet, nur bei dem Weben beschäftigt man theilweise auch Männer.

Die Arbeit währt ununterbrochen das ganze Jahr hindurch, Entlassungen wegen Mangels an Beschäftigung treten nur äusserst selten ein. Die Arbeit dauert an jedem Werktag 11 Stunden, und zwar von 7 Uhr Früh bis 7 Uhr Abends mit einer Stunde Mittagsruhe. Als Begünstigung gestattet man übrigens auch zur Besorgung der Jause eine Viertelstunde Zeit. Die Arbeiten werden nur in den Fabrikslocalitäten verrichtet, auswärts sind Arbeitskräfte nicht beschäftigt.

Gegenwärtig sind bei dieser Industrie in Wien ungefähr 150 Arbeiterinnen verwendet.

Holzschnitzerei.

Die Holzschnitzerei beschäftigt an Tausende von Männern, Frauen und Kindern. Gegenstand der Hausindustrie sind die Erzeugnisse einzelner Productionsgebiete, so z. B. jene des Grödnertales in Tirol in Folge einer glücklichen Organisation des Vertriebes Artikel des Welthandels. Bis in die jüngste Zeit herab war aber einer der Hauptvorteile dieser Arbeiten ein unglaublich niedriger Preis. Der Mangel künstlerischer Vorlagen erscheint bei dem Marktwerte, mittelbar den hierdurch bedingten unglaublich niedrigen Löhnen leicht erklärlich. Nur die fast bewundernswürdige Fertigkeit und Geschicklichkeit der mit der Erzeugung des Massenartikels Beschäftigten und das unverdrossene Zusammenschaffen aller Familienglieder ermöglicht ein den bescheidenen Ansprüchen einigermaßen genügendes Einkommen.

Ein Umschwung zum Besseren ist angebahnt durch die Fachschulen, welche in der neueren Zeit an verschiedenen Punkten — Hallein, Mondsee, Hallstadt in Oberösterreich, Innsbruck, Imst, Gröden in Tirol, Tachau und Wallern in Böhmen, Wall. Meseritsch in Mähren, Gmünd in Kärnten — ins Leben gerufen wurden.

Ein veredelter Formensinn und der Gebrauch besserer, zweckmässigerer Werkzeuge finden bereits ihren Ausdruck in einzelnen Leistungen. Dank der angeborenen Tüchtigkeit der Bewohner ist die Annahme einer ungleich höheren Leistungsfähigkeit in der Zukunft vollkommen begründet.

Erzeugung von Möbeln aus massiv gebogenem Holze.

Dieser Industriezweig beschäftigt Tausende von Mädchen und Frauen, theils im Hause, theils in geschlossenen Etablissements.

Die bezüglich ihrer Einfachheit wegen keiner Erläuterung bedürftigen Arbeitszweige sind:

1. Nachputzen, bestehend in Raspeln, Feilen, Schleifen der gebogenen Holztheile.
2. Poliren.
3. Flechten des Rohres.
4. Verpacken (Einwickeln in Stroh).

Das Flechten ist zum grossen Theile Hausindustrie und beschäftigt alle Altersklassen.

In den anderen Arbeitszweigen beginnt die Verwendung, je nach der erforderlichen Körperkraft, durchschnittlich mit dem 14., 16., theilweise erst mit dem 18. Lebensjahre.

Die Entlohnung findet nach dem Stücke statt. Die Höhe des Verdienstes ist daher durch den Fleiss und die Fertigkeit der Arbeiterin bedingt. Er bewegt sich, per Woche gerechnet, in der Flechtereier zwischen 2 fl. 80 kr. und 5 fl.; bei dem Poliren zwischen 3 fl. 40 kr. und 7 fl.; bei dem Nachputzen zwischen 3 fl. 20 kr. und 8 fl.; bei dem Verpacken zwischen 4 fl. 50 kr. und 6 fl.

Von den circa 5000 betragenden Arbeiterinnen dieses Industriezweiges sind beschäftigt: Mit Nachputzen und Poliren beiläufig je 25 Perc.; mit Rohrflechten ungefähr 46 Perc.; mit Einpacken gegen 4 Perc.

In den geschlossenen Etablissements namentlich sind die Arbeitsbedingungen durchgehends sehr günstig, die Verrichtungen überhaupt sind ziemlich einfacher Natur und bei einiger Aufmerksamkeit leicht ausführbar.

Gruppe IX.

Stein-, Thon- und Glas-Industrie.

Erzeugung von Syderolith-, Steingut- und Porzellan-Waaren, von letzteren insbesondere Porzellanknöpfe.

Die Syderolithwaaren-Fabrikation verwendet erst in der Neuzeit weibliche Arbeitskräfte, u. z.:

1. Zum Formen (mittelst Gypsformen).

Die hierbei beschäftigten Arbeiterinnen sind vorwiegend der Altersklasse von 15 bis 25 Jahren entnommen. Der Wochenlohn bewegt sich zwischen fl. 3 und fl. 7. Die Lehrzeit beträgt circa 8 Wochen.

Im Ganzen wird nur ein mittlerer Grad von Fertigkeit gefordert; nur grössere Stücke bedingen eine grössere, erst durch längere Uebung zu erwerbende Geschicklichkeit.

2. Zum Malen, Vergolden und Bronzieren der geformten und gebrannten Waare. Dieser Arbeitszweig setzt Farbensinn und Geschmack voraus.

Die Lehrzeit währt, allerdings nur insoweit die manuelle Fertigkeit in Betracht kommt, 6 bis 8 Wochen.

Die wochentlichen Verdienstgrenzen sind gleichfalls fl. 3 und fl. 7. Die zumeist vertretenen Altersklassen sind 15 bis 20 Jahre.

Die Arbeiten, welche in der Erzeugung von Steingutwaaren dem weiblichen Geschlechte zugewiesen sind, bestehen:

1. Im Bemalen. Je nach Beschaffenheit der auszuführenden Dessins und je nachdem nur verglühete oder bereits mit Glasur versehene Geschirre zu behandeln sind, erfordert diese Arbeit einen mehr oder minder hohen Grad von Geschicklichkeit und Fertigkeit.

2. Im Ueberziehen des verglüheten Steingutes mit Glasur. Beide Arbeitsprozesse sind weder anstrengend noch der Gesundheit nachtheilig.

In der Fabrik von L. & C. Hardtmuth in Budweis beträgt bei zehnstündiger Arbeitszeit der wochentliche Verdienst beim ersten Arbeits-Prozesse fl. 4 bis fl. 7, beim zweiten fl. 4 bis fl. 5.

Für feinere Malereien verwendet diese Fabrik jedoch männliche Kraft.

Die in der Prager Porzellan- & Thonwaaren-Fabrik in Smichow, die namentlich Porzellanknöpfe in den Verkehr bringt, welche an Tapezierer in grosser Menge abgesetzt werden, dem weiblichen Geschlechte übertragenen Arbeitsprozesse, die Zahl der in denselben Beschäftigten und der durchschnittliche Verdienst dieser sind folgende:

1. Kiessortiren.

Zweck ist Ausscheiden aller Unreinlichkeiten, insbesondere aber der Eisentheile aus dem Kiese.

Es sind damit 2 Mädchen beschäftigt, welche per Tag mit 50 kr. entlohnt werden.

2. Drehen der Formen.

Im Laufe der in der Regel mindestens ein Jahr währenden Lehrzeit werden die Mädchen zunächst mit der Herstellung kleinerer und ordinärer Sachen (Sauce-, Senflöfel &c.), beschäftigt; erst wenn sie genügend durchgebildet sind, wird ihnen die Ausführung werthvollerer Objecte (Vasen, Waschservice &c.) übertragen.

Die bei dieser, keiner Erklärung bedürftigen Arbeit verwendeten Mädchen werden per Stück mit 1 bis 20 Kreuzer entlohnt. Minder tüchtige kommen so auf fl. 2 bis fl. 3, mehr durchgebildete auf fl. 5 bis fl. 6 in der Woche.

3. Glasiren.

Die einmal ausgeglühten Geschirre werden, nachdem sie abgekühlt sind, von Mädchen im Brennhause abgestaubt und in die Glasurmasse getaucht. Es ist dies ein Arbeitsprozess, der grosser Aufmerksamkeit bedarf, weil die richtige Zeitdauer des Eintauchens die Güte der Waare mitbedingt.

Vom Fusse oder den Untertheilen des Geschirres wird sodann die Glasur mit einem Messer abgeputzt, weil dasselbe im anderen Falle beim Einbrennen an der Kapsel hängen bliebe.

Die hierbei beschäftigten Arbeiterinnen werden per Ofen entlohnt und verdienen ca. fl. 4 per Woche.

4. Einbrennen von Zeichnungen.

Die dem weiblichen Geschlechte hierbei zufallende Arbeit besteht im Bestreichen der gravirten Platte mit Druckfarbe, Durchziehen derselben durch zwei Walzen, wobei sich die Platte auf Papier abdruckt, sodann im Ankleben dieses Papiers auf dem Porzellan.

5. Poliren der fertigen Porzellan-Waaren.

Die hierbei beschäftigten Arbeiterinnen haben das eingebrannte Gold, welches aus dem Ofen kommend ganz matt aussieht, zu poliren, um es wieder glänzend zu machen.

Nach dem Stücke entlohnt, verdienen sich die Arbeiterinnen hierbei 60 kr. per Tag.

6. Sortiren der fertigen Waare.

Zweck dieser Arbeit ist Ausscheiden des Ausschusses. Die hiermit beschäftigten Arbeiterinnen haben auch das Geschirr ins Magazin zu tragen. Der Taglohn beträgt 60 kr.

7. Arbeiten bei der Porzellanknopf-Fabrikation.

Eine Arbeiterin hat die in Streifen geformte Masse in die Maschine einzuschieben, während eine andere das Rad dreht.

Die herausfallenden Knöpfe werden, wenn sie trocken geworden sind, von anderen Arbeiterinnen in Glasur getaucht und in Kapseln gelegt, ausgebrannt, dann zum Zwecke der Ausscheidung des Ausschusses sortirt. Hierauf werden die Stifte eingekittet und die fertigen Knöpfe endlich mittelst eines Rechenbretes in Packeten von je 250, 500 oder 1000 Stück gepackt.

Es sind hierbei Mädchen beschäftigt, welche, per 1000 Stück entlohnt, ca. fl. 2 50 kr. per Woche verdienen.

Die Arbeit währt durch 11 Stunden. Die Arbeiterinnen stehen im Alter von 15 bis zu 30 Jahren.

Mehrere Arbeitsprozesse dieser Industriezweige bedingen eine höhere, künstlerisch wenigstens angehauchte Bildung, Formen- und Farbensinn; gemeinsam lassen sie daher eine entsprechende kunstgewerbliche Vorbildung der Arbeitskräfte als wesentliches Förderungsmittel ersehen.

Glasfabrikation.

Im Allgemeinen sind, was die Glasfabrikation Oesterreich-Ungarns betrifft, zu unterscheiden: Hohlglasfabriken, die hauptsächlich nur geblasene Hohlwaare erzeugen; dann Tafelglasfabriken, die sich mit der Anfertigung des geblasenen Tafelglases (Fensterglases etc.) befassen, dessen Oberflächen nicht geschliffen werden; ferner Spiegelfabriken, welche die zu schleifenden Glastafeln entweder blasen oder giessen und meist die Veredlung selbst besorgen, seltener die rohen Glastafeln an Raffineure verkaufen; Lusterglasfabriken, auch Quetschen genannt, die Lustersteine pressen, Glasstangen erzeugen, aus denen Schmuckgegenstände u. dgl. gearbeitet werden, sowie auch Röhren ziehen, welche zur Anfertigung von Schliffperlen oder für Glasbläser gebraucht werden; endlich kleinere Schmelzöfen, die Composition, d. i. mit mehr Metallzusatz geschmolzenes Glas erzeugen, das wieder zu Stangen, Röhren oder auch in Formen gepresst verwendet wird.

Es kommt wohl vor, dass in einem Hohlglasofen auch ein oder zwei Tafelglashafen stehen, oder dass an einem solchen Ofen nicht nur geblasenes Glas erzeugt, sondern auch Lusterglas gepresst wird; doch zählt dies zu den Ausnahmen. In der Regel gilt hier die Theilung der Arbeit, weil die Zusammenziehung immerhin störend wirkt.

Die Hauptarbeiten der Erzeugung von Glas, nämlich die Zubereitung und Vorrichtung der Glasmasse durch den Glasschmelzer und die Verarbeitung derselben durch den Glasmacher, bedingen die volle Kraft und Ausdauer des Mannes und werden deshalb von männlichen Arbeitern besorgt. Was die Arbeit der Knaben dabei betrifft, wie das Eintragen der vom Glasmacher ausgefertigten Gegenstände in den Kühltopf, und verschiedene Hilfsarbeiten, die sie dem Glasmacher leisten, so bilden diese eben die Anfänge zur Erlernung des Handwerkes und sind Mädchen demnach hiefür nicht zu verwenden.

Das Schleifen der Hohlgläser und Spiegel, wie das Graviren oder Glasschneiden bedarf gleichfalls der Manneskraft. Ersteres erfolgt in eigenen Gebäuden, den Schleifmühlen, welche meist mit Wasserkraft, nur in wenigen Fällen mit Dampf betrieben werden. Das Schleifen der Gläser geschieht mittelst eigener Scheiben aus Stahl, Eisen, Stein und Holz, wobei der zu bearbeitenden Glasfläche mit Wasser vermengter feiner Quarzsand zugeführt werden muss. Letzteres, nämlich das Graviren (Glasschneiden), erfolgt in grösseren Fabriken, sowie auch in grösseren Raffinerien in eigenen Werkstätten, in Deutschböhmen (Hayda, Steinschönau etc.) aber es wird vielfach auch als Hausindustrie betrieben. Das Graviren geschieht an kleinen, mit dem Fusse getriebenen Maschinen mittelst kleiner Räder aus Kupfer oder Stahl, unter Zuhilfenahme von Schmirgel und Oel.

Die für das weibliche Geschlecht in der Glasfabrikation erübrigenden Verrichtungen, grösstentheils untergeordneter Art, sind:

1. Das Sortiren des Bruchglases.

Das Bruchglas (Scherben) spielt bei dem Schmelzprocesse des Glases, feinstes Krystallglas ausgenommen, zu dem es besser nicht verwendet wird, behufs einer gleichartigen Verschmelzung meist eine nicht unbedeutende Rolle; es wird von den Glasfabriken allenthalben angekauft und der Schmelzmasse zugeführt. Da aber das im Handel vorkommende Bruchglas grösstentheils aus den verschiedensten, auch farbigen Glasgattungen, wie sie eben der Zufall zusammentrug, zu bestehen pflegt, so müssen die einzelnen Sorten und Farben vor ihrer Verwendung sorgfältig gesichtet und gesondert werden, damit jede Gattung nur der ihr entsprechenden Glasmasse, wenn sie zur Verarbeitung gelangt, beigemischt werde.

Die Verrichtung bedingt bloß eine Kenntniss der verschiedenen Glassorten und wird deshalb fast ausschliesslich Personen des weiblichen Geschlechtes zugewiesen.

2. Das Pulverisiren der Rohmaterialien.

Die meisten zur Glasfabrikation verwendeten Rohmaterialien, welche im Handel nur in Klumpen oder Stücken vorkommen, müssen auf mechanischem Wege verkleinert, d. i. zerrieben oder zerstampft werden. Diejenigen, welche vermöge ihres geringen Härtegrades keinen besonderen Kraftaufwand zu ihrer Zertheilung verlangen, wie Thon, Kalk und Holzkohle, werden, wo nicht Pochwerke dazu eingerichtet sind, mittelst hölzerner Stössel verkleinert, beziehungsweise pulverisirt, eine Arbeit, die in der Regel dem weiblichen Geschlechte zufällt.

3. Das Waschen und Reinigen der Gläser.

Auf das Schleifen und Schneiden der Gläser folgt das Waschen und Reinigen derselben, d. h. es müssen die geschliffenen oder gravirten Gläser von den ihnen noch anhaftenden feinen Sandbestandtheilen und sonstigen Unreinigkeiten befreit werden. Hiezu sind Arbeiterinnen bestimmt, welche die fertigen Gläser zu waschen, abzuspülen, mit Tüchern zu trocknen und zu säubern und hierauf in das Verpackungsmagazin abzuführen haben.

Dasselbe gilt bezüglich der sogenannten „angerauchten Glaswaaren,“ namentlich in solchen Fabriken, wo Steinkohlenfeuerung eingeführt ist.

4. Das Poliren der Vergoldung, das Douciren und Belegen.

Das Malen und Vergolden der Hohlgläser und auch der Tafeln — in Deutschböhmen häufig als Hausarbeit, sonst in eigentlichen Werkstätten betrieben — wird bis jetzt vorwiegend von männlichen Arbeitern besorgt; doch könnten hierbei Mädchen weit mehr als seither Verwendung finden. Meistens besteht noch der Brauch, dass der Maler das Einbrennen seiner Arbeit selbst besorgt; diese Doppelarbeit dürfte wohl zu anstrengend für Mädchen sein und daher auch ihre geringe Verwendung bei dem Malen kommen, obwohl es bei der Mehrzahl der Artikel angeht, dass das Einbrennen der Farben durch dritte Personen besorgt wird.

Jetzt ist meist nur das Poliren der Vergoldung den Frauenspersonen zugewiesen. Dies besteht darin, dass von dem aufgelösten, mit einem Flussmittel versetzten Golde, welches auf dem Glase mittelst Pinsels aufgetragen und dann wie die Farbe beim bemalten Glase in eigenen Brennöfen aufgeschmolzen („eingebrennt“) ist, der bei diesem Prozesse entstehende matte Ueberzug mittelst des Polirgriffels weggerieben wird. Das Gold erscheint in Folge dessen wieder rein und glänzend.

Unsere böhmischen Spiegelfabriken — andere bestehen in Oesterreich nicht — erzeugen vorwiegend kleinere Spiegel und verwenden bei dem weiteren Raffiniren Mädchen und Frauen zum Douciren der Tafeln und zum Belegen der Spiegel.

Ist die Platte rau und matt geschliffen, so wird sie zunächst fein mattirt („doucirt“), dann polirt; diese Zwischenarbeit wird theilweise von Mädchen besorgt.

Ebenso das Belegen der nicht zu grossen Spiegel mit Zinn und Quecksilber. Auf dem Belegtische, einem in einen ringsum mit einer Rinne versehenen Holzrahmen gefassten, vollkommen ebenen Steine — meist Kehlheimerplatten — wird eine entsprechend grosse Staniolplatte (dünnnes Zinnblech) aufgelegt, flach gestrichen, mit Quecksilber etwas angerieben, dann reichlichst damit übergossen und die blank geschleuete Spiegelplatte darüber geschoben. Nun beschwert man diese mit Bleistücken, wodurch der Ueberschuss von Quecksilber

weggedrängt wird; der Belegtisch wird auf einer Seite gehoben, damit das flüssige Metall in die Rinne und durch diese weiter abfließt. Dann bleibt der Spiegel je nach der Grösse mehrere Stunden oder Tage beschwert, damit die Belegung gut an der Platte haftet.

Diese Arbeit bei nicht zu grossen Spiegeln weist man gerne Frauenzimmern zu, weil sie erfahrungsgemäss den verderblichen Einwirkungen des Quecksilbers etwas weniger als die Männer unterliegen.

5. Das Einbinden der Glaswaaren.

Das fertige Hohlglas muss für den Transport, um das Brechen thunlichst zu verhindern, entweder in einzelnen Stücken oder bei minder voluminösen Sorten mehrere Stücke zusammen mit einer Strohülle umgeben („eingebunden“) werden.

Zu dieser Arbeit werden ausschliessend weibliche Individuen verwendet. Das Verpacken in Kisten ist wieder Männerarbeit.

Diese von Frauenspersonen seither gemachten Arbeiten setzen keine besonderen Vorkenntnisse voraus; um eine grössere Fertigkeit zu erlangen, bedarf es einer Uebung von zwei bis drei Monaten. Das Malen und Vergolden würde wohl einen diesbezüglichen Schulunterricht erfordern.

Das Alter der zu diesen Arbeiten in den Glasfabriken verwendeten Frauenspersonen pflegt in der Regel schon ein vorgerückteres zu sein; die Arbeiten werden nämlich grösstentheils von Witwen verrichtet, welche keine anderweitige Beschäftigung haben. Als das vorherrschende Lebensalter sind 30 bis 60 Jahre zu bezeichnen.

Die Arbeiterinnen gehören meistens dem betreffenden Fabriksorte an. Doch ist anderseits zu constatiren, dass Böhmen, wo die Glasindustrie am weitesten entwickelt ist, nicht nur an sich das grösste Contingent von Arbeiterinnen liefert, sondern auch über seine Grenzen hinaus Arbeiterinnen an die Glasfabriken abgibt.

Bezüglich des Verdienstes der Arbeiterinnen, per Monat gerechnet, lässt sich im Allgemeinen folgende Tabelle aufstellen:

Für das Sortiren des Bruchglases durchschnittlich	10 fl.
„ „ Pulverisiren der Materialien „	12 fl.
„ „ Reinigen des Glases „	12 fl.
„ „ Poliren, Douciren und Belegen „	14 fl.
„ „ Einbinden des Glases „	12 fl.

Die Arbeiterinnen erhalten ausser der angeführten Geldentlohnung in den meisten Fabriken noch freies Quartier, Beheizung und $\frac{1}{4}$ Joch Ackerland zur Nutzniessung oder eine entsprechende Vergütung.

Die Anzahl der in den Glasfabriken Oesterreich-Ungarns (ohne Raffinerien) beschäftigten Arbeiterinnen beträgt annäherungsweise:

In Nieder-Oesterreich mit 13 Glasöfen	180 Personen,
„ Ober-Oesterreich und Salzburg mit 6 Glasöfen	60 „
„ Steiermark „ 20 „	200 „
„ Kärnten „ 2 „	20 „
„ Krain „ 4 „	40 „
„ Tirol „ 4 „	40 „
„ Böhmen „ 210 „	2500 „
„ Mähren „ 30 „	300 „
„ Schlesien „ 2 „	20 „
„ Galizien und Bukowina „ 6 „	60 „
„ Ungarn „ 40 „	400 „
„ Croatien und Slavonien „ 9 „	90 „
„ Siebenbürgen „ 7 „	70 „
353 Glasöfen	3980 Personen.

Hievon entfallen auf das Sortiren des Bruchglases 20, Pulverisiren der diversen Rohmaterialien 30, Reinigen des Glases 10, Poliren des Goldes und Nebenarbeiten 10, Einbinden 30 Percent.

Eine besondere Besprechung erfordert die auf die Erzeugung von Lustersteinen und Glasschmuck gerichtete Raffinirung des Glases.

Erzeugung von Lustersteinen und Glasschmuck.

Dieser Zweig der Glasindustrie, hauptsächlich in den Bezirken Gablonz und Tannwald in Böhmen betrieben, beschäftigt sehr viele weibliche Arbeitskräfte. Sie werden zwar nicht bei der Erzeugung des Rohglases (Glasstäbe &c.), wohl aber bei der Raffinirung desselben verwendet. Letztere umfasst zwei von einander ganz verschiedene Kategorien von Arbeiten, nämlich die Glasschleiferei und die Perlblaserei (Anfertigung gewickelter Perlen).

a) Glasschleiferei.

Die hier vorkommenden Arbeiten sind: das Schärfen, Schneiden und Poliren von Prismen, Wachteln, Pendeloquen und dergleichen Gegenständen von Glas. Diese Manipulationen erfolgen in Schleifereien, die mittelst Wasserkraft betrieben werden.

Die Schleifwerke enthalten sogenannte Radstühle, die aus einem Kantner bestehen, auf dessen beiden Enden viereckige Kästen angebracht sind. In diesen Kästen sind eiserne Scheiben zum Schärfen in wagrechter Stellung; ferner Schleifsteine zum Schneiden und Scheiben aus Pappelholz zum Poliren. Die Scheiben sind mittelst Riemen mit dem sogenannten Vorgelege verbunden; letzteres besteht aus Holzscheiben, welche stufenförmig gedreht sind, damit nach Bedarf der Schnelligkeit der Umdrehung der Scheiben der Riemen gestellt wird. Das Gestelle befindet sich in der Mitte des Radstuhles an dem Kantner und ist durch einen Gurt mit der Riemenscheibe der Transmission verbunden.

Die Schärfer sind diejenigen Arbeiter (Arbeiterinnen), welche das Rohglas mit Sand bearbeiten, das heisst: auf der eisernen Scheibe des Kastens. Auf diesen Kästen wird ein Fass gestellt, in dem feingesiebter, weicher Sand mit Wasser angemacht ist. Der nasse Sand wird mit der einen Hand auf die Scheibe aufgetragen, während mit der anderen Hand der zu schleifende Gegenstand auf die Scheibe gehalten wird, und zwar so lange, bis der Gegenstand derart geformt ist, dass er der weiteren Ausfertigung entgegengeführt werden kann.

Ist das Schärfen vorbei, so ist der Gegenstand rau und matt; er geht nunmehr an den andern Kasten über, in welchem sich der Schleifstein befindet. Auf dem Kasten über dem Steine ist ebenfalls ein Gefäss mit Wasser, das, durch ein Rohr abfliessend, tropfenweise den Stein benetzt. Auf diesen Stein wird nun der vom Sand geschliffene Gegenstand gehalten und dadurch feiner und glätter.

Von da geht der Gegenstand auf die Holz- oder Polirscheibe. Diese Scheibe, welche wagrecht im Kasten angebracht und abgedreht ist, wird mit im Wasser aufgelöstem Trippel bestrichen; sodann wird der Gegenstand auf die Scheibe gehalten, welche eine schnelle Umdrehung hat, wodurch der Gegenstand eine solche Hitze erhält, dass Glasteilchen an der Oberfläche nahezu zum Schmelzen kommen. Durch diesen Process wird der Glanz oder Spiegel erzielt.

Das Schärfen ist selten, dagegen das Poliren fast ausschliesslich Beschäftigung von Frauenspersonen. Die Arbeiten an sich sind in 8 bis 14 Tagen erlernt, allein zur Aneignung einer grösseren Fertigkeit und um namentlich sicher zu sein, die Glasgegenstände nicht durch falsches Auflegen auf den Scheiben aus der Form zu bringen, bedarf es einer längeren Uebung. Da bei den fraglichen Arbeiten die Leute stets sitzen und die Hände den ganzen Tag im kalten Wasser haben müssen, während andererseits Glas- und Trippelstaub eingeathmet wird, stellen sich vielfach Lungenübel ein.

Die Arbeiterinnen haben meistens gar keine Schulbildung; die Eltern verwenden, um mehr zu verdienen, oft schon die Kinder so früh zu diesen Arbeiten, dass diese nicht nur den Schulbesuch vernachlässigen, sondern auch in ihrer körperlichen Entwicklung gehemmt werden. Zumeist sind Arbeiterinnen von 12 bis 30 Jahren beschäftigt. Die Arbeiter und Arbeiterinnen sind grösstentheils Eingeborne des Gablonzer und Tannwalder Bezirkes; selten Auswärtige.

Der Verdienst der Arbeiterinnen ist ein sehr precärer. Der Arbeitslohn für das Schärfen beträgt nämlich ein Drittheil des für die ganze Ausfertigung eines Gegenstandes zu zahlenden Gesamtlohnes; wenn also z. B. für 100 Stück vierzölliger Prismen 1 fl. 60 kr. Schleiflohn bezahlt wird, so entfallen für das Schärfen 53 kr. Ein Viertheil des Gesamtlohnes kommt auf den Polirer, das übrige auf den Schneider oder Schleifer. Das meiste, was ein Schärfen per Woche verdienen kann, ist 4 bis 5 fl.; beim Schneiden 6 bis 8 fl., beim Poliren 2 bis 3 fl. Der geringste Wochenlohn beträgt bei dem ersten 3 fl., bei dem zweiten 4 fl. und bei dem letzten 1 fl. 50 kr. Der durchschnittliche Wochenlohn für das Schärfen ist 4 fl., für das Schneiden 6 fl. und für das Poliren 3 fl.

Bei Fabrikanten, welche eigene Schleifmühlen besitzen und sogenanntes englisches Glas erzeugen, d. h. Lusterglas, wie: Prismen, Pendeloquen, Lusterspitzen, Leisteln, Wachteln, Koppen, Kettensteine u. s. w., haben die Arbeiter keinen sogenannten Dreherlohn abzuzahlen, wohl aber ist dies bei Luxus-Gegenständen (Perlen, Platten, Armbändersteinen &c.) der Fall. Hier entrichtet der Arbeiter für Benützung der Wasserkraft und der zur Arbeit erforderlichen Gegenstände je nach dem Platze, den er einnimmt, per Woche 40 bis 50 kr.

Die Schleifereien sind selbstverständlich an Flüssen oder Bächen gelegen; die Arbeiter hingegen wohnen grösstentheils bei ihren Angehörigen. Diese Wohnungen sind meist kleine hölzerne Häuser ohne allen Comfort, und viele Arbeiterinnen, namentlich falls sie eine grosse Familie haben, sind zahlreichen Entbehrungen ausgesetzt; man kann Hunderte von Arbeiterinnen zählen, welche nicht einmal Betten haben und auf Strohsäcken schlafen. Die Nahrung besteht grösstentheils aus Kaffee und Erdäpfeln; ein zu grosser Theil des Lohnes wird leider auf Kleidung und Putz ausgegeben.

Es wird dieser Hang schon durch die Art und Weise der dortigen Kindererziehung genährt. Es ist eine Ausnahme, dass die Eltern den Lohn der Kinder empfangen und dieselben dafür verköstigen und kleiden. In den meisten Familien besteht der Gebrauch, dass die Kinder, ob klein oder gross, 1 bis 2 fl. per Woche zu Hause als Kostgeld zahlen und das Uebrige für sich behalten, sich dafür zu kleiden oder es sonst zu verwenden. Begreiflicher Weise sind solche Verhältnisse der Erziehung der Kinder den Grundsätzen der Moral und des Rechtes nicht günstig, und dem Mangel einer guten Bildung in der Kindheit entspricht auch das Verhalten der Erwachsenen, das vielfach zu tadeln ist.

Der Gesundheitszustand dieser Arbeiterbevölkerung ist kein erfreulicher. Wie erwähnt, bilden sich bei den Glasschleifern häufig Lungenkrankheiten, die theilweise auch ererbt

sind. Dazu kommt noch, dass die Leute keine Mittel haben, sich der ärztlichen Behandlung zu unterziehen, da die Auslagen hierfür zu gross sind. Es gibt Ortschaften, von denen der Arzt eine bis zwei Stunden weit entfernt ist, wie z. B. Maxdorf, Antoniwald, Josefsthäl, welche zusammen eine Kirchengemeinde von 2300 Seelen bilden, und doch bisher noch nicht dahin gekommen sind, einen Arzt anzustellen. Der nächste Arzt ist eine Stunde entfernt, und bei seinem weitausgedehnten Wirkungskreise ist es ihm, wenn er gerufen wird, oft erst den 2. oder 3. Tag möglich zu kommen. Eine Abhilfe ist in dieser Beziehung dringend geboten; möge man nur bedenken, dass aus den genannten drei Gemeinden, die erst seit sieben Jahren ihren eigenen Friedhof haben, schon fast 900 Leichen daselbst begraben liegen.

Ausser den oben geschilderten, mit Wasser betriebenen Schleifereien gibt es auch sehr viele Trepelzeuge. Es sind dies Schleifzeuge, welche in jedem Zimmer angebracht werden können; sie sind auf die Art wie Drehbänke gebaut, mit Fusstritt und einem Schwungrad. Die Steine sind horizontal angebracht, werden durch ein darüber hängendes Wassergefäss benetzt und dienen zum Schleifen kleiner Gegenstände, wie Knöpfe, Perlen, Scheibel u. s. w.

Diese Arbeit ist leichter, wird zumeist von Frauen besorgt, beschäftigt aber auch ganze Dörfer. Manches Haus zählt 4 bis 5 Trepelzeuge. Der Wochenlohn beträgt 1 bis 2 Gulden. Der Gesundheit minder abträglich, wie die Arbeit ist, erreichen die dabei beschäftigten Arbeiterinnen ein Alter von 50 bis 60 Jahren.

b) Perlblaserei.

Mit der Erzeugung geblasener (gewickelter) Glasperlen, welche hauptsächlich von Frauenspersonen betrieben wird, nähren sich gleichfalls zahlreiche Familien des genannten Gebirgslandes

Der zum Perlenblasen benützte Apparat ist sehr einfacher Art. Er besteht aus einem viereckigen Tische, unter dessen Platte ein hohles Kreuz angebracht ist. In der Mitte des Tischgestelles befindet sich ein Blasbalg, je nach der Grösse des Tisches 1—1¼ Elle lang und mittelst eines Fusstrittes zu ziehen. Es strömt die Luft durch das hohle Kreuz auf allen vier Seiten des Tisches durch Löcher, in welchen sich ein sogenannter „Anstecklich“ aus Holz oder Messing, in eine Glasspitze auslaufend, befindet. Vor diesem feinen Rohre steht eine Lampe von Blech, gewöhnlich mit Petroleum, auch Talg gefüllt und starkem Dochte, an der durch die Luftströmung entstehenden Spitzflamme wird das Glas weissglühend oder schmelzend gemacht, wie man es zur Arbeit eben braucht.

Diese Arbeit wird sitzend verrichtet. Zu Perlen werden hohle Stängel verwendet, weisse und farbige, durchsichtige, wie auch undurchsichtige, gewöhnlich aus Composition, welche auch darin von den gewöhnlichen Glasstängeln abweichen, dass sie leichtflüssiger sind, so dass beim Aufblasen die Brust weniger als bei der gleichen Arbeit mit dem anderen Glase angestrengt wird.

Arbeiterinnen, welche Spiegelperlen (innen verspiegelte Perlen) machen, haben vor ihrer Flamme noch einen gewöhnlichen Blechlöffel, in welchem Blei und Zinn geschmolzen werden, welche Masse sie in die aufgeblasenen Perlen einziehen, wodurch diese augenblicklich verspiegelt sind. Der Ueberfluss dieser Massa wird sogleich wieder herausgeblasen. Mit dieser Arbeit befassen sich grösstentheils die Ortschaften Antoniwald, Maxdorf, Marienberg und Pŕichowitz.

Ferner werden Perlen metallisirt. Dieselben werden aus durchsichtigem Glase oder Composition geblasen, und zwar an einem Röhrenchen je nach der Grösse 10—20 Stück, dann mit aufgelöstem salpetersaurem Silber angesogen und so lange liegen gelassen, bis sich das Silber angelegt hat und die Perlen verspiegelt erscheinen. Ist das geschehen, so wird das überflüssige Wasser herausgelassen und jede Perle durch ein sogenanntes Feilmesser aus Stahl einzeln abgefeilt.

Ausser diesen Objecten werden auch Birnchen und sonstige verschiedene Gegenstände geblasen, und zwar aus freier Hand, oder auch in Formen. Die Formen werden auf Zangen gebunden, an dem Arbeitstische befestigt und durch eine Schnur derart mit einem Tritt in Verbindung gebracht, dass das Oeffnen und Schliessen der Formzange leicht und rasch bewerkstelligt werden kann. Diess ist wesentlich, weil die Glasmassa schnell erstarrt und sich dann in der Form nicht mehr aufblasen lässt. Diese Arbeiten werden wieder meistens in Maxdorf, Josefthal, Karlsberg und Grafendorf, sowie auch in Antoniwald gemacht.

Manche dieser Artikel, z. B. Früchte oder auch Schmuckperlen u. dgl. m., werden auch mit kalten Farben oder mit Wachsfarben innen bemalt, was gleichfalls Mädchen herstellen.

Zur Erlernung der geschilderten Arbeiten sind etwa 1—2 Jahre erforderlich. Eine grosse Schwierigkeit liegt darin, dass die Artikel zu verschiedenartig und immer neue Techniken erforderlich sind, um Neues und Modernes hervorzubringen. Besondere Schulbildung und Vorkenntnisse sind nicht erforderlich, wohl aber sehr viel Uebung.

Die Perlblaserei an sich ist der Gesundheit nicht nachtheilig und nicht schwer. Es werden zu ihr schon Kinder verwendet und finden sich unter den Arbeiterinnen welche mit 70 ja sogar mit 80 Jahren.

Die Perlblaser gehören durchgehends der einheimischen Bevölkerung der dortigen Gegenden an. Ihre Art und Weise des Wohnens ist dürftig wie die der Schleifer; es wohnen häufig 2 bis 3 Familien in einem Zimmer, in welchem öfter 2—3 Blasetische, mit je 4 Arbeiterinnen, zusammen also 12 Personen in Thätigkeit sind. Es entwickelt sich da eine Ausdünstung, die in Verbindung mit dem Petroleumgeruch in sanitärer Beziehung sehr ungünstig wirken muss.

Der Verdienst der Arbeiterinnen ist zum Theile höchst precär. Es gibt Arbeiten, für welche man 7 bis 8 fl. per Woche zahlt; es gibt aber auch solche, bei denen nur 1 fl. bis 1 fl. 50 kr. verdient wird.

Nebst den hohlen Perlen werden auch massive Gegenstände über der Lampe gemacht, wie z. B. Knöpfe, Ohringe, Nadeln etc. und zwar gewöhnlich für einen Lohn von 1 fl. 50 kr. bis 2 fl. per Woche nebst Kost.

Die Zahl der Mädchen und Frauen, welche in den Bezirken Gablonz und Tannwald im Glasgeschäfte arbeiten, dürfte gegen 4000 Individuen betragen. Hievon entfallen auf die Schleiferei in Schleifwerken 15, Trempelzeugschleiferei 5, Lampenarbeit (Perlblasen etc.) 60, Anreihen der Perlen an Schnüren 5, alle übrigen Arbeiten (Aufheften von Knöpfen an Cartons, Einmalen von Perlen, Emballiren etc.) 15 Percent.

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 Fräsen 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.

Gruppe XI.

Papier - Industrie.

Papierfabrikation.

In den Papierfabriken werden Mädchen und Frauen, meistens der Umgegend der Fabrik entnommen, zu verschiedenen Verrichtungen verwendet. Es ist bezüglich dieser Arbeiten keine besondere Vorbildung erforderlich, sowohl ältere als jüngere Personen können sich mit wenig Aufmerksamkeit in kürzester Zeit die Eignung erwerben.

Die Arbeiten der Frauenspersonen sind folgende:

1. Das Sortiren und Schneiden der Hadern.

Das Sortiren der Hadern erfolgt nach dem Grade der Feinheit und der Abnützung. Das Schneiden der Hadern wird theils als Handarbeit besorgt, indem die Arbeiterin die Hadern zwischen beiden Händen ausspannt und gegen ein sichelförmiges Messer streift; theils bedient man sich zum Zerkleinern der Hadern eigener Apparate, der Hadernschneider, die von Wasser oder Dampf bewegt werden.

Für die Arbeiten des Sortirens und Schneidens der Hadern werden in den gegen die ungarische Grenze gelegenen Papierfabriken Nieder-Oesterreichs Mädchen aus den benachbarten ungarischen Ortschaften, deren Bewohner zumeist slavischer Nationalität sind, verwendet. Diese Mädchen kommen gewöhnlich Montags Früh aus ihren Heimatsorten, mit Mundvorrath für die ganze Woche versehen, in die Fabrik, werden dort in den Schlafsälen der Arbeitsgebäude untergebracht, kochen sich ihr Mittagmahl, wozu sie Herdstellen und Brennmaterialie angewiesen erhalten, und arbeiten täglich 9 Stunden bis zum Samstag Abends. Sie verdienen wochentlich 3 bis 5 fl., welchen Lohn sie meist vollständig am Ende der Woche als Ersparniss in ihre Heimat mitnehmen.

2. Das Hadernkochen.

Die Verrichtung der Arbeiterinnen besteht einfach im Anfüllen der Kochkessel mit den Hadern und im Ausleeren derselben nach erfolgter Kochung.

Auch von den Arbeiterinnen dieser Kategorie gilt das unter 1 Gesagte. Ihr Lohn ist ziemlich gleich jenem der Sortirerinnen, nämlich 4 bis 5 fl. per Woche.

3. Das Zählen, Satiniren und Emballiren der Papiere.

Hiebei handelt es sich um die letzte Bearbeitung des Papiers, durch welche man demselben ein gefälliges Ansehen (Appretur) gibt. Es wird zunächst jeder Bogen nachgesehen, wobei man die untauglichen (Ausschuss) aussortirt. Hierauf wird das Papier zwischen Zinkplatten bogenweise gelegt und lässt man es durch eine Satinirmaschine mehrmals hindurchgehen, wodurch es einen besonderen Glanz erhält. In einigen Fabriken wendet man an Stelle der Satinirmaschinen sogenannte Kalandre an; hiebei läuft das Papier, anstatt erst

zwischen Zinkplatten gelegt zu werden, gleich durch die Cylinder des Kalanders. Die Kraft des Druckes ist hier selbstverständlich nicht so stark und die Satinirung nicht so scharf. Sodann wird das Papier verpackt, nämlich in Packete gelegt, die Packete werden mit Spangen adjustirt etc.

Die Arbeiterinnen dieser Kategorie sind häufig Töchter der Arbeiter der Papierfabrik, welche den Unterricht in der Fabriksschule genossen und dadurch im Vergleiche mit den unter 1 und 2 erwähnten Arbeiterinnen eine bessere Vorbildung erlangt haben; sie heirathen nicht selten wieder Fabriksarbeiter. Diese Arbeiterinnen wohnen in der Fabrik und sind das ganze Jahr anwesend.

Wochenlohn 4 bis 6 fl.

Im Allgemeinen ist zu bemerken, dass die in den Papierfabriken beschäftigten Frauenspersonen unter nicht ungünstigen Verhältnissen arbeiten. Sie haben in den Arbeiterhäusern gute, trockene, im Winter wohlgeheizte Wohnungen; in Erkrankungsfällen finden sie Aufnahme in eigenen Krankenzimmern, und ein angestellter Fabriksarzt ist mit ihrer Pflege und Heilung betraut.

Die Gesamtzahl der Arbeiterinnen in den Papierfabriken Nieder-Oesterreichs dürfte 1100 bis 1200 betragen.

Fabrikation von Papiertapeten.

Bei der Fabrikation von Papiertapeten werden in der Regel weibliche Arbeitskräfte zu technischen Arbeiten nicht verwendet; nur ausnahmsweise findet bezüglich einiger leichter Arbeiten, bei Mangel an verwendbaren Knaben, ein Ersatz durch zwölf- bis vierzehnjährige Mädchen statt. Diese Arbeiten sind:

1. Das Nachfahren beim Grundiren. Zweck dieser Arbeit ist das Vergleichen (Vertheilen) der Farbe, welche der Grundirer auf die Papierrolle als erste und Grundfarbe aufträgt.

2. Das Streichen, eine Hilfsarbeit bei dem Aufdrucken der Muster auf die grundirten Tapeten. Unter „Streichen“ versteht man das Auftragen der Farbe auf das im Streichkasten liegende Tuch. Das Uebertragen der Farbe auf die Druckform (Model) erfolgt, indem der Arbeiter (Drucker) die Form auf das Streichtuch legt und sie sanft niederdrückt, um das Anhaften der Farbe zu befördern.

Diese Arbeiten, welche in acht Tagen leicht erlernt werden, sind nicht anstrengend. Das Nachfahren bei dem Grundiren wird im Gehen, das Streichen stehend verrichtet. Die Arbeitszeit sowohl für Kinder als erwachsene Arbeiter ist $10\frac{1}{2}$ Stunde per Tag, nämlich von 6 Uhr Früh bis 12 Uhr Mittags mit einer halbstündigen Unterbrechung um 9 Uhr, dann von 1 Uhr bis 6 Uhr Abends.

Die Zahl der auf diese Weise beschäftigten Mädchen dürfte sich in Nieder-Oesterreich kaum auf 12 belaufen, der Wochenlohn beträgt 2 bis 3 fl.

Eine weitere, bisher nur vereinzelt eingetretene Verwendung von Frauenspersonen könnte bei der Erzeugung der sogenannten Goldtapeten stattfinden, und zwar zum Auflegen des Metalls auf die Tapete; es ist dies eine Arbeit, die ganz gleich dem bei dem Vergolden von Holz üblichen Verfahren ist. Die bisher gemachten seltenen Versuche zeigten, dass sich die Arbeiterinnen die zur correcten Ausführung der Arbeit nöthigen

Fertigkeiten in einigen Tagen aneignen; diese Arbeiterinnen bezogen einen Wochenlohn von 5 bis 6 fl. Es liegt jedoch in der Natur des theuren, nur wenig verbrauchten Artikels, dass die Zahl der bei der fraglichen Arbeit verwendeten Frauenspersonen niemals eine erhebliche sein kann.

Spielkarten-Fabrikation.

In der Spielkarten-Fabrikation werden Frauenspersonen nur zu einigen geringfügigen Arbeiten verwendet. Diese sind:

1. Das Bestreichen der Kartenbogen mit Stärkewasser.
2. Das Aufhängen der Kartenbogen zum Trocknen.
3. Das nach dem Zerschneiden der Kartenbogen erfolgende Sortiren der Karten, an welches sich das Einpacken und Versiegeln schliesst.

Die Arbeiten sind nicht anstrengend und in 14 Tagen leicht zu erlernen. Die Arbeiterinnen gehören verschiedenen Alterskategorien und Nationalitäten an. Der Wochenlohn beträgt 4 bis 6 fl., im Durchschnitte 5 fl.

In Wien sind ungefähr 60 Arbeiterinnen bei der Fabrikation von Spielkarten beschäftigt

Buchbinderei, Erzeugung von Cartonnagen und Couvertsfabrikation.

a) Buchbinderei.

Was die Buchbinderei betrifft, ist der allgemeineren Verwendung weiblicher Arbeitskräfte wohl der Mangel an geeigneten Werkstätten hinderlich, noch mehr aber hindert der vorherrschende Kleinbetrieb des Gewerbes und der Umstand, dass die sogenannte Kundschaftsarbeit (Binden einzelner Bücher) einen grossen Theil der Gewerbetreibenden beschäftigt.

In grösseren Werkstätten, namentlich wo man Schulbücher bindet und für den Buchhandel arbeitet, werden Mädchen und Frauen zum Falzen (Zusammenlegen der Druckbogen) und zum Heften der Bücher verwendet. Beide Arbeiten erfordern wenig Anstrengung, aber ein gutes Auge und flinke Hände; sie lassen sich in kurzer Zeit erlernen, zur Erlangung einer grösseren Fertigkeit sind dagegen Monate erforderlich. Mädchen eignen sich für diese Arbeiten besser als Männer, weil sie mehr Ausdauer bei einförmigen Beschäftigungen besitzen.

Die Arbeiten werden theils per Woche, theils nach Stück entlohnt; der Lohn beträgt 3 bis 7 fl., durchschnittlich 5 fl. per Woche.

Ausserdem verwendet man Frauen und Mädchen, zum Vergolden der Büchereinbände u. z. zum Grundiren der zu vergoldenden Stellen und zum Auflegen des Blattgoldes. Diese Arbeiten bedingen besondere Aufmerksamkeit und es werden die hiezu verwendeten Personen meistens besser entlohnt. Der durchschnittliche Wochenlohn beträgt 6 fl.

Zum Lackiren der blind gepressten Bücher sind schwache Arbeitskräfte ohne alle Vorbildung verwendbar. Arbeitslohn 3 bis 5 fl.

Zu den übrigen Arbeiten der Buchbinderei werden in seltenen Fällen Frauen verwendet, weil einerseits die Arbeit zu schwer und andererseits eine grössere Ausbildung im Gewerbe erforderlich ist, wozu im Allgemeinen Frauen nicht die erforderliche Lehrzeit verwenden. Einzelne Arbeiten, z. B. das Ueberziehen der Bücher, könnten leicht Frauenspersonen übertragen werden; bis jetzt wurde dies aber nur selten versucht.

b) Erzeugung von Cartonnagen.

Bei der Erzeugung von Cartonnagen werden Frauen mit bestem Erfolge verwendet, weil die vorkommenden Arbeiten (Nähen, Leimen, Zuschneiden von Seidenstoffen u. dgl.) hauptsächlich Zartheit und Fingerfertigkeit erfordern. Die schwerere Arbeit, namentlich das Zuschneiden von Deckeln, die nur den kleineren Theil beträgt, wird von männlichen Arbeitern besorgt.

Arbeitslohn 3 bis 8 fl., durchschnittlich 6 fl. pr. Woche.

c) Couvertsfabrikation*).

Die Couvertsfabrikation wird meistens von Frauen durchgeführt und nur das Zuschneiden des Papiers geschieht von Männern.

Arbeitslohn 3 bis 6 fl. per Woche (selten mehr), im Durchschnitte 5 fl.

Die Frauenspersonen, die in den vorstehend geschilderten drei Industriezweigen beschäftigt werden, sind der Mehrzahl nach Mädchen im Alter von 13 bis 30 Jahren; Frauen sind unter diesen Arbeiterinnen nur zu einem kleinen Theile und fast durchgehends Frauen der Arbeiter.

Die allgemein übliche Arbeitszeit dauert von 7 Uhr Morgens bis 6 Uhr Abends, mit einer Unterbrechung von 12 bis 1 Uhr als Essenszeit.

Die Zahl der in Wien verwendeten Arbeiterinnen dieser Branchen beträgt circa 600, davon entfallen für Falzen und Heften 40, Cartonnagearbeiten 20, Couvertsfabrikation 30, die übrigen Hilfsarbeiten 10 Percent.

Bleistift-Fabrikation.

In diesem Industriezweige fallen dem weiblichen Geschlechte folgende Arbeitsprozesse zu:

1. Einleimen der Bleistiftmine in die Holzfassung.

Die in Bretchen gefrästen Nuthen werden mit Leim bestrichen, dann die Mine eingeschoben und die Holzdeckel darauf gegeben, wornach eine gewisse Anzahl solcher Stifte in eiserne Gestelle eingeschraubt wird.

Bei diesem Arbeitszweige sind in der Fabrik von L. & C. Hardtmuth in Budweis 24 Arbeiterinnen beschäftigt. Der Verdienst beträgt wöchentlich 3 bis 4 fl.

2. Bedienen der Hobelmaschine; Stutzen, Spachteln, Markiren.

In viereckige Formen geleimt, werden die Stifte, je nach Bedarf, rund, 6- oder 8-eckig gehobelt. Die menschliche Thätigkeit ist hierbei, gleichwie bei den anderen drei Arbeitsprozessen, auf das Bedienen und Beaufsichtigen der Maschine (Einlegen in eine eiserne Nuth) beschränkt.

Mit einem dem obigen gleichen Lohnsatze sind hierbei 50 Arbeiterinnen beschäftigt.

*) Eine detaillirte Darstellung dieser Fabrikation ist in dem Abschnitte „Hof- und Staatsdruckerei in Wien“ enthalten.

Gruppe XII.

Graphische Künste und gewerbliches Zeichnen.

Buchdruckerei.

Bei der Buchdruckerei gibt es verschiedene leichtere Arbeiten und Verrichtungen, zu denen in der Regel nur Frauenspersonen verwendet werden.

Hieher gehören:

1. Das Punctiren.

So nennt man das Einlegen des zu bedruckenden Bogens in die Schnellpresse. Da diese Manipulation ungemaine Accuratesse erfordert, so müssen die hiezu verwendeten Mädchen oder Frauen erst abgerichtet und eingeübt werden, wozu einige Wochen erforderlich sind. Die Arbeit wird stehend verrichtet.

Der Wochenlohn einer Punctirerin beträgt bei zehnstündiger Tagarbeit 5 bis 7 fl., durchschnittlich 6 fl.; bei Zeitungen, die des Nachts gedruckt werden, 7 bis 8 fl., durchschnittlich 7 fl. 50 kr.

2. Das Auslegen.

Das Auslegen oder Auffangen und Ordnen der bedruckten Bogen ist eine einfache und leichte Arbeit, die sitzend besorgt und minder bezahlt wird. Es erhält eine Auslegerin per Woche für Tagarbeit 3 fl. 50 kr. bis 4 fl. 50 kr., durchschnittlich 4 fl.; für Nachtarbeit 5 bis 6 fl., durchschnittlich 5 fl. 50 kr.

Uebrigens sind in vielen Buchdruckereien die Schnellpressen mit einem Apparate, den sogenannten Selbstauslegern versehen, wodurch obige Hilfs-Arbeiterinnen entbehrlich werden.

3 Verschiedene Handarbeiten.

Darunter ist z. B. das Beschneiden von Etiquetten, Visitkarten u. dgl., das Falzen der Bogen u. s. w. verstanden, — zumeist in das Fach der Buchbinderei einschlägige, theils stehend, theils sitzend bewerkstelligte Verrichtungen. Mit Rücksicht, dass hiezu eine gewisse Fertigkeit und Uebung nothwendig ist, werden die Arbeiterinnen auch je nach ihrer Verwendbarkeit bezahlt und sie erhalten einen Wochenlohn von 3 fl. 50 kr. bis 6 fl., durchschnittlich von 4 fl. 50 kr. bis 5 fl.

4. Das Besorgen von Gängen.

Hieher gehört das Austragen der Correcturbogen und fertigen Arbeiten u. s. w.

Die zu diesen Verrichtungen verwendeten Mädchen erhalten per Woche 4 bis 6 fl., durchschnittlich 5 fl.

Was die Zahl der in einer grösseren Buchdruckerei bediensteten Hilfsarbeiterinnen anlangt, so kann man diese mit circa 30 beziffern, nämlich: 9 Punctirerinnen, 9 Auslegerinnen, 8 für diverse Arbeiten, 4 Ausläuferinnen.

Das Alter der Arbeiterinnen, die von gesunder Constitution sein müssen, variiert zwischen 16—40 Jahren.

In den Wiener Buchdruckereien dürften im Ganzen über 1000 weibliche Personen beschäftigt sein.

Schliesslich sei noch darauf hingewiesen, dass junge Mädchen oder Frauen, welche mit entsprechenden Schulkenntnissen ausgerüstet sind, auch zur Herstellung des Schriftsatzes verwendet werden können, in welcher Beziehung die in der Buchdruckerei der k. k. Statthalterei in Prag mit günstigem Erfolge angestellten Versuche bereits den Beweis geliefert haben. Frauenspersonen, die sich diesem Fache widmen, würden in die Lage kommen, schon nach zwei- bis dreimonatlicher Praxis 6 fl., und nach einjähriger guter Verwendung 12 fl. und darüber per Woche zu verdienen.

Hof- und Staatsdruckerei in Wien.

Die k. k. Hof- und Staatsdruckerei in Wien beschäftigt weibliche Arbeitskräfte:
 a) In der Schriftgiesserei; b) bei der Stempel-, Briefmarken- und Briefcouverts-Fabrikation;
 c) in der Brief- und Stempelmarken-Leimerei.

a) Schriftgiesserei.

In der Schriftgiesserei besorgen Arbeiterinnen im Alter von 16 bis 30 Jahren, von welchen die meisten über 20 Jahre alt sind, die Arbeiten des Abbrechens der Gusszapfen, des Schleifens und Aufsetzens der Typen. Alle drei Manipulationen, deren Beschreibung in dem Abschnitte „Schriftgiesserei“ (Seite 107) enthalten ist, werden von einem und demselben Individuum abwechselnd ausgeführt.

Der wochentliche Arbeitslohn beträgt 4 bis 8 fl., im Durchschnitte 5 fl., bei zehnstündiger Arbeitsdauer.

Die Zahl der von der k. k. Hof- und Staatsdruckerei in der Schriftgiesserei-Abtheilung beschäftigten Arbeiterinnen beträgt 15.

b) Stempel-, Briefmarken- und Briefcouverts-Fabrikation.

In dieser Abtheilung werden, mit Ausnahme weniger, die Kraft eines Mannes in Anspruch nehmenden Arbeiten, sämtliche Manipulationen von weiblichen Individuen im Alter von 14 bis 28 Jahren, zumeist von 15- bis 20 Jahren, verrichtet. Diese Arbeiten sind:

1. Das Einlegen und Abnehmen der Bogen.

Die Briefcouverts, Briefmarken, Frachtbriefe und Correspondenzkarten werden in grossen Bogen auf den mit Dampf betriebenen Buchdruck-Schnellpressen gedruckt und jeder einzelne Bogen am Druck-Cylinder auf zwei eiserne Stifte gelegt. Das Einlegen strengt in der ersten Zeit besonders den Oberkörper, die Augen, Armgelenke und Füsse, sowie die Fingerspitzen an; es erfordert Accuratesse und unausgesetzte Aufmerksamkeit. Auf eine sichere Hand, Gewandtheit und ein scharfes Auge wird bei Auswahl der hiezu abzurichtenden Mädchen besonders gesehen.

Dieselben erlernen das richtige Einlegen binnen 14 Tagen und verdienen bei zehnstündiger Arbeitsdauer wöchentlich 5 bis 9 fl., im Durchschnitte 7 fl.

Das Abnehmen der gedruckten Bogen, wo dies nicht die Schnellpresse mittelst sogenannter Selbstauleger besorgt, ist eine sehr einfache, in einem Tage zu erlernende

Arbeit, weil es sich nur um das Aufnehmen und Gleichlegen der bedruckten, aus der Presse herauskommenden Bogen handelt.

Wochenlohn 2 bis 4 fl., im Durchschnitte 3 fl.

2. Das Aufnadeln der Bogen. Um die genannte Drucksorte richtig beschneiden und zerschneiden zu können, muss jeder einzelne, durch die Buchdruck-Schnellpresse mit zwei Stichen versehene Bogen am Schneidbrette auf zwei Stifte gesteckt werden. Diese einfache Arbeit strengt gleichwohl bei grossen Bogen Brust, Oberarme, Fingerspitzen und Augen an. Die Arbeiterinnen erlangen in vierzehn Tagen die nöthige Fertigkeit.

Der Wochenverdienst ist 4 bis 5 fl., im Durchschnitte 4 fl. 50 kr.

3. Das Auffangen und Gleichstossen der Couverts. Die in richtiger Grösse geschnittenen und geformten, mit Briefmarken bereits versehenen, zu Couverts bestimmten Blanquette werden stossweise auf ein Bret der Couverts-Falz-Maschine gelegt, welche dieselben falzt und an den Seitenklappen gummirt; die herabfallenden nahezu fertigen Couverts werden von der vor der Maschine sitzenden Arbeiterin aufgefangen und gleichgestossen. Diese Verrichtung strengt besonders die rechte Hand an und erfordert eben so viel Gewandtheit als Aufmerksamkeit, weil die Mädchen bei Unvorsichtigkeit durch die Maschine leicht beschädigt werden können.

Gewandte Mädchen erlangen binnen acht Tagen die nöthige Fertigkeit und verdienen 4 bis 5 fl., im Durchschnitte 4 fl. 50 kr. per Woche.

4. Das Auflegen und Gummiren der Schlussklappe der Couverts. Eine Anzahl von 40 bis 50 Couverts wird auf ein Bret von dabei stehenden Mädchen so aufgelegt, dass nur der zu gummirende Theil der Klappe frei bleibt, und hierauf mit einem Pinsel bestrichen. Das Auflegen strengt besonders die Fingerspitzen an und muss eben so rasch als genau vorsichgehen; das Gummiren beschränkt sich auf richtige Handhabung des Pinsels und greift das rechte Handgelenke und den rechten Arm, sowie die Fingerspitzen der linken Hand an.

Beide Manipulationen erlernen die Mädchen in vierzehn Tagen und verdienen 4 bis 6 fl., im Durchschnitte 5 fl. wochentlich.

5. Das Sortiren und Ausschiessen der fehlerhaften Couverts, wozu besonders verlässliche Mädchen ausgesucht werden. Das Sortiren und Ausschiessen strengt Augen und Fingerspitzen an und wird in 14 Tagen erlernt.

Wochenverdienst 4 bis 6 fl., im Durchschnitte 5 fl.

6. Das Zählen der Couverts. Es strengt Augen, Fingerspitzen und Handgelenke an, erfordert ganz verlässliche Arbeiterinnen und wird in 14 Tagen erlernt.

Wochenverdienst 6 bis 8 fl., im Durchschnitte 7 fl.

7. Das Perforiren von Briefmarken. Das Perforiren (Durchlöchern) der Briefmarken besorgt ein männliches Individuum mittelst einer durch Dampfkraft betriebenen Druckpresse. Die einfache, wenig anstrengende, aber Genauigkeit erfordernde Thätigkeit der dabei sitzenden Mädchen beschränkt sich bei dem Perforiren auf das Einspannen jedes Blattes in einen eisernen Rahmen und Uebergabe desselben an die Maschine, welche das ganze Blatt (100 Briefmarken) allseitig auf einmal durchlöchert; hierauf nehmen die Mädchen die durchlöcherten Marken aus dem eisernen Rahmen heraus, stossen die Blätter gleich und übergeben dieselben an die Zählerinnen. Erlernt wird Beides in 2 Tagen.

Wochenlohn 4 bis 5 fl., im Durchschnitte 4 fl. 50 kr.

8. Das Packetiren. Die Briefcouverts, Correspondenzkarten etc. werden, nachdem sie sortirt und gezählt worden sind, in Packeten zu 100 Stück mit Kreuzspangen versehen,

wozu sitzende Mädchen verwendet werden. Es ist dies eine sehr einfache Arbeit, die in zwei Tagen erlernt wird und anfangs die Hand- und Armgelenke angreift.

Wochenverdienst 4 bis 6 fl., im Durchschnitte 5 fl.

Die Arbeiterinnen werden nach und nach mit allen obgenannten Manipulationen vertraut gemacht, damit durch Krankheit u. dgl. entstehende Lücken sofort ausgefüllt werden können. Besondere Vorkenntnisse sind nicht erforderlich.

Die k. k. Hof- und Staatsdruckerei beschäftigt bei der Stempel-, Briefmarken- und Briefcouverts-Fabrikation 17 Arbeiter und 73 Arbeiterinnen. Von letzteren entfallen auf das Einlegen und Abnehmen der Bogen 14, Aufnadeln der Bogen 6, Auffangen und Gleichstossen der Couverts 40, Auflegen und Gummieren der Couvert-Schlussklappe 10, Sortiren und Ausschneiden der Couverts 15, Zählen der Couverts 3, Perforiren der Briefmarken 6, Packetiren der Couverts etc. 6 Percent.

c) Brief- und Stempelmarken-Leimerei.

Auch in dieser Abtheilung werden fast ausnahmslos weibliche Individuen im Alter von 16 bis 30 Jahren, darunter die meisten über 20 Jahre alt, beschäftigt; eine besondere Schulbildung wird nicht benöthigt. Diesen Arbeiterinnen sind nachfolgende Verrichtungen zugewiesen:

1. Das Leimen der bedruckten Bogen, welches mittelst einer Bürste geschieht und besonders die Handmuskeln anstrengt. Wird in 2 bis 3 Wochen erlernt.

2. Das Aufhängen der geleimten Bogen auf ausgespannte Schnüre und runde Stangen. Es strengt die Armmuskeln an und wird in 8 Tagen erlernt.

3. Das Legen und Einrollen der geleimten Bogen. Diese Arbeit muss mit Vorsicht geschehen, weil einerseits die spröden, geleimten Bogen leicht reissen, andererseits die Kanten des geleimten Papieres sehr scharf sind und die Hände leicht aufreissen. Wird in 8 Tagen erlernt.

4. Das Zählen der Bogen, welches Augen, Fingerspitzen und Handgelenke anstrengt, und nur besonders verlässlichen Individuen überlassen, jedoch schon in 2 bis 3 Tagen erlernt wird.

5. Das Perforiren der Stempelmarken mittelst Handmaschinen. Die geleimten Blätter (zu 100 Stück Marken) werden von sitzenden Mädchen unter die mit einer Reihe von Stiften, welche genau in darunter befindliche Löcher passen, versehene Maschine geschoben, mit der rechten Hand ein Hebel niedergedrückt und so die Marken reihenweise durchlöchert. Die Arbeit strengt Hände und Brust an und erfordert besondere Gewandtheit und Accuratesse. Eine 4- bis 6wochentliche Uebung ist hiezu nothwendig.

6. Das Abreissen der äusseren Ränder. Dies erfordert besondere Aufmerksamkeit und Geschicklichkeit, weil sonst die Marken an unrichtiger Stelle zerreißen und dadurch bereits fertige Exemplare maculirt werden. Es strengt besonders die Muskeln der rechten Hand an. Nach 6- bis 8wochentlicher Uebung erlangen Arbeiterinnen die hiezu nöthige Fertigkeit.

Der Wochenlohn beträgt in dieser Abtheilung 5 bis 7 fl., im Durchschnitte 5 fl. 50 kr.

Die Zahl der in der Abtheilung für Brief- und Stempelmarken-Leimerei beschäftigten Arbeiterinnen beträgt 15.

Die in der Anstalt in Verwendung stehenden Mädchen sind sämmtlich aus Wien oder den nächsten Vororten.

Steindruckerei.

Die Verwendung weiblicher Arbeitskräfte in der Steindruckerei ist bisher auf untergeordnete und wenig lohnende Verrichtungen beschränkt.

Diese Arbeiten sind:

1. Das Bronzieren und Ausputzen.

Die von dem Steindrucker mit klebriger Firnisfarbe vorgedruckten Bilder, Etiquetten u. s. w. werden mit Baumwolle, die in Metallbronze getaucht ist, leicht eingerieben und mit reiner Wolle wieder abgewischt. Die Arbeit wird sitzend verrichtet, Augen und Hände sind dabei in Thätigkeit.

2. Das Auftragen von Blattmetall und das Ausputzen.

Die auf vorbesagte Weise gemachten Abdrücke werden mit der bedruckten Seite auf die vorhandenen Schlagmetall-Flächen gelegt, worauf das klebenbleibende Metall behufs grösserer Haltbarkeit mit einer kleinen Walze gut angewalzt und nach vollständigem Trocknen der Farbe das ausserhalb und zwischen den Farbflächen befindliche lose Metall mit Lappen weggerieben wird. Dieses Verfahren erfordert bloss eine aufmerksame Behandlung und wird sitzend verrichtet, es sind ebenfalls Augen und Hände in Anspruch genommen.

Den unter 1 und 2 erwähnten kleinen Hilfsarbeiten, welche nicht anstrengend sind und von den Arbeiterinnen schon nach der ersten Belehrung sofort verrichtet werden, widmen sich meistens Mädchen im Alter von 14—20 Jahren.

Der geringste Wochenlohn beträgt 3 fl., der höchste 5—6 fl., der durchschnittliche $5\frac{1}{2}$ fl. in den gewöhnlichen Arbeitsstunden, bei Ueberstunden 7 bis 9 fl.

3. Das Einlegen und Punctiren.

Das Einlegen, nämlich das Einlegen des zu bedruckenden Papiers in die Schnellpresse, wird angewendet, wenn ein Bogen bloss einseitig und in einer Farbe zu bedrucken kommt. Der Bogen wird hierbei mit beiden Händen gefasst und nach zwei Seiten hin unter einem rechten Winkel jedesmal gleichmässig an die vorhandenen Seitenmarken angelegt, worauf er von dem Greifer der Maschine erfasst und durch die Maschine gezogen wird.

Anders verhält sich aber die Sache, wenn der Bogen auch auf der Rückseite oder in mehreren Farben zu bedrucken ist. Hier handelt es sich darum, dass bei dem Durchsehen durch das Licht die doppelt gedruckten Seiten genau aufeinander passen (Register halten), oder dass bei mehrfarbigem Drucke eine Farbe genau an die andere passt, um bei Vollendung des Druckes mit der letzten Farbe ein vollkommen und genau passendes Bild des Ganzen zu erhalten. Um diesen Zweck zu erreichen, bezüglich dessen mathematische Genauigkeit nöthig ist, befinden sich in der Maschine Nadel-Puncturen, welche bei dem Drucken der ersten Seite des Bogens, wenn der Gegenstand doppelt gedruckt werden soll, oder bei dem Drucke der ersten Farbe, falls der Gegenstand mehrfarbig wird, den Bogen an zwei entgegengesetzten Seiten durchstechen. Sobald nun der Bogen zum zweiten Male gedruckt wird, muss derselbe bei schnellem Gange der Maschine mit den vorhandenen Löchern genau in die Nadel-Puncturen gesteckt werden. Dieses zweite Einlegen wird eben Punctiren genannt und erfordert eine grosse Genauigkeit. Die Arbeit wird stehend verrichtet, Augen und Hände sind in lebhafter Thätigkeit; feines Gefühl der Finger an beiden Händen wird hier besonders erfordert.

Der Wochenlohn für das Einlegen und Punctiren, das eine Einübung während mehrerer Wochen erfordert, beträgt 6—7 fl.; bei starkem Geschäftsgange, namentlich in den Wintermonaten, steigt der Wochenlohn durch Ueberstunden selbst bis auf 10 fl.

Unter den Arbeiterinnen dieser Kategorie befinden sich auch Verheirathete. Solche Arbeiterinnen bleiben in der Regel längere Zeit in einem und demselben Engagement und sind bei entsprechender Verwendbarkeit sehr gesucht.

4. Verschiedene Handarbeiten.

Zu denselben sind diverse, in das Fach der Buchbinderei gehörige Vorrichtungen (Gummiren, Adjustiren u. dgl.) zu zählen. Der Wochenlohn für diese Arbeiten ist 5 bis 7 fl., im Durchschnitte 6 fl.

Die Zahl der in sämtlichen Steindruckereien Wiens beschäftigten Arbeiterinnen dürfte circa 100 betragen. Hievon entfallen auf das Bronziren 50, Auftragen von Blattmetall 50, Einlegen und Punctiren 25, verschiedene Handarbeiten 25 Percent.

Die vorstehend geschilderten Arbeiten bieten bei ihrer untergeordneten Bedeutung den Arbeiterinnen keine Gelegenheit, sich einen höheren Lohn und damit eine bessere Existenz zu erringen, wohl aber würde sich diese Gelegenheit finden, wenn sich Frauenspersonen den vorbereitenden, dem Drucken selbst vorausgehenden Arbeiten der Lithographie zuwenden würden. Sowohl das Zeichnen mit der Kreide auf Stein als auch das Graviren mit der Nadel (zu feinen Arbeiten wird der Diamant verwendet) bietet nicht die geringste technische Schwierigkeit betreffs der hiezu erforderlichen Anstrengung der Hand. Die Arbeit ist eine solche, wie sie von jedem Mädchen, eine längere Uebung vorausgesetzt, ausgeführt werden kann.

Allein eine Hauptbedingung, die der praktischen Verwendung vorangehen muss, ist die tüchtige Ausbildung im Zeichnen. Hiezu wird den Mädchen nicht nur in der Zeichenschule des k. k. österreichischen Museums für Kunst und Industrie in Wien, in welche blos gehörig vorbereitete und talentirte Schülerinnen aufgenommen werden, sondern auch in den bereits bestehenden weiblichen Fortbildungsschulen Gelegenheit geboten, so dass die Möglichkeit, auch in der Lithographie bessere Stellungen zu erringen, für das weibliche Geschlecht bereits vorhanden ist.

Manufacturzeichnen, Xylographie und Oelfar- bendruck.

Auch von diesen, bisher ausschliesslich den Männern überlassenen Industriezweigen gilt Dasjenige, was bei der Steindruckerei gesagt wurde. Tüchtig vorgebildeten Zeichnerinnen eröffnet sich hier ein weites Feld lohnenden Erwerbes. Verschiedene Versuche, die durchgeführt wurden, haben jeden Zweifel in dieser Richtung beseitigt, und namentlich lieferte die von einem Wiener Etablissement versuchsweise gemachte Verwendung von Frauenspersonen bei der Vervielfältigung von Originalgemälden mittelst Oelfar-
druckes ganz befriedigende Ergebnisse.

Photographie.

Bei dem Aufschwunge, welchen die Photographie genommen, ist die Benützung und Heranziehung weiblicher Kräfte in den Ateliers schon seit geraumer Zeit eine allgemeine, so dass man in den sämtlichen Ateliers Wiens Mädchen (selten Frauen) mit verschie-

denen Arbeiten betraut findet. Es nimmt die Verwendung dieser Kräfte immer mehr zu, weil man die Mädchen wegen ihrer netten und reinen Arbeiten, wegen des selteneren Wechsels der Engagements und wegen ihrer Emsigkeit den männlichen Hilfsarbeitern vielfach vorzieht.

Die Mädchen werden zu folgenden Arbeiten verwendet:

1. Im Laboratorium zum Präpariren der Glasplatten (Clichés) für die Aufnahmen und zum Fixiren und Lackiren derselben nach den Aufnahmen.

Wochenlohn 8 bis 10 fl., im Durchschnitte 8 fl.

Bei diesen Arbeiten, welche die Darstellung des negativen Bildes zum Zwecke haben, verfährt man in folgender Weise: Die Glasplatte wird mit jodirtem Collodium übergossen. Nachdem die Collodiumschichte gleichförmig über die Platte ausgebreitet ist, lässt man das Ueberflüssige ablaufen und taucht dann die Platte in ein sogenanntes Silberbad, d. i. in eine wässrige Lösung von salpetersaurem Silber.

Ist auf der so präparirten Platte durch Einsetzung derselben in die Camera obscura und durch Uebergiessung der Platte mit Pyrogallus-Säure das negative Bild hervorgerufen, so wird die Platte mit einer Lösung von unterschwefligsaurem Natron übergossen und hierauf mit Wasser abgewaschen, wodurch, wie man sagt, das Bild fixirt wird. Sodann wird das Bild mit Lack überzogen.

2. Zum Copiren der Bilder (Darstellung der positiven Bilder). Diese Arbeit besteht in dem Präpariren des Papiers im Silberbade, dem Auflegen der präparirten Papiere auf die Clichés, dem Exponiren im Rahmen, dem Herausnehmen der Bilder aus demselben, und endlich in der Vollendung der Abzüge durch das Färben im Tonbade, dann durch das Fixiren und Waschen.

Wochenlohn 6 bis 10 fl., im Durchschnitte 8 fl.

3. Zum Retouchiren der Bilder. Dies besteht in dem Ausbessern der kleinen Mängel der Bilder mit Wasserfarbe und Pinsel.

Die Mädchen beginnen meist mit den leichteren Arbeiten, nämlich mit dem Ausflecken der weissen Tüpfelchen auf den Bildern. Durch Uebung und durch das viele Sehen von Bildern nach der Natur, eignen sie sich den richtigen Blick und das Verständniss für bessere Arbeiten an. Jene, welche eine Vorbildung im Zeichnen haben, eignen sich viel schneller für schwierigere Arbeiten und sind dann bald zum Retouchiren von grösseren Bildern und der Negative, nämlich der Glas-Matrizen, zu verwenden, wodurch sie in einen entsprechend höheren Verdienst treten. Während der Wochenlohn für das Ausbessern der kleinen Bilder 6 bis 10 fl. (im Durchschnitte 8 fl.) beträgt, verdient sich eine tüchtige Retoucheurin für grössere Bilder oder Negative 60 fl. per Monat und auch mehr.

4. Im Malen geschickte Mädchen werden zum Coloriren der Porträts verwendet.

Entlohnung 60 bis 70 fl. per Monat.

Die meisten Mädchen arbeiten in den Ateliers selbst, nur der kleinere Theil ist zu Hause beschäftigt; im letzteren Falle werden die Mädchen per Stück entlohnt. Es sind unter ihnen die verschiedensten Altersstufen, vom 15. Lebensjahre angefangen, vertreten; vorwiegend ist in Wien das Alter von 20 bis 30 Jahren.

Die Arbeitszeit im Atelier ist im Sommer von 8 bis 12 Uhr und von 1 bis 6 Uhr, im Winter von 8 bis 4 Uhr ununterbrochen.

Die Arbeiten, welche keine specielle Vorbildung bedingen und leicht erlernt werden, sind weder anstrengend, noch gesundheitsschädlich.

Obschon seit einiger Zeit, und zwar besonders durch die Schulen des Frauen-Erwerb-Vereins, Einiges zur Ausbildung der Mädchen für das Fach der Photographie geschehen ist, so wäre es doch sehr angezeigt, wenn die Gewerbe-Zeichenschulen, die Schule des k. k. Museums für Kunst und Industrie, sowie andere Bildungsanstalten, die Ausbildung der Mädchen für Retouche und Colorit mehr berücksichtigen möchten, da diese Zweige auch Mädchen aus besseren Familien eine angenehme und lohnende Beschäftigung bieten würden. Ferner wäre es sehr wünschenswerth und wurde auch schon vielseitig angeregt, dass in Wien eine specielle Schule für Photographie, wie eine solche in Berlin bereits besteht, gegründet werde, in welche auch Mädchen zur Heranbildung zugelassen werden könnten.

Welche günstige Resultate, und zwar für das Frauengeschlecht sowohl, als für die Photographie, hiedurch erzielt werden können, zeigt eine von Fräulein Antonie Bogner in Wien gegründete Schule für Retouche-Arbeiten. Ungeachtet dieselbe nur kurze Zeit besteht und bloß über sehr bescheidene Mittel verfügt, hat sie doch schon achtungswürdige Erfolge zu verzeichnen.

Die Zahl der in Wien in den photographischen Ateliers beschäftigten Mädchen dürfte 450 übersteigen, wovon auf die Arbeiten im Laboratorium 2, das Copiren 33, das Retouchiren 60, das Coloriren und Retouchiren grösserer Bilder und der Negative 5 Percent entfallen.

Gruppe XIII.

Maschinenwesen und Transportmittel.

Kratzenfabrikation.

Bei der Kratzenfabrikation hat die Verwendung der Frauenarbeit seit Erfindung der Setzmaschinen bedeutend abgenommen. Das Einsetzen der Zähne, früher die ausschliessliche Arbeit von Frauen und Kindern, verrichtet jetzt die oben genannte Maschine. Zu ihrer Bedienung aber eignen sich Frauen ihrer Kleidung wegen nicht, und es werden, da die Arbeit sehr leicht ist, Knaben verwendet. Zum Reguliren der Maschinen fehlt den Frauen die erforderliche technische Ausbildung, die dem geschickten Schlosser eigen ist; die Appretur endlich ist eine zu schwere Arbeit, um Frauen damit beschäftigen zu können.

Es erübrigt daher den Frauen nur das Ausbessern der Kratzen, das Beseitigen der Fehler, welche die Maschine gemacht hat, das Einsetzen fehlender oder guter Zähne an die Stelle schlechter. Selbstverständlich werden die Ersatzzähne selbst von der Maschine gemacht. Zum Ausbessern der Fehler hat sich seit Einführung der Peigneur-Ringe eine wohl ganz gleiche Arbeit gesellt, die man aber nicht eigentlich ein Ausbessern der Fehler nennen kann, weil sie bei der Erzeugung der Ringe eine unausweichliche Nothwendigkeit ist. Sie betrifft das Einsetzen der Zähne an jene Stelle der Peigneur-Ringe, an welcher dies die Maschine absolut nicht ausführen kann.

Was hier weibliche Geschicklichkeit leisten kann, zeigen die Peigneur-Ringe, wie sie ohne alle Appretur, roh von der Maschine kommen und wie sie nach dem Einsetzen der Zähne sich darstellen. Die von der Hand in solchen Stücken eingesetzten Stellen erscheinen heller, als die von der Maschine eingesetzten, was darin seinen Grund haben mag, dass die Zähne zum Einsetzen von der Maschine in Leder gestochen und in Folge ihres Wiederausziehens und Wiedereinsetzens und des dadurch bedingten wiederholten Passirens des Leders das am Drahte anhängende Fett verlieren, somit blanker und heller werden.

Die Anzahl der bei der österreichischen Kratzenfabrikation beschäftigten Frauen dürfte kaum über 60 betragen. Der Verdienst ist je nach der Gegend sehr verschieden; in manchen Fabriken besteht Wochen-, in anderen Stücklohn, der Wochenlohn überschreitet kaum 3 fl., der Stücklohn steigt über das Doppelte. Gefordert werden ein gutes Auge und ein hoher Grad von Aufmerksamkeit.

XIV.

Wissenschaftliche Instrumente.

Verwendung von Frauen bei dem Telegraphen-Betriebe.

Im österreichischen Staatstelegraphendienste werden bei grösseren Telegraphen-Stationen Frauenspersonen unter folgenden Bedingungen verwendet:

Die Anstellungswerberinnen müssen unverheirathet sein, das siebzehnte Lebensjahr überschritten haben, sich einer guten Gesundheit erfreuen und eine Prüfung, die sich auf Schön-, Schnell- und Rechtschreiben, ferner auf die Fachkenntnisse (Apparatdienst und Dienstvorschriften) erstreckt, mit gutem Erfolge abgelegt haben.

Die Telegraphistinnen müssen ferner das Gelöbniß der Verschwiegenheit ablegen, dessen Verletzung die sofortige Entlassung zur Folge hat. Diesen Fall ausgenommen, kann das Dienstverhältniss beiderseitig durch sechswochentliche Kündigung gelöst werden.

In der Regel haben die Telegraphistinnen nur innerhalb der Stunden von 8 Uhr Morgens bis 9 Uhr Abends, und zwar abwechselnd von 8 Uhr Morgens bis 2 Uhr Nachmittags und von 2 Uhr Nachmittags bis 9 Uhr Abends, den Dienst zu versehen.

Werden sie im Nachtdienste verwendet, der in seiner Dauer auf 8 Stunden beschränkt und innerhalb fünf Tagen nur einmal zulässig ist, so geniessen sie eine besondere Zulage (Nachtdienstgebühr), und zwar in Wien von 1 fl. 50 kr., in Triest von 1 fl. Nachtdienst kommt nämlich nur in diesen beiden Städten und auch da nur ausnahmsweise vor.

Die regelmässigen Bezüge der Telegraphistinnen, welche an die wirklich stattfindende Dienstleistung geknüpft sind und für jeden Tag der Abwesenheit vom Dienste eingestellt werden, sind folgende:

Für die im Gebrauche des Hughes'schen Apparates unterrichteten Telegraphistinnen, dann jene, welche ausschliesslich den Depeschen-Annahmendienste zu besorgen haben, monatlich 25 fl. nebst Tantième.

Für die übrigen 20 fl. nebst Tantième (und eventuell Nachtdienstgebühr).

Nach Ablauf von zwei Monaten zufriedenstellender Verwendung tritt eine Erhöhung des regelmässigen Bezuges des Monatsgeldes per 25, beziehungsweise 20 fl., um 5 fl. per Monat ein.

Den in Wien stationirten Telegraphistinnen wurde überdies eine widerrufliche Zulage von monatlich 5 fl. zugestanden.

Bei kleinen Stationen können unter den oben erwähnten Bedingungen und gegen dieselben Bezüge die Gattin oder weibliche Anverwandte des Amtsleiters in Verwendung genommen werden, doch ist dieser für deren dienstliche Handlungen verantwortlich.

Gegenwärtig sind 120 Telegraphistinnen im Staatsdienste thätig, die Verwendung von weiteren 38, von der Vermehrung in den bestehenden Stationen abgesehen, ist in Aussicht genommen.

Bei der Wiener Privat-Telegraphen-Gesellschaft gelten für die Aufnahme der Telegraphistinnen im Allgemeinen dieselben Bedingungen, mit Ausnahme jener des ledigen Standes und des Alters.

Die regelmässigen Bezüge betragen bei 3 derselben 480 fl., bei 33: 420 fl., bei 60: 360 fl., bei 34: 300 fl. und bei 74: 240 fl. Jahresgehalt nebst Tantième.

Die Bedienung des Hughes'schen Apparates ist ziemlich anstrengend und angreifend. Die fast dreifache Leistungsfähigkeit gegenüber dem Morse'schen Apparate bedingt, von der Inanspruchnahme körperlicher Kraft abgesehen, eine erhöhte, gespannte Aufmerksamkeit. Die gemachten Erfahrungen sind der Verwendung von Frauen entschieden günstig.

Gruppe XV.

Musikalische Instrumente.

Fabrikation von Harmoniken.

a) Mundharmoniken.

Bei der Fabrikation der Mundharmoniken entfallen auf das weibliche Geschlecht folgende Arbeiten:

1. Das Plattenmachen.

Die erste der zwei Arbeiten, welche man unter „Plattenmachen“ versteht, ist das Gewindeschneiden. Es wird mittelst einer kleinen Handmaschine vorgenommen, in welche ein Gewindebohrer eingespannt ist; während dieser Bohrer mit der rechten Hand in Bewegung gesetzt wird, hält die linke Hand die Platte von Zink- oder Messingblech, in welche die Gewinde einzuschneiden sind.

Die zweite unter dem Ausdruck „Plattenmachen“ begriffene Arbeit ist das Einschrauben. Es wird mittelst Handmaschine an einem längeren Stücke schwachen Eisendrahtes ein klafferlanges Gewinde eingepresst, dann ein Stück (circa 1 Schuh lang) davon abgezwickelt und in kleine Theile getheilt. Hierauf schraubt man die einzelnen Drahtstückchen mittelst Handmaschine in die mit Gewinden versehene Platte ein und zwickt den Rest mit einer Zange ab. Diese Stiften oder Niete dienen dazu, die Federn (Zungen oder Töne) festzumachen.

Die erwähnten, etwas anstrengenden Arbeiten werden sitzend verrichtet, und zwar von Arbeiterinnen, die über 20 Jahre alt sind.

Lehrzeit sechs Wochen. Arbeitslohn 5 bis 6 fl. per Woche.

2. Das Holzfeilen.

In die Hölzer, auf welchen die vorbereiteten Platten aufzunageln sind, müssen vorerst mittelst Fraismaschine Gänge (Canäle) eingeschnitten werden. Die bei dieser Arbeit stehenbleibenden Holzfasern werden hierauf mittelst einer kleinen Feile weggeputzt.

Die sehr einfache Arbeit, bei welcher nur der Staub etwas lästig ist, bedarf keiner Vorbereitung. Wochenlohn 6 fl.

3. Das Aufnageln der Platten.

Bisweilen werden Frauen von ihren Männern, welche Stimmer sind, zum Aufnageln der Platten auf die Hölzer verwendet; sonst verrichten Knaben diese Arbeit, wofür sie durchschnittlich 2 fl. Wochenlohn beziehen.

4. Das Etuimachen.

Es ist dies eine sehr einfache Buchbinderarbeit, die im Kleben von Papierstücken auf Pappendeckel besteht.

Die sehr leichte Arbeit kann von ganz jungen Mädchen verrichtet werden. Lehrzeit vier bis sechs Wochen. Wochenlohn 4 bis 6 fl.

5. Das Verpacken.

Hierunter sind folgende Arbeiten verstanden: Zunächst das Abfeilen der scharfen Ecken der Harmoniken, was geschehen muss, damit bei dem Benützen (Blasen) der Instrumente der Mund nicht verletzt werde. Hierauf erfolgt das Abputzen der Harmoniken, das Einsetzen derselben in Etuis, das Einpacken der Instrumente nach Dutzenden und die Veranlassung der nöthigen Aufschreibungen.

Die zu diesen leichten Arbeiten verwendeten Frauenspersonen gehören den verschiedensten Alterskategorien an. Wochenlohn 4 bis 6 fl., im Durchschnitte 5 fl.

b) Zugarmoniken.

Bei der Fabrikation der Zug- (Hand-) Harmoniken fällt den weiblichen Hilfskräften blos die eine Arbeit des Belederns der Tonplatten zu. Es wird am oberen Theile der Platte und zu beiden Seiten derselben ein Stück Leder über jeden einzelnen Toncanal geklebt. Diese Vorrichtung hat den Zweck, die bei dem Aufziehen des Instruments in den Toncanal eingedrungene Luft an dem zu schnellen Entweichen zu hindern und hiedurch dem Ton mehr Stärke zu verleihen.

Wochenlohn durchschnittlich 5 fl.

Die in diesen Industriezweigen beschäftigten Arbeiterinnen treten meistens erst nach vollendetem sechzehnten Lebensjahre in die Arbeit und bleiben in der Regel bei dem Gewerbe, bis sie sich verheirathen.

Die Arbeit dauert ziemlich das ganze Jahr hindurch ununterbrochen fort. Die Arbeitszeit währt 10 Stunden, und zwar von 7 Uhr Früh bis 12 Uhr Mittags, dann von 1 Uhr bis 6 Uhr Abends (Samstags bis 5 Uhr). Die Arbeiten werden theilweise auch ausserhalb der Fabriken verrichtet.

In Wien und Umgebung sind bei der Fabrikation von Mund- und Zugarmoniken (in 90 Gewerben) 200 Arbeiterinnen nebst 600 männlichen Arbeitern beschäftigt. Von ersteren entfallen auf das Plattenmachen 40, Holzfeilen 5, Aufnageln der Platten 5, Etui-machen 10, Verpacken 40 Percent.

Gruppe XVIII.

Bau- und Civil-Ingenieurwesen.

Verwendung der weiblichen Arbeit bei Bauhandwerken.

Dieselbe beschränkt sich auf die Maurer- und Stuccaturarbeit, trägt vorwiegend den Charakter der Hilfsarbeit und besteht im Ablöschen des Kalkes, Zuführen von Sand, Bereiten und Zutragen des Mörtels an Ort und Stelle des Verbrauches, bei der Stuccaturarbeit überdiess im Zutragen des Rohres.

Werden auf Grund von Erfahrung zur Verarbeitung einer Million Ziegel im Jahre 40 bis 45 Tagelöhnerinnen angenommen, so ergeben sich bei einem Verbräuche von 240 bis 250 Millionen Ziegeln, wie derselbe im Jahre 1872 im Baubezirke Wiens factisch stattfand, 10000 bis 12000 weibliche Arbeiter als Zahl der in diesem Arbeitszweige und auf diesem Gebiete Beschäftigten.

In den Wintermonaten wird etwa ein Drittheil derselben, u. zw. zum Reinigen der Fenster, Thüren etc. in den Neubauten, dann zum Wasserschöpfen und Tragen, in Anspruch genommen.

Der durch die Reduction der Bauarbeiten im Winter entfallende Theil begibt sich meistens in die Heimat und widmet sich während der Wintermonate häuslichen Arbeiten.

Die Arbeiterinnen werden in den Wintermonaten mit 75 kr., im Sommer mit 80 kr. bis 1 fl. gezahlt.

Die dem weiblichen Geschlechte bei den Stuccatorern zufallende Arbeit wird um ungefähr 20 Perc. besser entlohnt. Die Zahl der im Baubezirke Wiens hiemit beschäftigten Arbeiterinnen dürfte auf 400 bis 600 zu veranschlagen sein.

Fabrikation von Kalk und Gyps.

a) Kalksteinbrüche.

In den bei Kalkbrennereien gewöhnlich befindlichen Kalksteinbrüchen werden Arbeiterinnen zum Schotterschlägeln (Zerkleinern der Steine mittelst Hämmern) und zum Verführen des Schuttes aus den Steinbrüchen (mittelst Handschiebtruhen) verwendet.

Die Arbeit ist für Frauenspersonen mittlerer Stärke nicht anstrengend; es nehmen deshalb schon Mädchen mit 14 Jahren diese Arbeit auf, und können dieselbe bis

in ihr spätes Alter fortsetzen. Die meisten in Nieder-Oesterreich verwendeten Arbeiterinnen dieser Branche stammen aus dem südwestlichen Böhmen und nur wenige aus Nieder-Oesterreich.

Der wochentliche Verdienst schwankt zwischen 3 fl. 60 kr. und 7 fl. 20 kr., die Mehrzahl der Arbeiterinnen verdient sich wochentlich circa 4 fl. 80 kr.

Diesem Verdienste gemäss ist auch die Lebensweise der Arbeiterinnen eingerichtet. Gewöhnlich sind sie an Kalkbrenner und Steinbrecher verheirathet und wohnen theils zusammen in Arbeiterwohnungen, theils einzeln bei den benachbarten Bauern.

In den Steinbrüchen für Kalkbrennereien dürften in Nieder-Oesterreich im Ganzen circa 150 Arbeiterinnen beschäftigt sein.

b) Kalk- und Gyps-Erzeugung.

Zur Weisskalkfabrikation selbst werden wegen der anstrengenden Arbeit Frauenspersonen nicht verwendet.

Auch bei der Portland-Cement-Fabrikation ist dies im Allgemeinen nicht üblich und nur vereinzelt der Fall. Eine Fabrik Nieder-Oesterreichs beschäftigt 8 bis 10 Arbeiterinnen; sie werden theils bei einer Thonschneidemaschine, theils zum Sortiren des Portland-Cements nach dem Brande verwendet.

Wochenlohn 4 fl. 20 kr. bei einer täglichen Arbeitszeit von 10 Stunden.

Von der Fabrikation des hydraulischen Kalks und von der Gypsbrennerei gilt dasselbe, was von der Portland-Cement-Fabrikation gesagt worden ist. Ein in Nieder-Oesterreich gelegenes Etablissement zur Erzeugung von hydraulischem Kalk beschäftigt 16 Arbeiterinnen, welche die Fortschaffung des Schotters und die Beförderung des zerschlagenen Steinmaterials mittelst Bahn zum Hochofen besorgen.

Wochenlohn 4 fl. 80 kr. bis 5 fl. 20 kr. bei zehnstündiger Arbeitszeit.

Bezüglich der Vertheilung der Arbeiterinnen nach den in Betracht gezogenen Industrie-
gruppen ist zu bemerken, dass mit Ausserachtlassung der kleineren Zahlen, in der west-
lichen Reichshälfte entfallen:

Auf Gruppe	III. (Chemische Industrie)	ungefähr	7500,
"	IV. (Nahrungs- und Genussmittel als Erzeugnisse der Industrie)	"	16100,
"	V. (Textil- und Bekleidungs-Industrie)	"	95800,
"	VII. (Metall-Industrie)	"	2300,
"	IX. (Stein-, Thon- und Glas-Industrie)	"	5700,
"	XI. (Papier-Industrie)	"	7700.

Zwischen dem Erzherzogthume u. d. Enns (Wien) und den übrigen Ländern der westlichen Reichshälfte schwankt das numerische Verhältniss der verwendeten weiblichen Arbeitskräfte im grossen Durchschnitte zwischen $\frac{3}{4} : 1$ und $1 : 1$; nur in der Gruppe IV. ist das Verhältniss etwa $6 : 1$.

Inhalt.

	Seite		Seite
Vorwort	3	Kammgarn-Fabrikation und Färberei	34
Quellen-Angabe der den Inhalt dieser Schrift bildenden Darstellungen	7	Baumwoll-Spinnerei und Weberei . . .	35
Gruppe II: Landwirthschaft, Forstwirthschaft, Wein-, Obst- und Gartenbau.		Buntweberei . . .	38
Seidenzucht	11	Leinen-Spinnerei und Weberei . . .	38
Forst-Industrie	12	Jute-Industrie	39
Küchen- und Ziergärtnerei	12	Fabrikation wasserdichter Stoffe . . .	41
Gruppe III: Chemische Industrie.		Fabrikation von Wachsleinwand und Ledertuch	42
Fabrikation von Chemikalien im engeren Sinne	14	Seidenweberei	42
Fabrikation von Kerzen und Seifen	14	Fabrikation von Seidenbändern	43
Erzeugung von Paraffin-Kerzen	16	Erzeugung von Stickereien	43
Fabrikation von Toiletteseifen und Parfumerie-Waaren	17	Spitzen-Industrie	48
Fabrikation von Zündwaaren	19	Wirkwaaren-Industrie	51
Fabrikation chemischer Farben	21	Fabrikation genetzter Artikel	54
Stärkefabrikation	21	Strohhut-Fabrikation	54
Gruppe IV: Nahrungs- und Genussmittel, als Erzeugnisse der Industrie.		Strohflechterei	55
Fabrikation von Spiritus, Liqueur und Essig	22	Hutband-Fabrikation	57
Bierbrauerei	23	Filzhut-Fabrikation	58
Fabrikation moussirender Getränke	23	Erzeugung von Miedern ohne Nath . . .	58
Erzeugung von Conditorenwaaren	25	Erzeugung von Kleidungsstücken . . .	59
Lebzelterei	25	Erzeugung von Frauenputzwaaren (Arbeiten der Modistinnen)	61
Chocoladen- und Canditen-Fabrikation. Herstellung von Caffee-Surrogaten	26	Handschuh-Fabrikation	62
Tabak- und Cigarren-Fabrikation	27	Erzeugung von Wäschwaaren u. dgl. Artikeln	64
Gruppe V: Textil- und Bekleidungs-Industrie.		Fabrikation von Bettwaaren	65
Fabrikation von Kunstwolle und Kunstbaumwolle	29	Cravaten-Fabrikation	66
Streichgarn-Industrie	29	Schuhwaaren-Industrie	67
Fess-Fabrikation	31	Schuh-Obertheil-Fabrikation	68
Fabrikation gewebter Decken, Kotzen und Teppiche	32	Fabrikation künstlicher Blumen	69
Shawl-Fabrikation	33	Fabrikation von Schmuckfedern	72
		Herstellung von Bettfedern	74
		Gruppe VI: Leder- und Kautschuk-Industrie.	
		Safianleder- und Mützenschirm-Erzeugung	75
		Fabrikation von Gummiwaaren	76
		Gruppe VII: Metall-Industrie.	
		Fabrikation von Gold-, Silber- und Juwelen-Arbeiten	82
		Gold-, Silber- und Granatwaaren-Fabrikation	84
		Fabrikation von Silberprägewaaren	85

	Seite		Seite
Fabrikation von Chinasilberwaaren .	86	Fabrikation von Bronze-Galanterie- und anderen ähnlichen Metallwaaren	124
Fabrikation von unechtem Blattgold und Blattsilber (Metallschlägerei).	88	Fabrikation von Metallknopf- und Galanterie-Waaren	128
Feilen-Fabrikation	89	Fabrikation von Schirmgestellen und deren Bestandtheilen .	129
Schrauben- und Nietenfabrikation	90		
Nägels-Fabrikation	90	Gruppe XI: Papier-Industrie.	
Drahtstiften-Fabrikation	91	Papier-Fabrikation	131
Fabrikation von Eisen- und Metallguss-Waaren	91	Fabrikation von Papier-Tapeten	132
Fabrikation von Stahlschreibfedern	93	Spielkarten-Fabrikation	133
Fabrikation von Nähnadeln, überhaupt Nadel-Industrie	94	Buchbinderei, Erzeugung von Cartonagen und Couvertsfabrikation .	133
Fabrikation von plattirten Waaren .	99	Bleistift-Fabrikation	134
Fabrikation von Kupfer-, Messing-, Tombak- und Packfong-Blechen und Drähten	99	Gruppe XII: Graphische Künste und gewerbliches Zeichnen.	
Fabrikation fertiger Packfongwaaren	101	Buchdruckerei	136
Fabrikation von Lampen	101	Hof- und Staatsdruckerei in Wien	137
Fabrikation von verzinnnten Metall-Kochgeschirren	105	Steindruckerei	140
Fabrikation von Handschuhknöpfen und Tabakpfeifen	105	Manufactur - Zeichnen, Xylographie und Oelfarbendruck	141
Schriftgiesserei	107	Photographie	141
Gruppe VIII: Holz-Industrie.		Gruppe XIII: Maschinenwesen und Transportmittel.	
Fabrikation von Holz-Rouleaux	109	Kratzen-Fabrikation	144
Holzschneiderei	111	Gruppe XIV: Wissenschaftliche Instrumente.	
Erzeugung von Möbeln aus massiv gebogenem Holze	111	Verwendung von Frauen bei dem österr. Telegraphen-Betriebe	145
Gruppe IX: Stein-, Thon- und Glas-Industrie.		Gruppe XV: Musikalische Instrumente.	
Erzeugung von Syderolith-, Steingut- und Porzellan - Waaren, von letzteren insbesondere Porzellan-knöpfe	112	Fabrikation von Harmoniken	147
Glas-Fabrikation	114	Gruppe XVIII: Bau- und Civil-Ingenieurwesen.	
Gruppe X: Kurzwaaren-Industrie.		Verwendung der weiblichen Arbeit bei Bauhandwerken	149
Meerscham-Imitation	121	Fabrikation von Kalk und Gyps	149
Leder-Galanteriewaaren-Industrie	122		

Vertheilung der Illustrationen und Arbeitsproben

nach Schränken.

Schrank A.

Leinen-Spinnerei.

Schrank B.

Leinen-Weberei.
Seiden-Weberei.
Filz-Fabrikation.

Schrank C.

Jute-Spinnerei und Weberei.
Kratzen-Fabrikation.

Schrank D.

Blumen-Fabrikation.
Wirkwaaren-Erzeugung.
Rahmen-Arbeiten. (Proben im Schranke XXIV.)
Frauen-Arbeiten in der Staatsdruckerei.
Shawl-Weberei und Appretur.

Schrank E.

Baumwoll-Spinnerei.

Schrank F.

Baumwoll-Weberei.
Bijouterien-Fabrikation.
Schuh-Obertheil-Fabrikation.

Schrank G.

Streichgarn-Industrie.
Kunstwolle- und Kunstbaumwolle-Erzeugung.
Seidenbänder-Fabrikation.
Hutbänder-Fabrikation.

Schrank H.

Meerschamwaaren-Fabrikation.
Zündhölzchen-Fabrikation.
Papier-Fabrikation.

Schrank J.

Mundharmonika-Fabrikation.
Metallschlägerei.
Stahlfedern-Fabrikation.
Syderolithwaaren-Fabrikation.
Steingutwaaren-Fabrikation.

Schrank K.

Chocolade-Fabrikation.
Parafinkerzen-Erzeugung.
Handschuh-Fabrikation.

Schrank Q.

Spitzen. (Auch an der linken Wand des kleinen Zimmers.)

Schrank R.

Parfümeriewaaren-Erzeugung.
Letternguss.
Telegraphie.

Schrank S.

Fabrikation massiv gebogener Holzwaaren.
Glas - Raffinerie.
Holzschnitz-Arbeiten.

Schrank T.

Fes-Fabrikation.

Schrank U.

Bleistift-Fabrikation.
Kunststickerei.
Pfeifen-Köpfe- und Beschläge-Fabrikation.
Porzellan-Nägel-Fabrikation.
Fabrikation von Sonn- und Regenschirm-Bestandtheilen.

Schrank V.

Flachs-Spinnerei.
Fabrikation von Alpaca-Waaren.

Schrank W.

Gummiwaaren-Fabrikation.
Seifen-Fabrikation.
Mech. Buntweberei.
Tabak-Fabrikation.

Schrank X.

Fabrikation massiv gebogener Holzwaaren.
Nähnadel-Fabrikation.
Lampen-Fabrikation.

Schrank Y.

Tabak-Fabrikation.
Strohhut-Fabrikation.

Schrank XXVIII.

Silber-Waaren.
Wäsch-Waaren.
Putz-Waaren.
Flecht-Arbeiten.

Stickereien.

Leder- und Bronze-Galanterie-Waaren.

In der Mitte des kleinen Zimmers:

Seidenzucht.

Retouchiren der Negativen.

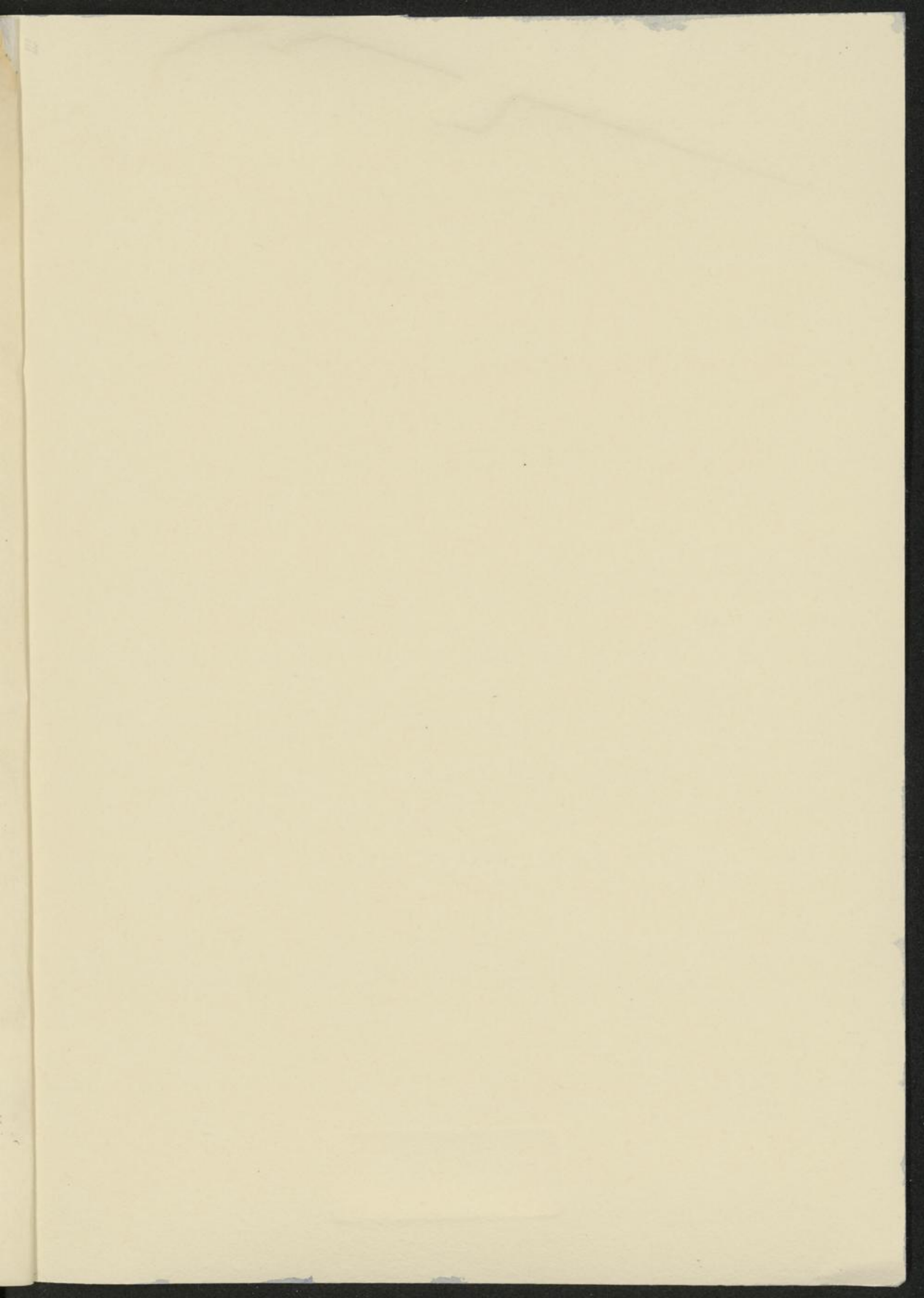
An der rechten Wand desselben:

Kammgarn-Spinnerei.

Schrank XXIX.

Netzarbeiten.

	Schrank		Schrank
Alpaca-Waaren-Fabrikation	V.	Netzarbeiten	XXIX.
Baumwoll-Spinnerei und Weberei	E. und F.	Parfümeriewaaren-Erzeugung	R.
Bijouterien-Fabrikation	F.	Parafinkerzen-Erzeugung	K.
Bleistift-Fabrikation	U.	Papier-Fabrikation	H.
Blumen-Fabrikation	D.	Pfeifenköpfe und Beschlüge	U.
Buntweberei, mechanische	W.	Porzellannägel-Fabrikation	U.
Chocolade-Fabrikation	K.	Putzwaaren	XXVIII.
Fess-Fabrikation	T.	Rahmarbeiten	D. und XXIV.
Filz-Fabrikation	B.	Retouchiren der Negative	Mitte d. kl. Zimmers.
Flecht-Arbeiten	XXVIII.	Seidenbänder-Fabrikation	G.
Glas-Raffinerie	S.	Seiden-Weberei	B.
Gummiwaaren-Fabrikation	W.	Seidenzucht	Mitte d. kl. Zimmers.
Handschuh-Fabrikation	K.	Seifen-Fabrikation	W.
Hutbänder-Fabrikation	G.	Silber-Waaren	XXVIII.
Holzschnitz-Arbeiten	S.	Shawl-Weberei und Appretur	D.
Holzwaaren, massiv gebogene	S. und X.	Schuh-Obertheil-Fabrikation	F.
Jute-Spinnerei und Weberei	C.	Sonn- u. Regenschirm-Bestandth.	U.
Kammgarn-Spinnerei	kl. Zim. rechte Wand.	Spitzen	Q. u. kl. Z., l. W.
Kratzen-Fabrikation	C.	Frauenarbeit in der Staatsdruckerei	D.
Kunstwolle und Kunstbaumwoll- Erzeugung	G.	Stahlfedern-Fabrikation	J.
Kunststickerei	U.	Streichgarn-Industrie	G.
Lampen-Fabrikation	X.	Steingutwaaren-Erzeugung	J.
Leinen-Spinnerei und Weberei	A., B. und V.	Syderolithwaaren-Fabrikation	J.
Letternguss	R.	Strohhut-Fabrikation	Y.
Meerschamwaaren-Fabrikation	H.	Wirkwaaren-Erzeugung	D.
Metallschlägerei	J.	Stickereien	XXIV.
Mundharmonika-Fabrikation	J.	Tabak-Fabrikation	W. und Y.
Nähnadel-Fabrikation	X.	Telegraphie	R.
		Wäschwaaren	XXVIII.



Brünn 1873.

Verlag des leitenden Comité.

Druck von Brežna, Winiker & Comp.