

**DIE SÄCHSISCHE
TAMBURGARDINEN-
STICKEREI.**

INAUGURAL-DISSERTATION
zur Erlangung der Doktorwürde der hohen Philosophischen
Fakultät der Universität Leipzig.

Vorgelegt von

ALFRED GENTZSCH.



Altenburg.
Druck von Oskar Bonde.
1910.

Angenommen von der philosophisch-historischen Sektion auf Grund der
Gutachten der Herren Stieda und Schmid.

Leipzig, den 2. Aug. 1910.

Der Procancellar.
Rohn.

Meinen Eltern!

Inhaltsverzeichnis.

	Seite
Einleitung	2
1. Kapitel: Die Entwicklungsgeschichte der sächsischen Tamburgardinenstickerei	8
2. Kapitel: Technischer Ueberblick.	
1. Technik des Handtamburstickens	44
2. Technik der gebräuchlichsten Maschinen	45
3. Der Produktionsprozeß	51
4. Die sächsische Tamburgardinenstickerei in ihren Beziehungen zum Veredelungsverkehr mit Oesterreich.	
a) Allgemeines über den Veredelungsverkehr	57
b) Die sächsische Tamburgardinenstickerei speziell in ihren Beziehungen zum Veredelungsverkehr mit Oesterreich	66
3. Kapitel: Die Gruppen der Produzenten.	
1. Die Fabrikanten, die Gardinen auf eigenen Maschinen herstellen, die, die zugleich die der Hausindustrie heranziehen und die Verleger	93
2. Die Verlagsproduzenten.	
a) Der der Arbeit zu Grunde liegende Begriff der Verlagsproduktion	105
b) Lohnmaschinenbesitzer, Lohnmaschinenpächter, betriebslose Verlagsproduzenten	111
3. Die Tamburierer und Hilfspersonen	118
4. Kapitel: Die Organisation der Arbeitgeber und Arbeitnehmer	132
5. Kapitel: Der Absatz	136
Schlußwort.	148
Anhang A: Statistiken	150
Anhang B: Anlage I. Organisation des Fabrikantenvereins der Spachtel- und Tambur-Industrie	153
Anlage II. Organisation der Konvention der Fabrikanten der Spachtel- und Tambur-Industrie. E. V.	154

Literaturverzeichnis.

- Bein**, Dr. L.: Die Industrie des sächsischen Vogtlandes. Teil 2. Die Textilindustrie. Leipzig 1884.
- Bücher**, Dr. K.: Die Entstehung der Volkswirtschaft. 4. Auflage. Tübingen 1904.
— Artikel „Gewerbe“ im Handwörterbuch der Staatswissenschaften. 2. Auflage.
- Bürner**, Dr. R.: Der Handlungsreisende im Auslande. Die gesetzlichen Bestimmungen über die Tätigkeit der Handlungsreisenden in den verschiedenen Ländern. Dresden 1901.
- Dietrich**, Dr. B.: Die Industrie des Vogtlandes und Erzgebirges. Vortrag, gehalten im Kaufmännischen Verein zu Plauen am 14. März 1895, abgedruckt in „Unser Vogtland“, Monatsschrift für Landsleute in der Heimat und Fremde. Begründet und herausgegeben von Gottfried Döhler. Band 2. Heft 5. Leipzig 1896.
- Die Hauptzweige der vogtländischen Textil-Industrie. Ein Vortrag, gehalten vor einer Studiengesellschaft aus Berlin im Februar 1905. (Vogtl. Anz. u. Tagebl. Nr. 38).
- Die Geheimhaltung der Geschmacksmuster und die Zentralisierung der Musterhinterlegung. Plauen 1907. Selbstverlag des Verfassers.
- v. Engel**, M.: Der Veredelungsverkehr des österreichisch-ungarischen Zollgebiets. Wien 1904.
- Kalisky**, Dr. Käthe: Die Hausindustrie in Königsberg in Preußen. Ing.-Diss. 1907.
- Koch**, H. S. J.: Die deutsche Hausindustrie. M.-Gladbach. 1905.
- Liefmann**, Dr. R.: Ueber Wesen und Formen des Verlags (der Hausindustrie). Volkswirtschaftliche Abhandlungen der badischen Hochschulen. Bd. 3. Heft 1. Freiburg, Tübingen und Leipzig 1899.
- Lusensky**, Geh. Ob. Reg.-Rat, Vortr. Rat im Ministerium für Handel und Gewerbe: „Der zollfreie Veredelungsverkehr.“ Vortrag, gehalten an dem Arbeitsabend des Vereins Berliner Kaufleute und Industrieller. 23. März 1905.
- Natolny**, R. Vizekonsul beim Kais. Generalkonsulat in St. Petersburg: „Verkehr nach Rußland.“ Eine Sammlung der für den Handels- und Reiseverkehr nach Rußland zu beobachtenden Vorschriften. Im Anschluß an den deutsch-russischen Handelsvertrag bearbeitet und mit Genehmigung des Auswärtigen Amtes veröffentlicht. Berlin 1908.
- Sombart**, Dr. W.: Artikel „Hausindustrie“ im Handwörterbuch der Staatswissenschaften. 2. Auflage.
- Stieda**, Dr. W.: Artikel „Fabrik“ im Handwörterbuch der Staatswissenschaften. 2. Auflage.
- Literatur, heutige Zustände und Entstehung der deutschen Hausindustrie. Schriften des Vereins für Sozialpolitik. Leipzig 1889.
- Tschierschky**, Dr. S.: Die Neuordnung des zollfreien Veredelungsverkehrs. Göttingen 1904.
- Der zollfreie Veredelungsverkehr in der Textilveredelungsindustrie. Selbstverlag des Vereins zur Wahrung der Interessen der Färberei- und Druckerei-Industrie vom Rheinland und Westfalen. Düsseldorf 1901.
- Wartmann**, Dr. H.: Industrie und Handel der Schweiz im XIX. Jahrhundert. Bern 1902.
- Zech**, Dr. B.: Die Betriebsverhältnisse der sächsischen Maschinenstickerei. Ing.-Diss. 1909.
- Erläuterungen** zum Zolltarif für das österreichisch-ungarische Zollgebiet vom 13. Februar 1906. Wien 1906.
- Zollhandbuch** für die Ausfuhr nach Rußland 1908—1917. Ausgabe 1908. 3. Auflage. Herausgegeben vom Deutsch-Russischen Verein.

Berichte des Arbeitsnachweises der Stadt Plauen 1908, 1909.
Die Fabrikbetriebe und ihre Arbeiter im Bezirke der Handels- (und Gewerbe-) kammer Plauen nach den Zählungen der Fabrikarbeiter vom 1. Mai 1893, 1895, 1898, 1905.
Jahresberichte der Vogtl. Stickerfachschule 1905—1908.
Jahresberichte der Handels- (und Gewerbe-) kammer Plauen 1862—1909.
Kommissions- bzw. Ausschußberichte der Handels- (und Gewerbe-) kammer Plauen 1862—1908.

Gesetz, betr. Urheberrecht an Mustern und Modellen vom 11. Januar 1876.
Ergänzt durch Gesetz vom 1. Juni 1891.
Veredelungsordnung vom 7. April 1906.
Vereinszollgesetz vom 1. Juli 1869.

Arbeitsordnungen.
Privatakten.
Satzungen des Fabrikantenvereins der Spachtel- und Tambur-Industrie zu Plauen i. V.
Satzungen der Konvention der Fabrikanten der Spachtel- und Tambur-Industrie. E. V. zu Plauen.
Tarifvertrag und Arbeitsbedingungen, abgeschlossen zwischen dem Fabrikantenverein der Spachtel- und Tambur-Industrie und den organisierten Tamburierern.
Verkaufs- und Lieferungsbedingungen mit Erläuterungen der Fabrikanten der Spachtel- und Tambur-Industrie.

Persönliche Nachfragen beim Königlichen Hauptzollamt Plauen, Nebenzollamt Klingenthal und bei am Veredelungsverkehr beteiligten Industriellen in Eibenstein und Plauen.
Persönliche Nachfragen bei Fabrikanten, Verlegern, Verlagsproduzenten, Arbeitern usw.

Außerdem noch verschiedene Spezialliteratur, die in den Anmerkungen angegeben ist.

Abkürzungen.

H.-K. B. = Jahresbericht der Handels- (und Gewerbe-) kammer Plauen.
K. B. = Kommissions- bzw. Ausschußbericht der Handels- (und Gewerbe-) kammer Plauen.
V. O. = Veredelungsordnung.
R. G. O. = Reichs-Gewerbe-Ordnung.

Vorwort.

Die vorliegende Arbeit verdankt ihre Entstehung einer Anregung, die ich vom Syndikus der Handelskammer Plauen, Herrn Dr. B. Dietrich, empfing. Je tiefer ich in den Stoff eindrang, je mehr ich mit ihm vertraut wurde, um so größer wurde das Bedürfnis in mir, die wirtschaftlichen und sozialen Verhältnisse der sächsischen Tamburgardinenstickerei einer eingehenden wissenschaftlichen Untersuchung zu unterziehen. Daß außer den Berichten der Handelskammer Plauen keine Literatur über diesen Industriezweig erschienen war, verlieh meinen Studien besonderen Reiz. So reifte aus kleinen Anfängen heraus vorliegende Monographie.

Sie alle, die mich bei Abfassung meiner Arbeit durch Rat und freundliches Entgegenkommen unterstützten, hier namentlich aufzuführen, ist mir nicht möglich. Ihnen allen sei hierdurch herzlich gedankt. Herrn Verwaltungsdirektor Enders, Herrn Reinhard Albrecht, Herrn Fabrikant Fuhrmann, Herrn Fabrikant A. R. Cramer, Herrn Paul Reiher, bei denen ich freundlichste Hilfe fand, möchte ich jedoch noch besonders danken. Herrn Syndikus Dr. B. Dietrich, der mir jederzeit gewünschte Auskunft gab und mir durch Oeffnung der Bibliothek und des Archivs der Kammer wertvolle Hilfe leistete, herzlichen Dank. Besonders sei endlich noch meinem verehrten Lehrer, Herrn Geheimen Hofrat Prof. Dr. W. Stieda, in dessen Seminar die Arbeit entstand, und der mir während meiner Studienzeit stets fördernd und beratend zur Seite stand, herzlich gedankt.

Einleitung.

Das gesamte Industriegebiet des Vogtlands und westlichen Erzgebirges deckt sich geographisch mit dem Bezirke der Handels- und Gewerbekammer Plauen. Es bildet die südwestliche Spitze Sachsens und ist im Süden umgrenzt vom Elstergebirge und dem westlichen Teil des Erzgebirges, welches letzteres sich allmählich bis Zwickau hin abdacht. Die östliche Grenze bilden das Schwarzwassertal und die Zwickauer Mulde bis Zwickau. Ferner umfaßt dieses Industriegebiet das hügelige Terrain des Vogtlands, dessen genaue Abgrenzung nach dem Gebirge zu nicht gut zu ziehen ist und erstreckt sich sodann bis in das Flußgebiet der Pleiße bei Crimmitschau. Dieser ganze westliche Teil des Industriegebiets wird vom Flußgebiet der Elster durchschnitten, und in ihm liegt die alte Handelsstraße von Sachsen nach Bayern und Böhmen zum Main und zur Donau¹⁾. Das Vogtland und Erzgebirge erfüllte die Vorbedingungen, die für die Entwicklung einer Industrie in einem Gebiete maßgebend sind. Seine günstige Lage im Herzen Deutschlands, das Fehlen eines für Landwirtschaft und Viehzucht ergiebigen Bodens und günstigen Klimas, das Vorhandensein von Holz- und Erzreichtum, von Wasserkraften und dem Zwickauer Kohlenbecken, die starke, genügsame, in Handfertigkeiten, besonders weiblichen Handarbeiten, geschickte Bevölkerung forderten zum Großbetrieb heraus²⁾.

Die sächsische Tamburgardinenstickerei hat ihren Sitz im Vogtland und südwestlichen Erzgebirge, also in der südwestlichen Spitze des Königreichs Sachsen. Ihr geschäftlicher Hauptsitz ist Plauen, Lengenfeld, weniger Eibenstock, Falkenstein und Auerbach. Sie nimmt ihren Ausgangspunkt von der Tamburstickerei. Im Jahre 1751 sollen zwei türkische Frauen nach Lyon gekommen sein, die auf der sogenannten „Trommel“ (kreisförmige Stickrahmen) mit der Nadel Blumen auf Seidenzeug in verschiedenen Farben stickten³⁾. Kaufleute kamen da auf den Gedanken, diese Arbeit

¹⁾ Dietrich, Dr. B.: Die Industrie des Vogtlands und Erzgebirges. Vortrag, gehalten im Kaufm. Verein zu Plauen am 14. März 1895, abgedruckt in „Unser Vogtland“, Monatschrift für Landsleute in der Heimat und Fremde, begr. und hrsg. von Gottfried Döhler, Band 2, Heft 5. Leipzig 1896.

²⁾ cf. Bein, Dr. L.: Die Industrie des sächsischen Vogtlands. Teil 2 „Die Textilindustrie.“ Leipzig 1884. S. 1–6. — Simon, Dr. A.: „Das Vogtland“. Landschaftsbilder aus dem Kgr. Sachsen. Hrsg. von Dr. E. Schöne, Meißen 1907.

³⁾ Buch der Erfindungen, Gewerbe und Industrien. Band 8, S. 474. 9. Aufl. Leipzig 1898.

auf Musseline ausführen zu lassen. Sie schickten zu diesem Zwecke ostindischen Musselin nach St. Gallen und ließen ihn hier besticken. Die fertige Ware fand in Lyon viel Absatz. Daraus geht hervor, daß vor 1751 das Sticken in Lyon nicht bekannt, in St. Gallen aber schon verbreitet war. 1775 soll diese Stickereigattung, die Tamburstickerei, durch Clara Nollain, geb. Ungermann, die aus der Gegend von Bialystock im westlichen Rußland stammen und das Sticken mit der Häkel- oder Tamburnadel in einem Kloster in Thorn erlernt haben soll, in Eibenstock eingeführt worden sein¹⁾. Durch Heirat des Försters Nollain kam sie nach Eibenstock, wo sie diese Kunst eingeführt haben soll. Um die Verbreitung dieser Stickerei soll sich besonders Sophie Dorothea Ficker, geb. Nier (geb. 12. 11. 1769, gest. als Frau des Rektors Ficker 18. 9. 1832) in Eibenstock verdient gemacht haben. Ja man sagt sogar, sie sei auch die Erfinderin des „Nähens“ mit der Tamburnadel²⁾. Im neunten Jahrzehnt des 18. Jahrhunderts sei sie auf den Gedanken gekommen, mit der gekrümmten Spitze einer Stecknadel einen Faden durch baumwollenes Gewebe zu ziehen, um Blumen und dergleichen darzustellen. Ihre Versuche sollen jedoch mißglückt sein. Dann aber soll es ihr gelungen sein, mit einer Nähadel ohne Spitze, an deren Bruchstelle sie ein Häkchen gefeilt habe, zum Ziele zu kommen. Sie soll darauf ihre Kunst zwei Freundinnen namens „Oppe“ und „Oelschlägel“ gelehrt haben. Letztere habe bei dem Kaufmann Merz in Plauen angefragt, ob solche Ware gebraucht werden könnte. Diesem habe sie gefallen, und dadurch sei dieser neuen Stickerei die Basis zur Ausbreitung gegeben worden. Die mannigfaltigen Schicksale der Tamburstickerei zu schildern, liegt nicht im Rahmen dieser Arbeit. Dies muß einer Spezialuntersuchung vorbehalten bleiben.

Die Tamburstickerei zerfällt in die Hand- und Maschinentamburstickerei, je nachdem sie mit der Hand oder mit Maschine ausgeführt wird. Die Handtamburstickerei, auch Näherei genannt, dient insbesondere für den Bedarf des Kleiderausputzes, zur Herstellung von Kinderwäsche, Prunkwäsche, Kragen usw. Die Maschinentamburstickerei produziert vorwiegend Gegenstände des häuslichen Bedarfs und Zimmerschmucks. Daneben wird die Tamburmaschine zur Herstellung von Konturen für die Eibenstocker Perlenbesatzindustrie verwendet. Die Handtamburarbeit greift in das eigentliche Gebiet der Tamburiermaschine ein, nämlich in die Herstellung von Gardinen und Decken. Die sogenannte Lockerstich- oder Spitzengardine wird sogar nur mit der Hand, früher zumeist nur im Wege des Veredelungsverkehrs mit Böhmen, hergestellt. So erscheint es erklärlich, daß in den Arbeitserzeugnissen dieser beiden Arten der Tamburstickerei eine scharfe Unterscheidung

¹⁾ Bein, Dr. L., l. c. S. 104. — Gebauer: Volkswirtschaft des Kgrs. Sachsen, Band 3, S. 411.

²⁾ Leo: Beschreibung des Königreichs Sachsen. S. 113--14. Hrg. in Waldenburg und Leipzig 1852.

nicht durchführbar ist, denn es werden nämlich dieselben Artikel mit der Hand, besonders in feinerer kunstvoller Ausführung, als auch mit der Maschine hergestellt.

Die Handtamburstickerei ist in der Hauptsache auf das Erzgebirge und die angrenzenden böhmischen Ortschaften beschränkt geblieben, während sich die Maschinentamburstickerei, die Ende der 60er Jahre des letzten Jahrhunderts aufkam, mehr im Vogtlande verbreitet hat. Eine scharfe geographische Abgrenzung der Produktionsgebiete ist nicht möglich, da sich ihre Arbeitsgebiete durchkreuzen. Es darf wohl aber angenommen werden, daß die Tamburiermaschine weiter in das erzgebirgische Gebiet hineinragt, als umgekehrt die Handtamburnadel ins Vogtland. Die Tamburgardinestickerei, ein Zweig also der Tamburstickerei, ist nun in derselben Gegend wie diese heimisch. Ihr Arbeitsgebiet setzt sich nach Böhmen und Bayern hinein fort. Die böhmischen Grenzorte, besonders Hirschenstand, Sauersack, Friebus, Silberbach, Schwaderbach arbeiten im Wege des Veredelungsverkehrs von jeher für diesen Industriezweig. An Neben- und Hilfsarbeiten sind für ihn das bayerische Vogtland, die Hofer und Stebener Gegend für Filetarbeiten, ferner die Neißegegend Schlesiens für Point-lace oder Lacet-Artikel oder Bändchennäherei und Renaissancearbeit beschäftigt. Die Haupterzeugnisse der sächsischen Tamburgardinestickerei sind Gardinen, Stores, Halbstores, Scheibengardinen-Brise-Bieses-, Bettgardinen, Bettdecken, Rouleaux, Vitragen, Borten, Kanten und Decken. Das Wort Gardine stammt vom mittelalterlichen Wort „Cortina“, das Vorhang bedeutet, ab. Der Fenstervorhang erscheint erst im 17. Jahrhundert. Anfangs ein Prunkstück, bürgerte er sich langsam im deutschen Hause ein.¹⁾ Während die Vorhänge des Mittelalters den ausgesprochenen Zweck hatten, die Zugluft und Kälte bei den unzulänglichen Fensterverschlüssen abzuhalten, bilden sie heute lediglich ein Dekorationsmittel mit der Aufgabe, das einfallende Tageslicht zu dämpfen, durch ihren weichen Fluß die scharfen architektonischen Linien des Fensters zu brechen und endlich den Uebergang von der Lichtfülle zur festen Mauer zu bilden²⁾. Der weiße durchsichtige oder durchscheinende Vorhang eroberte sich schnell das Bürgerhaus. Er harmonisierte mit den Tapeten, solange sie weiß oder hell waren und erfüllte den Zweck, das grelle Fensterlicht zu dämpfen und schob eine Art Zeichnung vor das Fenster. Blumige Ornamente, Gärten, Landschaften, Architekturen, figürliche Szenen wurden da weiß auf weiß hergestellt. Als die Tapeten farbige wurden, trat der weiße Vorhang in Kontrast zu der Dekoration des Zimmers. Daher gebrauchten die Franzosen und Engländer in besseren Häusern den Vorhang stets nur in Verbindung mit dichten farbigen

¹⁾ Fischbach: Geschichte der Textilkunst. Band 1, S. 239.

²⁾ Jacob v. Falke: Die Kunst im Hause. Geschichtliche und kritisch-ästhetische Studien über die Dekoration und Ausstattung der Wohnungen. Wien 1882. 4. Aufl. S. 337. 342.

Stoffen. Die Engländer hängten weiße Vorhänge hinter die farbigen, so daß nur ein weißer Saum die farbigen bekleidete. Die Franzosen dagegen spannten einen einzigen weißen Vorhang reich verziert so vor das Fenster, daß er die ganze Lichtöffnung schloß, die die dunklen Vorhänge übrig ließen. In Frankreich kam so der Store auf. Dieser bekleidet ein Fenster völlig und besteht nur aus einem Teil. Er verhindert das Hineinsehen in ein Zimmer von außen, gestattet dagegen das Hinausblicken aus demselben. Die ersten Stores, die aus Geweben hergestellt wurden und den heutigen gleichen, stammen aus der Mitte des 18. Jahrhunderts. Im 17. Jahrhundert kam in Frankreich das Rouleau auf, genannt Store¹⁾. Von den heutigen Stores unterschieden sie sich aber wesentlich durch ihren Verwendungszweck als Rouleau und durch die Stoffe, aus denen sie bestanden. Tamburierte, gespachtelte Bettgardinen-, decken, Rouleaux, Vitragen, Halbstores, Scheibenschleier, Borten und Kanten sind Erzeugnisse neuerer Zeit.

Konkurrenzland unserer sächsischen Tamburgardinenstickerei ist vor allem die Schweiz. Hier wird die Kettenstich- oder Grobstickerei besonders auf den Höhen des außerrhodischen Vorderlandes und im st. gallischen Rheintal betrieben. Sie behielt die Hauptmasse ihrer Arbeiterinnen nach wie vor im Vorarlberg und in den süddeutschen Bodenseegegenden bis zum Schwarzwald hinunter bei. In diesem Industriezweig begann die Vorhangstickerei

¹⁾ Dictionnaire de l'Ameublement et de la Decoration par Havard. S. 1081: „ Les premiers stores datent du XVII^e siècle, mais ils différaient singulièrement de ceux de nos jours. Ils se composait d'une matre de jonc couverte de toile. La store, écrit Richelet — car à cette époque store dérivé de l'italien Stora, avait conservé le genre féminin de sa racine, — la store se fait d'une grosse toile qu'on met sur une pièce de nate en double par déhors devant la fenêtre pour empêcher que la trop grande ardeur du soleil n'échauffe la chambre.“ — Les premiers stores uniquement faits de tissu et analogues à ceux usités de nos jours, ne remontent pas au delà du milieu du XVIII^e siècle. En septembre 1754 Lazare Duvaux en installait un dans le boudoir de M^{me} de Pompadour. Le 10 février 1755, il en posait un second chez la belle marquise, „peint orné de glands et cordons en or“. Enfin le 26 mai de la même année il expédiait à Bellevue: "Un store de taffetas d'Italie peint à bouquets et guirlandes en transparent; le store dans sa boîte, portans et pitons de cuivre poli; le cordon en soie et or de Paris avec un gland en poiré orné de graines d'épinard, jasmin et paillettes, posé dans le boudoir.“ Ce store était facturé 114 livres. Du boudoir de la favorite, ces nouvelles draperies d'une indiscutable utilité passèrent dans l'appartements occupés le souverain. Et dans l'inventaire de la famille royale, dressé à Versailles en 1792, nous remarquons dans la chambre du roi: Trois stores de deux les chacun, de gros de Tours blanc, bordés de galon de soye avec leurs boîtes et mouvements . . . Entre temps, on en avait fait de toile rayée, ordinaire; témoin le store de couil à ressort presque neuf, propre pour une croisée de 8 ou 9 pieds de haut, sur 4 ou 5 de large que le Journal de France du 5 Juin 1787 indique comme étant à vendre chez le sieur Pierre, portier des Tuileries. La même année, le sieur Rosway avait établi chez Delarue et C^{ie}, rue de la Verrerie 48, un dépôt de store en "gaze métallique et tissu façon de la Chinin“. — Die Franzosen unterschieden stores qu'on en fait d'extérieurs et d'intérieurs. Les premiers sont généralement en couil rayé ou en jonc. Les seconds sont en guipure, en mousseline, en couil, en toile gomée et peinte, en taffetas etc. . . .

die erste Rolle zu spielen¹⁾). Die Verwendung des Tülls als Applikation und als Stickboden und auch die Aufnahme des Langstichs neben dem Kettenstich wirkten als neue belebende Elemente, die den gestickten Vorhängen in Form von Bordüren, von abgepaßten, dem Geschmacke der Abnehmer sorgfältig angepaßten Rideaux, Stores, Vitrages ganz neue Gebiete erschlossen. Die bunt- und weißgestickten Konfektionsartikel Roben, Shawls, Kragen, Halstücher etc., die einstigen Hauptartikel der Grobstickerei, traten daneben immer mehr zurück. Sehr beunruhigend für die Schweiz ist jedoch der Umstand, daß ungefähr $\frac{5}{6}$ ihrer Ausfuhr in Vorhängen nach den Vereinigten Staaten und England gehen²⁾).

In Oesterreich wird die Tamburgardinenstickerei in Niederschlesien, der Grazer Gegend und in Böhmen, nahe der Grenze, betrieben. Frankreich, Rußland, die Vereinigten Staaten, England, Italien und Schweden haben die Eigenproduktion in letzter Zeit aufgenommen. Frankreich konkurriert erfolgreich, Rußland deckt seinen Bedarf selbst.

In Deutschland hat die sächsische Tamburgardinenstickerei in Süddeutschland, besonders in Württemberg mit dem Hauptsitze Ravensburg, Konkurrenz gefunden.

Abgesehen von den verschiedenen Artikeln der Tamburgardinenstickerei, die, da diese Industrie eine außerordentliche Mannigfaltigkeit und einen ziemlich starken Wechsel in der Art ihrer Erzeugnisse aufweist, natürlich in gegenseitiger beständiger Konkurrenz miteinander stehen, hat sie einen übermächtigen Gegner in der Fabrikation englischer Gardinen, also der gewebten Gardinen, gefunden. Diese nimmt in der Gardinenindustrie seit ihrem raschen Aufblühen im Anfang der 80er Jahre letzten Jahrhunderts ganz entschieden die herrschende Stelle ein. Sie verdrängte die Zwirn- und Mullgardine, die früher im Vogtlande auf zahlreichen Handwebstühlen hausindustriell und in Fabrikbetrieben hergestellt wurde. Diese englische Gardine wurde anfangs roh zu uns eingeführt und in unseren Appreturanstalten ausgerüstet. Seit Anfang der 80er Jahre aber machte sich diese Gardinenindustrie hier selbständig und eroberte siegreich den deutschen Markt und konkurriert erfolgreich mit der gewebten Gardine Englands. Sie hat den Vorzug, daß sie billig ist³⁾).

Von einer eigentlichen Konkurrenz der Leinengardinen, die im Höllental bei Blankenstein in Th. hergestellt werden, kann man kaum reden. Es ist keine Seltenheit, daß hier ein ganzes Dorf jahrelang an einem einzigen Store arbeitet. Die Technik ihrer

¹⁾ Wartmann, Dr. H.: „Industrie und Handel der Schweiz im 19. Jahrhundert.“ Bern 1902. S. 46.

²⁾ Wartmann, Dr. H. l. c. S. 80.

³⁾ Die Industrie des Vogtlands und westlichen Erzgebirges. Vortrag, gehalten von Dr. B. Dietrich im Kaufm. Verein zu Plauen am 14. März 1895. Abgedruckt in „Unser Vogtland“, Monatsschrift für Landsleute in der Heimat und Fremde. Begr. u. hrsg. von Gottfried Döhler. Bd. 2. Heft 5. Leipzig 1896.

Herstellung ist die, daß Fäden aus dem Leinen ausgezogen und damit Effekte nach besonders antiken kunstvollen Mustern gebildet werden. München und Nürnberg lassen hier in der Verlagsproduktion arbeiten. Die Preise für ein Fenster Gardinen dieser Art beginnen etwa mit 1500 M. und gehen bis zu 3 und 4000 M.

In neuester Zeit ist es gelungen, Gardinen auf der Automatenstickmaschine herzustellen. Der Jahresbericht der Handelskammer Plauen 1908 bemerkt darüber, daß auf dieser Maschine gestickte Gardinen in geschmackvoller Ausführung hervorgebracht wurden.¹⁾ Für deren Herstellung hat es allerdings etwas längerer Versuche bedurft. Inwieweit diese gestickte Gardine der tamburgestickten Konkurrenz bieten wird, wird die Zukunft lehren.

¹⁾ H.-K. B. 1908, S. 246.

1. Kapitel.

Die Entwicklungsgeschichte der sächsischen Tamburgardinenstickerei.

Die sächsische Tamburgardinenstickerei blickt bereits auf eine nahezu 50jährige Vergangenheit zurück. In den sechziger Jahren des vorigen Jahrhunderts wurden in Plauen und Eibenstock verschiedentlich Versuche angestellt, die eingelegte Arbeit auf Tüllgrund, d. h. auf Tüllgrund auftamburierte und ausgeschnittene Muster in Mull, in Gardinen auszuführen. Der Jahresbericht der Handels- und Gewerbekammer Plauen vom Jahre 1867 berichtet, daß diese Versuche in Eibenstock nicht als gelungene zu betrachten sind ¹⁾. In Plauen hatten verschiedene Geschäfte bald ihre Versuche wieder eingestellt, da sie der übermächtigen Schweizer Konkurrenz gegenüber nicht aufzukommen vermochten. Eine feststehende Tatsache jedoch ist, daß die Fabrikation dieses Artikels zuerst 1864 durch ein Plauener Geschäft eingeführt worden ist und seit jener Zeit ununterbrochen in der Zunahme begriffen war ²⁾. Dieser Firma kamen dabei ihre speziellen Beziehungen zu der Schweizer Industrie und deren Absatzgebieten zu statten. Zunächst erfolgte die Zunahme der Produktion langsam, jedoch 1867 schon nahm sie einen recht bedeutenden Aufschwung. Für dieses Jahr weisen die Uebersichten der Bleichereien bereits eine Summe von 3029 unterlegten Gardinen zu 24 Ellen auf gegen 80 im Jahre 1865. Man unterschied Gardinen (fortlaufend) und Rideaux (in abgepaßten Fenstern). Beide Gattungen wurden in Mull mit Guipure oder in Ganzguipure ausgeführt, wobei unter Guipure auftamburierte und ausgeschnittene Arbeit auf Tüll zu verstehen ist. Der Fond der Gardinen wurde mit Ramage oder mit Pleins austamburiert, oder oft auch wurden Pleins von eingelegter Arbeit eingesetzt. Das Rohmaterial bestand aus englischem Tüll, dessen hoher Eingangszoll diesen neuauftkommenden Industriezweig der Schweiz gegenüber sehr beeinträchtigte, aus Mulls oder Musselinen Nr. 70 und 80, sogenannten Gardinenmusselinen, aus Plauenschen mechanischen Webereien, ferner aus Maschinennessel Nr. 40 als Unterlegestoff und dreifachem 16er Tamburiergarn aus Plauener Zwirnerien. Die Technik der Herstellung dieser Gardinen war die, daß zunächst

¹⁾ H.-K. B. 1867, S. 164.

²⁾ H.-K. B. 1867, S. 164.

das Muster auf das Rohmaterial gedruckt wurde. Dies wurde dann durch Arbeiterinnen in Klingenthal und Umgegend mit der Hand tamburiert, und darnach wurden die nicht zum Muster gehörigen Stoffpartien durch Ausschneiden entfernt. Diese Arbeiterinnen besorgten auch das Bogen der Gardinen. Faktore aus Klingenthal, Obersachsenberg und dem böhmischen Schwaderbach übernahmen die Arbeitsvermittlung. Das Ausbessern und Fertigstellen der Ware erfolgte dann im geschlossenen Etablissement in Plauen. Die erste Wirtschaftsform in der sächsischen Tamburgardinstickerei war demnach vorwiegend die Hausindustrie in Verbindung mit dem geschlossenen Etablissement. Neben diesen Guipuregardinen wurden noch massiv tamburierte Musselingardinen, sogenannte Crochés, ohne jede Zutat von Tüll hergestellt. Diese Gardinen spielten jedoch nur eine untergeordnete Rolle und fanden ihren Absatz nicht in Deutschland, sondern in Spanien und Südfrankreich zu Bettgardinen. In Rußland sollten sie die mit hohem Zoll belasteten Tüllgardinen ersetzen. In Eibenstock gelangen also, wie erwähnt, die Versuche, die eingelegte Arbeit auf Tüllgrund in Gardinen auszuführen, zunächst nicht. Dagegen fand hier bald ein Aufschwung der feinen weißen Tüllgardine statt. Das größte Fabrikationsgeschäft dieses Ortes widmete sich bald diesem Artikel und leistete darin so Schönes, daß dessen Fabrikate in den Schaufenstern der feinsten Pariser Etablissements vorgefunden wurden ¹⁾. Dieser Artikel, ursprünglich belgisches Fabrikat, wurde in Tambur- und Lockerstich, einem feinen leichten Stich, der zum Ausfüllen und zur Herstellung von Schattierungen dient, ausgeführt. Er eignete sich auch ganz besonders für Eibenstock und Umgegend, da gerade hier die Arbeiter auf diese Stickereibranchen ausgezeichnet eingerichtet waren. Erhebliche praktische Schwierigkeiten waren jedoch zu überwinden, deren Besiegung große Opfer und Ausdauer erheischten. Diese Schwierigkeiten bestanden zunächst in dem unbedingten Erfordernis einer ganz sauberen Arbeit bei den großen Dimensionen der Fabrikate. Solche Arbeit konnten die Arbeiterinnen in ihren kleinen, oft überfüllten Wohnungen gar nicht leisten. Somit sahen sich die Unternehmer gezwungen, größere Arbeitsräume für die Arbeiterinnen zu mieten. Der geschlossene Betrieb trat also in den Vordergrund. Der Artikel eignete sich jedoch infolge der zu hohen Preise nicht zur Massenproduktion.

Bald wurden auch in Eibenstock sehr reiche und abgepaßte Guipuregardinen von einem Geschäfte, das vorher gewöhnliche Kantengardinen auf den Markt brachte, ausgeführt. Infolge der enorm erhöhten Arbeitslöhne in Böhmen, wo dieser Artikel im Wege des Veredelungsverkehrs hergestellt wurde, konnte er nicht mehr mit der Konkurrenz Schritt halten. Die Fabrikation dieser Guipuregardinen konnte außerdem aus Rücksicht auf die Eigen-

¹⁾ H.-K. B. 1868, S. 200.

artigkeit des Musters und der Appretur und wegen des kommerziellen Zusammenhangs mit der übrigen Gardinenbranche in Eibenstein auch späterhin keinen festen Boden fassen¹⁾. Desto erfreulicher aber entwickelte sich dieser Zweig in Plauen. Die Bleichereien in Plauen gaben für

1867 : 3029 Stück unterlegte Gardinen zu 24 Ellen
1868 : 6005 " " " " 24—40 Ellen

und die außerhalb Plauens für

1868 : 985 Stück Mullgardinen mit Tüllbordüren
15¹/₂ Stück diverse Bordüren an²⁾.

Das Jahr 1868 weist also mehr als die doppelte Produktion von 1867 auf. Dieser Aufschwung war lediglich den etwas niedrigeren Arbeitslöhnen und vor allem der außerordentlichen Solidität der sächsischen Ware zu verdanken³⁾.

In der zweiten Hälfte des Jahres 1868 wurde dieser Artikel in Lengenfeld und Auerbach eingeführt. In diesen Orten wurden vorzugsweise die Tamburiermaschinen angewendet⁴⁾. In Plauen sah man deren Einführung für den großen fabrikmäßigen Betrieb zunächst als unrentabel an. Die Tamburiermaschine existierte zu dieser Zeit in zwei verschiedenen Systemen, von denen das eine, „System Voigt“, in Kappel, das andere, „System Hadam“, in Plauen gebaut worden war. Letzteres war komplizierter und hat sich zunächst am wenigsten bewährt. Die Fabrikation mit ihr wurde bald wieder eingestellt. Ueber die Brauchbarkeit und Leistungsfähigkeit der Tamburiermaschinen bestand zuerst kein festes Urteil. In Lengenfeld besaß Ende 1868 das Geschäft, welches Gardinen herstellte, 5 Maschinen, und es sagte aus, sie hätten sich bewährt. Man müßte jedoch stets einen tüchtigen Techniker an der Hand zur Nachhilfe haben. Dagegen erklärte das größte Auerbacher Geschäft, daß der Nutzen der Maschine ein sehr zweifelhafter sei und die Maschinen nur fortgeführt würden, da sie nun einmal angeschafft seien. Zugegeben aber wurde von allen Geschäften, daß die Maschine an sich eine gleichmäßigere Arbeit lieferte. Die fortwährenden, unbedingt nötigen Reparaturen sollen jedoch jeden Nutzen vereiteln haben. Aus diesem Grunde wurden mehrere Maschinen ausgewechselt, ja sogar wieder außer Betrieb gesetzt. Ende 1868 waren bereits

in Auerbach: 10 Maschinen in 7 Betrieben,
" Falkenstein: 2 " "
" Hinterhain: 1 " "

vorhanden.

Der rein tamburierten Musselingardine war keine große Zukunft beschieden. Wie schon erwähnt, spielte sie ja nur eine

¹⁾ H.-K. B. 1871, S. 363.

²⁾ H.-K. B. 1868, S. 200.

³⁾ H.-K. B. 1868, S. 200.

⁴⁾ H.-K. B. 1868, 201—202.

untergeordnete Rolle. 1869 bereits wurde sie überhaupt nicht mehr fabriziert. Für die Guipuregardine dagegen ist eine stete Zunahme zu verzeichnen gewesen. Ja es fehlte bald an hinreichenden Arbeitskräften, um alle Bestellungen darin ausführen zu können. Und dies geschah durch die immer mehr überhandnehmende Maschinenstickerei, die unseren Industriezweig beeinträchtigte, indem sie ihm die Arbeitskräfte immer mehr entzog.

Der Wochenverdienst einer Tamburstickerin an der Maschine im geschlossenen Etablissement in Lengenfeld wurde auf 2 Taler angegeben. Die Bezahlung geschah nach dem Lot 18er dreifach. Das Ausschneiden und Bogen geschah in der Verlagsproduktion und wurde nach dem Stück zu 24 Ellen bezahlt. Es stellte sich hierbei ein Wochenverdienst von $2\frac{1}{2}$ Talern heraus. In Lengenfeld wurden an jeder Maschine eine Tamburstickerin und zwei Mädchen zum Ausbessern beschäftigt.

Ob die geschlossenen Etablissements hier Groß- oder Kleinbetriebe waren, läßt sich aus dem vorhandenen Material nicht feststellen. Ueberhaupt ist es schwierig, für die Tamburmaschinenstickerei eine Grenze zwischen Groß- und Kleinbetrieb festzusetzen, da die Merkmale, die die Wissenschaft für den Groß- und Kleinbetrieb, deren typische Vertreter Fabrik und Handwerk sind, aufgestellt hat, in diesem Industriezweig keine Grenze zwischen beiden Betriebsformen finden lassen. Beide haben als Hauptproduktionsmittel die Tamburiermaschine, arbeiten für den Export nicht für den lokalen Absatz, haben keinen direkten Verkehr mit den Kunden, und die Arbeitsteilung ist bei beiden Betriebsformen sehr ausgeprägt. Die Größe des Betriebs, Zahl und Stellung der in der Unternehmung tätigen Personen, Größe des Anlagekapitals, des Betriebskapitals, Umfang des Roh- und Reinertrags bestimmen die Betriebsform. Den Unterschied zwischen Groß- und Kleinbetrieb in diesem Industriezweig darin zu sehen, ob der Unternehmer nur Geschäftsleiter ist, oder ob er als Arbeiter und Geschäftsleiter stets mitarbeitet, halten wir nicht für richtig, da es wohl vorkommt, daß ein Besitzer von wenig Maschinen nur die Produktion leitet, hingegen ein anderer noch mitarbeitet¹⁾. Am besten und einfachsten ist es, das Unterscheidungsmerkmal zwischen Groß- und Kleinbetrieb in der Zahl der Maschinen zu sehen. So können wir uns am besten dem Gewerbe-Unfallversicherungsgesetz anschließen, das im § 2, 3 sagt, daß als Fabriken im Sinne dieses Gesetzes diejenigen Betriebe gelten, in welchen die Bearbeitung oder Verarbeitung von Gegenständen gewerbsmäßig ausgeführt wird und zu diesem Zwecke mindestens 10 Arbeiter regelmäßig beschäftigt werden. Die Tamburiermaschine wird nun von einer Person bedient, und demnach wären Betriebe mit 10 und mehr Maschinen

¹⁾ Liefmann: Ueber Wesen und Formen des Verlags 1899. S. 106. Cf. Zeeh: Die Betriebsverhältnisse in der sächsischen Maschinenstickerei. Ing.-Diss. 1909. S. 8—10.

Großbetriebe, solche mit weniger als 10 Maschinen Kleinbetriebe. Ist Produktion und Absatz in einer Hand vereint, und sind 10 und mehr Maschinen in einem Betriebe vorhanden, so wollen wir von Fabrik, andernfalls, wenn Produktion und Absatz auch in einer Hand vereint, aber weniger als 10 Maschinen in einem Betriebe vorhanden sind, von Handwerk reden.

Günstig für die weitere Ausdehnung unseres Industriezweigs war der Umstand, daß 1869 in der Schweiz eine Lohnerhöhung um 33 %, bei uns nur um 20 % eintrat¹⁾. Ferner war dem Absatz die Erniedrigung der russischen Eingangszölle von 4 Rubel 40 Kopeken auf 40 Kopeken recht vorteilhaft. Das Ausland fand immer mehr Gefallen an den Artikeln und fragte daher immer lebhafter darnach. Fortgesetzt war man bestrebt, die Maschine zu vervollkommen, aber bis zum Kriegsausbruch wurde ein günstiges Resultat noch nicht erzielt. Mit dem Kriegsausbruch trat für die Tamburgardinenindustrie eine Stockung des Absatzes ein. Sie dauerte jedoch nur bis Ende 1870. Im Laufe des Jahres wandten sich mehrere Plauerer Geschäfte diesem Artikel zu, so daß eine Verringerung der Gesamtproduktion nicht zu verzeichnen war. Im folgenden Jahre nahm die Vermehrung der Tamburiermaschine erheblich zu. Ihre Zahl belief sich Mitte 1871 bereits auf 90. Zu bemerken ist dabei, daß die Maschinen natürlich nicht ausschließlich für Gardinen verwendet wurden, sondern für die gesamte Tamburstickerei überhaupt. Diese 90 Maschinen verteilten sich in folgender Weise²⁾:

Ort	System:				Davon verwendet zur		Summe	Zahl der Etablissements
	Bonnaz		Hadam	Voigt	Weißsticke- rei	Buntsticke- rei		
	Mitte 1871	Ende 1871						
Auerbach	—	—	—	11	11	—	11	3
Eibenstock	7	21	—	—	1	6	7	2
Johanngeorgenstadt	14	26	—	—	—	14	14	1
Lengenfeld	—	—	2	11	13	—	13	2
Plauen	11	11	12	9	32	—	32	18
Schneeberg	5	6	—	—	5	—	5	1
Schönheide	4	17	1	2	2	5	7	2
Untersachsenberg .	1	1	—	—	1	—	1	1
	42	82	15	33	65	25	90	30

Danach wäre die Produktion in der mechanischen Tamburstickerei zu dieser Zeit fast durchweg im Kleinbetrieb vor sich gegangen. Von den 12 Hadamschen Maschinen, die in Plauen

¹⁾ H.-K. B. 1869, S. 133.

²⁾ Diese Tabelle haben wir dem H.-K. B. 1871, S. 350, entnommen.

standen, sollen 7 auf Gardinen eingerichtet gewesen sein. Der Nachteil einer sehr großen Reparaturbedürftigkeit haftete ihnen an, so daß von den obigen Systemen nur das Bonnazsche (Pariser Maschine) und Voigtsche Aussicht auf Vermehrung haben konnten. Ueber die Bonnaz-Maschine lauteten nun die Urteile allgemein günstig. Ausgezeichnet sollen sie sich bewährt haben. Bei ihr wurde nicht die Nadel, sondern der Stoff nach dem vorgedruckten Muster bewegt, und dieser wurde dabei nicht in einen Rahmen gespannt, sondern er blieb frei. Diese Maschinen eigneten sich besonders für Stickereien auf dichte, vor allem wollene Stoffe. Sie wurden auch in Johannegeorgenstadt und Schönheide alle und in Eibenstock mit einer Ausnahme dazu verwendet. Die wichtigste Rolle für dichte Stoffe mit unterlegtem Tüll spielte die Voigtsche Maschine in Lengsfeld, Auerbach, Schönheide und Plauen. Bei dieser Maschine befand sich die Nadel an einem beweglichen Arm, der nach dem Muster geführt wurde. Es gelang auch, das System Voigt immer weiter auszubilden, immer solider auszuführen und auch einen Spannrahmen herzustellen. Dieser erleichterte ein vollkommenes gleichartiges Weiterspannen mehrerer übereinander gespannter Stoffe. Weiter erreichte man mit dessen Hilfe, den schon früher jedoch ohne Erfolg gemachten Versuch der Verwendung mehrerer Nadeln an einem solchen beweglichen Arm aufs Neue, und zwar mit vier Nadeln wieder aufzunehmen. In Plauen wurde 1872 eine solche viernadlige Tamburiermaschine in Betrieb gesetzt.

Ueber die Verteilung der Arbeitskräfte in der gesamten Tamburstickerei gibt eine Ermittlung der Handels- und Gewerbekammer Plauen folgende Auskunft, hauptsächlich über die Verhältnisse von 1872. Es waren hausindustriell in der Tamburstickerei auf Weiß beschäftigt ¹⁾:

Gerichtsamsbezirk	männl.	weibl.	Kinder	Summe		
				m.	w.	K.
A u e r b a c h:						
Heßmühle	—	16	—			
Hüttenschachen u. Hirschlecken	—	34	14	} (darunter auch Platt- u. Bunt- sticker)		
Zeughaus	—	49	—			
Bertheide mit Hauptbrunn u. Hohengrün	—	18	13			
Gottesberg	3	49	—			
Jägersgrün	5	46	21			
Morgenröthe	—	85	15	} (zugleich für Buntsticker)		
Mühlgrün	—	3	—			
Rautenkranz	—	3	—			

¹⁾ Nachfolgende Zahlen entnehmen wir dem H.-K. B. 1871, S. 342 ff.

Gerichtsamsbezirk	männl.	weibl.	Kinder		m.	w.	K.
A u e r b a c h :							
Rempesgrün	—	2	—				
Rodewisch	—	2	—				
Sachsengrund	—	9	5	} (zugleich für Buntsticker)			
Tannenbergesthal	1	74	55		= 512 inkl. Bunt- und einiger Plattsticker	9	380
Gerichtsamsbezirk F a l k e n s t e i n :							
Friedrichsgrün	—	39	35				
Grünbach	—	28	16				
Hammerbrücke	—	50	50				
Neudorf	—	7	4				
Neustadt	—	2	—				
Oberlauterbach	—	30	16				
Poppengrün	—	1	2				
Siehdichfür	—	3	—	= 283 außer Boda u. Dorfstadt		160	123
Gerichtsamsbezirk E i b e n s t o c k :							
Stadt Eibenstock	36	497	84				
Carlsfeld	—	282	—				
Neidhardtsthal	—	12	17				
Oberstützengrün	1	—	—				
Schönheide	8	501	58				
Schönheider- hammer	—	14	—				
Sosa	—	ungefähr 250	100				
Unterblauenthal	1	45	20				
Weitersglashütte	—	11	—				
Wolfsgrün	—	18	9				
Wildenthal	—	92	—	= 2056	46	1722	288
Gerichtsamsbezirk K i r c h b e r g :							
Culitzsch	—	11	2				
Lichtenau	—	3	1				
Wilkau	—	49	—	= 66	—	63	3
Gerichtsamsbezirk K l i n g e n t h a l :							
Brunndöbra mit Döhlerwald	—	75	und Kinder				
Klingenthal	—	150	" "				
Obersachsenberg	—	18	" "				
Steindöbra	—	4	—				

Gerichtsamsbezirk	männl.	weibl.	Kinder	m.	w.	K.	
Klingenthal:							
Untersachsenberg	—	151	und Kinder				
Zwota mit Kottenhaide u. Landsgemeinde	—	68	" "				
Zwotenthal	—	26	" "	= 492	—	492 u. K.	
Gerichtsamsbezirk Markneukirchen:							
Breitenfeld mit Bernitzgrün	—	5	7				
Gunzen	—	30	8	((darunter einige Plattsticker)			
Wohlhausen	—	12	— = 62		—	47	15
Gerichtsamsbezirk Schöneck:							
Stadt Schöneck	2	365	65				
Arnoldsgrün	—	3	—				
Brotenfeld	—	3	2				
Eschenbach	—	22	—				
Hermesgrün	—	1	2				
Korna	—	18	—				
Marieney	—	2	—				
Schilbach	—	50	16				
Waldgemeinde	20	—	— = 571	22	464	85	
	(vermutlich Tambursticker)						
Gerichtsamsbezirk Treuen:							
Herlasgrün	—	1	—				
Limbach	—	4	— = 5	—	5	—	
Gerichtsamsbezirk Schneeberg:							
Stadt Neustädtel	—	2	—				
Burkhardtgrün	—	25	18				
Zschorlau	—	1	— = 46	—	28	18	
Gerichtsamsbezirk Zwickau:							
Cainsdorf	—	34	—				
Marienthal	—	3	—				
Oberplanitz	—	23	— = 60	—	60	—	
	77	3421	655	4153	77	3421	655

Dazu führt die Statistik der Plattsticker noch auf unter:

Gerichtsamsbezirk	männl.	weibl.	Kinder	m.	w.	K.
Oelsnitz:						
Droßdorf	—	6	3 = 9	—	6	3
			(Platt- u. zum Teil Tambursticker)			
Gerichtsamsbezirk Plauen:						
Theuma	—	142	30			
Zschockau	3	13	13 = 201	3	155	43
			(zum Teil Boger, vermutlich Tambursticker)			
Gerichtsamsbezirk Schöneck:						
Waldgemeinde	—	20	— = 20	—	20	—
Gerichtsamsbezirk Schneeberg:						
Stadt Schneeberg	—	38	1			
			(auch für Tamburstickerei)			
Auerhammer	—	9	—			
Niederschlema	—	13	—			
Zelle	—	86	— = 147	—	146	1
	80	3748	702 = 4530	80	3748	702

Die einzelnen Gerichtsamsbezirke waren mithin an der Tamburstickerei beteiligt:

	männl.	weibl.	Kinder	Summa
Eibenstock	46	1722	288	2056
Schöneck	22	464	85	571
Auerbach	9	380	123	512
Klingenthal	—	492 u. Kinder		492
Falkenstein	—	160	123	283
Kirchberg	—	63	3	66
Markneukirchen	—	47	15	62
Zwickau	—	60	—	60
Schneeberg	—	28	18	46
Treuen	—	5	—	5
	77	3421	655	4153

Dazu kommen noch die unter den Plattenstickern aufgeführten Tambursticker:

Oelsnitz	—	6	3	9
Plauen	3	155	43	201
Schöneck	—	20	—	20
Schneeberg	—	146	1	147
	80	3748	702	4530

Es waren also vorhanden: 4146 reine Tambursticker und 377 Plattsticker, die vermutlich auch Tamburstickerei betrieben. Demgegenüber führt der Handelskammerbericht noch 914 Buntsticker und 4196 Plattsticker auf. Von den 4530 in der Tamburstickerei vorhandenen Arbeitskräften fällt besonders die überwiegend große Zahl weiblicher Arbeitskräfte und die hohe Zahl der Kinder auf. Zu dieser Statistik ist zu bemerken, daß sie keinen Anspruch auf absolute Richtigkeit erheben kann, denn damals wurde nicht überall die Plattstickerei von der Tamburstickerei scharf auseinander gehalten. In der Schneeberger Gegend verrichteten für Weiß- und Buntstickerei je nach Bedarf dieselben Personen sowohl Platt- als Tamburstickerei. Dagegen herrschte wiederum in anderen Teilen des Kammerbezirks strenge Arbeitsteilung. Wichtig ist ferner, daß sehr viele Tamburierier ihre Arbeit nur im Winter verrichteten, im Sommer dagegen Landwirtschaft trieben. Andere waren nur stundenweise und unregelmäßig beschäftigt, besonders die Kinder. Im allgemeinen aber gibt die Statistik doch ein Bild von der Verteilung der Arbeitskräfte, obgleich, wie der Jahresbericht 1871 S. 344 bemerkt, die Ziffern zu niedrige sein dürften. Weiter ersehen wir daraus auch das damalige Arbeitsgebiet der Tamburstickerei. Es erstreckte sich in der Hauptsache auf den mittleren und südlichen Teil des Bezirks der Handels- und Gewerbekammer Plauen. Es setzte sich nach Böhmen hinein fort, wo besonders Hirschenstand, Sauersack und Friebus seit längerer Zeit Tamburstickerei auf Tüll trieben. Ferner gehörten zu deren Gebiet noch die weiter westlich gelegenen, an den Gerichtsamtsbezirk Klingenthal angrenzenden Distrikte bis in die Gegend von Bleistadt, besonders die Orte Silberbach, Schwaderbach und Graslitz.

Bezüglich der Tamburstickerei von unterlegten Sachen, wie Gardinen und Decken, sowie von Spachtelarbeit erwähnt dieser Jahresbericht, daß diese Arbeiten fast ausnahmslos in der Hausindustrie an den Hauptsitzen der betreffenden Industriezweige ausgeführt wurden¹⁾. Die von der Plauener Handels- und Gewerbekammer angestellten Erörterungen über die Verteilung der Arbeitskräfte in diesem Industriezweig ergaben für Mitte 1872:

	männl.	weibl.	Kinder
Brunndöbra mit Döhlerwald	—	1	—
Plauen	—	153	25
Untersachsenberg	—	3	—
Kloschwitz und Kröstau	—	3	—
Leubnitz	—	5	—
Syrau	—	3	—
Eibenstock	6	168	36 (3 männl., 33 weibl.)

¹⁾ H.-K. B. 1871, S. 358.

	männl.	weibl.	Kinder
Wildenthal	—	1	—
Schneeberg	—	35	11
Lengenfeld	—	12	20
	6	384	92
Summe 482 Personen.			

Die Musterzeichnerei für die Fabrikation der Tüllgardinen war auf zwei Geschäfte beschränkt.

Die vorhandenen Arbeitskräfte reichten bald für die im steigenden Wachstum begriffene Tüllgardinenfabrikation nicht mehr aus. Mehrere Tüllgeschäfte Plauens wußten sich daher einen Teil der Bevölkerung der württembergischen Tülltamburstickereidistrikte mit Erfolg dienstbar zu machen¹⁾. Anfang der siebziger Jahre vorigen Jahrhunderts war die Nachfrage nach diesen Artikeln so groß, daß sie nur unvollständig befriedigt werden konnte. Durch die allgemeinen Verkehrsstockungen zur Zeit des Kriegs war anfangs die Herbeischaffung des rohen Tülls aus England sehr erschwert, und die Arbeitskräfte konnten nicht ausreichend beschäftigt werden. Schwer war es dann, diese später zurückzugewinnen, da sie zu anderen Beschäftigungen übergegangen waren²⁾. Die Preise der Fabrikate stiegen um 10⁰/₀, und die Waren vervollkommneten sich derartig, daß unsere sächsische Guipuregardinenfabrikation der Schweizer völlig gleichstehend wurde, ja unsere Produkte wurden zum Teil denen der Schweiz sogar vorgezogen. Und dies fand seinen Grund darin, daß die Ausführung unserer sächsischen Ware exakter und geschmackvoller war als die der Konkurrenz. Nur durch große Wohlfeilheit der gewöhnlichen Marktware konnte die Schweiz zu dieser Zeit in unseren Absatzgebieten konkurrieren.

Die Versuche, die Tamburmaschine nutzbringend in ihre Dienste zu stellen, wurden von unseren Gardinengeschäften keineswegs aufgegeben. Wie bereits erwähnt, wurde die 4nadhige Tamburmaschine mit Erfolg für die Herstellung gestickter Gardinen verwendet. Allerdings gingen die Urteile über die Leistungsfähigkeit der Maschinen immer noch recht auseinander. Während die einen damit zufrieden waren, äußerten sich hingegen andere Geschäfte dahin, daß die jetzt bestehenden Maschinen sich für Gardinen nicht bewährt hätten. Sie müßten sich erst unter den Arbeitern in den Gegenden, in denen bis jetzt gestickte Tüllgardinen gearbeitet wurden, einbürgern. Die Bonnazsche Maschine wurde hie und da für Gardinen aus Tüll mit Applikation von Jaconet verwendet. Allein sehr geschickte und praktisch gebildete Dessinateure waren nötig, um die komplizierten Verschlingungen so zu

¹⁾ H.-K. B. 1871, S. 345.

²⁾ H.-K. B. 1871, S. 363.

ordnen, daß die Hand der Arbeiterin ohne die bei der Verwendung von Maschinen unzulässigen Unterbrechungen ihnen folgen konnte. Solche Arbeiterinnen wurden aber bald nach erfolgter Heranbildung maßlos in ihren Ansprüchen. Bei 20 Groschen täglichem Lohn waren sie noch unzufrieden. Ueber die Lohnverhältnisse aus den 70er Jahren gibt der Jahresbericht 1871 an, daß in Schöneck für einen Tamburierer oder Tamburiererin an der Maschine nach der Quantität des verstickten Zwirns (24er 4fach) $7\frac{1}{2}$ Groschen für die Zahle bezahlt wurden. Das Garn, das der Tamburierer dazu geben mußte, kostete 22 Pf. Nach Abzug der Zwirnkosten blieb für das Stück Gardinen $1\frac{1}{3}$ Taler. In der Woche brachte ein Arbeiter im Durchschnitt 3 Stück fertig, und sein Verdienst stellte sich demnach auf etwa 4 Taler. Ausbesserinnen erhielten im geschlossenen Etablissement 12—14 Groschen pro Tag.

Unter den allgemein schlechten Geschäftsverhältnissen Ende der 70er Jahre war der Schweiz der Absatz nach außerdeutschen Ländern verschlossen. Bald begann dadurch unser Industriezweig in steigendem Maße unter deren drückender Konkurrenz besonders in den billigen Artikeln zu leiden. Während aber die Schweizer Waren in Qualität geringer und billiger waren als die sächsischen, hielten die vogtländischen Fabrikanten an guter Ware streng fest, und nur durch ganz vorzüglich gearbeitete Ware war es ihnen möglich, noch Geschäfte zu machen. Die Plauener Geschäfte, die ausschließlich mit Handstickerinnen arbeiteten, setzten nur mit Mühe ihre Fabrikation in früherem Umfange fort. Lengenfeld, dessen Erzeugnisse fortwährend neue Anerkennungen fanden, mußte sogar mehrere Maschinen außer Betrieb setzen¹⁾. Nur eine 4nadhige Tamburiermaschine wurde noch an das Plauener Geschäft geliefert, das die Herstellung der unterlegten Gardinen seit einigen Jahren auf diesen Maschinen, neuerdings mit Dampfkraft, mit Erfolg betrieb. Neben der Schweizer Konkurrenz war es das Aufkommen der zunächst in England fabrizierten und in Deutschland nur gehandelten gewebten Tüllgardinen, deren Fabrikation im Laufe der 80er Jahre immermehr in Plauen, Auerbach und Falkenstein aufgenommen wurde, welches die Lage der sächsischen Tamburgardinenstickerei bedeutend verschlimmerte. Auch die in Oesterreich gewirkten Gardinen halfen einen Stillstand in der Ausdehnung unseres Industriezweigs mit bereiten. Die Handarbeitslöhne fielen infolge davon so, daß nur noch die Anfertigung besserer Sachen lohnte. Daß der Schweizer Artikel das Feld behaupten konnte, daran war nur die Vorliebe der deutschen Konsumenten für fremdes Fabrikat schuld. Trotzdem z. B. in Lengenfeld Gardinen mit der Maschine um etwa 15% billiger als in der Schweiz und dabei außerdem an Qualität und Ausführung besser hergestellt wurden, waren die Verkaufspreise gedrückt, und lohnte der Artikel wenig. Das Ausland fand sogar die Schweizer Waren billiger als die

¹⁾ H.-K. B. 1876, S. 179.

sächsischen¹⁾. Trotzdem nahm jedoch die Produktion im Kammerbezirk nicht ab. 1879 finden wir schon 140 Bonnazsche Tamburiermaschinen vor, und auch Berliner Maschinen fanden noch dazu hier Aufstellung. Der weiteren Einbürgerung der 4nadligen Maschine stand nur der Mangel an geschickten Arbeitskräften hinderlich im Wege. So mag wohl die Folgerung gerechtfertigt sein, daß die sächsische Tamburgardinenstickerei trotz der hohen Schwierigkeiten sich in steter, wenn auch nur langsamer Entwicklung befand.

Die Fabrikation der Eibenstocker Lockerstichgardinen, die anfangs der 70er Jahre guten Absatz fanden, erlahmte bald auch ganz bedeutend, und erst Ende der 70er Jahre war der Geschäftsgang hier wieder ein befriedigender.

Unsere Fabrikanten erkannten gar bald die Vorteile, die die Schweiz ihnen voraus hatte, so vor allem die billigeren Rohstoffe durch fast zollfreien Bezug des rohen Tülls. Eine Petition von 32 Plauerer Geschäften an die Handels- und Gewerbekammer Plauen vom 19. April 1879 ersuchte diese dahin zu wirken, daß rohe Tülle und gestickte Gardinen in einer die deutsche Industrie wirklich schützenden Weise tarifiert werden möchten²⁾. In dem Entwurfe des Gesetzes betreffend den Zolltarif des deutschen Zollgebiets waren die von unserem Industriezweig für die Fabrikation gestickter Gardinen vorzugsweise verwandten und bis dahin nur aus England beziehbaren rohen Tülle gegen seither mit einem sehr hohen Zollsätze, dagegen die uns direkt schädlich wirkende Konkurrenzware der Schweiz mit einem verhältnismäßig sehr niedrigen ausgeworfen worden. Wie bereits erwähnt, hielt die Schweiz unsere Artikel durch fast steuerfreien Eingang roher Tülle und wesentlich günstigere Fabrikationsverhältnisse vom ausländischen Markte so gut wie ganz fern, ja sogar im Inlande bereitete sie unserem Industriezweig recht fühlbare Konkurrenz. Die Petition erbringt nun den Beweis, daß die deutsche Fabrikation gestickter Gardinen nach dem Entwurfe gegen die bisherigen Zollsätze nicht geschützt, sondern sogar stark geschädigt würde. Es zahlten nämlich laut des damaligen Zolltarifs rohe Tülle einen Eingangszoll von 48 M. pro 100 Pfd. und nach dem Entwurf laut Pos. 2d 3 100 M. pro 100 Pfd., mithin also 52 M. mehr, gestickte Gardinen (nur applizierte, als unterlegte und ausgeschnittene) nach dem alten Tarif 90 M. pro 100 Pfd., nach dem Entwurf laut Position 2d 4 125 M. pro 100 Pfd., also nur 35 M. mehr. Ferner betrug der Eingangszoll auf rohe Tülle, wie erwähnt, 48 M. pro 100 Pfd. und auf gestickte Gardinen 90 M. pro 100 Pfd. Die Differenz zugunsten des rohen Tülls betrug mithin 42 M. pro 100 Pfd. Der neue Eingangszoll für rohen Tüll sollte nach dem Entwurfe 100 M. pro 100 Pfd. betragen und für gestickte Gardinen 125 M. pro 100 Pfd., also würde die Differenz zugunsten des rohen Tülls nur 25 M. betragen haben. Daraus er-

¹⁾ H.-K. B. 1879, S. 241, 1877, S. 202.

²⁾ K. B. 1879—80, S. 26 ff.

kennt man, daß die sächsische Tamburgardinenstickerei nicht gegen ihre ausländische Konkurrenz geschützt worden wäre. Ja das umgekehrte Verhältnis würde sogar eingetreten sein, denn bisher war die inländische Industrie gestickter Gardinen gewissermaßen mit 42 M. gegen die von der Schweiz eingeführten geschützt. Nach dem Zolltarifentwurfe würde der Schutz nur 25 M. betragen haben, es wäre also die Einfuhr des ausländischen Fabrikates gegen seither sogar mit 17 M. pro 100 Pfd. begünstigt worden. Die sächsischen Fabrikanten hätten demzufolge nicht mehr der Konkurrenz auch nur einigermaßen parieren können. Ein Industriezweig, der im Vogtlande und Württemberg, wenn auch unter schweren Kämpfen doch Tausende von Händen beschäftigte, wäre an den Rand des Unterganges gebracht worden! In der erwähnten Petition der 32 Plauerer Geschäfte wünschen diese daher, den künftigen Zollsatz auf rohe Tülle nicht über 80 M. pro 100 Pfd. und für gestickte Gardinen gleichviel welchen Genres und englische appretierte Gardinen nicht unter 150 M. pro 100 Pfd. festzusetzen. (Pos. 2d 1, 2d 4.) Darnach würde die Differenz zugunsten des rohen Tülls 70 M. betragen haben und der Artikel gegen früher mit 28 M. mehr geschützt sein. Unser Industriezweig mußte mit Recht eine weitere Herabsetzung des Zollsatzes auf rohen Tüll fordern. Der bisherige von 48 M. pro 100 Pfd. und gar von 100 M. nach dem Entwurfe des Zolltarifgesetzes wäre besonders den Schweizer Eingangszollverhältnissen gegenüber zu hoch. Man muß bedenken, daß ein niedriger Eingangszoll auf rohe Tülle keinem deutschen Industriezweig auch nur irgend einen Nachteil hätte bringen können, denn damals bestanden noch keine Tüllfabriken in Deutschland.

Das Präsidium der Plauerer Kammer empfahl die erwähnte Petition zur Befürwortung und beantragte, die Handels- und Gewerbekammer Plauen wolle die Eingabe zur Kenntnis des Reichstags bringen und sich dafür verwenden, daß in Zukunft der Zollsatz für rohen Tüll nicht über 80 M. festgestellt würde. Die Plenarsitzung der Kammer vom 28. April 1879 beschloß dann, dahin zu wirken, daß rohe und gebleichte baumwollene Tülle und seidene Tülle, deren Eingangszoll sogar von 250 auf 600 M. erhöht werden sollte, vom Zolle gänzlich befreit werden möchten. Auch wünschte man eine Gleichbehandlung aller Genres gestickter Gardinen. Die Verhältnisse gestalteten sich nun so, daß der Eingangszoll für rohen Tüll auf 80 M. pro 100 kg und für gestickte Gardinen auf 150 M. pro 100 Pfund festgesetzt wurde. Es ist dies eine Tatsache, die bei der allgemeinen Tendenz der damals auf Erhöhung des Schutzes gerichteten Zollgesetzgebung ganz besonders beachtenswert ist. Der Abgeordnete von Bötticher (Flensburg), der damalige Berichterstatter der Reichstagskommission, begründete diese Zollherabsetzung in der 71. Sitzung des Reichstags vom 3. Juli 1879¹⁾:

¹⁾ cf. K. B. 1898, S. 159 ff. Stenographische Berichte über die Verhandlungen des Deutschen Reichstags. 4. Legislaturperiode II. Session 1879. 3. Bd. S. 1972 ff.

„Die Kommission hat nur in zwei Beziehungen Abweichungen von der Vorlage der verbündeten Regierungen vorgeschlagen. Sie hat zunächst den rohen und ungemusterten Tüll, welcher nach der Regierungsvorlage unter die Nummer 3 fallen würde, und demnach einem Zollsatz von 200 M. zu unterwerfen wäre, in die Nummer 1 aufgenommen, und sie schlägt damit Ihnen vor, diesen Stoff einem Zollsätze von 80 M. gleich den dort aufgeführten rohen, undichten Geweben zu unterwerfen. Der Grund für diesen Vorschlag liegt darin, daß dieser Tüll im allgemeinen in Deutschland nicht fabriziert wird, und daß er für die Weißstickerei, wie sie namentlich in Sachsen und Süddeutschland betrieben wird, sowie für die Konfektion einen unentbehrlichen Rohstoff bildet.“

Der erhöhte Schutzzoll, den die 1879er Zollgesetzgebung unserem Industriezweig brachte, hatte die günstige Folge, daß die Tamburgardinenstickerei dennoch einen vorübergehenden Aufschwung nehmen konnte. Die Fabrikation unterlegter Tüllgardinen in Plauen und Lengenfeld nahm sogar einen erheblichen Aufschwung. Vom 15. Februar 1880 ab wurde der passive Veredelungsverkehr mit Böhmen so gut wie ganz aufgehoben. Böse Schwierigkeiten entstanden zunächst dadurch, ganz besonders für die Gardinenfabrikation Eibenstocks. — Im zweiten Kapitel soll von den Beziehungen der sächsischen Tamburgardinenstickerei zu diesem Verkehre noch die Rede sein. — Gerade aber zu dieser Zeit hatte Eibenstock stärkere Aufträge nach Frankreich und Nord-Amerika als seit mehreren Jahren. Kein Wunder, daß es, da es an den nötigen Arbeitskräften zunächst besonders für die Festnäherei, weniger für die Lockerei, fehlte, die Nachfrage nicht befriedigen konnte¹⁾. Nur Carlsfeld bot einige Arbeitskräfte hierin, somit war man auf Böhmen angewiesen. Für die Fabrikation mit der Maschine hoben sich jedoch die Schwierigkeiten, die durch die Aufhebung des sehr gepflegten Veredelungsverkehrs eintraten, leichter als man glaubte²⁾. Im oberen Vogtlande fanden sich allmählich genügend Leute, die Maschinen aufstellten und auch das Ausschneiden der Ware besorgten. Alle Tamburiermaschinen waren nun voll beschäftigt, und ihre Zahl wurde erheblich vermehrt. Dazu trug viel die Perlarbeit bei, für die das Muster mit der Maschine vortamburiert werden mußte. Die mit dem alleinigen Verkauf der Pariser Bonnaz-Tamburiermaschinen betraute Agentur in Eibenstock verkaufte 1880 über 200 Maschinen für den Kammerbezirk, darunter viele Bogmaschinen für Gardinen, etwa 140³⁾. Auch die Berliner Maschine ähnlichen Systems fand zu dieser Zeit viel Absatz im Vogtland. Ihre Konkurrenz führte sogar eine Herabsetzung des bisherigen Verkaufspreises herbei. Der Absatz der unterlegten Tüllgardinen geschah noch zumeist in Deutschland. Dieser Artikel

¹⁾ H.-K. B. 1880, S. 228.

²⁾ H.-K. B. 1880, S. 228.

³⁾ H.-K. B. 1880, S. 229.

wurde aber immer mehr beliebt, ließ sich jedoch nur in ganz billigen Sachen exportieren. In besseren und mittleren Sachen konkurrierte man erfolgreich im Inlande mit der Schweiz. Trotzdem waren die Verkaufspreise für alle Artikel nur mäßige. Auch die Tüllockerstichgardine, die nun von vier Eibenstocker Firmen hergestellt wurde, hatte trotz erhöhten Bedarfs infolge Preisdrückerei der Konkurrenz zu leiden¹⁾. Die Nachfrage nach diesen Sachen war bald so stark, daß sie wegen des stetig zunehmenden Mangels an Arbeitskräften nicht befriedigt werden konnte.

Neu tauchten Klagen über die Konkurrenz Württembergs auf²⁾. 1879 gab es dort noch keine Tamburiermaschine, 1881 zählten sie schon nach Hunderten. Infolgedessen erwartete man im Industriebezirk eine Ueberproduktion, da der Bedarf an Gardinen ja ein beschränkter war. An dieser mißlichen Lage war mit die Erhöhung des deutschen Eingangszolls auf gestickte Gardinen schuld, wodurch verschiedene Schweizer Stickereigeschäfte zur Uebersiedlung auf deutschen Boden bewogen wurden. Von da sanden sie nun bedruckte und sogar gestickte Ware im Wege des Veredelungsverkehrs nach der Schweiz zur weiteren Verarbeitung³⁾. Auch deutsche große Importhäuser, die früher ihren Bedarf an gestickten Vorhängen aus der Schweiz bezogen hatten, ergriffen diesen erwähnten Ausweg, und das kaufmännische Direktorium zu St. Gallen bestätigte dies Handeln. So gingen im Jahre 1881 115 Doppelzentner Tamburstickereien zum Besticken und 707 Doppelzentner Stickereien überhaupt, jedenfalls meist Tamburstickereien, zum Bleichen und Appretieren und 98 Doppelzentner nur zum Ausschneiden nach der Schweiz. Daß unsere Industriellen darüber lebhaft Klage führten, ist nicht zu verwundern. Der Jahresbericht der Handels- und Gewerbekammer Plauen vom Jahre 1882 sagt darüber⁴⁾: „Wiederholt wird über die Wirkung des mit der Schweiz bestehenden Veredelungsverkehrs geklagt, welcher darin besteht, daß die Schweiz den Rohmusselin und Tüll nach Württemberg und Bayern an verschiedene Firmen schickt, welche ihn dann zur Veredelung wieder nach der Schweiz gehen lassen, von wo die Ware in gesticktem und weiß appretiertem Zustande zollfrei nach Deutschland zurückkommt, so daß auf diesem Wege der mit der Erhöhung des Eingangszolls auf Gardinen beabsichtigte Zweck vereitelt und der Schweizer Industrie die Konkurrenz auf deutschem Boden wieder erleichtert wird.“ Recht beachtenswert ist dieser Vorgang in handelspolitischer Hinsicht. Er zeigt nämlich, daß durch unvorsichtige Zulassung des Veredelungsverkehrs die Wirkungen hoher Schutzzölle vollständig durchkreuzt werden können.

Infolge der übermächtigen Konkurrenz der englischen Gardine wurde auch ein rascher Verfall der alten Handgardinenweberei

1) H.-K. B. 1881, S. 167.

2) H.-K. B. 1881, S. 167.

3) H.-K. B. 1881, S. 167.

4) H.-K. B. 1882, S. 134—135.

des Vogtlands herbeigeführt. Eine schwere Krise trat unter der Bevölkerung der Handweberei ein. Auf Anregung der Handels- und Gewerbekammer Plauen versuchten nun in Falkenstein der dortige Stadtrat und Gewerbeverein, einen Teil der Handweber zur mechanischen Tamburstickerei überzuführen, und ein Eibenstocker Bürger, Mitglied der Plauener Gewerbekammer, ließ eine Anzahl von Webern und Weberinnen in der Handhabung der Maschine unterweisen¹⁾. Leider fand sich kein Unternehmer, der die angelernten Arbeiter beschäftigen konnte. Ein Plauener Fabrikant wollte darauf in Falkenstein ein geschlossenes Etablissement zur Anlernung und regelmäßigen Beschäftigung einer größeren Zahl von Tamburstickern errichten²⁾. Dafür wirkte ihm das Präsidium der Plauener Kammer eine mehrjährige Staatsunterstützung aus, und Ende März 1881 wurde auch das Etablissement mit 12 Maschinen eröffnet. Bereits im Oktober hatte es 31 Maschinen in Betrieb, von denen 5 in Friedrichsgrün und Hammerbrücke standen. Bald aber wurde die Zahl der Maschinen auf 26 herabgesetzt, und die Maschinen waren dann auch meist beschäftigt, soweit es sich bei den recht unregelmäßigen Arbeitsverhältnissen ermöglichen ließ. Die Leistungsfähigkeit der neu angelernten Arbeiter soll jedoch fast durchweg sehr viel zu wünschen übrig gelassen haben. So schwanden bald wieder die Aussichten des rührigen Unternehmers auf einen glücklichen Erfolg seines Versuchs. Eine Anzahl einigermaßen geschulter Kräfte, die daraus hervorgingen, fanden am Orte und auswärts Verwendung.

Neue Unternehmer der Tamburstickerei wandten sich 1881 der Gardinenstickerei auf eigene Rechnung und der Lohnstickerei von Gardinen zu. In Ellefeld arbeiteten 4 kleine Unternehmer für Plauen und Lengenfeld; in Falkenstein diese Industrie heimisch zu machen, mißlang, da hier ein Mangel an geübten Ausschneidern herrschte. Für Plauen besorgten das Ausschneiden die Dörfer der Umgegend, so Neundorf, Röbnitz, Schneckengrün, Leubnitz, Syrau. Ungefähr 200 Arbeiter waren hier Anfang der 80er Jahre vortrefflich darauf eingerichtet³⁾. Die Löhne für die sehr mühsame Arbeit waren hier wie in Plauen. Je nach der Tüchtigkeit stellte sich der Wochenverdienst zu dieser Zeit in Plauen an der Tamburiermaschine mit Dampftrieb auf 10—12 M. Den Wochenverdienst eines Gardinenstickers in Obersachsenberg gab ein Fabrikant auf 6—8 M., in Untersachsenberg auf 9 M. an. In Falkenstein und Ellefeld wurden 2—2,20 M., in Lengenfeld 3,60 M. für das Pfund Stickgarn Stücklohn gezahlt. Der höchste Wochenverdienst belief sich dort auf 6—7 M.

Die steigende Nachfrage nach englischen Gardinen und die Fabrikation recht mangelhafter Ware durch ungenügend ein-

¹⁾ H.-K. B. 1881, S. 169.

²⁾ H.-K. B. 1881, S. 169.

³⁾ H.-K. B. 1881, S. 170.

gerichtete Arbeitskräfte bewirkten im Sommer 1882 einen solchen Rückschlag, daß kaum die Hälfte der Maschinen, die im Frühjahr in Betrieb waren, noch gingen¹⁾. Die Konkurrenz der Schweiz, das Fortbestehen des Veredelungsverkehrs mit ihr und dessen schlimme Folgen, ferner das Hinzukommen neuer Firmen zu der Gardinenstickerei in Plauen, all diese Faktoren trugen mit dazu bei, das Geschäft immer unlohnender zu gestalten²⁾. Der Umsatz in tamburierten, unterlegten Gardinen wurde immer geringer, nur noch einzelne Spezialitäten wurden hergestellt. Reichlich um die Hälfte des Vorjahres 1883 ging der Gesamtumsatz von 1884 zurück³⁾. Am meisten gingen zu dieser Zeit Tüllborten, Rouleaux-Kanten, Tülldecken und Mullbordüren. Die Lage wurde schließlich zu einer derartig ungünstigen, daß die darauf eingerichteten Geschäfte den Artikel ganz aufgaben oder aufs äußerste einschränkten⁴⁾.

Für die Lockerstichgardine waren die Vereinigten Staaten und Frankreich gute Abnehmer gewesen. Das Geschäft dahin ging flott, und die Löhne der Arbeiter wurden bis zu 50% erhöht⁵⁾. Die Eibenstocker Artikel waren überhaupt von den Exportgeschäften gern gesucht. Da die Konkurrenz in diesen Artikeln sich stetig vermehrte, gingen ihre Preise und Qualität leider zurück. So trat bald der Fall ein, daß der Artikel bei der französischen und amerikanischen Kundschaft seine frühere Beliebtheit fast ganz verlor⁶⁾. Amerika kaufte fast garnichts mehr, da schlechte und sehr viel Ware Anfang der 80er Jahre dahin gebracht worden war, was den ursprünglichen Artikel diskreditierte. Dies wiederum fand seinen Grund in dem Mangel an geeigneten Arbeitskräften, der daher rührte, daß diese Art der Gardinen zumeist in Böhmen hergestellt wurde und der Veredelungsverkehr in Waren, die aus ausländischen Stoffen hergestellt waren, nicht erlaubt war. Da die sächsischen Arbeiter nicht in der Lage waren, die feinen Artikel so gut wie die böhmischen herzustellen, wurden sie als notwendige Folge davon natürlich immer schlechter. Hand in Hand mit der Fabrikation der Lockerstichgardine ging die der Doppeltüllgardine, der unterlegten Gardine mit vollem Spitzeneffekt. Starke Nachfragen Mitte der 80er Jahre bedangen lange Lieferfristen und hohe Löhne. Leider aber wurden die besseren und feineren Sachen von den billigeren immer mehr verdrängt. Die Muster zu den feinen Gardinen bezog Eibenstock aus dem Ausland, und es wurde viel geklagt, daß ansehnliche Beträge für die Herstellung von geeigneten Mustern in das Ausland wanderten⁷⁾. Die Muster aber waren für diese Fabrikation von entschiedenster Bedeutung.

1) H.-K. B. 1882, S. 133.

2) H.-K. B. 1883, S. 124.

3) H.-K. B. 1884, S. 140.

4) H.-K. B. 1886, S. 129.

5) H.-K. B. 1882, S. 133.

6) H.-K. B. 1884, S. 140.

7) H.-K. B. 1885, S. 125, 1886, S. 129.

Der Grund, daß man Muster aus dem Ausland, aus Paris holen mußte, lag in dem Mangel an geeigneten Zeichenschulen und ferner darin, daß etwaige Interessenten die außerhalb Eibenstocks gelegenen wegen der hohen Kosten nicht besuchen konnten. Da es in Eibenstock an guten Mustern mangelte, kam es auch vor, daß gedruckte Tülle aus St. Gallen dorthin im Wege des Veredelungsverkehrs gebracht und hier fertiggestellt wurden¹⁾. Der Export geschah dann von hier aus direkt nach Amerika. Bis 1886 war die Geschäftslage also in Eibenstock keineswegs eine günstige. Oft mußten Aufträge abgelehnt werden, da die Preise zu sehr gedrückt wurden. Ende dieses Jahres hob sich die Lage wieder, als es den Lockerstichgardinen in den Vereinigten Staaten gelang, die in England und Frankreich produzierten Chenillegardinen und die Schweizer ordinär tamburierten Tüllgardinen zu verdrängen. Auch nach Frankreich war ein guter Absatz zu erzielen gewesen. Von hier sind die Eibenstocker Gardinen dann sicher zu einem erheblichen Teil nach Amerika verkauft worden.

Die gewöhnliche Tamburgardine, deren Lebensfähigkeit, wie bereits erwähnt, beendet war, wurde durch einen neuen, seit 1882 aufgekommene Artikel, die „Spachtelgardine“, ersetzt²⁾. Einige größere Plauener Stickerei- und Gardinenfirmen stellten sie auf eigene Rechnung und ein Plauener Haus auch auf die der Schweiz her. Sie wurde aus dichtem baumwollenen Mull, Nansoc, später besonders aus Kongreßstoff mit breiten gespachtelten Bordüren hergestellt. Ganz vereinzelt nur wurde sie in ihrem Grunde mit tamburierten Ramagen versehen. Innerhalb der gespachtelten Bordüre wurde sie mit Schiffchen- und anderen Stickereien, sowie mit Barmener Besätzen verziert. Der Spachtel, d. h. eingezogene Fäden zur Herstellung von Effekten, wurde nie durch den einfachen Tamburstich, sondern durchweg durch den Schlingstich, — d. i. ein Kettenstich, der auf der Vorderseite des Gewebes teils einen Plattstich, teils einen Tamburstich darstellt³⁾, — in verschiedener Breite und bis Mitte der 80er Jahre fast nur mit Handarbeit hergestellt. Dies war der Grund, weshalb diese Arbeit wohl zum größten Teil im Wege des Veredelungsverkehrs in den böhmischen Grenzorten, die früher die tamburierten Tüllgardinen stickten, erfolgte. Die eigentliche Spachtelarbeit wurde mit der Nähnaedel ausgeführt und zwar in der Gegend von Klingenthal zwischen Falkenstein und Schöneck und in Syrau, Schneckenbrunn und in Böhmen. Häufig war damit zugleich das Ausschneiden der nicht zum Muster gehörigen Stoffpartien verbunden, nur in Böhmen aber war dies nicht der Fall. Die Ausschnitte wurden mit der Hand gebogen oder mit der gewöhnlichen Tamburmaschine dreimal nebeneinander umtamburiert, um die eingezogenen Spachtel-

¹⁾ H.-K. B. 1885, S. 125, 1886, S. 129.

²⁾ H.-K. B. 1886, S. 129.

³⁾ K.-B. 1900, S. 10.

fäden fest zu machen. Infolge der kostspieligen Musterung hatten die Spachtelartikel hohen Wert. Ihr Absatz geschah zumeist nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika, Frankreich und Deutschland. Die Fabrikation von Spachtelgardinen und -decken nahm gar bald einen sehr lebhaften Aufschwung. 1887 wurden zu dem Grunde dieser Gardinen nur Kongreßstoffe verwendet, während die übrigen glatten baumwollenen Gewebe nur als Unterlage für die eigentliche Spachtelarbeit gebraucht wurden. Nach deren Ausführung wurden die Unterlagen durch Ausschneiden entfernt. Allmählich stellte man die Bordüren immer breiter her, und der Grund der Stickerei trat immer mehr gegen die Stickerei selbst zurück. Bei den Stores und Decken wurde der Grund mit Spachtelarbeit in großen selbständigen Mustern, in Pleins, Streifen oder Ramagen ausgeführt. Mitte des Jahres 1887 gelang es, nun auch die Tamburmaschine in den Dienst dieser Arbeit zu stellen. Der Jahresbericht 1887 der Plauener Handels- und Gewerbekammer sagt uns darüber¹⁾: „Die Entwicklung dieses Industriezweiges erhielt einen mächtigen, gewissermaßen epochemachenden Anstoß dadurch, daß gegen die Mitte des Jahres ein Plauener Unternehmer (Fritz Bergmann) den Versuch machte, mit der seit mehreren Jahren in seinem Besitz befindlichen Cornelyschen 3nadligen Kreisbogmaschine, für welche es bis dahin keine Verwendung gegeben hatte, die bei der Herstellung von derartigen Spachtelsachen bisher ausschließlich verwendete Handtamburarbeit zu ersetzen. Dieser Versuch gelang und hatte zur Folge, daß nicht nur der genannte, sondern auch die beiden anderen größeren Plauener Fabrikanten dieses Artikels sich je 5—6 Stück von der erwähnten Maschine zulegten und einige andere Fabrikanten einzelne derartige Maschinen in der Hausindustrie für sich beschäftigten.“ Die Maschine leistete das 10—12fache der Handarbeitskraft und lieferte dabei außerdem noch eine festere schönere Naht. Ferner verminderte sie die Herstellungskosten der den Hauptteil der Arbeit ausmachenden Tamburstickerei bis auf den dritten Teil. Dadurch wurde der Artikel natürlich nicht nur bedeutend billiger, sondern auch in jeder Beziehung annehmbarer und absatzfähiger. Im nächsten Jahresbericht wird das Verdienst, die erste Anregung zur Verwendung dieser Maschine für die Fabrikation von Spachtelgardinen gegeben zu haben, dem erwähnten Plauener Fabrikanten von dem Vertreter der Firma E. Cornely in Paris (Herrn Ludwig Gläß in Eibenstock) streitig gemacht²⁾. Dieser weist darauf hin, daß er schon früher eine Tamburiermaschine zum Bogen von Gardinen verkauft habe, die 3 Nadeln nebeneinander hatte, also 3 Reihen Tamburnähte zu gleicher Zeit lieferte, aber nur mit einem Faden arbeitete, der auf der linken Seite so verbunden war, daß die Kante fest wurde. Diese Maschine habe schnell Eingang gefunden und sei in einigen

¹⁾ H.-K. B. 1887, S. 142.

²⁾ H.-K. B. 1888, S. 141.

Geschäften mit Elementarkraft betrieben worden. Da aber diese Maschine vermöge der halben Kurbelbewegung nur in halben Bogen arbeitete, so sei sie bald umgebaut und so eingerichtet worden, daß sie ganze Kurbelbewegungen gestattete. Trotzdem sei ihr Preis von 530 M. auf 450 M. gesunken. Nach dieser Maschine sei nun längere Zeit keine Nachfrage gewesen, da man die Gardinen eine Zeit lang meist mit Band eingefast habe. Bei der Spachtelarbeit wurden die Ausschnitte mit der Hand gebogt, oder mit der gewöhnlichen Tamburiermaschine dreimal nebeneinander umtamburiert. Da dies Verfahren zu teuer und umständlich war, sollte die Maschine mit ganzer Kurbelbewegung dies ersetzen.

Wie dem auch sei, die Leistungsfähigkeit dieser Maschine beruht jedenfalls darauf, daß mit ihr gleichzeitig mehrere Nähte nebeneinander hergestellt und in einem vollen Kreisbogen tamburiert werden konnten. Dies war für die Erzielung von Spachteffekten wesentlich. Von Mitte 1886 ab hatte die Maschinenspachteltamburstickerei im Kammerbezirk immer mehr an Ausdehnung gewonnen. Für feinere Ware geschah jedoch das Einziehen und Festtamburieren von Spachteln noch mit der Hand im Wege des Veredelungsverkehrs mit Böhmen. Jedoch ist diese feinere Ware für die Masse der Produktion nicht ausschlaggebend gewesen. Die Spachtelindustrie wurde nun bald in Klingenthal, Falkenstein und Lengsfeld aufgenommen; der geschäftliche Hauptsitz blieb jedoch nach wie vor Plauen¹⁾. Vor allem war der Umstand für die Ausbreitung der Maschinentamburstickerei im Vogtlande von größter Bedeutung, daß die Handels- und Gewerbekammer Plauen Gesuche von Tamburstickereifabrikanten um Gestattung des Veredelungsverkehrs mit Böhmen in diesem Industriezweig nicht befürwortete. So blieb diese Industrie für Maschinenarbeit lediglich auf sächsisches Arbeitsgebiet angewiesen.

Die Produktion in der Spachtelindustrie geschah zuerst im geschlossenen Etablissement und in der Hausindustrie. Die Verlagsproduktion ergriff vor allem die Hilfsarbeiten, wie das Spachteln und Ausschneiden, weniger das Tamburieren. Ferner geschah die Ausrüstung der Produkte von Anfang an in den Appreturanstalten um Lohn. Es wäre für einen einzelnen Fabrikanten ein Ding der Unmöglichkeit, eine derartige Anlage für sich einzurichten, sind doch die Anlagekosten dafür zu hohe, und könnte er eine solche Anstalt allein überhaupt nicht genügend ausnützen.

Die Betriebsform in der Spachtelindustrie wird anfangs die des Kleinbetriebs gewesen sein. Bald aber wird der Großbetrieb in den Vordergrund getreten sein. Nach den von der Handelskammer angestellten Erörterungen über die Ergebnisse der Arbeiterzählung vom 1. Mai 1905 sind in den Jahren 1875—1884 5 Betriebe der Tamburstickerei mit 174 Arbeitern, 1885—1894 11 mit

¹⁾ H.-K. B. 1891, S. 168.

456 Arbeitern gegründet worden¹⁾. Daraus kann man wohl die Schlußfolgerung ziehen, daß diese Neugründungen Großbetriebe gewesen sein werden und sie vor allem dem raschen Aufblühen der Spachtelindustrie zu verdanken sind.

Ueber die Lohnverhältnisse ist zu berichten, daß die Arbeiter, meist männliche, an den Maschinen Stücklohn erhielten. Er wurde für die einzelnen Artikel und Muster so verrechnet, daß auf das Pfund verarbeiteten Zwirns 5 M. kamen²⁾. Der Wochenverdienst eines Arbeiters stellte sich auf etwa 12—20 M., im Durchschnitt auf 14—15 Mk.

Der Umschwung in der Herstellung der Spachtelfabrikate hatte die Wirkung, daß der frühere Veredelungsverkehr mit Böhmen in denselben zurückging. Ein viel größerer Teil der Spachtelarbeit wurde gegen früher im Kammerbezirk selbst ausgeführt. Während 1886 noch 6 282 kg rohe und 354 kg dichte, gebleichte, baumwollene Gewebe von Eibenstock nach Böhmen gingen, waren es im folgenden Jahre 1887 nur noch 1 486 kg und 1 285 kg³⁾.

Die Spachtelgardine bereitete der gewebten Gardine keine ernstliche Konkurrenz, da ihre Produktion durch vorzugsweise Verwendung von Handarbeit lange Zeit in Anspruch nahm und außerdem ihre Preise hohe waren und erst da angingen, wo die der feineren gewebten Gardine aufhörten. Die Nachfrage nach Spachtelartikeln stieg so stark, daß kaum genug zu schaffen war. Meist konnten Aufträge nur mit mehrmonatiger Lieferfrist angenommen werden. Neue Geschäfte wandten sich gar bald diesem Artikel zu, und es dauerte nicht lange, da wurde der Artikel immer ordinärer an Qualität und dadurch natürlich heruntergebracht⁴⁾. Hingegen brachten die älteren Geschäfte immer neue effektvolle Muster. Entsprechend der Zunahme der Produktion vermehrte sich auch die Zahl der zum Veredelungsverkehr zugelassenen Firmen. Neue Maschinen wurden aufgestellt, neue Arbeiter angelehrt. Die Löhne stiegen für das Pfund verarbeitetes Garn von 4,50 M. zu Anfang 1889 auf 7 M. zu Ende dieses Jahres⁵⁾. Trotz des bedeutenden Absatzes war der Geschäftsgewinn jedoch nur ein geringer, denn die in- und ausländische Konkurrenz drückte immer mehr auf die Preise. Leider wurde immer mehr ordinäres Material verwendet, so daß nicht nur die Solidität der Ware litt, sondern die Kundschaft ihr Mißtrauen entgegenbrachte.

Wie sich der Umsatz hob, sagt uns folgende Tabelle:

¹⁾ Die Fabrikbetriebe und ihre Arbeiter im Bezirke der Handelskammer Plauen nach der Arbeiterzählung vom 1. Mai 1905, S. 44.

²⁾ H.-K. B. 1887, S. 141.

³⁾ H.-K. B. 1887, S. 143.

⁴⁾ H.-K. B. 1888, S. 141.

⁵⁾ H.-K. B. 1889, S. 153—154.

Es gingen zur Veredelung über die Grenze aus Eibenstock ¹⁾:

	rohe, dichte, baumwollene Gewebe	kg	gebleichte, dichte, baum- wollene Gewebe	kg	zusammen	kg	drei- und mehr- drähtiges Garn	kg
1887	1486	kg	1285	kg	2771	kg	2245,8	kg
1888	3972	"	1090	"	5062	"	3148	"
1889	4262	"	459	"	4721	"	4579	"
1890	2464	"	74	"	2538	"	3059	"
1891	2422	"	34	"	2456	"	1564	"
aus Plauen:								
1888	65	"	—		65	"	—	
1889	4474	"	1900	"	un- dichte bew. Ware	6374	"	310
1890	1302	"	145	"		1447	"	—
1891	1302,5	"	74,5	"		1384	"	—
1892	—		—		—		—	

Auch in den übrigen Spachtelfassonartikeln, besonders Jabots und Matelots, Kragenfassons für Damen, stieg die Nachfrage 1889 zu einer noch nicht gekannten Höhe ²⁾. Während der Sommermonate jedoch reduzierten sich wie jedes Jahr die Arbeitskräfte um die Hälfte gegen den Winter, wo sie dann selbst kaum ausreichten. Die männliche Bevölkerung des Industriebezirks war eben im Winter am Nährahmen tätig, im Sommer hingegen lohnender auf Bauten und in der Landwirtschaft. Ebenso zogen die weiblichen Arbeitskräfte die Arbeit im Freien vor. Neue Firmen in Plauen, die sich der Spachtelbranche zuwandten, machten denen, die sie schon früher betrieben, die Arbeitskräfte streitig. Manche Firmen sahen sich genötigt, die Löhne Woche um Woche zu erhöhen, da sie sich infolge Unkenntnis der obwaltenden Verhältnisse an bestimmte Lieferfristen gebunden hatten, und die übrigen Fabrikanten mußten diesem Beispiel folgen ³⁾. So ein rapides Steigen der Löhne mußte natürlich schädliche Wirkungen zur Folge haben. Und diese blieben nicht aus! Zunächst wurden die Preise der Artikel erhöht. Die Erhöhung stand jedoch in keinem Verhältnis zum Steigen der Arbeitslöhne ⁴⁾. Nur einzelne Abnehmer erkannten die erhöhten Preise an, und häufig wurde daher Ware ohne irgend welchen Nutzen verkauft, nur um die Kundschaft nicht einzubüßen. So brachte der Aufschwung der Spachtelindustrie den Fabrikanten Sorge und Mühe. Wohl war der Absatz gegen andere Jahre ein größerer, aber der Verdienst blieb trotzdem ein geringerer als früher. Nun gab man sich der Hoffnung hin, daß im Winter

¹⁾ H.-K. B. 1887, S. 143. H.-K. B. 1888, S. 146. H.-K. B. 1889, S. 153—154. H.-K. B. 1890, S. 160. H.-K. B. 1891, S. 171. H.-K. B. 1892, S. 185.

²⁾ H.-K. B. 1889, S. 151.

³⁾ H.-K. B. 1889, S. 151.

⁴⁾ H.-K. B. 1889, S. 151.

Löhne und Preise wieder in das richtige Verhältnis gebracht werden könnten, um dann wenigstens noch Nutzen aus der vermehrten Nachfrage ziehen zu können. Doch bald stellte es sich heraus, daß die größeren Abnehmer, bei denen Waren für die Saison zu spät eingegangen waren, volle Lager hatten und mithin keine Kauflust zeigten, noch die neuen Preise zu zahlen gewillt waren. So sahen sich viele Fabrikanten, die außerdem noch viele Unannehmlichkeiten wegen der verspäteten Lieferungen hatten, gezwungen, den Artikel fallen zu lassen und dafür Ersatz zu suchen. Die Absatzstockung war da. Erfolglos war es, sie durch Hervorbringen neuer Muster überwinden zu können. Die erst so stark begehrten Spachtelfassonartikel wurden rasch von ihrer Höhe, auf die sie die Mode gehoben hatte, gestürzt¹⁾.

Erst Ende der 90er Jahre hob sich hierin das Geschäft wieder.

Aus obiger Tabelle sehen wir eine starke Abnahme des Veredelungsverkehrs für 1890. Dies hatte eben seinen Grund in dem Rückgang der Spachtelartikel. Außerdem wurde die Industrie in Klingenthal und Falkenstein neu aufgenommen, und dazu vermehrte sich besonders die Zahl der 3nadrigen Maschinen. Teils durch Verkauf, teils durch Vermietung gingen viele in die Hausindustrie über, die bisher noch nicht im geschlossenen Etablissement betrieben wurden²⁾. Der Absatz vollzog sich nach wie vor vor allem im Inland, besonders in Süddeutschland, wenig nur nach Belgien und Holland.

Trotzdem erwies sich die Maschinentamburstickerei als eine recht lebensfähige Industrie. Nach und nach bemächtigte sie sich auch der Herstellung einer Reihe von Artikeln, an deren Herstellung mit der Maschine man ursprünglich nicht dachte. Dieser Industriezweig verstand es, außer Gardinen und Stores auch tamburierte Rouleaux, gespachtelte Rouleauxkanten, Vitragen, Vitragenfalbeln, vornehmlich aber Decken und darunter vor allem Bettdecken in prachtvoller Ausführung herzustellen³⁾. Der Geschmack des Publikums wendete sich bald diesen Artikeln in ausgedehntem Maße zu, und die auf dem Gardinenmarkte noch vorherrschende gewebte Tüllgardine konnte die Ausdehnung des Absatzgebietes der Tamburgardine nicht hemmen. Rouleaux und Decken wurden meist in der Verlagsproduktion weniger im geschlossenen Etablissement hergestellt. Der Umsatz der Spachtelbettdecken konnte zunächst nur ein beschränkter sein, da der Absatz derselbe infolge ihrer hohen Preise ein beschränkter war. Tamburierte Rouleaux fanden besonders in West-Deutschland günstige Aufnahme, dann in Holland und Belgien. England und Amerika wandten sich diesem Artikel weniger zu, da die Bauart der Häuser in diesen Ländern Fenster von verschiedensten Breiten hat⁴⁾.

¹⁾ H.-K. B. 1890, S. 158.

²⁾ H.-K. B. 1890, S. 158.

³⁾ H.-K. B. 1891, S. 167.

⁴⁾ H.-K. B. 1892, S. 183.

Der Umsatz in Spachtelbettdecken vergrößerte sich rasch im Inlande, während beim Export sich die Schweizer und französische Konkurrenz recht bemerkbar zu machen verstand. In tamburierten und gespachtelten Rouleaux fing man bald an, in unverständlicher Weise so schleudern und zu Preisen zu verkaufen, welche kaum die Produktionskosten deckten. Entweder konnte die Konkurrenz nicht richtig kalkulieren, oder sie wollte so unterbieten, daß sie auf jeden Fall Geschäftsverbindungen anknüpfen konnte¹⁾. Beide Handlungen gereichen aber einer Industrie zum Schaden.

Am 1. Oktober 1890 trat durch die Mac Kinley Bill in den Vereinigten Staaten Nord-Amerikas eine Zollerhöhung auf die Produkte der sächsischen Tamburgardinenstickerei von 40 auf 60% ein. Da die Spachtelindustrie nach Amerika keinen bedeutenden Absatz hatte, konnte die Wirkung auf sie auch nicht so stark sein wie auf die Eibenstocker Industrie, die auf Nord-Amerika von jeher angewiesen war. Die dortige Lockerstich- oder Spitzengardine und die ausgeschnittene Doppeltüllgardine, beides Handarbeiten, erregten im Sommer 1887 eine wahre Jagd nach diesen Artikeln²⁾. Endlich war das Geschäft hierin einmal lohnender. Das „Vornähen“, das Tambursticken geschah noch zum größten Teil in Böhmen, das „Lockern“ in Carlsfeld, Sosa und neuerdings auch in der Zwickauer Gegend, in Planitz, Bockwa, Reinsdorf, Wilkau. Die Verpflanzung der Lockersticharbeit in diese Gegend bewährte sich jedoch nicht, denn es wurde dort die auf gebleichtem Grund auszuführende Arbeit nicht reinlich genug ausgeführt³⁾. Wie von jeher geschah der Absatz der Eibenstocker Produkte meist nach den Vereinigten Staaten. Hier ersetzten sie die ebenso wie in England wenig beliebt gewordenen Filetguipuregardinen. Frankreich bezog für eigenen Konsum, und auch in Deutschland schien sich dieser Artikel endlich etwas einführen zu wollen. Bei dem immer mehr zunehmenden Aufschwung dieser Sachen, die auch in feineren Qualitäten rege Nachfrage zeigten, trat bald der so gefürchtete Mangel an Arbeitskräften ein. Dem war nur schwer abzuhelfen, da die Arbeit des Ausschneidens usw. besondere Geschicklichkeit und Gewöhnung erforderte. So scheiterten auch Versuche, andere Ausschneider als bisher anzulehren. Außerdem vermehrte sich dazu noch die Konkurrenz in Eibenstock, Plauen und Schönheide. Hand in Hand mit ihr gingen gar bald die Qualität und Preise der dortigen Spezialartikel zurück. Als weitere Folge der flotten Nachfrage Ende der 80er Jahre stellte sich die ein, daß die Aufträge nicht pünktlich, manchmal überhaupt nicht zu liefern waren. Die in Aussicht stehende Zollerhöhung in den Vereinigten Staaten von 40 auf 60% bewirkte ein starkes Zusammendrängen der Nachfrage auf die Sommer-

¹⁾ H.-K. B. 1893, S. 178.

²⁾ H.-K., B. 1887, S. 141.

³⁾ H.-K. B. 1888, S. 141.

monate 1890. Und wirklich nach Einführung dieser Zollerhöhung trat hier ein Rückschlag ein, so gewaltig, daß die Eibenstocker Industrie dieser Artikel sich bis auf den heutigen Tag nicht davon erholen konnte! Trotz höchster Löhne war es im Sommer dieses Jahres nicht möglich gewesen, ausreichende Arbeitskräfte zu beschaffen. Viel Ware konnte daher erst nach dem Inkrafttreten der Bill geliefert werden, oder blieb gar auf Lager liegen. Nichts wurde verdient, sogar viel verloren. Dringend wünschten die beteiligten Industriellen, daß der Veredelungsverkehr mit Oesterreich in diesem Spezialartikel aufrecht erhalten bliebe und erweitert würde¹⁾. Ohne ihn, glaubte man, sei es um die Konkurrenzfähigkeit in dieser Spezialität überhaupt geschehen. Die Schweiz, Belgien und Frankreich warteten ja nur auf deren völlige Unterdrückung, um unsere einheimische Industrie überflügeln zu können. Der schlechte Geschäftsgang wird aber wohl auch mit dem Rückgang der Ware in Bezug auf Qualität in Zusammenhang gebracht werden müssen. Vom Jahre 1891 wird sogar behauptet, daß das Geschäft noch nie so schlecht seit dem Bestehen des Eibenstocker Artikels, wie gerade in diesem Jahre, gewesen sei. Der nordamerikanische Markt war eben vor der Zollerhöhung zu sehr damit überfüllt worden, und außerdem hatte sich der Geschmack des Publikums davon abgewandt. Nach den amerikanischen Konsulatsausweisen wurden im letzten Vierteljahr des Jahres 1891 ungefähr 92% weniger ausgeführt, als während des schon sehr flauen Geschäftsganges im gleichen Zeitraum des Vorjahrs²⁾. Ferner riß die Schweizer Konkurrenz diesen Artikel allmählich immer mehr an sich. Infolge der gediegenen, soliden Ausführung ihrer Handstickerei beherrschten die „Saxony Curtains“ früher ausschließlich den amerikanischen Markt. Unbestreitbar war die Konkurrenzfähigkeit der Eibenstocker Fabrikanten gewesen. Ziel der Schweiz war es da, einen Ersatz, eine Nachahmung dafür herzustellen, um damit den unliebsamen Gegner aus dem Felde zu schlagen. Und dies sollte ihr unter größten Anstrengungen mit der Bonnaz-Tamburiermaschine gelingen! Man glaubte anfangs nicht, daß die Schweiz trotz ihrer hoch entwickelten Maschinenteknik die schweren und ganz feinen Muster auf der Maschine herstellen könnte. Doch sie übte mit leichten, mittleren Mustern in Maschinenware so gewaltigen Druck aus, daß Eibenstock gezwungen gewesen wäre, falls es, wie 1891 angestrebt wurde, durch Aufhebung des Veredelungsverkehrs auf die geschulten und billigen böhmischen Arbeitskräfte hätte verzichten müssen, den Artikel ganz fallen lassen zu müssen. Der Eibenstocker Industrie, der dortigen Bevölkerung wäre damit ein Schlag von unabsehbaren Folgen versetzt worden!

Nur sehr schwer, unter immer mehr wachsenden Schwierigkeiten vermochten die Eibenstocker Fabrikanten wenigstens einen

¹⁾ H.-K. B. 1890, S. 159.

²⁾ H.-K. B. 1891, S. 168.

Teil des alten Absatzes zu behaupten. Die Produktion ihrer handtamburgestickten Gardinen wurde immer feiner, das Muster immer besser, vollendeter. War doch das Losungswort, die Konkurrenz, die Nachahmung durch Schweizer Maschinen schwer, wenn ja unmöglich zu machen! Nur so gelang es, den Artikel wenigstens noch etwas zu halten. Mit besseren Sachen, die die Maschine nicht herstellen konnte, wurden ein Teil der Arbeiter noch beschäftigt. In leichten Sachen, die naturgemäß billiger waren und am meisten gekauft wurden, ging das Geschäft für Eibenstock jedoch ganz verloren. Nichts wollte dagegen nützen. Kam ein neues Genre in Eibenstock auf, so imitierte es die Schweiz. War es mit Maschine ausführbar und dadurch billiger, so wurde es nicht mehr in Eibenstock, sondern in der Schweiz gekauft. Viel wurde geklagt, daß diese gefährliche, totbringende Konkurrenz in ausgedehntem Maße Eibenstocker Muster für die Fabrikation ihrer Gardinen verwertete. Der Jahresbericht der Handels- und Gewerbekammer Plauen 1895 sagt darüber ¹⁾: „. . . auch wird versichert, daß die Schweiz in ausgedehntem Maße Eibenstocker Muster für die Fabrikation ihrer Gardinen verwendet und als Beleg dafür angegeben, daß im Berichtsjahre der Vertreter eines Schweizer Hauses die Lieferung von Gardinen in Eibenstock nach einem Muster unterzubringen suchte, welches von dem Geschäft, das mit dem Auftrag beehrt (?) werden sollte, sofort als das seinige erkannt wurde.“ Versuche, endlich die Konkurrenz mit eigenen Mitteln, also in maschinentamburierten Gardinen, intensiv aufzunehmen, waren fruchtlos, negativ von Erfolg, denn man mußte vor allem mit den verschieden gestalteten Produktionsverhältnissen, besonders den Zollverhältnissen, rechnen.

Die Krise erreichte 1893 ihren tiefsten Stand. Die 1893 in den Vereinigten Staaten ausgebrochene Geschäftskrise, die Unsicherheit in der Gestaltung des neuen Zolltarifs, dortige innere Ereignisse, wie der Eisenbahnkrach 1894, die Venezuelafrage, der Aufstand in Kuba hielten aufs neue die Importeure von neuen Warenbezügen zurück. Oft widerriefen Amerikaner sogar noch während ihrer Anwesenheit in Europa ihre gemachten Bestellungen ²⁾. Erneute Versuche, den Artikel in Deutschland einzuführen, mißlangen wie früher. Frankreich, das sonst auch Eibenstocker Gardinen bezogen hatte, stellte sie mit Hilfe sehr geschickter Arbeitskräfte, die ohne Vordruck nach der Zeichnung arbeiteten, selbst her. Sonst bezog es Gardinen aus Belgien.

Seit einiger Zeit stellte man auch Gardinenmuster außer auf glattem Tüll noch auf betupftem Tüll, sog. „Spotted nets“ her, ja in der Schweiz gar in solchem Maße, daß die Preise für diesen Tüll schnell erheblich stiegen. Ueberhaupt stellte man an die Musterung hohe Ansprüche. Stets sollten die Gardinen dem,

¹⁾ H.-K. B. 1895, S. 194.

²⁾ H.-K. B. 1895, S. 112. H.-K. B. 1893, S. 177. H.-K. B. 1894, S. 204.

wenn auch nur vorübergehenden, Geschmack angepaßt sein, sie müssen sich den herrschenden Möbeleinrichtungen und Tapeten anpassen, überhaupt im Stile der Zimmereinrichtung gehalten sein. Vielfach wurden für die Ausschmückung geklöppelte und maschinengestickte Einsätze verwendet. Bis 1897 verschlechterte sich das Geschäft in Eibenstocker Artikeln immer weiter so sehr, daß man sagen kann, daß seit 20 Jahren die Lage noch nicht so war. Zahlungen gingen schlecht ein¹⁾, und der Absatzmarkt war wegen des bedeutenden damaligen Goldabflusses und hohen Zinsfußes sehr zurückhaltend. Nötig wurde eine Verfeinerung der Muster und Stile durch tüchtig geschulte Zeichner, um noch gute, neue, stilvolle, mit Stickereiapplikationen versehene Gardinen verkaufen zu können. Die Doppeltüllgardinen wurden entgegen früher jetzt auch billiger hergestellt, oft nur mit einfachen tamburierten Ramagetüllgrund und Doppeltüllkanten. In hochfeiner Ausführung kostete das Fenster aber doch noch Hunderte von Mark. Ferner beeinträchtigten die in Frankreich hergestellten Renaissancegardinen den Verkauf der Eibenstocker Artikel. Zu ungunsten Eibenstocks verschoben sich nun auch noch die Arbeiterverhältnisse, da das ganze böhmische Arbeitsgebiet von Plauener Geschäften für andere Zwecke stark gebraucht wurde. Endlich machten sich Eibenstocks ungünstige Verkehrsverhältnisse geschäftlich drückend fühlbar. Wegen der schlechten Bahnverbindungen mit diesem Orte kamen die Einkäufer nicht gern hin und bestellten deshalb lieber in St. Gallen, wo sie außerdem Eibenstocker Muster in Maschinenarbeit um 20 % billiger nachgeahmt erhielten²⁾. Man sah sich daher gezwungen, die Einkäufer selbst aufzusuchen, und dies kostete Zeit und Geld. Und nun noch der Kampf mit der Schweiz, wo eine ausgedehnte Gardinenindustrie und gutgeschulte Arbeiter vorhanden waren, die den erzgebirgischen in der Maschinenteknik für die Herstellung von Gardinen weit überlegen waren³⁾! So gab man sich in Eibenstock gar dem Glauben hin, daß die Zeit immer näher rücken würde, in der der dortige Spezialartikel noch ganz verschwinden würde. Die anderen Artikel, tamburierte Tüllvorhänge und Decken mit Spachteleffekten, die in weiß, zwei- und mehrfarbig hergestellt wurden, waren im Gegensatz zu der Spitzengardine stark begehrt⁴⁾.

Anfang des 20. Jahrhunderts besserte sich nun endlich langsam die Lage Eibenstocks dadurch, daß die Vereinigten Staaten und Paris viel kauften⁵⁾. Es schien, als ob die Mode sich von den in Frankreich fabrizierten „Arabian und Renaissance Curtains“ mit Luxueil- und Lepuyspitzen abkehren wollte und sich besseren,

¹⁾ H.-K. B. 1896, S. 246. H.-K. B. 1897, S. 215.

²⁾ H.-K. B. 1897, S. 225.

³⁾ H.-K. B. 1896, S. 246.

⁴⁾ H.-K. B. 1899, S. 217.

⁵⁾ H.-K. B. 1901, S. 210.

schwereren und teureren Mustern zuwenden würde¹⁾. Man glaubte an einen Umschwung in der Fabrikation, was völlige Gesundung bedeutet haben würde. Jedoch wurde das Geschäft nur zu einem leidlichen. Die Produktion selbst wurde viel erschwert durch das neue Mustern in besseren Qualitäten und ferner dadurch, daß die für den Veredelungsverkehr in Betracht kommende böhmische Grenzbevölkerung vielfach saisonartig aufkommende Artikel, so z. B. Blusen, arbeitete. Dadurch wurde die Sorgfalt dieser Arbeiter für die Gardinenbranche herabgedrückt. Die Löhne stiegen um etwa 20%, und trotzdem hatten es die 5 Eibenstocker Firmen, die jetzt Spitzengardinen herstellten, schwer, ihre Ware hereinzubekommen. Da die Tüllpreise dazu noch stiegen, so fand eine Preiserhöhung des Fabrikats statt, die als gelungen zu bezeichnen ist. Frankreich kaufte nun Gardinen in klassischem Stil, Amerika in reicher, oft überladener Ausführung in Phantasie Mustern.

Als neuen Artikel nahmen die Eibenstocker Häuser handtamburierte Tüllroben und Blusen in Lockerstichtechnik auf²⁾, denn man war sich nur zu sehr bewußt, daß die Spitzengardine nicht mehr die große Bedeutung wie früher hatte, was seinen Grund in der veränderten Moderichtung fand. Erst 1906 war der Geschäftsgang wieder einmal ein außerordentlich guter gewesen³⁾. Besonders wurde viel in den mittleren, niederen Preislagen von 20 — 40 — 50 M. gekauft. Infolge Mangels an geeigneten Arbeitskräften war aber die günstige Lage nicht voll auszunützen gewesen. Auch das erste Halbjahr 1907 war ein recht gutes, und so gaben sich die Eibenstocker Fabrikanten der Hoffnung hin, daß ihre Gardinen bei steigendem Wohlstande der Bevölkerung wieder in Aufnahme kommen würden⁴⁾. Für die Herstellung in Handstich reichten diesmal die Arbeitskräfte in Böhmen aus, nur fehlte es an heimischen Hilfskräften, Ausbesserinnen, Ausschneiderinnen.

Im zweiten Halbjahr zeigten sich nun schon die Vorboten der amerikanischen Krise. Die Amerikaner, die für den Umsatz in diesen Gardinen maßgebenden Kunden, verlangten Hinausschiebung der Verschiffung und nahmen schließlich Aufträge nicht ab⁵⁾. So waren die Fabrikanten gezwungen, die fertige Ware auf Lager zu nehmen, wodurch wohl nur ein Zinsverlust entstand, denn der Artikel ist ja keinem so starken Modewechsel unterworfen. Es wurde als verfehlt bezeichnet, zu den billigeren Tüllen infolge der teureren Tüllpreise überzugehen, da die erzielte Ersparnis in keinem Verhältnis zum Ausfall der Ware stehen sollte.

1908 und 1909 gingen neue Aufträge so gut wie nicht ein, und der Abruf der erteilten erfolgte nur teilweise. Der dadurch

¹⁾ H.-K. B. 1902, S. 183.

²⁾ H.-K. B. 1905, S. 204.

³⁾ H.-K. B. 1906, S. 222.

⁴⁾ H.-K. B. 1907, S. 228.

⁵⁾ H.-K. B. 1907, S. 228.

entstandene Ausfall wurde Ende 1908 durch die günstige Aufnahme der Spitzengardine in besseren Sachen besonders in Frankreich und England gedeckt¹⁾. Handgestickte Spitzeneinsätze und Pleins, dann Volants, Tüllroben, Bettdecken kamen in außerordentlich geschmackvollen Kollektionen auf den Markt und glichen den Ausfall in dem amerikanischen Spitzengeschäft einigermaßen aus²⁾. England, Frankreich und neuerdings auch Deutschland sind jetzt Abnehmer dieser Fabrikate. Der Konsum hielt sich jedoch in gewissen Grenzen, da sich infolge der verhältnismäßig hohen Preislage eine Verbreiterung des Konsums schwer ermöglichen läßt.

Anfang der 90er Jahre kam in Plauen die sogenannte „Kaisergardine“ auf. Fälschlich wurde Frankreich als ihr Ursprungsland vielfach genannt³⁾. Sie wurde in glänzendem, waschechten Garn auf Tüllgrund bestickt, und man erzielte damit sehr schöne Wirkungen. Ihr Absatz geschah nach allen Weltgegenden. Die Spachtelgardine stellte man zu dieser Zeit nur auf glattem Tüll mit der 1- und 3nadrigen Kurbelmaschine her⁴⁾. Zur Ausfüllung mit Langstich fand bei ihr die gewöhnliche Handstickerei mit der Nähadel in steigendem Maße Anwendung. Diese Stickfäden waren gebleichte, die in Maccogarn ausgeführten Tamburarbeiten der Tüll- und Spachtelfäden ungebleicht. Viele Spezialitäten wurden gebracht, so in farbig, gelb und ocker. Seit 1887 bereitete besonders ein Plauerer Geschäft Gardinen und Stores bunt her, meist in effektvollen, sehr reichen Mustern. Es verwendete dazu wegen der besseren Haltbarkeit und Wirkung Wollgarne⁵⁾. Die Preise der Spachtelgardinen begannen mit 18 M. Die Konkurrenz war eine sehr starke, lieferte die Schweiz sie doch schon um die Hälfte billiger, in Ausführung aber natürlich schlechter. Man rühmte den Schweizer Zeichnern nach, daß sie es verstanden hätten, leichte, gefällige Muster, die sehr ins Auge fielen und weniger Arbeit verursachten, herzustellen und die technische Ausführung stets zu berücksichtigen. Den Absatz nach Amerika nahm die Schweiz für sich in Anspruch. Nur nach Deutschland, Holland, Belgien, England, Kanada und in gewissen Spezialitäten auch etwas nach Schweden und Norwegen konnte ein Export unserer Artikel stattfinden. Dadurch nun, daß eine immer größere Anzahl von Geschäften sich der Spachtelbranche zuwandte, trat als Folge der vermehrten und schärferen Konkurrenz eine Verschlechterung der Ware ein. Seit 1891 stellte auch Lengenfeld teils im geschlossenen Etablissement, teils in der Hausindustrie tamburierte Gardinen her⁶⁾. Die Preise sanken, wodurch das Ge-

¹⁾ H.-K. B. 1908, S. 246.

²⁾ H.-K. B. 1908, S. 246.

³⁾ H.-K. B. 1890, S. 159.

⁴⁾ H.-K. B. 1891, S. 168.

⁵⁾ H.-K. B. 1837, S. 141.

⁶⁾ H.-K. B. 1891, S. 168.

schäftsergebnis immer ungünstiger wurde, und die billig arbeitende Schweiz hemmte den Export ins Ausland immer mehr. Ganz billige Qualitäten für den deutschen Markt bezog man schon direkt von der Schweiz, oder wurden dort im Wege des Veredelungsverkehrs gestickt. Die Ueberproduktion, die 1893 eintrat, wirkte so auf die Preise ein, daß die gewöhnlichen Waren fast ohne jeden Nutzen verkauft wurden¹⁾. Weiter stieg trotzdem die Konkurrenz, und die Ware wurde schlechter an Ausführung und Material hergestellt. Nicht einmal die Kosten für Zeichnung und Musterung lohnte der Absatz mehr. Die Löhne aber blieben, nur für ordinäre Artikel waren sie gedrückt.

Um billigere Arbeitskräfte zu bekommen und dem nach ihrer Ansicht teilweise herrschenden Arbeitermangel abzuhelpen, stellten einige größere Fabrikanten einen Teil ihrer Maschinen an der böhmischen Grenze auf, so in Obersachsenberg, Untersachsenberg und Schöneck²⁾. Dieses Vorgehen hatte auf die Plauener Löhne eine Rückwirkung zur Folge.

Das kaufende Publikum wandte sich unter den obwaltenden Umständen bald ganz dem Artikel „Spachtel“ ab und neigte nur noch gewissen Spezialitäten zu, die durch Handarbeit hergestellt wurden. Auch ließ die Nachfrage nach bunten Gardinen, die mehrere Geschäfte in Plauen neu aufgenommen hatten, nach. Die Mode entschied sich hierin für eine höchstens zweifarbige Tüllspachtelgardine. Oft wurden gefärbte englische Gardinen, Stores, Decken bunttamburiert. Diese Artikel ließen sich gut im Inlande absetzen. Auch das Ausland fand daran Gefallen. Die Unruhen in Süd-Amerika, der geringe Bedarf des Orients, die hohen Eingangszölle Schwedens, die Cholera in Hamburg und das bis zu 8 Monaten dauernde Ziel Rumäniens beeinflussten das Geschäft in diesen Artikeln ungünstig³⁾. Dies hatte seinen Grund in dem dortigen hohen Zinsfuß von 12⁰/₀. Die dortigen Detaillisten nutzten das Ziel aus, obwohl sie nur gegen bar verkauften. Die Geschäftsverbindung mit Oesterreich, das hohes Skonto und langes Ziel gab, hatte sie verwöhnt⁴⁾.

Im folgenden Jahre 1894 war die Nachfrage nach allen Spachtelsachen im allgemeinen gut. In der reichhaltigen mannigfaltigen Musterung, die Gardinen, Stores und Decken erfordern, hat die frühere Abhängigkeit vom Auslande endlich aufgehört. Unsere Zeichner haben sich allmählich herangebildet. Dies ist dem Einfluß der Königlichen Industrieschule, jetzt Kunstschule für Textilindustrie, zu Plauen und der mit ihr verbundenen Sammlung moderner Erzeugnisse der Textilindustrie zu verdanken. An dem Aufschwung dieses Artikels in künstlerischer Beziehung hatten dann vor allem mit das kaufmännische Geschick der Fabrikanten und die allmähliche Schulung der Arbeitskräfte Anteil.

¹⁾ H.-K. B. 1893, S. 177.

²⁾ H.-K. B. 1893, S. 177.

³⁾ H.-K. B. 1891, S. 168.

⁴⁾ H.-K. B. 1892, S. 184.

Obleich in den späteren neunziger Jahren die Spachtelgardinen, -stores, -bettdecken, Rouleaux usw. immer gut gingen, waren die Preise doch stets gedrückte, da viele den Artikel bald in ihre Fabrikation aufnahmen. Durch Anbringen von Band, Ringen, Spitzen, Luftstickereien an Stores in hervorragend kunstvollen Mustern erzielte man neue schöne Effekte. Dazu war aber viel Handarbeit nötig, und Arbeitskräfte hierzu mußten erst herangezogen und herangebildet werden. Daher konnte die Herstellung dieser neuen Sachen nur eine beschränkte sein. Die Lieferfristen waren lang, woran sich die deutsche Kundschaft nur schwer gewöhnen konnte¹⁾. Immer mehr häuften sich aber in den Fabrikantenkreisen die Klagen, daß der Umsatz nur auf Kosten der Qualität zu erreichen sei. Nur durch hervorragend große und reichhaltige Musterung gelang es den älteren Geschäften, den Umsatz in besseren Sachen zu behaupten. Im allgemeinen wurden billigere und mittlere Qualitäten am meisten von den Konsumenten bevorzugt. Die Schweizer und Ravensburger starke Konkurrenz, das Hinzukommen vieler neuer Firmen zu dem Spachtelartikel drückten die Preise immer stärker und machten dadurch das Geschäftsergebnis immer unlohnender. Der ohnehin schon kleine Absatzmarkt wurde so mit billigster Ware überschwemmt, trotzdem die Detaillisten große Ansprüche an Neuheiten und gute Ausführung stellten²⁾. Nur bei einer ganz gesunden Kalkulation konnte da unter solchen Verhältnissen ein Fabrikant noch Befriedigung in diesem Geschäft finden. Bei den Stores gelang es sogar, die infolge gedrückter Preise gegebene Qualitätsgrenze noch weiter durch Verwendung denkbar geringsten Materials und schlechter Ausführung, unsauberer, schlechter Muster zu unterschreiten³⁾. Die Schweizer und Ravensburger Konkurrenz brachte die besseren Spachtelgardinen und -stores endlich so in Mißkredit, daß die vogtländischen Fabrikanten dieses Artikels sich nach einem Ersatz für die feineren Qualitäten umsahen und ihn in der „Band“- oder „Lacet“-Gardine und -Stores fanden.

Erst von nur einigen wenigen Fabrikanten hergestellt, wandten sich bald alle Gardinengeschäfte wegen der erwähnten Mißstände in der Spachtelfabrikation den neuen Bandartikeln zu. Schnüren, Ringe, Spitzen, Bänder fanden Verwendung zur Erzielung von Effekten. Bandapplikationen wurden in billigen und mittleren Sachen mit der 2nadligen Maschine, in besseren mit der Steppmaschine aufgenäht. Auch stellte man handgenähte Bandbettdecken und Banddecken her, die den Spachteldecken starke Konkurrenz bereiteten. Der neue Artikel wurde zuerst gänzlich mit der Hand hergestellt, und der Mangel an geeigneten Arbeitskräften hierfür machte sich bald recht fühlbar. Versuche, hierfür aus-

¹⁾ H.-K. B. 1894, S. 204.

²⁾ H.-K. B. 1895, S. 192.

³⁾ H.-K. B. 1895, S. 192.

schließlich inländische Arbeitskräfte zu gewinnen, scheiterten wegen der mannigfachen Inanspruchnahme der weiblichen Handarbeit im inländischen Stickereigebiete, so daß der Veredelungsverkehr mit Böhmen bewilligt werden mußte. Die Bandgardine und Bandartikel wurden von den Geschäften, die sie zuerst aufgebracht hatten, bald derartig vervollkommenet, daß ihr Absatzgebiet in Belgien, Holland, England, Oesterreich und Deutschland sich vergrößerte. Die neu entstandene Konkurrenz brachte aber dem neuen Artikel recht wenig Verständnis entgegen, und die Bestrebungen gingen immer mehr dahin, billige, ordinäre Ware zu liefern¹⁾. Bis Ende der 90er Jahre war der Geschäftsgang in Spachtel- und Bandartikeln, wie Gardinen, Stores, Bettdecken, Rouleaux und Vitragen, wofür in Sachsen besonders der Hauptabsatz sich vollzog, ein guter gewesen. Die Artikel, die im Preise von 24—150 M. standen, wurden eben von der Mode recht begünstigt. Man vergrößerte die Betriebe, neue Firmen nahmen den Bandartikel auf und suchten, durch billige Preissteigerung das Geschäft zu erzwingen. Auch sollte es ihm gelingen, die französische Konkurrenz zurückzudrängen. Infolge des guten Geschäftsganges stiegen die Preise des Rohtülls und die Löhne, die an und für sich für geschickte Arbeiterinnen sehr hohe waren²⁾.

Seit geraumer Zeit erkannten die Fabrikanten die Schäden in der Tamburgardinenindustrie, und ihr Bestreben ging dahin, einen Verband zu gründen, der dem abhelfen sollte. Am 27. Oktober 1896 wurde auch der neugegründete „Fabrikantenverein der Spachtel- und Tambur-Industrie“ in das Genossenschaftsregister des Königlichen Amtsgerichts zu Plauen als juristische Persönlichkeit im Sinne des sächsischen Gesetzes vom 15. Juli 1868 eingetragen.

Die stetig steigende Produktion in Gardinen, Stores und Decken in Spachtel-, Band- und Renaissanceausführung machte der gewebten Tüllgardine bald erhebliche Konkurrenz und zwar derart, daß sich viele Tüllgardinenwebereien und -händler veranlaßt sahen, die Produktion und den Handel mit maschinentamburierten Gardinen aufzunehmen³⁾. Die Hälfte des Umsatzes in gestickten Gardinen wurde allein von den Band- und Renaissancegardinen, die andere Hälfte von den gewöhnlich tamburierten Artikeln eingenommen. 1899 wuchs die Zahl der Fabrikanten so an, daß sie in keinem Verhältnis mehr zu den vorhandenen Arbeitskräften stand⁴⁾. Während in den Jahren 1885 bis 1894 11 Fabrikbetriebe mit 456 Arbeitern sich der Tamburstickerei neu zuwandten, wurden 1895 bis 1899, also in 4 Jahren, 17 mit 616 und 1899 bis 1900 gar 14 mit 414 Arbeitern neugegründet⁵⁾. Durch die vermehrte

¹⁾ H.-K. B. 1895, S. 193.

²⁾ H.-K. B. 1896, S. 246.

³⁾ H.-K. B. 1898, S. 206.

⁴⁾ H.-K. B. 1899, S. 217.

⁵⁾ Die Fabrikbetriebe und ihre Arbeiter im Bezirke der Handelskammer Plauen nach der Arbeiterzählung vom 1. Mai 1905, S. 44.

Konkurrenz und Herabdrücken des Artikels in Bezug auf Qualität tauchte bald die Furcht auf, daß das bessere Publikum den Geschmack daran zum Schaden der Industrie verlieren könnte. Der Mangel an Arbeitskräften bedang Lohnerhöhung, und obwohl der sehr schöne und beliebte Artikel keinen Anlaß zum Sinken der Preise gab, verkaufte man oft zu Schleuderpreisen. Der Absatz geschah in der Hauptsache Ende der 90er Jahre im Inlande, sonst nach Holland, Belgien, der Schweiz, Rußland und den nordischen Ländern. Nach Oesterreich litt das Geschäft wegen der dort herrschenden politischen Verhältnisse sehr, nach Rumänien wegen der herrschenden Krisis. England und Süd-Amerika kauften wenig.

Unter der allgemeinen wirtschaftlichen Depression 1901 hatte die sächsische Tamburgardinenindustrie auch stark zu leiden. Anfang des Jahres war die Nachfrage noch eine rege zu nennen, im Sommer wurde sie dann recht flau. Es mußte viel auf Lager gearbeitet und die Arbeitszeit um ein Viertel eingeschränkt werden. Erst im Oktober, mit Beginn der Frühjahrssaison, stieg die Nachfrage, und die Geschäftslage besserte sich so, daß Ende des Jahres die Betriebe wieder meist voll beschäftigt waren¹⁾. Da die besseren Sachen, die als Luxusartikel zu bezeichnen sind, noch zu schlecht gingen, warf man sich mehr und mehr auf billige Artikel. Die Konkurrenz unansehnlicher Ware drückte die Preise so außerordentlich herunter, daß ein Verdienst so gut wie ausgeschlossen war. Der Verein der Spachtelfabrikanten griff hier ein und bekämpfte die Uebelstände, die durch den starken Wettbewerb eingerissen waren und suchte, die wirtschaftliche Lage der Industrie zu bessern und zu heben.

Da in Plauen die Arbeitslöhne zu hohe waren und oft Arbeitskräfte überhaupt nicht zu haben waren, errichtete ein Plauer Fabrikant für die Fabrikation billiger Sachen in Ravensburg i. W. eine Zweigfabrik. Der Absatz nach dem Auslande wurde durch den ständigen Mangel an Arbeitskräften und das damit verbundene Steigen der Löhne, durch den Wettbewerb Frankreichs und der Schweiz, sowie der beginnenden Eigenproduktion in den bisherigen Absatzländern fast unmöglich gemacht²⁾. Auch in bunten Gardinen, die immer in geschmackvollen, schönen Mustern auf den Markt kamen, ließ der Export nach, da Schweden, Dänemark, Rußland und Oesterreich, die ehemals Abnehmer waren, die Fabrikation dieses Artikels selbst aufgenommen hatten³⁾.

Daß die Nachfrage sich immer mehr auf die billigen Sachen konzentrierte, dafür glaubte man den Einfluß der Warenhäuser auf den Konsum weiterer Kreise verantwortlich machen zu können. Die Warenhäuser halten es allerdings für ihre Aufgabe, für die breite Masse auch billigste Ware zu führen, und dadurch ist

¹⁾ H.-K. B. 1901, S. 210.

²⁾ H.-K. B. 1902, S. 183.

³⁾ H.-K. B. 1903, S. 192.

gewiß die Möglichkeit in hohem Grade gegeben, daß sie so indirekt die Kreise, die sonst sicher bessere Sachen kaufen würden, zum Erwerb billigerer verleiden. Der Umsatz hat sich in den letzten Jahren im allgemeinen in den besseren Sachen etwas verringert, in den mittleren und billigeren dagegen vergrößert.

Neu auf kamen 1904 leinene Gardinen und Stores mit modernen Applikationen, mit farbigen, mittels der Schnurmaschine auf-tamburierten Leinenapplikationen¹⁾. An Stelle der Tüllspachtel-vorhänge mit Stoffapplikationen, die früher so sehr beliebt waren, waren vollständig die Bandgardinen getreten. Berechtigtes Auf-sehen erregten sie durch ihre schönen, ausgezeichneten Muster und wohlfeile Herstellung immer mehr. Bald fanden sie auch in den Kreisen Eingang, in denen bisher die englischen Gardinen die Vor-herrschaft hatten. Auch fanden die Vorhänge in Filet antique und Filet guipure in Hand- und Maschinenarbeit gute Beachtung, und die tamburierten Gardinen, mit gewebten Spitzen und Ein-sätzen verziert, hatten ebenfalls sehr gute Erfolge zu verzeichnen. Auch die mit point-laces Spitzen und Einsätzen oder echten Klöppelspitzen in Handarbeit besetzten Vorhänge, die Renaissance-gardinen, behielten ihre alte Bedeutung²⁾.

So bewegte sich bis 1905 die Produktion der tamburgestickten Gardine in aufsteigender Linie. Viele, zum Teil auch ganz kleine Geschäfte nahmen ihre Herstellung auf. In billigen Körperartikeln nahm die Preisschleuderei so zu, daß das Publikum sich davon mehr und mehr abwandte. Der erzielte Erfolg hierin war daher nur ein geringer gewesen³⁾. Den Grund für die so stark in den letzten Jahren eingerissene Preisschleuderei glaubte man in schlechtem Material und den niedrigen Löhnen, die diejenigen, die in der Verlagsproduktion arbeiten ließen, bezahlten, gefunden zu haben. Dann tauchten Berliner Firmen auf, die vorgedruckte Körperstoffe an Faktore übergaben und sie im sächsischen Erzgebirge und Württemberg tamburieren ließen. Nachdem diese mit der Qualität des Körperstoffes bis auf die unterste Grenze angelangt waren, suchten sie nun auf Kosten der Löhne die Preise zu unterbieten. Einige vogtländische Fabrikanten ließen infolge solcher Mißstände den Artikel fallen, denn in der eingerissenen Art konnten sie nicht mehr konkurrenzfähig bleiben. Außerdem hatte es den Schein, als ob die Grossisten, die selbst die Preisschleuderei scharf ver-urteilten, da auch sie nicht mehr mit angemessenem Gewinn ver-kaufen konnten, den Artikel fallen lassen würden. Nun wollte man Neuheiten auf den Markt bringen, um das Geschäft zu sanieren. So versuchten Treuener Fabrikanten, Spezialitäten her-zustellen mit farbigen, merzerisiertem Garn oder durch Volants auf Tüll mit dazugehörigen Bandapplikationen⁴⁾. Ferner wurde

¹⁾ H.-K. B. 1904, S. 217.

²⁾ H.-K. B. 1904, S. 217.

³⁾ H.-K. B. 1905, S. 204.

⁴⁾ H.-K. B. 1905, S. 204.

viel Leinen und Satin für Vitragen an Stelle des Köpers, der mit dem Tüll und Garn in den letzten Jahren fortwährend im Preise gestiegen war, verwendet. In Scheibengardinen, Brise-Bises, wurden alle möglichen und unmöglichen Größen im Zusammenhange mit der modernen Architektur verlangt, weshalb das Geschäft hierin bald nachließ¹⁾.

1906 hob sich der Umsatz in besserer Ware in Deutschland sehr²⁾. Das Exportgeschäft ging jedoch stetig infolge der schlechten Zollverhältnisse und für die Tamburstickerei ungünstigen Gestaltung der letzten Handels- und Zollverträge zurück, ja nach Rußland hörte er wegen der russischen Zollerhöhung ganz auf. Die teuren Rohstoffe ließen eine Preiserhöhung für geboten erscheinen, trotzdem aber wurde noch über Preisschleuderei einiger Gardinenhäuser lebhaft geklagt.

Eine Lohnbewegung der Tamburier, die einheitliche Löhne erstrebten, fand außerdem statt. Am 1. April 1907 wurde zwischen der Lohnkommission des Fabrikantenvereins der Spachtel- und Tamburindustrie und der der organisierten Tamburier von Plauen eine Tarifvereinigung getroffen. Sie wurde bis 1. Mai 1909 innegehalten. Von da ab wurde der Tarifvertrag infolge übermäßiger Lohnforderungen der Tamburier, denen die in der Konvention stehenden Fabrikanten wegen der außerhalb derselben stehenden Konkurrenz und der ungünstigen Marktlage nicht entsprechen konnten, aufgegeben. Die Arbeiter forderten höhere Löhne, um zu erreichen, daß bei dem schlechten Geschäftsgange der alte Lohn bliebe, denn sie erwarteten eine Herabsetzung der Löhne seitens der Fabrikanten durch Kündigung des Tarifvertrages. Auf die Forderung der Arbeiter aber antworteten die Fabrikanten mit Kündigung dieses Vertrags.

Am 1. Juli 1907 wurde eine Konvention der Fabrikanten der Spachtel- und Tambur-Industrie zu Plauen gegründet. Sie hat dazu beigetragen, daß von da ab die Auswüchse im Zahlungswesen einigermaßen beschnitten wurden³⁾.

Seit Herbst 1907 flaute das Geschäft in Spachtelgardinen und verwandten Artikeln infolge der allgemeinen Hochkonjunktur wieder ab⁴⁾. Der Geschäftsgang war auch 1908 noch ein schleppender, doch war die Depression anscheinend nicht so stark in unserem Industriezweig als in anderen⁵⁾. In der Fabrikation dieser Artikel ist insofern eine Wandlung eingetreten, daß die gewöhnlichen tamburierten Köpervitragen und Rouleaux zugunsten einer besseren Qualität stark zurückgedrängt worden sind. Das Geschäftsergebnis war im übrigen durch das Steigen der Preise der Roh- und Hilfsstoffe ungünstig beeinflusst⁶⁾.

¹⁾ H.-K. B. 1905, S. 204.

²⁾ H.-K. B. 1906, S. 221.

³⁾ H.-K. B. 1908, S. 246.

⁴⁾ H.-K. B. 1907, S. 227.

⁵⁾ H.-K. B. 1908, S. 245.

⁶⁾ H.-K. B. 1908, S. 246.

2. Kapitel.

Technischer Ueberblick.

1. Technik des Handtamburstickens.

Das Besticken der Rohstoffe in der sächsischen Tamburgardinstickerei erfolgt mit der Hand oder mittels Maschinen. Als Stichart kommt fast durchweg der Kettenstich oder Tamburstich zur Anwendung. Daneben werden noch der einfache Steppstich, der doppelte Steppstich, Kreuzsteppstich, Moosstich, Lockerstich und Schlingstich zum Aufnähen von Bändern, Effekten und zur Herstellung von Verzierungen gebraucht. Unter „Ketten- oder Tamburstich“ versteht man die mit der Häkelnadel hergestellte Stichart, deren Stiche auf der Vorderseite des bestickten Gewebes eine ketten-, maschenartige Verzierung bilden. Auch der mit der Häkelnadel hergestellte sogenannte „Schlingstich“, der auf der Vorderseite des Gewebes teils einen Plattstich, teils einen Kettenstich darstellt, ist als Kettenstich anzusehen¹⁾. Der Kettenstich besteht aus einer ununterbrochenen Kette von Schlingen, Maschen, von denen immer die folgende die vorhergehende bindet. Sie folgen wie Glieder einer Kette aufeinander und so den Konturen der Zeichnung. Daher der Name Kettenstich. Jede Linie wird also in dieser Art durch zwei nebeneinanderliegende Fäden dargestellt, also relativ dick, massiv. Der Maschinentamburstickerei ist es ein Ding der Unmöglichkeit, sich vollkommen einer recht komplizierten, ornamentalen Zeichnung anschmiegen zu können, sie mit all ihren Feinheiten zum Ausdruck zu bringen. Daher findet der Ketten- oder Tamburstich vor allem Anwendung für einfachere Motive für die Grobstickerei.

Die Aneinanderreihung der einzelnen Stiche, „Fadenlagen“, bildet die sogenannte „Naht“. Erfolgt das Besticken des Gewebes mit der Hand mittels der Häkel- oder Tamburnadel, so erhält man die „Handtamburnaht“, andernfalls, wenn das Besticken mittels Maschine ausgeführt wird, die „Maschinentamburnaht“. Beide Nähte gleichen einander, sie unterscheiden sich nur durch ihre Erzeugungsart. Als wichtigstes Werkzeug fungiert nun die „Haken-, Häkel- oder Tamburnadel“. Mag man ein Gewebe mit der Hand oder mittels Maschine in Tamburstich besticken, man braucht

¹⁾ H.-K. B. 1900, S. 10.

zu dessen Erzeugung diese Nadel, die in Bezug auf Gestalt und Wirkungsweise der bekannten Handhäkelnadel gleicht. Die Herstellung der Handtamburnaht geschieht auf folgende Weise: Die Tamburstickerin sticht mit der Tamburnadel in einen Punkt des vorgedruckten Gewebes, das auf einen großen, hohen Nährahmen gespannt ist, durch dieses hindurch. Mit der anderen Hand legt sie nun unter dem „Stichboden“ das Garn in den Haken der Nadel und hebt es durch Hinaufziehen der Nadel in Form einer Schlinge über das Gewebe. Sodann sticht sie an einer anderen Stelle durch das Gewebe hindurch, aber ohne die Schlinge auszulassen und wiederholt denselben Vorgang wie beschrieben. Diese Handtamburnaht enthält also nur einen Faden, auf der Vorderseite haben wir den Kettenstich, auf der Rückseite dagegen den einfachen Steppstich erhalten.

In der Fabrikation bestickter Gardinen spielt die Handtamburnaht nicht die erste Rolle. Nur zur Herstellung feinsten Artikel, in Eibenstock ausschließlich zur Herstellung der dortigen Spezialartikel, findet die Verwendung.

2. Technik der gebräuchlichsten Maschinen.

Die Tamburmaschine ersetzte die Handarbeiten Ende der 60er Jahre des vorigen Jahrhunderts. Gegenwärtig finden folgende Maschinen in der Tamburindustrie Verwendung: die 1-, 2-, 3nadhige Tamburmaschine, die Bandmaschine, Schnurmaschine, Stellmaschine, Bogmaschine. An Systemen davon sind vertreten: Bonnaz, Cornely, Schirmer-Blau, Linz u. Eckardt, Gebr. Stein, Singer & Co., Otto & Viertel, Guttmann, Dittel und Rucktäschel. Alle Maschinen haben ein gleichartiges Aeußeres, alle haben das Aussehen und Form der gewöhnlichen, allgemein bekannten Näh- oder Steppmaschine, sind aber bedeutend komplizierter gebaut. Alle besitzen eine recht hohe Leistungsfähigkeit, bis 1800 Stiche pro Minute. Schenken wir nun den einzelnen Maschinen unsere Betrachtung:

1. Die 1nadhige Tamburiermaschine.

Diese besteht aus dem Gestell, zu dem ein Fußtritt, eine Triebstange, Schwungrad, dann die Maschinen- oder Tischplatte gehört und dem Maschinenkopf als Hauptbestandteile. Der Maschinenkopf zerfällt in den Unterbau und Oberbau. Am Unterbau sind alle Betriebsbestandteile angebracht, die zum Mechanismus der Maschine gehören, die Kurbel, die Garnrolle, der Greifer. Die Kurbel befindet sich rechts unter der Tischplatte, die Garnrolle links. Letztere sitzt horizontal auf einem Stahlstift. Zur Regulierung der Garnrolle mittels Federkraft dient ein Hebel. Wird er nach hinten gedrückt, so erzeugt die Maschine einen „gepreßten Stich“, d. i. ein straffer Stich, drückt man ihn dagegen nach vorn, so erhält man einen lockeren Stich. Wie man nun den

Stich haben will, stellt man den Hebel mit der Hand ein. Von der Garnrolle wird der Faden in den sogenannten „Greifer“, einer kleinen Stahlröhre mit schneckenartigem Gewinde, eingeführt. Der Greifer wird mittels einer wagerechten „Schnecke“, die sich an einer mit der Kurbel in Verbindung stehenden Exzenterstange befindet, bei jedem Stich in einem Halbkreis bewegt, wodurch er die Umwicklung der Nadel erzeugt. Am Oberbau des Kopfes befindet sich hinten das kleine Betriebsrad, das durch Transmission mit dem Schwungrad in Verbindung steht. An dem kleinen Betriebsrad ist die Hauptwelle angebracht, die, sobald die Maschine in Tätigkeit tritt, durch eigene Umdrehung die Nadel auf- und abbewegt. An der Hauptwelle befindet sich der sogenannte „Exzenter“ und der „Exzenterstift“. Letzterer rückt in die kleine Betriebswelle durch Federkraft ein. Das Inbetriebsetzen der Maschine geschieht nun dadurch, daß die Kurbel nach unten gezogen wird. Sobald dies geschehen ist, wird der Exzenterstift durch eine Federkraft in die kleine Betriebswelle eingedrückt, und die Tamburiermaschine ist in Betrieb. Sie kann bei vollem Betrieb, bei jedem Stich außer Tätigkeit gesetzt werden; mit einer Nähmaschine kann dies nicht geschehen, bei Antrieb geht sie stets weiter. Die Absetzung der Tamburiermaschine geschieht mittels der Kurbel und eines Hebels, der den Zweck hat, gemeinschaftlich mit der Kurbel die Maschine in und außer Tätigkeit zu setzen. Neben dem Exzenterstift befindet sich eine längere Betriebsstange, die die Schnecke und den Greifer, die den Faden führen, bewegt. Zum Oberbau des Kopfes gehört dann noch der „Arm“. An ihm befindet sich der eigentliche Hauptteil der Maschine, das „Gesicht“. In diesem Hauptteil oder Hauptrohr ist die Nadel angebracht, die in die mittels einer Flügelschraube am Hauptrohr befestigte Nadelstange eingeschraubt ist. Zu diesem Zwecke hat die Nadel am hinteren Ende ein Gewinde, das in die Nadelstange paßt. Dadurch wird ein fester Stand der Nadel, der unbedingt nötig ist, erreicht.

Die Nadel selbst besteht aus einem fein polierten Häkchen. Bewegt wird sie durch die Kurbel und Hauptwelle. Zum Zwecke der Stichbildung ist in dem Maschinenkopf die sogenannte „Stichplatte“ angebracht, die sich unter dem Hauptrohre auf der Maschinenplatte befindet. In der Stichplatte ist das sogenannte „Stichloch“, in das die Nadel eindringt, und aus dem sie den Faden, der durch den Greifer ihr zugeführt wird, herauszieht. Die Stichplatte enthält 12 Stichlöcher, vor denen je ein längerer Einschnitt angebracht ist. Ein unbrauchbar gewordenes Stichloch der Stichplatte wird dann nach Drehung derselben durch das nächste, durch das dann die Nadel hindurchgeht, ersetzt. Der Greifer, wie bereits oben erwähnt, eine kleine Stahlröhre mit schneckenartigem Gewinde, hat oben einen Einschnitt, in dem der Faden läuft. Der Faden wird mittels des „Einfädlers“, eines dünnen, mit Häkchen versehenen Drahtes, durch die Stahlröhre

heraufgezogen und springt dann, sobald die Maschine in Betrieb gesetzt wird, durch den Einschnitt der Stichplatte, dann durch das Stichloch in den Einschnitt des Greifers über.

In dem Hauptrohr befindet sich ein Bestandteil der Maschine, der „Piston“ heißt. Er hat den Zweck, sich bei jedem Stich auf die Stichplatte niederzulassen und die Ware festzuhalten, damit die Nadel den Kettenstich ungehindert ausführen kann. Am Hauptrohr ist ferner noch mittels Flügelschraube der „Transporteur“ angebracht. Er steht mit der Kurbel in Verbindung und transportiert die zu bestickende Ware nach jeder Richtung hin. Der Transporteur wird durch eine Federkraft verstärkt, und die dazu nötigen Federn sind am Hauptrohre angebracht. Zum Ausschalten des Transporteurs dient ein Hebel, der am Arme des Maschinenkopfes angebracht ist. Endlich besitzt die Maschine ein Räderwerk, mit dem die Nadelstange, in der sich, wie erwähnt, die Nadel befindet, verbunden ist. Dadurch und durch die Kurbel, mit der die Bewegung nach der Zeichnung veranlaßt wird, ist es der Nadel ermöglicht, genau nach der Zeichnung zu arbeiten. Die Kurbel wird in horizontaler Richtung gedreht. Wie sie gestellt wird, so läuft dann die „Kettennaht, die Stichtour“. Die Kurbel nun so zu führen, daß die Nadel genau und exakt den Konturen der Zeichnung folgt, das ist die Kunst beim Tamburieren. Man kann mit der Kurbel eine ganze Kreisbewegung ausführen, also auch mit der Nadel. Mit der früher viel gebrauchten Guttmannschen Tamburiermaschine konnte man mit der Kurbel nur eine halbe Kreisbewegung ausführen. Die alte Tamburmaschine der 60er Jahre war überhaupt ganz ohne Kurbelbewegung. Damals wurde die Nadel mit den Fingern vom oberen Ende des Maschinenkopfes aus geführt. Auch Räderwerk besaß diese Maschine noch nicht. Da die Kurbel an den jetzigen Maschinen die Hauptrolle spielt, nennt man die Maschinen auch Kurbelmaschinen.

Bevor das Gewebe nun unter die Maschine zum Tamburieren gelangt, muß die Nadel vom Faden befreit werden. Der Transporteur wird darnach in die Höhe gehoben mittels Hebels, also ausgeschaltet, der Stoff unter die Nadel gelegt, die Nadel genau eingestellt. Der Tamburierer muß das Häkchen derselben genau nach vorn stellen, d. h. nach der Stichrichtung, andernfalls läßt die Nadel die Schlinge fallen. Dann wird eingefädelt, der Transporteur eingeschaltet, und nun beginnt die 1. Stichbildung. Mit ihr tritt die Maschine in Tätigkeit. Die Nadel zieht sich während der Tätigkeit das Garn immer selbst in die Höhe. Damit man die Ware sauber erhält, läuft sie in einen an die Maschine angebrachten Holzkasten. Wird die Nadel hochgestellt, so erzeugt sie einen breiten Stich, wird sie tief gestellt, einen schwachen. Wie der gepreßte und der lockere Stich gebildet wird, ist bereits erwähnt worden, also kurz durch Regulierung der Garnspule. Man spricht von einer Erfindung der „entgegengesetzten Richtung“. Diese brachte den „Moosstich“ hervor, zu dessen Bildung das

Häkchen der Nadel zur Hälfte abgebrochen und diese dann nach hinten gestellt wird. Der Moosstich besteht aus lauter Maschen, die moosartig aussehen und kommt dadurch zustande, daß die Nadel, wie eben besprochen, einen Stich herauszieht und ihn sofort wieder fahren läßt. Die auf diese Art gebildete Masche steht nach oben. Diese Stichart dient zur Verzierung der Gardinen, Stores und Decken.

Die oben beschriebene Tamburiermaschine ist eine Cornely-Maschine. Ihr Preis stellt sich auf 200 M. An Systemen sind außerdem in Gebrauch: Schirmer-Blau (Berlin), Linz und Eckardt. Alle 1nadligen Maschinen sind in der beschriebenen Art konstruiert, alle arbeiten nur vorwärts. Jede 1nadlige Maschine kann zu einer Soutache- oder 1nadligen Bandmaschine umgebaut werden. Mit ihnen werden schwache Bänder 1nadlig aufgenäht. Die Tamburgardinenstickerei verwendet sie allerdings nicht, dagegen die Stickerei und Damenkonfektion.

2. Die 2- und 3nadlige Tamburiermaschine.

Sie stammt ebenso wie die noch zu besprechende Bandmaschine von dem 1nadligen System ab. Der 2nadlige Kettenstich wird dadurch erzeugt, daß die Maschine mit 2 Nadeln und dem „Schiffchen“, das sich im Unterbau des Kopfes befindet, arbeitet. Das Schiffchen hat die Aufgabe, mittels eines Stahlblättchens, das es besitzt, den Faden zwischen die zwei Nadeln hineinzudrängen und so den 2nadligen Kettenstich zu erzeugen. Bei der 3nadligen Maschine befinden sich an dem Schiffchen 2 Stahlblättchen, die den Faden zwischen die drei Nadeln drängen. Jede Nadel sitzt an einer Nadelstange. Um den Platz für die zwei bzw. drei Nadelstangen herauszufinden, besitzt die Maschine ein stärkeres Hauptrohr als die 1nadlige Maschine. Jede Nadelstange ist mittels Flügelschraube am Hauptrohr befestigt. Die Garnspule ist bei der 2- und 3nadligen Maschine konisch und steht senkrecht. Zum Aufspulen, das der Tamburierer besorgt, ist an dieser Maschine eine Spulvorrichtung angebracht. Einfädeln, Einstellen, Stichbildung, alles geschieht genau so wie bei der 1nadligen Maschine. Die 3nadlige Maschine wird für Köpersachen gebraucht. Der Preis einer 2nadligen Maschine stellt sich auf 450 M., ebenso der der 3nadligen. An Systemen sind dieselben vertreten wie bei der 1nadligen Maschine.

3. Die Bandmaschine.

Da mit dieser Maschine Band aufgenäht wird, hat sie den Namen „Bandmaschine“ erhalten. Sie kommt in der sächsischen Tamburgardinenstickerei sehr häufig zur Anwendung zum Aufnähen von Bändern auf die Gewebe. Auch sie stammt von der 1nadligen Tamburiermaschine ab und ist wie die 2nadlige konstruiert. Durch Anbringung neuer Apparate ist es ermöglicht, Band mit ihr aufzunähen. Das Band, das auf eine Rolle, die sich oberhalb des Maschinenkopfes befindet, aufgespult ist, läuft von

da durch das Hauptrohr bis vor die Nadeln. Alle Bandmaschinen besitzen 2 Nadeln, liefern also den 2nadligen Kettenstich. Unten am Hauptrohre vor den Nadeln ist der sog. „Bandschuh“ angebracht. Dieser hat das Band zu regulieren, damit die Nadeln genau den Kettenstich auf das Band übertragen, nicht etwa außerhalb desselben. Der Bandschuh selbst ist ein aus Stahl hergestellter, genau nach der Breite des Bandes angemessener Bestandteil der Bandmaschine. Nach der Breite des zu vernähenden Bandes, 8, 10 mm, wird er angefertigt. Das Band wird nun in den Bandschuh eingefädelt, und der Schuh dreht sich, wie das Häkchen der Nadel sich nach der Kurbelstellung resp. der Zeichnung bewegt. Oberhalb des Kopfes kann an dieser Bandmaschine ein Bandmeßapparat angebracht werden, der dazu dient, die Meterzahl des vernähten Bandes bei jedem Stück der Ware anzuzeigen. Diese eben beschriebene Bandmaschine ist System Linz und Eckardt-Berlin, und ihr Preis stellt sich auf 550 M.

4. Die Stellamaschine.

Zum Bandaufnähen wird auch oft die „Stellamaschine“ verwendet. Sie deckt sich mit der 2nadligen Bandmaschine, nur liefert sie statt Kettenstich den Steppstich und besitzt Oehrnadeln. Sonst ist sie wie die 2nadlige Bandmaschine konstruiert. Mit ihr kann ferner noch Kreuzsteppstich und doppelter Steppstich erzeugt werden. Diese Stellamaschine hat nun unter der Maschinenplatte 2 rundlaufende Schiffchen. Ein Faden kommt wie bei der Steppmaschine von einer Schiffchenrolle, 2 kommen von zwei Garnrollen, die auf dem Maschinenarm stehen. Die Maschine näht mit 2 Stichen 4fadig. Viel wird dies beschriebene System G. Stein, Berlin gebraucht. Der Preis einer solchen Maschine, die es 2-, 3- und 4nadlig gibt, stellt sich auf 750 M.

5. Die Schnurmaschine.

Auch sie stammt von der 1nadligen Tamburmaschine ab. Am vorderen Kopfe ist hier der sog. „Schnurspulen“ angebracht. Auf ihm ist das Garn aufgespult, und bei jedem Stich umwickelt der Spulen die Nadel. Die Umwicklung geschieht nun dadurch, daß neben dem Piston der Maschine ein Fadenführer angebracht ist, der sich gleichzeitig mit dem Schnurspulen umdreht, bei jedem Stich einmal um die Nadel. So wird durch Umwicklung der sog. „Schnurstich“ erzeugt. Er wird auch bei Gardinen verwendet. Das eben beschriebene System Linz und Eckardt ist am meisten in Gebrauch.

Das Cornelysystem dieser Maschine ist in der Spulenführung sehr abweichend, und diese Cornely-Maschine wird weniger gebraucht. Dagegen findet die „Kapselschnurmaschine“ von Schirmer-Blau viel Verwendung. Sie hat ihren Namen daher, daß am oberen Ende des Maschinenkopfes sich ein Arm befindet, der eine Kapsel trägt, in der sich der sich drehende Schnurspulen befindet.

Von diesem Schnurspulen läuft der zu verwendende Faden durch das Hauptrohr. Beim System Linz und Eckardt dagegen läuft der Faden direkt vom Spulen zur Nadel, die Spule hängt am Hauptrohr und wird durch Räderwerk getrieben. Da der Spulen hier nicht abnehmbar ist, hat die Maschine eine Spulvorrichtung, die durch das kleine Betriebsrad in Tätigkeit gesetzt werden kann. Die Anzahl der zu verwendenden Fäden für die zu bildende Schnur hängt von der Stärke des Fadens ab. So wird man bei starkem Garn nur einen Faden zur Schnur, bei schwachem 4—6 gebrauchen. Die Fäden werden zusammengespult und, wie beschrieben, zur Schnur verarbeitet.

Eine neuere Maschine dieses Systems ist die „Dickschnurmaschine“. Mit ihr kann man eine sehr starke Schnur erhalten, daher ihr Name. Auch kann man mit ihr verschiedene Arbeiten ausführen, so z. B. Soutache aufnähen. Neu ist ferner die „Zopfstickmaschine“. Sie ist das Inadlige System. Eine sehr starke Nadel erzielt hier einen sehr breiten und starken zopfartigen Kettenstich. Sie findet in der Konfektion Verwendung. Der Preis einer Schnurmaschine stellt sich auf etwa 350 M.

6. Die Bogmaschine.

Eine wichtige Maschine in der sächsischen Tamburgardinenstickerei ist die „Bogmaschine“, die zum Bogen oder Festonnieren der Gardinen usw. gebraucht wird. An Systemen sind vertreten: Guttmann, Otto u. Viertel, Dittel, Rucktäschel. Sie sei hier noch kurz beschrieben. Der Hauptteil dieser Maschine gleicht dem der Nähmaschine, auch der Stich stammt von ihr ab. Die Fädenverbindungen der Bogen erzielen verschiedene Apparate, die an dieser Maschine angebracht sind. Viel verwendet wird die „Revolvermaschine“ von Otto u. Viertel. Sie arbeitet mit 6 Fäden, einem Schiffchen und einer Oehrnadel. Die Garnspulen sind konisch, 3 Fäden laufen von den auf der rechten Seite der Maschinenplatte angebrachten Garnspulen, einer von dem auf dem Arm sich befindenden Spulen, einer vom Schiffchen und 1 Bobinchenfaden aus einer Kapsel zur Nadel. Auf der Maschinenplatte ist ein Apparat angebracht, der diese Kapsel enthält, in der sich ein Bobbinet-spulen befindet. Der Bogen kommt nun zustande, indem die 5 Fäden ineinander verschlungen werden. Verbunden werden die starken Fäden zur Bogenerzeugung durch den Stepstich mittels Spulfadens des Bobbinet-spulens. Aus dem Apparat, der die Kapsel mit Spulen enthält, schießt bei jedem Stich ein Teil hervor, der die Fäden vor die Nadel legt, damit diese sie verbinden kann. Die Fadenregulierung geschieht mittels Federspannung. Um den Bogen herauszubringen, muß der Arbeiter die Fertigkeit besitzen, die Ware mit der Hand zu leiten, denn diese Maschine hat keine Kurbelbewegung. Der Name Revolvermaschine kommt daher, weil der erwähnte Apparat Aehnlichkeit mit einem Revolver besitzt. Es gibt Bogmaschinen, die Kurbelbewegung haben, aber nur eine

halbe Kurbelbewegung kann man mit ihnen ausführen. Diese Maschine, System Guttman, hat ausgedient. Hervorragend ist die Bogmaschine von Dittel und Rucktäschel. Der Preis einer Bogmaschine neueren Systems stellt sich auf etwa 500 M.

3. Der Produktionsprozeß.

Die Produktion vollzieht sich zumeist in folgender Art:

Der Gesamtproduktionsprozeß zerfällt in viele einzelne Teile. Es sind dies in der Hauptsache: das Musterentwerfen, -zeichnen, -stechen, Vordrucken, Aufheften, Spachteln, Besticken (Tamburieren), Appretieren, Konfektionieren (Ausschneiden, Wiebeln, Ausbessern, Plätten, Legen, Etikettieren, Verpacken). Wir sehen, daß die Arbeitsteilung eine recht ausgeprägte ist. Bevor wir uns aber den einzelnen Produktionsakten näher zuwenden, sei als allgemeine Bemerkung vorausgeschickt, daß die Tamburgardinstickerei Sachsens eine außerordentliche Mannigfaltigkeit und außerdem einen ziemlich starken Wechsel in der Art ihrer Produkte aufweist. Die Erzeugnisse dieses Industriezweiges teilt man ein in: Gardinen, Vitragen, Stores, Halbstores, Scheibengardinen (-schleier), Bettgardinen, Decken, Kanten, Borten. Nach ihrer Herstellung kann man die handtamburierten Gardinen von den maschinentamburgestickten unterscheiden. Vielfach greift die Handarbeit in die Maschinenarbeit ein, wird also mit ihr verbunden. Reine handtamburgestickte Artikel sind die Eibenstocker Lockerstich- oder Spitzengardinen und unterlegten Doppeltüllgardinen. Man unterscheidet ferner die einfach tamburierten Gardinen, Crochés (d. i. Tamburstich unmittelbar auf Tüll), von den applizierten, d. h. Gardinen, die aus einer Applikation von Stoff auf Tüll bestehen und den Bandgardinen, bei denen eine Applikation von Band auf Tüll vorliegt. Eigentlich müßte man die Bandgardinen zu den applizierten rechnen, da man hier eine Applikation von Band auf Tüll hat. Im Industriegebiet jedoch macht man den erwähnten Unterschied.

Man spricht ferner von Gardinen mit fortlaufendem Muster, d. h. solchen, bei denen das Muster immer wiederkehrend fortläuft und von abgepaßten Gardinen, bei denen nur ein sog. „Rapport“ vorhanden ist. Die Gardine besteht aus 2 Flügeln, dem rechten und linken, der Store, der das Fenster völlig bedeckt, nur aus einem Teil. Der Halbstore, „store à la bonne femme“, ist ein kurzer Store mit angesetzten Volants. In Verbindung mit ihm werden die Scheibengardinen, „Brise-Bises“, gebraucht, die zu dessen Motiven passen müssen. Bettgardinen und -decken endlich dienen zur Verzierung des Bettes. Borten und Kanten bilden den Fensterabschluß, Decken finden als Zimmerschmuck Verwendung.

Wenden wir uns nun nach diesen vorausgeschickten Bemerkungen dem Produktionsprozeß im einzelnen zu. Um überhaupt produzieren zu können, muß sich der Fabrikant zunächst Muster verschaffen.

Das Entwerfen und Zeichnen derselben geschieht zumeist von selbständigen Zeichnern; nur die größten Gardinenfabriken sind in der Lage, sich eigene Zeichner zu halten und diese rationell zu beschäftigen. — Die selbständigen Zeichner haben sich in dem „Verein selbständiger Musterzeichner Plauens“, der vom August 1902 bis 28. April 1909 bestand, und jetzt in der „Vereinigung selbständiger Zeichner des Vogtlands“ organisiert. Es besteht die Absicht, innerhalb dieser Vereinigung eine besondere Gruppe der Tambur- und Spachtelzeichner zu bilden, deren Aufgabe es sein würde, allerhand Mißstände auf diesem Gebiete nachdrücklich zu bekämpfen und zu beseitigen. Auf der von der Vereinigung selbständiger Zeichner des Vogtlandes am 13. Juli 1909 in Plauen abgehaltenen Versammlung wurde lebhaft über die Mißstände in dem Berufe der Tambur- und Spachtelzeichner geklagt und besonders scharf die Preisdrückereien und Schleudereien hervorgehoben. — Der Zeichner legt dem Fabrikanten seine Kollektionen vor, und dieser wählt aus ihnen die Muster aus, die ihm zur Anfertigung geeignet erscheinen. Nach der Originalskizze wird die Originalzeichnung und darnach die Schablone hergestellt. Dies geschieht hauptsächlich im Betriebe des Fabrikanten. Das Muster wird hier detailliert und von den „Stechern“ mittels der „Stechmaschine“ gestochen. Mit ihr werden mehrere Schablonen, meist 3—4, gleichzeitig gestochen, und zwar geschieht dies, indem eine starke Stahlspitze, die sich in einer Art Halter befindet, mittels eines Mechanismus sehr schnell auf- und abwärts bewegt und mit der Hand nach den Konturen der Zeichnung geführt wird. Dabei erfolgt das Durchstechen, die Konturen der Zeichnung sind nun auf den unterlegten Pergamentpapieren durch dichtes Aneinanderreihen von kleinen Löchern übertragen worden. So erhält man die Schablone. Muster von Stores werden ganz gestochen, die von Gardinen meist rapportmäßig, d. h. es wird eine Querkante derselben ganz und die Längskante nur rapportmäßig gestochen. Von Bettdeckenmustern wird nur ein Viertel des ganzen Musters doppelt gestochen. Der Stecher erhält auf diese Art das gestochene Muster auf dem ersten unterlegten Pergamentpapier glatt und ebenso auf dem zweiten, d. h. die dicht aneinandergereihten Löcher, die die Konturen der Zeichnung bilden, sind oben, wo die Stahlnadel durchstach, glatt, während die Rückseiten rauh sind. Das zweite Papier wird nun so umgedreht, daß die rauhen Löcher nach oben kommen, und dann an die erste Schablone, die das erste Viertel der Bettdecke darstellt, angelegt. Somit hat man nun ein Viertel links und durch letzteren Prozeß ein Viertel rechts des Musters erhalten und damit das Muster der halben Decke. Um nun das der ganzen für das Druckverfahren zu erhalten, werden das erste und zweite Viertel, so wie sie liegen, um einen Winkel von 180° gedreht. Das zweite Viertel der Schablone erhält, wie erwähnt, rauhe Löcher. Diese müssen jedoch, um das nachfolgende Druckverfahren zu ermöglichen, glatt sein, da sich sonst die Farbe nicht durch-

drucken lassen würde. Daher werden diese rauhen Löcher glatt gemacht. Zu diesem Zwecke wird die betreffende Schablone auf eine Filzunterlage gelegt und die rauhen Löcher mittels Bimssteins glattgerieben. Nach all diesen Operationen hat man endlich die Schablone erhalten.

Betrachten wir nun den Produktionsprozeß der tamburierten Spachtelgardine: Diese besteht aus dem Grundstoff in rohem ungemusterten oder gemusterten Tüll und dem Auflagestoff in Kambrik, Satin usw. Der rohe Tüll, ebenso der Auflagestoff, sind von sehr schmutzigem lappigen Aussehen. Zunächst wird der Auflagestoff bedruckt. Dies besorgen die Drucker. Die Schablone wird zu diesem Zwecke auf den Auflagestoff gelegt und das Muster mittels eines Gemischs von trockener Farbe und Rüböl durch Bürsten auf diesen durchgedruckt. Dies geschieht auf einer $3\frac{1}{2}$ m langen Drucktafel. Der bedruckte Auflagestoff wird nun je nach Art des Musters auseinandergeschnitten. Der Fabrikant, der möglichst rationell wirtschaften will, ist hier bemüht, so wenig wie möglich Auflagestoff zu gebrauchen. Nun wird der Auflagestoff auf den rohen Tüll locker mit gewöhnlichem Tamburfaden von Aufhefterinnen geheftet, und zwar muß dies sorgfältig geschehen, damit die Gardine nicht schief wird. Der Tüll hat Beckige Löcher, Kette- und Schußfaden bilden etwa einen Winkel von 45° , er zieht sich. Beim Aufheften muß nun unbedingt auf die Lage des Kettfadens Rücksicht genommen werden, denn sonst würde die Gardine, wenn sie später in der Appretur naß wird, schief werden, und die unausbleibliche Folge würde dann die sein, daß sie, wie man sagt, nicht hängt. Nach dem Aufheften kommt die Gardine zum Spachteln zumeist in die Hausindustrie, da diese Arbeit im Betriebe des Fabrikanten auszuführen die Produktionskosten erheblich verteuern würde. Der Tüll wird zum Spachteln auf große Spachtelrahmen, große Nährahmen, gespannt und die Spachtelfäden mittels Nähnaedel eingezogen. Dies besorgen meist ältere Frauen, Männer und Kinder in den Dörfern der Umgegend der Industrieorte. Unter Spachteleffekten versteht man eingezogene Fäden, z. B. in Form von Spinnen, geraden Fäden, die durch ihre eigene Anordnung Wirkungen hervorrufen und dadurch das Muster wirken lassen. Nach dem Spachteln kommt die Gardine in den Betrieb des Fabrikanten zurück und wird hier tamburiert, seltener in der Verlagsproduktion. Ist dies geschehen, muß der Tamburfaden abgeschnitten und verstoehen werden, da sonst die Kette aufgehen würde. Dann werden mehrere Gardinenstücke aneinander tamburiert, und diese kommen in die Appretur. Es bedeutet dies eine Arbeitersparnis für die Appretur und vor allem eine Verbilligung der Appreturkosten für den Fabrikanten. Einzelne Gardinen zu appretieren würde, da der Preis dafür sich nach der Meterzahl und dem Färben oder Läutern der Ware richtet, zu teuer sein. — Die Bleicherei- und Appreturanstalten des Vogtlands sind in dem „Verband vogtländischer Appreturanstalten zu Plauen“

organisiert. Der Verband ist eine Preiskonvention und weicht von den Verbänden ähnlicher Art nicht wesentlich ab¹⁾. — In der Appretur wird die Gardine geläutert, d. h. es wird dort die Druckfarbe ausgewaschen, sie wird gekocht, appretiert und gespannt. Nach der Appretur kommt sie in den Betrieb des Fabrikanten zurück, die aneinander tamburierten Gardinen werden getrennt. Dann werden sie überzogen und durchgesehen. Sie werden zu diesem Zwecke über einen Tisch mit schwarzer Tafel gezogen, um etwaige Flecke oder Löcher in der Ware zu bemerken. Dieses Ueberziehen muß überhaupt nach jedem einzelnen Akt der Produktion geschehen, um etwaige Fehler sofort zu bemerken und zu verbessern. In der Appretur darf der Tüll vor allem keine Fadensprünge bekommen. Oft kommt es vor, daß bei Verwendung minderwertigen Tülls in der Appretur der Faden reißt. Der Kettfaden solchen Tülls ist gezwirnt, er besteht also aus zwei Fäden. Der Schußfaden, der sogenannte Mulefaden, ist nicht gezwirnt und reißt daher oft. Dies hat seinen Grund in der Qualität der verwendeten Baumwolle. Solche Fadenspringer werden sorgfältig im Betriebe des Fabrikanten oder in der Hausindustrie gewiebelt. Dieses Wiebeln und Ausbessern verteuert oft die Produktion ganz wesentlich. Keine Seltenheit ist es hier, daß sich der Fabrikant dabei mächtig verkalkulieren kann. Hat er z. B. für eine Gardine 50 Pf. Wiebelohn kalkuliert, dann trifft es oft ein, daß der wirklich gezahlte Lohn 5 M. beträgt. Nach dem Wiebeln wird die Gardine zum Ausschneiden ausgegeben. Dies geschieht in der Fabrik und in der Verlagsproduktion. Die nicht zum Muster gehörigen Stoffpartien werden durch Ausschneiden entfernt, und dies besorgen Ausschneiderinnen in der Fabrik, ältere Frauen, Männer, Kinder, junge Mädchen in der Hausindustrie. Beim Ausschneiden muß scharf Obacht gegeben werden, daß nicht in den Tüll oder gar der Tamburfaden angeschnitten wird. Die Gardine kommt nun zum Fabrikanten zurück und wird hier aufs neue durchgesehen und überzogen. Oft stellen sich aufs neue Fehler heraus, so Fadenspringer, Schnitte usw. Dann muß sie nochmals gewiebelt und ausgebessert werden, was meist in der Fabrik, seltener in der Hausindustrie geschieht. Nach abermaligem Durchsehen und Ueberziehen ist die Gardine endlich fertig zum Festonnieren, d. h. Bogen. Diese Arbeit wird von den Bogern und Bogerinnen mit der Bog- oder Festonniermaschine ausgeführt. Stores werden mit Abschlußspitze, Bördchen oder Köperband abgesteppt. Darauf wird die Gardine abermals durchgesehen und eventuell mit Benzin, Terpentin und warmem Seifenwasser gereinigt. Ist eine Gardine stark zu reinigen gewesen, so wird sie unter Umständen nochmals gespannt; Stores müssen stets nochmals gespannt werden. Dies geschieht auf dem Spannrahmen, einem großen, rechteckigen, etwa

¹⁾ Denkschrift über das Kartellwesen von Graf v. Posadowsky. Reichstag 11. Legislaturperiode II. Session 1905—06.

7 $\frac{1}{2}$ m langen Holzgestell mit vertikal und horizontal verstellbaren Einlagebrettern. Er geht so auf alle Größen einzustellen. Auf den Einlagebrettern stehen dicht nebeneinander kleine spitze Messingstifte zum Anhängen der Gardine. Spannerinnen spannen die angefeuchtete Ware mit der Hand oder mittels Bürsten auf. Manche Fabrikanten haben dazu einen besonderen Spannraum, der mittels Dampfheizung usw. erwärmt wird. Nach eintägigem Spannen wird die Gardine wieder abgenommen. Nun wird die Ware auf mit weißem Filz bekleideten Holztafeln geplättet. Dies besorgen die Plätterinnen mit der Handglocke oder Plättmaschine. Eine Rolle mit Filz bekleidet, die sich um ihre Längsachse dreht, stellt das Plättbrett dar, und eine metallene Mulde, in dem sie liegt, die Plättglocke. Die Mulde wird durch unten angebrachte Gasflammen erwärmt, und die Ware läßt man unter dieser Rolle in der Mulde laufen. Die Plättmaschine bewegt sich durch elektrischen Antrieb. Nach dem Plätten wird nun die Gardine probeweise an dem Aufhänger vor rotem Stoff, um sich abzuheben, aufgehängt. Man sieht nochmals nach etwaigen Fehlern, bemerkt, ob die Gardine etwa schief hängt usw. Ist der Fabrikant nun mit der Ware zufrieden, so wird sie gelegt, mit buntem Papier unterlegt, gebunden, etikettiert und kommt in die Expedition zum Versand. So vollzieht sich der Produktionsprozeß für billigere Ware.

Diejenigen Fabrikanten, die bessere Ware herstellen und sorgfältig arbeiten, wenden meist folgendes Verfahren an, das besonders in Plauen für bessere Artikel benutzt wird:

Bei diesem Produktionsverfahren besteht die Spachtelgardine aus dem Grundstoff in gemustertem oder ungemustertem, aber stets appretiertem oder gefärbtem Tüll. Ebenso wird hier der Aufлагestoff nur appretiert oder gefärbt verwendet. Im einzelnen ist der Verlauf des Produktionsprozesses genau so wie bereits beschrieben, nur fällt das Appretieren der Ware weg, da ja nur appretierte Stoffe verwendet werden. Dies Verfahren hat jedenfalls viele gute Vorzüge, denn einmal wird das Aussehen der Gardine ein schöneres, die Konturen des Musters werden schöner und schärfer, die Farben wirken frischer. Da sowohl Tüll als Aufлагestoff bereits appretiert sind, die Ware somit also steif ist, kommen weniger Fadenspringer vor, und dies vermindert das Wiebeln und hilft sehr die Produktion verbilligen. Die Haltbarkeit einer solchen Gardine ist dann eine bessere, denn eine appretierte Gardine ist nun einmal eine mehr oder weniger gewaschene Gardine. Neben diesen Lichtseiten stellen sich aber bei diesem besseren Produktionsverfahren nicht zu leugnende Schattenseiten ein. Größte, peinlichste Sauberkeit der Drucker, Spachtler, Tamburierer, überhaupt aller, die damit zu tun haben, bildet die Hauptbedingung. Leider klagen die Fabrikanten oft, daß diese Reinlichkeit nicht in dem Maße, als sie es wünschen und es unbedingt erforderlich ist, zu finden ist. Die Tamburierer müssen gut Obacht geben, daß sie ihre Maschine nicht zu sehr ölen, denn die Maschine spritzt, wenn sie in Betrieb

ist, und macht dann zu leicht Oelflecke in die Ware, die nicht zu entfernen sind. Das Oel hinterläßt schmierige Flecke, und glaubt man sie glücklich entfernt zu haben, so kommen sie doch wieder zum Vorschein.

Der Produktionsprozeß der Bandgardine ist im wesentlichen genau so. Das Muster wird hier aber auf den appretierten Tüll gedruckt. Dann wird mit der Bandmaschine nach den Konturen des Vordrucks Band aufgenäht und die Gardine zum Spachteln ausgegeben. Darauf werden Effekte eingesetzt, die Ware wird mit Band eingefast, gebogt, durchgesehen, geplättet, wie bereits geschildert. Feine Qualitäten werden mit Handarbeit hergestellt. Hierzu erhält die Arbeiterin das Band und die Schablone, und sie legt nun dies nach dem Muster und näht es. Diese Arbeiten werden zum größten Teil in der Hausindustrie im Wege des Veredelungsverkehrs mit Böhmen hergestellt. In der Fabrik wird dann der Bändcheneinsatz auf den gefärbten oder appretierten Tüll festgenäht, und die nicht zum Muster gehörigen Tüllstücke werden durch Ausschneiden entfernt. Oft auch werden Stickereieinsätze eingesetzt. Die Bandartikel werden dann mit Gelatine oder Stärke geplättet, manchmal gespannt, durchgesehen, aufgehängt und dann gelegt.

Lockerstich-, Brüssel- oder Spitzengardinen und unterlegte Doppeltüllgardinen werden vor allem in Eibenstock als Spezialität hergestellt, früher bedeutend mehr als jetzt. Beide sind reine Handarbeiten und werden im Betriebe des Fabrikanten und meist hausindustriell im Wege des Veredelungsverkehrs in Böhmen oder in den um Eibenstock liegenden Gebirgsdörfern Carlsfeld, Wildenthal, Sosa gearbeitet.

Der Produktionsprozeß dieser Art von Gardinen ist kurz folgender: Als Grundstoff wird roher, also ungebleichter Tüll zum ersten Teil des Bestickens verwendet, d. h. die vollen Partien, die sog. Festnäherei, werden auf rohem Tüll gestickt. Dann werden diese halbgestickten Gardinen gebleicht, und darnach wird auf den gebleichten der Lockerstich angebracht. Doppeltüllgardinen bestehen aus doppeltem Tüll, werden mit der Hand tamburiert und dann ausgeschnitten. Dann erfolgt das Konfektionieren.

Bei den Rouleaux, Borten, Kanten, Vitragen, Leinenartikeln wird der appretierte oder gefärbte Grundstoff, den Körperstoff, Satin oder Leinen bildet, bedruckt. Dann werden diese Artikel gespachtelt, tamburiert, ausgeschnitten, Effekte eingesetzt, Volants angesetzt und konfektioniert.

Eine besondere Art von Gardinen sind die Kongreßstoffgardinen, die aus Kongreßstoff bestehen. Mit Handstickereien werden schwere Effekte erzielt.

Bunte Gardinen werden auf gefärbtem Tüll farbig hergestellt.

Feinere Artikel der Tamburgardinenstickerei werden noch mit Einsätzen verziert. Gewebe Spitzen, Schiffchenstickereien, Fileteinsätze werden zur Erzielung vornehmer Effekte vielfach verwandt.

Jetzt sind Fileteinsätze recht in Mode gekommen. Feine dünne Fäden werden in quadratischen Tüll durch kleine quadratische Arbeit eingezogen. Die nach kunstvollen Mustern hergestellten Effekte werden auf den Tüll mittels Handarbeit in Tamburstich oder mittels der Kreuzstichmaschine aufgenäht. Ueberhaupt werden alle Einsätze von den Aufhefterinnen beim Aufheften des Auflagestoffes mit aufgeheftet. Sie erhalten, um zu wissen, an welchen Stellen bestimmte Einsätze aufzunähen sind, die Schablone als Vorlage. Oft auch wird auf den Auflagestoff die Nummer des aufzuheftenden Effekts mit aufgedruckt. Durch die Kontur der Zeichnung wird oft ein Grund „Fond“ gebildet. Damit dieser nicht störend auf das Muster wirkt, wird er durch „Grundnähen“ ausgefüllt. Es wird dabei ein Muster mit durch den Tüll gezogenen Fäden gebildet.

4. Die sächsische Tamburgardinenstickerei in ihren Beziehungen zum Veredelungsverkehr mit Oesterreich.

a) Allgemeines über den Veredelungsverkehr.

Der Schutzzoll hat unter anderen Aufgaben besonders mit die, einen Industriezweig positiv zu fördern, unberechtigte Angriffe von außen abzuwehren und wohlberechtigte Interessen industrieller Natur des eigenen Landes zu verteidigen. Er ist nötig, um neue Produktionszweige ins Leben zu rufen¹⁾ und um bestehende, durch ausländische Konkurrenz schwer bedrohte, zu erhalten. Er wird auf die Einfuhr ausländischer Produkte gelegt und soll dadurch die ausländische Konkurrenz mit der heimischen erschweren. So kann der Schutzzoll durch Erhöhung der Preise die Produktion eines Landes fördern helfen. Wird er auf die Ausfuhr inländischer Erzeugnisse gelegt, so kann eine Produktionsförderung auch durch künstliche Preisermäßigung, eine weitere Wirkung dieses Zolles, der in diesem Falle zum Ausfuhrzoll wird, erzielt werden. Finanzielle Wirkungen zeigt der Schutzzoll, solange die Einfuhr der mit ihm behafteten Waren nicht ganz aufhört.

Schutzzöllnerische Tarife haben als Nachteil den, daß sie den Export erschweren, indem sie manche Rohstoffe und Halbfabrikate verteuern. Bei Aufstellung eines solchen Tarifs ist es nun Pflicht des Gesetzgebers, sich genau darüber zu informieren, ob einzelne Industriezweige erziehungs- und schutzbedürftig sind. Er muß die Macht anderer, die keinen Schutz nötig haben, kennen und dies alles berücksichtigen.

Ein Mittel, die Nachteile der Schutz- und Finanzaufschläge, daß sie exporterschwerend wirken können, zu mildern, bietet nun der Veredelungsverkehr „admission temporaire“. Er besteht darin, daß Waren zur Vervollkommnung, Veredelung, Reparatur ins Ausland und nach vollendeter Verarbeitung zurück ins Inland

¹⁾ Friedrich List: Das nationale System der politischen Oekonomie, Band I. § 13. 1841.

gebracht werden. Das ihm zugrunde liegende Problem ist das, die verteuernde Wirkung der Zollbelastung und dadurch einen Verlust des Auslandsmarktes zu vermeiden¹⁾. Einen Industriezweig konkurrenzfähig zu machen und zu erhalten, wenn dies durch hohe Zölle auf Rohstoffe ausgeschlossen ist, ist seine wichtigste Aufgabe. Er beruht auf Stundung des Zolls bei der Einfuhr und endgültigem Erlaß bei Nachweis der Ausfuhr. Man spricht vom „aktiven Veredelungsverkehr“, wenn die eingebrachte Ware im Inlande veredelt und dann wieder ausgeführt wird, vom „passiven Veredelungsverkehr“, wenn die Waren zum Zwecke der Veredelung ins Ausland gehen und veredelt zurückkehren. Werden von den zur Veredelung ein- und ausgehenden Waren keine Zölle erhoben, so spricht man vom „zollfreien Veredelungsverkehr“. Bei ihm fallen die beiderseitigen Zollgrenzen für die zugelassenen Waren gewissermaßen weg. Voraussetzung für den zollfreien Veredelungsverkehr ist natürlich das Bestehen von Einfuhrzöllen. Bei der „Zollrückvergütung“ wird der Zoll erhoben. Bei der Ausfuhr der Ware wird dann aber eine bestimmte Summe vergütet, die den Betrag des Zolles, der für die in den fertigen Waren steckenden Rohstoffe bezahlt ist, ausmachen soll.

In wirtschafts- und zollpolitischer Praxis unterscheidet man den „Verarbeitungs- und Vervollkommungsverkehr“ vom „Reparaturverkehr“²⁾. Je nachdem nun der Veredelungsverkehr in Handelsverträge aufgenommen wird oder nicht, hat man einen „vertragsmäßigen oder gegenseitigen“ und „autonomen“ Veredelungsverkehr. Der Gegenseitigkeitsverkehr ergibt sich auf Grund eines handelspolitischen Vertrags zwischen zwei bestimmten Ländern, die sich wechselseitig unter anpassenden Bedingungen einen zollfreien Veredelungsverkehr zugestehen. Bei diesem handelt es sich um einen „Retourverkehr“³⁾, d. h. den Veredelungsverkehr, bei dem die Waren nach erfolgter Veredelung wieder ins Inland zurückkehren. Der „Transitverkehr“⁴⁾ dagegen vollzieht sich räumlich ohne jede Beschränkung, so daß die aus zollfrei eingeführten Rohstoffen oder Halbfabrikaten hergestellten Waren in jedes beliebige dritte Land eingeführt werden können.

Der aktive Veredelungsverkehr bringt für das Inland den Vorteil mit sich, am Auslande zu verdienen. Er beweist eine Ueberlegenheit des Inlandes über das Ausland. Wirtschaftlich nötig ist der passive Veredelungsverkehr in den Fällen, wo seine Unterbindung eine Schwächung unserer Leistungsfähigkeit beim Export zur Folge haben würde. Lusensky stellt den passiven Verkehr als eine Ergänzung der nationalen Arbeit durch die

¹⁾ Tschierschky: Die Neuordnung des zollfreien Veredelungsverkehrs. Göttingen 1904. S. 11.

²⁾ Tschierschky, l. c., S. 52.

³⁾ Tschierschky, l. c., S. 13.

⁴⁾ Tschierschky, l. c., S. 13. — v. Engel: Der Veredelungsverkehr des österreichisch-ungarischen Zollgebiets. Wien 1904. S. 3.

Arbeit eines fremden Staates hin. Die ausländische Arbeit sei nur eine ergänzende, die Eigenschaft einer Ware als heimisches Erzeugnis ginge durch ihre Veredelung im Ausland nicht verloren¹⁾. Das ist richtig, es kommt aber darauf an, was man unter ergänzender Arbeit versteht. In der sächsischen Tamburgardinenstickerei vollzog sich früher und auch jetzt noch ein Teil des Produktionsprozesses zumeist im Wege des Veredelungsverkehrs im nahen Böhmen. Hier geschah und geschieht noch das Handtamburieren der Lockerstich-, Spitzen- oder Brüsselgardine. Früher wurde auch viel auf der Tamburmaschine für diesen Industriezweig gearbeitet. In diesen Fällen können wir die in Böhmen für uns ausgeführte Arbeit nicht als ergänzende bezeichnen. Die ergänzenden Arbeiten werden in Sachsen ausgeführt, besonders in der Umgegend von Eibenstock. Das Lockern, Ausschneiden, Spachteln, Appretieren, Wiëbeln, Ausbessern usw. der Gardinen geschah zumeist und geschieht jetzt durchweg in Sachsen.

Der Veredelungsverkehr ist geschichtlich erwachsen aus dem Grenzverkehr²⁾. Teils infolge der Unterschiede in der industriellen Entwicklung zweier angrenzender Länder, teils aber auch vielfach bei industriell gleichentwickelten Völkern, um an Zeit und Fracht zu sparen, war der Grenzverkehr eine Notwendigkeit. Der Veredelungsverkehr selbst ist französischen Ursprungs³⁾, fand im dritten Viertel des 18. Jahrhunderts in Oesterreich Eingang, und seit Beginn des 19. Jahrhunderts erwarb er sich in deutschen Zollordnungen Heimatsrechte. Besonders war es die Textilindustrie, die ihm weitgehendste Teilnahme entgegenbrachte. Colberts Werk war es, daß weiße Zeuge der ostindischen Kompagnie durch Verfügung vom 12. Juli 1672 zollfreien Eintritt in Frankreich und zollfreie Ausfuhr nach dem Färben und Appretieren unter der Voraussetzung erhielten, daß die Zeuge an der Zollgrenze für die Wiederausfuhr deklariert wurden⁴⁾. Die langen zollpolitischen Kämpfe Preußens, um die Binnenzölle zwischen den deutschen Staaten zu beseitigen, sind ja bekannt. Der deutsche Zollverein, der am 1. Januar 1834 ins Leben trat, vereinte endlich den süddeutschen Zollverein, den mitteldeutschen Handelsverein und den norddeutschen Zollverband zu einem Ganzen. Ein bedeutender Schritt zur politischen Einigung des damals so zersplitterten Deutschlands!

Die Institution des zollfreien Veredelungsverkehrs findet sich in allen Wandlungen der Tarifpolitik des Zollvereins und wurde durch den Wechsel der Anschauungen im Verein nicht berührt⁵⁾:

¹⁾ Lusensky: Der zollfreie Veredelungsverkehr; Vortrag, gehalten an dem Arbeitsabend des Vereins Berliner Kaufleute und Industrieller am 23. März 1905. S. 3. — Tschierschky: Die Neuordnung . . . S. 58.

²⁾ Tschierschky: Der zollfreie Veredelungsverkehr in der Textilveredelungsindustrie. Düsseldorf 1901. S. 5.

³⁾ Tschierschky: Die Neuordnung . . . S. 5.

⁴⁾ Tschierschky: Neuordnung . . . S. 6. — v. Engel, l. c., S. 16, 18.

⁵⁾ Tschierschky, l. c., S. 7, 15 ff. — v. Engel, l. c., S. 12—14.

Sie wurde endlich integrierender Bestandteil des Vereinszollgesetzes vom 1. Juli 1869 (§ 115) und 1871 in die Verfassung übernommen.

Bayern kannte schon in seiner „Mauth- und Akzisordnung“ vom 29. November 1764 für Kurbayern Konzessionen, die dem heutigen Veredelungsverkehr entsprechen ¹⁾. Die Zollordnung vom 15. August 1828 läßt den Grundgedanken des zollfreien Veredelungsverkehrs scharf hervortreten. Darnach sind von Zollentrichtungen die öffentlichen und privaten Institute, die Befreiungsprivilegien erhalten haben, ausgenommen.

Württemberg kannte den Veredelungsverkehr in seinem „Zollbegnadigungsrecht“ der Zollordnung von 1808. 1828 wurde er bei Bildung des süddeutschen Zollvereins zwischen Bayern und Württemberg in diesen Zollvereinsvertrag übernommen ²⁾.

Das preußische Grenzzollgesetz von 1818 kennt den zollfreien passiven und aktiven Veredelungsverkehr und Zollermäßigungen unter seinen Zollbefreiungen ³⁾.

Das Zollvereinsgesetz vom 22. Januar 1838 ließ für das Gebiet des Vereins den Veredelungsverkehr im Prinzip zu. Die XIII. Generalkonferenz in Hannover 1858 schränkte ihn durch die Forderung des Identitätsnachweises ein ⁴⁾. Der aktive Verkehr durfte fortan nur dann zugelassen werden, wenn die vom Ausland zur Verarbeitung und Vervollkommnung der Arbeit eingehenden Waren durch die Bearbeitung nicht dergestalt umgewandelt würden, daß sie bei der Ausfuhr als die eingegangenen Gegenstände nicht wieder erkannt werden könnten ⁵⁾.

Frühzeitig wurde der Veredelungsverkehr auch Gegenstand handelsvertraglicher Abmachungen. Württemberg und die Schweiz hatten zuerst vertragsmäßigen Veredelungsverkehr in Artikel 7 ihres Handelsvertrags vom 25. Februar 1826 festgelegt ⁶⁾. Der preußisch-österreichische Handelsvertrag und Zollvertrag vom 19. Februar 1853 enthält Bestimmungen über ihn, die auch allgemein Anwendungen auf den Zollverein fanden ⁷⁾. Diese Bestimmungen gingen später durch Vertrag des deutschen Zollvereins mit Oesterreich vom 11. April 1865 und dann in die Verträge von 1868 und 1878 über. Seit dem 1881er Handelsvertrag haben wir keinen gegenseitigen vertragsmäßigen Veredelungsverkehr mehr mit Oesterreich. Er ist nur autonom geregelt für Oesterreich durch das Zollgesetz vom 25. Mai 1882 (Art. X), für Deutschland durch das Vereinszollgesetz ⁸⁾.

¹⁾ Tschierschky: Neuordnung . . . S. 7, 8.

²⁾ Tschierschky, l. c., S. 7, 8.

³⁾ Tschierschky, l. c., S. 10.

⁴⁾ Tschierschky, l. c., S. 15.

⁵⁾ Tschierschky, l. c., S. 15, 53.

⁶⁾ Tschierschky, l. c., S. 16.

⁷⁾ Tschierschky, l. c., S. 16.

⁸⁾ v. Engel, l. c., S. 11. cf. Art. VIII des österr. Zolltarifgesetzentwurfs von 1903.

Mit der Schweiz haben wir vertragsmäßigen Veredelungsverkehr seit Vertrag vom 13. Mai 1869, erneut am 23. Mai 1891¹⁾. Der Verkehr ist völlig gegenseitig und besteht besonders für die Textilindustrie. Der neue Handelsvertrag mit der Schweiz schränkte ihn gegen früher etwas ein. Es geschah dies auf Wunsch der sächsischen Stickereiinteressenten. Nach Artikel 6 des deutsch-schweizerischen Handelsvertrags von 1891 ist der Stickereiveredelungsverkehr mit der Schweiz vertragsmäßig vereinbart worden. Er ist gegenseitig und bezieht sich auf Stickereien aller Art, so auf die mit der Handstickmaschine, als auch auf die mit der Schiffchenmaschine oder mit der Tamburmaschine hergestellten, ferner auch auf die mit der Nähnaedel oder Handhäkelnaedel ausgeführten Stickereien.

In dem zwischen der Schweiz und Oesterreich 1888 abgeschlossenen Handelsvertrag, der unter dem 10. August 1891 erneut wurde, bedang sich die Schweiz den passiven Veredelungsverkehr mit Vorarlberg aus und erlaubte der österreichischen Stickereiindustrie nicht das Besticken in der Schweiz. In den Durchführungsbestimmungen zu dem 1888 zwischen Oesterreich und der Schweiz abgeschlossenen Verträge heißt es ausdrücklich, daß als Besticken nicht nur die eigentliche Maschinenstickerei (Plattstich-, Schifflistickerei), sondern auch die Kettenstichstickerei, die sogenannte Grobstichstickerei, Tamburstickerei (mittels der Tamburmaschine oder mit der Hand) verstanden werde. Vorarlberg ist dadurch bis auf den heutigen Tag in wirtschaftlicher Abhängigkeit von der Schweiz. Trotz der großen Ausdehnung der dortigen Industrie hat sich die Stickerei als selbständiger Handelszweig nicht entwickeln können²⁾.

Vertragsmäßigen Veredelungsverkehr haben wir endlich mit Belgien in Handschuhnäherei.

Die gesetzliche Regelung des Veredelungsverkehrs geschah zuerst durch das Zollvereinsgesetz vom 23. Januar 1838. Dieses ließ ihn, wie schon erwähnt, im Prinzipie zu. Dann regelte der Paragraph 115 des Vereinszollgesetzes vom 1. Juli 1869 den Verkehr, bis wir jetzt eine „Veredelungsordnung“ vom 7. April 1906 haben. Sie bestimmt die zolltechnischen Vorgänge beim Veredelungsverkehr und enthält zunächst allgemeine Vorschriften (§ 1—8). Diese betreffen die Zuständigkeit (§ 1), die Voraussetzung der Zulassung eines Veredelungsverkehrs (§ 2—4), die Feststellung der Voraussetzung (§ 5—7) und Uebergangsbestimmungen (§ 8). Sie regelt ferner die Veredelung im Inlande (§ 9—19) und enthält zu diesem Zwecke Vorschriften über die Ein- und Ausfuhr (§ 9), über Fristen, Sicherheitsstellung (§ 10), über Festhaltung der Nämlichkeit (§ 11—13), über Folgen der unterbliebenen Ausfuhr (§ 14, 15), Buchung und Zollabrechnung (§ 16, 17), Zollerlasse (§ 18) und über die Behandlung der bei der

¹⁾ v. Engel, I. c., S. 15.

²⁾ K. B. 1901, S. 34. cf. auch v. Engel, I. c., S. 42 ff.

Wiederausfuhr der veredelten Waren zurückbleibenden Umschließungen (§ 19). Endlich enthält die Veredelungsordnung die Bestimmungen über die Veredelung im Auslande, über den passiven Verkehr, in den Paragraphen 20—22.

Für die sächsische Tamburgardinenstickerei kommt nur der passive Veredelungsverkehr mit Oesterreich vor allem in Betracht. Daher liegt es nicht im Rahmen dieser Arbeit, auf die einzelnen Bestimmungen der Veredelungsordnung noch näher einzugehen. Die Bestimmungen, welche unseren Veredelungsverkehr regeln, sollen später bei der Darstellung, wie sich der Verkehr in diesem Industriezweig praktisch vollzieht, Erwähnung finden. Bemerket sei nur noch, daß das wichtigste Prinzip des Festhalten der Identität der Ware ist.

Seitens der zuständigen Vertreter von Handel und Industrie wurde ein großer Kampf in Wort und Schrift über die Zuständigkeitsfrage geführt. Es sei gestattet, da sie Interessantes bietet, auf sie etwas einzugehen. Die einen wollten Zentralisation, die anderen Dezentralisation des Bewilligungsrechtes. Hören wir die Begründung beider Vorschläge ¹⁾. Am leichtesten und schnellsten ist die Zuständigkeitsfrage beim gegenseitigen, also vertragsmäßigen Veredelungsverkehr erledigt. Dieser ist Sache der Handelsverträge, und diese abzuschließen ist Sache des Reiches. Ob ein Veredelungsverkehr in einen Handelsvertrag aufgenommen werden soll oder nicht, dies allein entscheiden die gesetzgebenden Faktoren. Somit ist hier die Zuständigkeit ein für allemal erledigt. Kein Einzelstaat, kein Bundesrat kann den zollfreien Veredelungsverkehr im einzelnen Falle bewilligen oder ablehnen.

Nach § 1 der Veredelungsordnung entscheidet über die Zulassung und Einstellung eines Veredelungsverkehrs, sowie über die Beteiligung einzelner Gewerbetreibender an einem zugelassenen Veredelungsverkehr, soweit nicht durch Handelsverträge etwas anderes bestimmt ist, die oberste Landesfinanzbehörde. (Früher § 115 des Vereinszollgesetzes). Nach Artikel 33 der Reichsverfassung bildet Deutschland „ein Zoll- und Handelsgebiet, umgeben von gemeinschaftlicher Zollgrenze“. Artikel 35 bestimmt: „Das Reich ausschließlich hat die Gesetzgebung über das gesamte Zollwesen . . .“ Nach diesen beiden Artikeln der Verfassung wäre ohne weiteres das Reich für den Veredelungsverkehr zuständig. Die Paragraphen 2 und 3 der Veredelungsordnung und § 115 des Vereinszollgesetzes sprechen nur eine fakultative, nicht eine obligatorische, d. h. gesetzliche Zulassung des Veredelungsverkehrs aus, denn es heißt darin „die zollfreie Einfuhr von Waren kann zugelassen werden . . .“ und in § 3 „die zollfreie Wiedereinfuhr von Waren, die aus dem freien Verkehre des Inlandes zur Veredelung ausgeführt werden, soll nur ausnahmsweise zugelassen

¹⁾ Tschierschky: Neuordnung . . . S. 61 ff. — Lusensky, l. c., S. 12 ff. — K. B. 1903, S. 214 ff. — H.-K. B. 1903, S. 56 ff.

werden . . .“ Diese Paragraphen werden also zur Verwaltungsmaßregel. Dies allein erklärt es, daß gemäß dem aus der historischen Entstehung unseres Reichs geborenen § 36 der Verfassung, nach dem „die Erhebung und Verwaltung der Zölle und Verbrauchssteuern jedem Bundesstaate, soweit derselbe sie bisher ausgeübt hat, innerhalb seines Gebietes überlassen bleibt“, die Zuständigkeit grundsätzlich den Einzelstaaten zugesprochen ist.

Lusensky¹⁾ meint, da das Reich die Zollgesetzgebung habe und die Verwaltung der Zölle Sache der Einzelstaaten sei, so gehöre der Veredelungsverkehr zu deren Verwaltung und falle insofern in deren Gebiet, als er die Normen bestimme, unter denen ausnahmsweise Zollerlaß eintreten könne. Also an und für sich sei der Veredelungsverkehr Sache der Landesregierungen. Tschierschky und Lusensky sehen aber beide in der Zentralisation des Bewilligungsrechts auf eine Reichsbehörde die einzig richtige und allseitige befriedigende Lösung²⁾. Vor allem gingen sie davon aus, daß das Reich schon aus Rücksicht auf seine Finanzen und die große wirtschaftliche Bedeutung, die ein zollfreier Veredelungsverkehr hat, Interesse an einem solchen Verkehr haben muß. Nach § 118 des Vereinszollgesetzes konnte der Bundesrat gewisse Kontrollen und Einschränkungen für ihn vorschreiben.

Die deutschen Handelskammern erkannten auch die wichtige Bedeutung des Veredelungsverkehrs an. Für die Zentralisation stimmten³⁾:

in Preußen 22 Handelskammern

aus den Bundesstaaten 10 Handelskammern, ferner der Deutsche Handelstag, der Bund der Industriellen und der Verein der deutschen Textilveredelungsindustrie. Gegen eine Zentralisation des Bewilligungsrechts sprachen sich aus⁴⁾:

in Preußen 2 Handelskammern,

aus den Bundesstaaten 10, darunter 4 sächsische, außer Leipzig. Diese vertrat den Standpunkt, daß, wenn ein Veredelungsverkehr in einem Bundesstaate zugelassen, er es auch in den anderen sein müsse und bei Ablehnung auch abgelehnt werden müsse⁵⁾. Die Handelskammer Plauen machte folgenden beachtenswerten Vermittlungsvorschlag⁶⁾. Die Frage der Zuständigkeit beriet der Zoll- und Steuerausschuß der Kammer in seinen Sitzungen vom 7. bis 21. Dezember 1903. In dem Ausschlußbericht heißt es darüber, daß der Veredelungsverkehr kein Recht der Bundesstaaten darstelle. Diese seien erst durch eine lange Reihe von Verträgen zur Aufgabe ihrer Landesfinanzhoheit und zu der dadurch ermög-

¹⁾ Lusensky, l. c., S. 12.

²⁾ Tschierschky: Neuordnung . . . S. 59.

³⁾ Tschierschky, l. c., S. 74.

⁴⁾ Tschierschky, l. c., S. 74.

⁵⁾ Schreiben der Leipziger Handelskammer an den Deutschen Handelstag vom 2. 12. 1903.

⁶⁾ K. B. 1903, S. 214 ff. — H.-K. B. 1903, S. 56 ff.

lichten Einheit des deutschen Zollsystems gelangt. Mit Recht behielten sie im Prinzip ihre volle Finanzhoheit, soweit sie diese nicht ausdrücklich aufgegeben haben. § 36 und 40 der Verfassung des Deutschen Reiches gewährte ihnen die Finanzhoheit. Soweit würde mit der Gestattung des Veredelungsverkehrs durch die einzelnen Bundesstaaten die einheitliche Zollgesetzgebung des Reichs nicht durchbrochen. Ferner in rein materieller Beziehung verstoße das Recht der einzelnen Bundesstaaten zur Gestattung des Veredelungsverkehrs nicht gegen die Einheit des deutschen Zolltarifs, denn die Gewährung der durch den Veredelungsverkehr möglichen Erleichterungen durch die einzelnen Bundesstaaten sei stets auf das Gebiet der Bundesstaaten beschränkt. Deshalb müßte man sie als durchaus zulässig betrachten, insoweit sie, was in der Regel der Fall sei, das Ganze der deutschen Zollgesetzgebung nicht berühren. Nach Beschlüssen vom 25. März 1899 und 26. Oktober 1900 forderte die Kammer eine Reichszentralstelle nur für den Fall, daß entgegenstehende Interessen der an dem Veredelungsverkehr beteiligten Industrien berührt werden. Bei Veredelungsverkehren, die über das Gebiet derjenigen Bundesstaaten hinausgehen, die sie zugelassen haben, sei eine einheitliche Handhabung seitens der beteiligten Bundesstaaten und, soweit dadurch wichtige Reichsinteressen berührt werden, eine einheitliche Handhabung durch das Reich aus wirtschaftlichen Gesichtspunkten gerechtfertigt. Die Kammer glaubte, daß eine allein entscheidende Reichsbehörde in der Praxis auf recht erhebliche Schwierigkeiten stoßen würde. Im wesentlichen würde eine solche Behörde ja doch nur auf das Urteil der Regierungen der Bundesstaaten angewiesen sein, soweit sie einen Veredelungsverkehr zu begutachten haben würde, der nur die Interessen eines einzelnen Bundesstaates berühre. Die Folge würde dann eine Verzögerung in der Erledigung der Angelegenheiten sein. Eine Verzögerung aber sei für die im Bezirke der Plauener Handelskammer so wichtigen Fälle des Saisonveredelungsverkehrs recht gefährlich. Daher trat die Kammer für eine Reichsbehörde nur für den Fall ein, daß die von den Landesbehörden genehmigten Verkehre über die Interessen der einzelnen Bundesstaaten hinausgehen und auch die Interessen anderer Bundesstaaten und des Reichs berühren. Der Syndikus der Kammer, Dr. Dietrich, schlug daher in den Verhandlungen der Kommission des Deutschen Handelstags vom 4. März 1903 betr. Steuern, Zölle, Außenhandel vor, den einzelnen Bundesstaaten die Entschliebung zu belassen, bei entgegenstehenden Interessen solle eine Reichsbehörde entscheiden. Eine solche könne allerdings die Verhältnisse im einzelnen garnicht übersehen. Es liege aber auch für andere Bundesstaaten in derartigen Fällen gar kein Interesse vor, an der Entscheidung mitzuwirken. Außerdem würde sich die Entschliebung verzögern, daß sie unter Umständen erst erfolge, wenn der Verkehr gegenstandslos geworden sei. Die einzelnen Bundesstaaten könnten verpflichtet werden, den von ihnen be-

willigten Verkehr einer Reichsbehörde anzuzeigen. Das Reichsamt könnte dann, falls entgegenstehende Interessen geltend gemacht würden, eine Einigung hierüber erzielen. Bei den Regierungen der Bundesstaaten herrsche genügende Sachkenntnis, um einen auch die Interessen in anderen Bundesstaaten berührenden Verkehr zu beurteilen, und in solchen Fällen würde das Bestehen einer Reichszentrale schon von vornherein nach der Richtung wirken, daß vor Gestattung des Verkehrs in den einzelnen Bundesstaaten die Reichszentrale in Tätigkeit trete.

In der Sitzung vom 4. Januar 1904 nahm die Handelskammer folgenden Antrag des Zoll- und Steuerausschusses an:

„Die Handelskammer Plauen wolle sich dahin aussprechen, daß den Regierungen der einzelnen Bundesstaaten grundsätzlich die Entschliebung über die Zulassung des Veredelungsverkehrs erhalten bleibe, daß sie jedoch gehalten sein sollen, die von ihnen gestatteten Veredelungsverkehre einer Reichszentralstelle anzuzeigen, und daß es aus wirtschaftlichen Gründen zur Erzielung gleichmäßiger Produktionsbedingungen innerhalb des Reichs angemessen erscheine, daß in Fällen entgegenstehender Interessen der an dem Veredelungsverkehr beteiligten Industrien verschiedener Bundesstaaten eine Reichszentrale über die Gestattung des Veredelungsverkehrs in zweiter Instanz entscheide“.

Der Vorschlag der Plauener Handelskammer ist recht beachtenswert. Viele Unzuträglichkeiten könnten durch seine Verwirklichung vermieden werden. Wie leicht können sich durch das Mittel des zollfreien Veredelungsverkehrs Industrien der Bundesstaaten bittere Konkurrenz bereiten! Tschierschky bringt den Fall, daß, wenn heute z. B. in den Bundesstaaten Hamburg, Lübeck, Bremen, welche eine ihren überwiegenden kommerziellen Interessen durchaus gemäbe liberale Handels- und Zollpolitik trieben, auch eine sehr liberale Politik in der Anwendung des § 115 des Vereinszollgesetzes herrschte, so sei dieser Geist zwar recht begreiflich, jedoch kann er doch die Interessen im Hinterlande schwer schädigen¹⁾. So lag ein Konflikt vor zwischen Hamburg und Preußen. Hamburg gewährte nämlich zollfreien Veredelungsverkehr in englischen Zeugstoffen. Preußen hingegen lehnte im Interesse seiner Tuchindustrie Gesuche zum zollfreien Veredelungsverkehr ab. Hamburg erlaubt einen passiven Veredelungsverkehr mit England in Geweben zur Gummierung und Imprägnierung. Preußen hingegen billigt ihn auf Gutachten des Zentralvereins deutscher Kautschukfabrikanten nicht.

Aber auch ein vertragsmäßiger Veredelungsverkehr hat verschiedene Wirkungen auf gleiche Industrien verschiedener Bundesstaaten. So hat unsere sächsische Tamburgardinenstickerei in Deutschland Konkurrenz, und zwar in Württemberg. Mit der Schweiz haben wir nun gegenseitigen Veredelungsverkehr²⁾.

¹⁾ Tschierschky: Neuordnung . . . S. 69—70.

²⁾ Tschierschky: Neuordnung . . . S. 8.

Württemberg kann daraus wegen seiner günstigen Lage zur Schweiz Vorteil ziehen. Sachsen dagegen wäre bei der Veredelung in Maschinenarbeit auf Oesterreich angewiesen, wollte es Produktionsverbilligung durch die niedrigeren Löhne in Böhmen erreichen. Mit Oesterreich haben wir jetzt nur noch autonom geregelten Veredelungsverkehr. Er wird jetzt nur noch für die Handtamburstickerei, nicht mehr für die Tamburmaschinenarbeit zugelassen. Den Vorteil, den Württemberg vor uns nun auch schon durch die dortigen billigeren Arbeitslöhne hat, suchten jedoch Plauerer Fabrikanten wieder dadurch einzuholen, daß sie in Ravensburg z. B. Zweigniederlassungen errichteten und so am zollfreien Veredelungsverkehr mit der Schweiz ungehindert teilnehmen.

Der vertragsmäßige Verkehr mit der Schweiz hatte und hat aber leider uns hart treffende Folgen ¹⁾. Schweizer Fabrikanten der Tamburgardinenindustrie errichteten in Württemberg und Bayern Zweigniederlassungen, lassen im Wege des zollfreien Veredelungsverkehrs in der Schweiz billig arbeiten und bieten uns dann mit der veredelten Ware im eigenen Lande schwerste Konkurrenz. Sie umgehen dadurch einfach den auf tamburierte Gardinen gelegten Zoll. In dem Jahresbericht der Handels- und Gewerbekammer Plauen vom Jahre 1882, Seite 133 ff. heißt es darüber:

„Wiederholt wird über die Wirkung des mit der Schweiz bestehenden Veredelungsverkehrs geklagt, welcher darin besteht, daß die Schweiz den Rohmusselin und Tüll nach Württemberg und Bayern an verschiedene Firmen schickt, welche ihn dann zur Veredelung wieder nach der Schweiz gehen lassen, von wo die Ware wieder nach Deutschland zurückkommt, so daß auf diesem Wege der mit der Erhöhung des Eingangszolls auf Gardinen beabsichtigte Zweck vereitelt und der Schweizer Industrie die Konkurrenz auf deutschem Boden wieder erleichtert wird.“

Wenn unter dem Deckmantel der zolltechnischen Maßnahmen der gesetzlich festgelegte Zollschatz durchbrochen werden kann, dürfte der Veredelungsverkehr nicht zu erlauben sein. In diesem Sinne ist er zu bekämpfen, und dies tut auch der Zentralverband Deutscher Industrieller.

**b) Die sächsische Tamburgardinenstickerei speziell
in ihren Beziehungen zum Veredelungsverkehr mit Oesterreich.**

In der sächsischen Tamburgardinenstickerei spielte der passive Veredelungsverkehr mit Oesterreich eine große, nicht zu unterschätzende Rolle, und auch jetzt noch ist er für diesen Industriezweig von größter Bedeutung, zumal für die Eibenstocker Fabrikation der Lockerstich- oder Spitzengardine. Zu diesem Verkehr haben nun einerseits die Fabrikanten, andererseits die sächsische

¹⁾ cf. S. 23.

Regierung, in den 90er Jahren die Arbeitsvermittler und Arbeiter und als Vertreter der gewerblichen Interessen der Arbeitgeber und -nehmer die Handels- (und Gewerbe-) Kammer Plauen von einander verschiedene Stellungen eingenommen. Privatwirtschaftliche Interessen standen denen der Volkswirtschaft entgegen.

Betrachten wir zunächst die Gründe, die unsere Fabrikanten bewogen, ja gezwungen haben, den Veredelungsverkehr mit Böhmen seit jeher zu pflegen.

Abgesehen von der geschichtlichen Entwicklung, durch die die Benutzung dieses Verkehrs mit Böhmen sich allmählich immer stärker ausgebildet hat, sind noch andere schwerwiegende Gründe vorhanden, die die Fabrikanten der sächsischen Tamburstickerei veranlaßten, böhmische Arbeitskräfte zu beschäftigen. Vor allem wurde lebhaft Klage geführt über die Unzuverlässigkeit der sächsischen Tamburierer und Hilfskräfte¹⁾. Eibenstock und Umgegend hatte Anteil am Veredelungsverkehr in Baumwolltamburiererei auf Tüll und Doppeltüll und in seidener Schlingerei auf Wolle und Halbwole. Bei der Produktion der Tüll- und Doppeltüllgardinen, auch Decken und Spitzen, bestand zwischen Sachsen und Böhmen das System der Arbeitsteilung. Der Anteil, der 1895 auf den Veredelungsverkehr Eibenstocks mit Böhmen entfiel, betrug ungefähr ein Viertel des Verkaufswertes. Die übrigen drei Viertel blieben im Inlande. Böhmen hatte das „Vortamburieren“. Dafür gab es nun auch in den sächsischen Grenzbezirken bis in das Vogtland hinein eine größere Zahl von Arbeiterinnen, die auch, sobald sie Arbeit suchten, stets beschäftigt wurden. Leider war auf sie aber nur dann zu rechnen, wenn sie in anderen, vielleicht besser lohnenderen Artikeln nichts zu tun hatten. So waren vor allem im Sommer infolge der Landwirtschaft keine Arbeitskräfte zu bekommen, höchstens bei Regenwetter! Arbeitermangel machte sich dadurch und auch ohne dies fühlbar. Es wurden nämlich in den siebziger Jahren des vorigen Jahrhunderts viele neue Tamburiermaschinen im Kammerbezirke aufgestellt. Ferner verließen viele Familien ihre Heimat und wandten sich dem Zwickauer und Lugauer Kohlenbecken zu. So verlor dieser Industriezweig an Arbeitskräften. Die vorhandenen Arbeitskräfte in Sachsen und in den böhmischen Grenzorten Hirschenstand, Sauer sack, Friebus, Bleistadt, Silberbach, Schwaderbach und Graslitz reichten aber für die im steigenden Wachstum begriffene Tüllgardinenfabrikation nicht mehr aus. Daher haben sich einige Plauerer Tüllgeschäfte einen Teil der Bevölkerung der württembergischen Tülltamburstickerei mit Erfolg dienstbar zu machen gewußt²⁾. Endlich sollen unsere sächsischen Arbeitskräfte nicht die nötige Geschicklichkeit und Leistungsfähigkeit wie die böhmi-

¹⁾ Eingabe von 15 Eibenstocker Firmen und des kaufmännischen Vereins und einer Firma aus Hundshübel an die Handels- und Gewerbekammer Plauen, vom Stadtrat zu Eibenstock befürwortet. 1895. — K. B. 1895, S. 149 ff.

²⁾ H.-K. B. 1871, S. 342 ff. — cf. S. 18.

schen, die durch die sächsischen Arbeitgeber herangebildet worden waren, besessen haben. In einer Eingabe¹⁾ Eibenstocker Firmen vom Jahre 1895 an die Plauener Kammer, betreffend die Aufrechterhaltung des Veredelungsverkehrs mit Böhmen, wird betont, daß unsere Tamburierer es nicht verstanden hätten, sich der wechselnden Mode anzupassen. Die stetig fortschreitende Entwicklung der Industrien aller unserer Konkurrenzländer, der Schweiz, Belgiens, Frankreichs und die daraus folgenden Verbesserungen in den Dessins, Verfeinerungen des Geschmacks usw. verlangten immer neue Arten von Zier- und Füllstichen. Dies war den sächsischen Arbeitern zu schwierig und umständlich. So konnte ein besseres schweres Stück Ware nur vereinzelt geliefert werden. Die böhmischen Arbeiter hingegen arbeiteten jahraus jahrein in ein- und demselben Artikel und erlangten dadurch eine solche Fertigkeit und völlige Vertrautheit mit allen möglichen Arten von Stichen, daß sie allen Ansprüchen genügen konnten.

In der Gegend von Klingenthal war die Lage nicht viel besser. Hier waren die Näherinnen und Stickerinnen der Tamburstickerei zur Musikinstrumentenfabrikation übergegangen. Diese lohnte allerdings auch besser als ihre frühere Tamburarbeit. Als in der Musikinstrumentenindustrie in den 90er Jahren eine Notlage eintrat, wurden die darin beschäftigten Arbeiterinnen wieder mit Stickerei und Näherei beschäftigt. Natürlich waren sie aus der Uebung gekommen und konnten, wie uns von Fabrikanten versichert wurde, so gut wie nichts darin leisten. Viele konnten überhaupt nicht mehr beschäftigt werden, da sie oft die Arbeiten zu schlecht ausführten. Sobald sich nun wieder die Lage in der Musikinstrumentenindustrie zu heben begann, kehrten die Arbeiterinnen sofort wieder zu ihr zurück. Manchmal lieferten sie nicht einmal das Rohmaterial an die Arbeitgeber ab! Endlich waren die Aufträge, die unsere Fabrikanten erhielten, oft so große, daß sie nicht einmal mit Hinzunahme der böhmischen Arbeitskräfte zu bewältigen waren. Im Sommer waren die Fabrikanten sogar oft nur auf Böhmen angewiesen, da unsere Arbeiter Feldarbeit verrichteten. Aus all den erwähnten Gründen nun traten die Fabrikanten unbedingt für den Veredelungsverkehr mit Böhmen ein.

Die Bestimmungen über den Veredelungsverkehr in den Zoll- und Handelsverträgen mit Oesterreich-Ungarn sind bis Ende der siebziger Jahre den Veredelungsindustrien im Kammerbezirke und mithin auch der Tamburgardinstickerei besonders günstig gewesen. Am 16. Dezember 1878 wurde, nachdem der Handels- und Zollvertrag vom 9. März 1868 zwischen Deutschland und Oesterreich durch Oesterreichs Kündigung erloschen war, ein neuer Handelsvertrag abgeschlossen, dessen Gültigkeit auf 1879 beschränkt wurde. Am letzten Tage seiner Gültigkeit, den 31. Dezember 1879, wurde er nur durch eine, erst am 12. Juni 1880 im Reichs-

¹⁾ cf. Anmerkung 1, S. 67.

gesetzblatt veröffentlichte Erklärung der beiderseitigen Regierungen zunächst bis zum 20. Juni 1881 verlängert. Unter dem 23. Mai 1881 kam ein neuer, vom 1. Januar 1883 ab geltender, der jährlichen Kündigung unterliegender und längstens bis Ende 1887 in Wirksamkeit bleibender Handelsvertrag zwischen beiden Ländern zustande. Der Handelsvertrag, der am 16. Dezember 1878 abgeschlossen wurde und bis Ende 1879 ursprünglich nur gelten sollte, wurde im einzelnen nicht unerheblich abgeändert. Der frühere Artikel 6, der die Bestimmungen über den Veredelungsverkehr enthielt, kam außer Wirksamkeit. Oesterreichische Industrielle agitierten schon längst vorher für den Wegfall dieses Artikels, und es wurde bald ein Hauptziel der österreichischen Schutzzollpolitik, den Veredelungsverkehr aufzuheben. Auf der anderen Seite hofften unsere Industriellen dagegen, daß die Reichsregierung bestrebt sein würde, den auf die Wiederbeseitigung bereits bestehender Verkehrserleichterungen gerichteten Tendenzen mit aller Entschiedenheit entgegenzutreten.

Der Artikel 6, der also am 31. Dezember 1879 außer Kraft kam, enthielt folgende Bestimmungen: „Zur Regelung des nachbarlichen Verkehrs zum Zwecke der Veredelung von Waren zwischen den Gebieten der vertragsschließenden Teile wird festgesetzt, daß von Eingangszoll und Ausgangsabgaben befreit sein sollen: auch Gewebe und Garne einheimischer Erzeugung, die in das Gebiet des anderen Teils zur Zubereitung oder Verarbeitung gebracht werden und nach vollendeter Arbeit zurückgebracht werden, und zwar Garne und Gewebe zum Waschen, Bleichen, Färben, Walken, Appretieren, Bedrucken, Sticken“.

Bedingung war jedoch Identitätsnachweis der aus- und wieder eingeführten Waren.

Der Vertrag vom 9. März 1868 enthielt im Artikel 6 im wesentlichen dasselbe, nur wurde die einheimische Erzeugung der Garne und Gewebe nicht gefordert. So kam es nun, daß vom 1. Januar 1880 ab für den Veredelungsverkehr nur noch die in der autonomen Gesetzgebung beider Staaten enthaltenen Bestimmungen und die zu deren Ausführung erlassenen Verordnungen maßgebend wurden. Bei uns traten die Bestimmungen des § 115 des Vereinszollgesetzes vom 1. Juli 1869 in Kraft. Darnach konnten Gegenstände, die zur Verarbeitung, zur Vervollkommnung oder zur Reparatur mit der Bestimmung zur Wiederausfuhr eingingen, vom Eingangszoll befreit werden, und in besonderen Fällen konnte dies auch geschehen, wenn Gegenstände zu einem der bezeichneten Zwecke nach dem Auslande gingen und im vervollkommenen Zustande zurückkamen.

Der Veredelungsverkehr war also so gut wie ganz aufgehoben. Die privatwirtschaftlichen Interessen der Fabrikanten standen den volkswirtschaftlichen schroff gegenüber. Staatliche Maßnahmen wurden bald getroffen zur Selbständigmachung unsrer Industrie vom Auslande. Die Stellung unserer sächsischen Staatsregierung

zur Frage des Veredelungsverkehrs war nun die, ihn gemäß des Bundesratsbeschlusses vom 15. Januar 1880 so sehr wie möglich einzuschränken. Daher brachte sie einen Antrag auf Erhebung eines Veredelungszolles in den Bundesrat ein.

Der Bundesrat hatte nämlich in seiner Sitzung vom 15. Januar 1880 beschlossen, daß hinsichtlich des Veredelungsverkehrs:

1. die obersten Landesfinanzbehörden ermächtigt werden, für die Zeit bis zum 15. Februar laufenden Jahres die Befugnis zur Gestattung der Veredelung deutscher (d. h. in Deutschland erzeugter oder daselbst einer Bearbeitung unterworfenen) Waren in Oesterreich-Ungarn gemäß des Absatzes 2 des § 115 des Vereinszollgesetzes vom 1. Juli 1869 auch den Zolldirektivbehörden und Hauptämtern beizulegen, ohne daß dabei der Nachweis der Notwendigkeit oder der Nützlichkeit für den deutschen Verkehr zu erfordern sei;
2. vom 15. Februar laufenden Jahres an die Erlaubnis zur zollfreien Wiedereinfuhr im Veredelungsverkehre nur in besonderen Fällen, wenn der eben erwähnte Nachweis erbracht werde, von den obersten Landesfinanzbehörden zu erteilen sei;
3. die Frist zur zollfreien Wiedereinfuhr regelmäßig auf 3 Monate, ausnahmsweise bis zu 6 Monaten festgesetzt werde.

Nach dem Antrag der sächsischen Staatsregierung sollte unter anderem die Verwendung deutscher Garne in gescheerten (auch geschlichteten) Ketten nebst dem erforderlichen Schußgarn zur Herstellung von Geweben, deutscher Gespinste (einschließlich der erforderlichen Zutaten), zur Herstellung von Spitzen, Posamentierwaren, sowie deutscher Gewebe zum Besticken (Tamburieren) im Wege des Veredelungsverkehrs nach Oesterreich, ohne daß dabei der Nachweis der Notwendigkeit oder Nützlichkeit für den deutschen Verkehr beizubringen ist, auch fernerhin gestattet sein, von den eingehenden Geweben, Spitzen, Posamentierwaren, Stickereien aber ein Veredelungszoll eingehoben werden, der auf 25% derjenigen Zollsätze festzustellen sein möchte, denen die eingehenden Waren nach ihrer tarifmäßigen Beschaffenheit bei der Einfuhr unterliegen.

Die Königlich Sächsische Staatsregierung ging bei diesem Vorschlage davon aus, daß die Fabrikanten wegen der billigen Löhne in Oesterreich sich dem Veredelungsverkehr zugewendet hätten. „Darin kann kein Anlaß gefunden werden, die Veredelung deutscher Waren in Oesterreich noch fernerhin unter den seitherigen Bedingungen zuzulassen. Die deutschen Fabrikanten sind ja geschützt worden durch Erhöhung der Eingangszölle vor der ausländischen Konkurrenz auf deutschem Markte. Sie werden sich nicht für beschwert erachten können, wenn nun den deutschen Arbeitern, deren Löhne namentlich in den in der Nähe der Grenze

gelegenen Bezirken durch die Konkurrenz der österreichischen Arbeiter vielfach bis auf ein kaum auskömmliches Maß herabgedrückt sei, der gleiche Schutz gewährt wird⁴. Man fühlt daraus, daß die Regierung bestrebt war, die Fabrikanten zu veranlassen, deutsche Arbeitskräfte zu gewinnen und für sich einzuschulen und vor allem unseren Arbeitern bei der Beschaffung ihres Lebensunterhaltes hilfreich zur Seite zu stehen. Diesen Standpunkt der Regierung kann man nur begrüßen. Andererseits aber erkannte sie auch an, daß oft gerade bei gutem Geschäftsgang Arbeitermangel herrschte, und daß sich die böhmischen Arbeiter im Laufe der Zeit eine große Geschicklichkeit angeeignet hätten.

All diese Bestimmungen mußten tief einschneidende Wirkungen auf die deutschen Industriezweige haben, die am Veredelungsverkehr mit Oesterreich-Ungarn beteiligt waren. Die Veränderungen mußten tief einschneiden in die intimen, seit Jahrzehnten bestehenden Verkehrsverhältnisse mit Oesterreich seitens der sächsischen Grenzdistrikte und ganz besonders des ganzen südlichen Teiles des Kammerbezirks Plauen, der naturgemäß auf die Ausnutzung des naheliegenden böhmischen Arbeitsgebietes angewiesen und seit langer Zeit darauf eingerichtet war. Vertreter dieser Industriezweige wandten sich an die oberste Landesfinanzbehörde mit dem Gesuche um Fortgestaltung des bisher freien Veredelungsverkehrs mit Oesterreich. Wohl allseitig ist dies geschehen. Die Handels- und Gewerbekammer Plauen bekam nur durch die Beschwerden davon Kenntnis, die ihr eine Anzahl Stickereifirmen über erfolgte Ablehnung ihrer Gesuche durch das Königliche Finanzministerium zugegangen sind¹). Kein einziger Fall ist bekannt geworden, in dem die Erlaubnis zur zollfreien Wiedereinfuhr im Veredelungsverkehr an irgend einem Arbeitgeber des Kammerbezirks erteilt worden wäre. Der Grund für die Ablehnung der Gesuche war der, daß die Voraussetzungen nicht erfüllt gewesen seien, d. h. also der Nachweis der Notwendigkeit oder Nützlichkeit des Veredelungsverkehrs für den deutschen Verkehr. Das Finanzministerium hatte die Handels- und Gewerbekammer Plauen nicht gehört. Es ist dies absonderlich, sind doch die Handels- und Gewerbekammern nun einmal die geordneten Vertreter der gewerblichen Interessen und können sie nur über die einschlagenden Verhältnisse und die sich daraus für die Erteilung oder Verweigerung der Erlaubnis ergebenden Grundsätze Auskunft geben.

Das Präsidium der Kammer verlangte in einer Eingabe an das Finanzministerium darauf die Fortdauer des Veredelungsverkehrs²). Er sei unbedingt nützlich, heißt es darin, es bedürfe dies keines besonderen Nachweises. Mit Recht betonte es, daß ein Industriezweig sonst wohl nicht ein entfernter liegendes Arbeits-

¹) K. B. 1879—80, S. 101 ff. S. 102.

²) K. B. 1879—80, S. 101 ff. S. 102.

gebiet auch unter den mit dem freiesten Veredelungsverkehr noch verbundenen Erschwernissen aufgesucht und dauernd gepflegt haben würde.

In der Tamburstickerei und Bogerei wurde nun immer mehr und mehr die Handarbeit von der Maschinenarbeit verdrängt. Bei letzterer genügten schon einige Monate, um einen mittelmäßig begabten Arbeiter in der Hauptsache leistungsfähig zu machen. Dies bewies der Uebergang einer großen Anzahl Gardinenbogerinnen aus der Falkensteiner Gegend zur Maschinenstepperei. Die Handtamburarbeit erheischte allerdings größere Uebung. Sie ist nicht in einigen Monaten zu erlernen. Im Winter 1880 waren ganze Distrikte des Kammerbezirks lange Zeit arbeitslos. Ein förmlicher Notstand herrschte. Unterstützungen seitens der Gemeinde, des Bezirks und des Staats wurden nötig. Auf der anderen Seite nun hatten böhmische Arbeiter im Wege des Veredelungsverkehrs genug noch zu tun. Mußte es da nicht ein wünschens- und erstrebenswertes Ziel unserer Fabrikanten sein, für die Veredelungsarbeit inländische Arbeitskräfte zu bekommen, sich einen brauchbaren frischen Arbeiterstamm heranzuziehen! Es wurde sehr geklagt, daß dies schon abgesehen von der Lohnhöhe für Monate hinaus nicht möglich war. Die Arbeiter mußten ja erst eingeschult werden und vor allem erst für diese Arbeit überhaupt gewonnen werden! So sehr es anzuerkennen ist, daß der Staat für die inländischen Arbeiter eintrat, mußte er aber auch Rücksicht auf die Fabrikanten nehmen, die nicht im Handumdrehen neue Arbeitskräfte nutzbringend in ihre Dienste zu stellen imstande waren. Daher hätte eine ausreichende Uebergangsperiode bei Aufhebung des Veredelungsverkehrs gegeben sein müssen, was leider mit der gegebenen Frist von 4 Wochen nicht der Fall war.

All dies Erwähnte bezog sich auf die Tamburstickerei und auch auf die Bunt- und Weißstickerei. Für die Buntstickerei auf wollene Tücher gingen zeitweilig so massenhafte Aufträge ein, daß sie von dem regelmäßig darauf eingerichteten Arbeiterstamm in Sachsen nicht bewältigt werden konnten. Sie mußten daher teilweise der ausländischen, besonders der österreichischen Konkurrenz überlassen bleiben. Eine einzige Eibenstocker Firma zahlte allein nach einem böhmischen Grenzdorf „Hirschenstand“ im Jahre 1878 für 31 000 gestickte Tücher an Arbeitslöhnen 15 000 Gulden, jetzt 1909 vielleicht 1500 Gulden, da der Artikel gefallen ist¹⁾. Ebenso lagen die Verhältnisse in der Bogerei und Ausschneiderei von Gardinen. Unsere Plauener Industrie hatte hier in hartem schweren Wettkampf mit der Schweiz hochanerkanntswerte Fortschritte gemacht. Diese Ergebnisse würden sofort in Frage gestellt, wollte man diesem Industriezweig seine bisherigen Arbeits-

¹⁾ Diese Angaben haben wir den Privatakten eines Eibenstocker Fabrikanten entnommen.

kräfte entziehen und ihm plötzlich ohne jeden Uebergang auf inländische, erst allmählich heranzuziehende Arbeitskräfte verweisen. Die gesamte Stickerei konnte dasselbe Recht beanspruchen wie die Weberei, der der Veredelungsverkehr vom Finanzministerium wenigstens für buntgestreifte Schürzenzeuge, feinfädige bunte Kleiderstoffe, feine halbleinene bunte Kleiderstoffe, Flanelle und Flaneldecken bis auf weiteres gestattet war. Die feine Tamburarbeit für gewisse Arten von Gardinen wurden in Sachsen überhaupt nicht gemacht, während für die übrigen Tamburarbeiten in Sachsen nicht genügend ausreichende Arbeitskräfte zu finden waren. Daher forderten die Industriellen dieser Branche den Veredelungsverkehr für die Zukunft mit Recht.

Nebenbei bemerkt wurden auch andere Industrien durch die Aufhebung des freien Veredelungsverkehrs schwer getroffen, so vor allem die Handschuhnäherei und Kunsttischlerei von Johanngeorgenstadt.

Aus obigen Gründen stellte das Präsidium der Handels- und Gewerbekammer Plauen folgenden Antrag an das Finanzministerium¹⁾:

„Das hohe Königliche Finanzministerium wolle die Erlaubnis zur zollfreien Wiedereinfuhr im Veredelungsverkehr für die an demselben beteiligten Industriezweige des Bezirks der Handels- und Gewerbekammer Plauen insbesondere aber für den Verkehr in der Platt- und Tamburstickerei und Ausschneiderei bis auf weiteres geneigtest erteilen“.

Die Lage vom 15. Februar 1880 ab war also die, daß von Fall zu Fall entschieden werden sollte, ob eine Veredelung deutscher Waren in Oesterreich nötig sei. Nur in besonderen Fällen, wenn der Nachweis der Nützlichkeit oder der Notwendigkeit für den deutschen Verkehr gebracht würde, durfte die Erlaubnis zur zollfreien Wiedereinfuhr im Veredelungsverkehr gegeben werden. Vor der Entscheidung eines Gesuches wurden nun stets umfängliche zeitraubende Erhebungen nötig. Dadurch kamen Fabrikanten oft in die mißliche Lage, günstige Konjunkturen nicht voll ausnutzen zu können, denn die Entscheidungen trafen oft zu spät ein.

Die Handels- und Gewerbekammer Plauen legte nun verschiedenen Industriellen, die am Veredelungsverkehr beteiligt waren, Fragen nach der Höhe des Veredelungswertes für die einzelnen Hauptartikel, nach der Höhe des in Aussicht genommenen 25⁰/₁₀igen Eingangszolls für einzelne Hauptartikel und nach der Möglichkeit einer Aufrechterhaltung des Veredelungsverkehrs bei einem solchen Zollsatz und endlich nach der Höhe des Zollsatzes, den dieser Verkehr äußersten Falls zu tragen vermöchte, vor.

Für nicht unterlegte tamburierte Tüllgardinen, die in Eibestock fabriziert wurden, betrug 1879 der Gesamtwert für 100 kg 4500 M., der Veredelungswert, das ist der Betrag der in Oesterreich für die Veredelung aufgewendeten Arbeitslöhne für eine

¹⁾ K. B. 1879—80, S. 101 ff. S. 103.

Gewichtseinheit von 100 kg, 1800 M. Der projektierte Zollsatz, gleich 25% von 250 M. des Zollsatzes für Gardinen, also 62,50 M. würde von den 4500 M. 1,39%, von den 1800 M. 3,47% ausgemacht haben¹⁾.

Für unterlegte und ausgeschnittene Tülltamburartikel würden sich bei Annahme des Zollsatzes von 62,50 M. die Verhältnisse folgend gestaltet haben:

	Veredelungs-		Prozentsatz des Zolles von	
	Gesamtwert a	wert b	a	b
Gardinen in Eibenstock	2825	1000	2,21 %	6,25 %
Gardinen in Plauen	1350	425	4,63 %	14,71 %
	1200	350	5,10 %	17,86 %
	900	230	6,94 %	27,17 %
Rouleauxkanten in Plauen	1200	660	5,21 %	9,47 %
Decken (Antimacassars) in Eibenstock	1200	660	5,21 %	9,47 %

Alle Vertreter dieser Branche versicherten, daß der Veredelungsverkehr bei einem solchen Zollsatz nicht mehr aufrecht erhalten werden könnte und daß er einen Zoll überhaupt nicht zu tragen imstande sei. Ein solcher Zoll würde die Produktionskosten erhöhen und den Absatz noch mehr einschränken und diesen Industriezweig der Konkurrenz wehrlos machen. Für unterlegte Gardinen wurde der Zollsatz von 156 M. auf 250 M., also um 94 M., erhöht. Der Grund dazu war der, diesen Gardinen die Konkurrenz zu erleichtern. Von dieser Erhöhung um 94 M. würden 13 M. abgehen, da der nach der Fläche und Gewicht mit ungefähr 5/18 in Betracht kommende Tüll im Eingangszoll von 96 auf 80 M. herabgesetzt wurde, aber der mit ungefähr 13/18 verwendete Musselin von 96 M. auf 120 M. erhöht wurde. Hätten nun die unterlegten Gardinen einen Veredelungszoll = $62\frac{1}{2}$ M. entrichten müssen, so würde sich die ihnen zugedachte Zollerhöhung auf 18,50 M. reduziert haben. Der Zweck der Zollerhöhung wäre also ein verfehlt gewesen²⁾.

In der Plenarsitzung der Handels- und Gewerbekammer Plauen vom 7. Mai 1880 wurde betont, daß sich die Regierung nicht die Nachteile verhehle, die der Wegfall des Veredelungsverkehrs für einzelne Industriezweige zur Folge gehabt habe. Auch sei die Ansicht, daß die Arbeitslöhne für die böhmischen Arbeiter geringere seien als für unsere sächsischen, zum Teil falsch. Man müsse entschieden bedenken, daß viele Familien sich nach dem Zwickauer und Lugauer Kohlenbecken gewandt hätten, und andererseits viele neue Tamburier- und Stickmaschinen aufgestellt worden seien.

¹⁾ Diese Angaben und nachfolgende Tabelle haben wir dem Kommissionsbericht 1879—80 entnommen, S. 101 ff. S. 105.

²⁾ K. B. 1880, S. 106.

Die sächsische Tamburindustrie habe also an Arbeitskräften bedeutend verloren. Eine Kommission der Kammer hatte sich alle mögliche Mühe gegeben, die nötigen Informationen einzuholen. Sie kam zur Ueberzeugung, daß die Fortdauer des Veredelungsverkehrs eine Notwendigkeit sei. Außerdem wurde nachdrücklich bemerkt, daß sich seit dem 15. Februar 1880 der Schmuggel hoch entwickelt habe. Daher beschloß die Kammer, folgenden Kommissionsantrag anzunehmen¹⁾:

„Die Handels- und Gewerbekammer Plauen wolle bei dem Königlichen Finanzministerium dahin vorstellig werden, daß

1. der zollfreie Veredelungsverkehr mit Oesterreich bis Ende 1881 aufrecht erhalten,
2. von da ab ein Veredelungszoll nach Verhältnis des Veredelungswertes und zwar zunächst nach einem etwas geringeren Verhältnis als dem in dem Antrage der Königlich Sächsischen Staatsregierung zugrunde gelegten, eingeführt werde.“

Das Ministerium beschied darauf die Kammer dahin, daß es dem Antrag „weitere Folge zu geben namentlich um deswillen nicht in der Lage sei, weil die Herbeiführung völlig freien Veredelungsverkehrs mit Oesterreich der Tendenz des Bundesratsbeschlusses vom 15. Januar 1880 diametral entgegenstehe und schon aus diesem Grunde von der sächsischen Regierung mit einiger Aussicht auf Erfolg nicht angestrebt werden könne.“ Für den gesamten in Frage kommenden deutschen Verkehr könnten einzelne lokale Industrieverhältnisse nicht als maßgebend betrachtet werden.

Nach dem Bundesratsbeschlusse durften also „Deutsche“ Gewebe zum Besticken, Tamburieren nach Oesterreich gehen und in veredeltem Zustande zollfrei wiedereingeführt werden, wenn der erforderliche Nachweis der Nützlichkeit oder Notwendigkeit für den deutschen Verkehr erbracht wurde²⁾. Die Ausführung der Verordnung dieses Beschlusses brachte nun viele Unzuträglichkeiten mit sich. Durch die Fassung, in der das Königlich Sächsische Finanzministerium diese Verordnung mitteilte, waren Plauener Industrielle der Meinung geworden, daß unter den zugelassenen „Deutschen“ Geweben alle in Deutschland befindlichen Gewebe gemeint seien³⁾. Es war für sie fraglich, ob die deutschen Gewebe inländisch erzeugt sein mußten. Gesuche an das Hauptzollamt Eibenstock um Gestattung des Veredelungsverkehrs wurden abgelehnt, da die Tülle nicht deutschen Ursprungs waren, noch daselbst bearbeitet worden sind. Sie waren also im Sinne des Bundesratsbeschlusses keine „Deutschen“ Gewebe. Bald wurden in den beteiligten Kreisen Beschwerden über die Unvollständigkeit der ministeriellen Verfügung und Anträge auf die Wiedereinführung des Veredelungsverkehrs

¹⁾ K. B. 1880, S. 115.

²⁾ cf. S. 70.

³⁾ K. B. 1880, S. 140.

in der früheren Art laut. Die Beschränkung des Verkehrs auf in Deutschland erzeugte oder hier einer Bearbeitung unterworfenen Tülle betrachteten die beteiligten Industriellen als ungerechtfertigt. Der Veredelungsverkehr bezwecke ja völlige oder teilweise Zollfreiheit für die Veredelungsarbeit. Ein Schutzzollsystem, das der Zollfreiheit feindlich sei, würde natürlich auch diese Arbeit zum Gegenstand und deren Wert zum Maßstabe der Verzollung machen. Diese richtige Anschauung zeigte auch der Antrag der sächsischen Regierung auf Einführung eines Veredelungszolles. Da der Schutz der Veredelungsarbeit nun keinen inneren Zusammenhang mit der Beschaffenheit, dem Werte und der Herkunft der zu veredelnden Ware habe, habe es auch keinen Sinn, dieselbe Veredelungsarbeit, die an einem ursprünglich inländischen Stoffe vorgenommen würde, mit einem ihrem Werte angemessenen Schutzzoll zu belegen oder auch ganz zollfrei zu lassen, dagegen wenn sie an einem ausländischen Stoffe vorgenommen würde, einem Zollsatz, für dessen Höhe auch die Herstellungsarbeit des Stoffes mit maßgebend gewesen sei, bei dem Wiedereingange und vielleicht auch bei dem Ausgange zu unterwerfen¹⁾. Der Zweck könnte wohl nur der sein, ausländische Erzeugnisse nochmals mit einem Zoll zu belegen, trotzdem sie schon den Schutzzoll zahlten. Dies hielt man für ungerecht, denn das ausländische Erzeugnis trug ja schon den vollen erforderlichen Ausgleichungszoll. Vom wirtschaftlichen Standpunkte aus hatte es dann den Charakter eines inländischen Erzeugnisses angenommen. Der Tüll, der unentbehrliche Rohstoff unserer Industrie, wurde nicht in Deutschland produziert. Warum setzte nun der neue Zolltarif den Eingangszoll auf 80 M. herab? Der Grund war der, daß die Einfuhr zum unmittelbaren Verbräuche, besonders zur Weiterverarbeitung, erheblich erleichtert und erhöht werden sollte. Man kam dem Wunsch der Tüll verarbeitenden Industrien nach. Gerade entgegen arbeitete man aber dieser Absicht des Gesetzgebers, wenn ausländische Herkunft des Gewebes den Veredelungsverkehr ausschloß!

Von den Mißständen, die sich nun gar bald herausstellten, hier nur ein Fall²⁾. Eine Plauener Firma richtete ein Gesuch zum Veredelungsverkehr an das Finanzministerium. Unter anderem hieß es in der darüber gefaßten Entscheidung: „ soviel dagegen den zur Fabrikation derartiger Gardinen benötigten englischen Tüll anlangt, der in Ermangelung einer inländischen Bearbeitung als eine inländische Ware im Sinne der vom Bundesrate getroffenen Bestimmungen nicht behandelt werden kann, so ist zwar dem Gesuchsteller freizustellen, denselben aus dem freien Verkehr des deutschen Zollgebiets mit nach Oesterreich zu versenden; es ist jedoch dafür Sorge zu tragen, daß derselbe, dessen Gewicht in angemessener Weise festzustellen ist, bei der Einfuhr

¹⁾ K. B. 1880, S. 141. — H.-K. B. 1881, S. 21.

²⁾ K. B. 1880, S. 142.

der bestickten Gardinenstoffe nach dem Zollsätze, welchem letztere unterliegen, zur Verzollung gezogen wird.“ Das Hauptzollamt Plauen erklärte dem Gesuchsteller, daß beim Wiedereingang des veredelten Tülls nur das festgestellte Ausgangsgewicht des rohen Tülls mit 80 M. für 100 kg zu verzollen sein werde. Die Richtigkeit dieser Auslegung konnte der Gesuchsteller wohl mit Recht bezweifeln und zwar schon aus einfachen grammatischen Gründen, denn unter dem Ausdruck „letztere“ konnten doch wohl nur „bestickte Gardinenstoffe“ gemeint sein. Ferner war ja der hinausgehende Tüll gar kein in Deutschland erzeugter, noch daselbst einer Bearbeitung unterzogener. Er konnte also nach dem Bundesratsbeschluß im Wege des Veredelungsverkehrs gar nicht nach Oesterreich gehen. Das Königliche Nebenzollamt Klingenthal fertigte die Sache auch nicht ab, sondern es verlangte Anweisung des direkt vorgesetzten Hauptzollamts Eibenstock. Unter solchen Umständen verzichtete der Gesuchsteller, von der ihm erteilten Ermächtigung Gebrauch zu machen.

Die Stoffe ausländischer Herkunft, die vorher noch in Deutschland einer Bearbeitung unterzogen worden waren, behandelte der Bundesratsbeschluß günstiger. Doch dies konnte nur den Industriezweigen zu Gute kommen, die davon Gebrauch zu machen in der Lage waren. Die Handels- und Gewerbekammer Plauen nahm aus diesem Grunde nun den Antrag ihres Zoll- und Steuerausschusses, die Königlich Sächsische Staatsregierung zu ersuchen, dahin zuwirken, daß der Bundesrat die Bedingung inländischer Herkunft oder der Bearbeitung für die in Oesterreich zu veredelnden Stoffe, besonders des Tülls, fallen lasse, an. Bemerkt sei hierbei, daß jetzt die Bedingung nicht mehr besteht.

Die beteiligten Kreise der Tamburstickerei wünschten dann, es solle gestattet sein, rohe Tülle zur Veredelung nach Oesterreich gehen lassen zu können, wenn sie im Inlande vorgedruckt seien¹⁾. Damit wäre dem Bedürfnis der Petenten sofort entsprochen worden. Der Vordruck sei in der Tat eine wesentliche Bearbeitung des rohen Tülls. Das Muster, der ganze künstlerische Teil der Veredelung des Gewebes, sei mit dem Vordruck gegeben. Die Arbeit im Auslande habe nur noch dann die mechanische Ausführung zu leisten. Auch mit den Anforderungen des Bundesratsbeschlusses hätte sich dies vereinen lassen. Das Finanzministerium gestattete nun auch einer Firma widerruflich, englische, aber im Inlande durch Zuschneiden und Bedrucken bearbeitete Tülle zum Tamburieren nach Oesterreich aus- und in besticktem Zustande zollfrei wieder zurückzuführen. Das Hauptzollamt Eibenstock ließ den Vordruck auf Tüll auch als Bearbeitung in Deutschland gelten. Die Kammer ersuchte nach diesen Tatsachen das Finanzministerium, Tülle zum Veredelungsverkehr zuzulassen, wenn sie im Inlande vorgedruckt seien²⁾. Für den größten Teil der unterlegten und

¹⁾ K. B. 1880, S. 142.

²⁾ K. B. 1880, S. 142.

ausgeschnittenen Gardinen war es ferner auch wünschenswert, die Erlaubnis auf den auf Musselin oder Jaconet aufgenähten Tüll auszudehnen, da das Muster auf dem dichten Stoff vorgedruckt und hier die Arbeit des Aufnäehens vorlag, außerdem das Muster für beide verbundenen Stoffe galt.

Von den übrigen Bestimmungen zum Bundesratsbeschlusse erregte noch ganz besondere Verwunderung die Anweisung, daß der Veredelungsverkehr auf feinere Stickereien beschränkt bleiben sollte. Die weniger feinen Qualitäten der mechanisch hergestellten, unterlegten und ausgeschnittenen Gardinen waren es aber gerade, welche den vollen Eingangszoll am wenigsten zu tragen imstande gewesen wären¹⁾. Für sie war der Veredelungsverkehr von höchster Wichtigkeit.

Endlich forderte die Plauener Kammer noch, daß die Hauptzollämter die beteiligten Handels- und Gewerbekammern von den in der Frage des Veredelungsverkehrs ergehenden Entscheidungen regelmäßig in Kenntnis setzen sollten. Dies lag im Interesse der beteiligten Industriellen. Bei der Entscheidung über Gesuche müsse die Landesfinanzbehörde gewisse allgemeine Grundsätze befolgen, soweit nicht ganz individuelle Erwägungen nötig würden. Diesen Grundsätzen müßte ein erforderlicher Grad von Publizität gesichert sein. Dadurch würde es ermöglicht, unnötigen und voraussichtlich erfolglosen Gesuchen und Ungleichheiten in der Behandlung der einzelnen Interessenten vorzubeugen²⁾.

Die Stellung der Plauener Kammer zum Veredelungsverkehr war also folgende gewesen: Sie war zunächst für Aufrechterhaltung des freien Veredelungsverkehrs bis Ende 1881 und von da ab für eine Einführung eines Veredelungszolls nach dem Verhältnis des Veredelungswertes, und zwar zunächst nach einem etwas geringeren als den in dem Antrage der Königlich Sächsischen Regierung zugrunde gelegten Verhältnis von 25 $\frac{0}{10}$. Ferner forderte sie, daß der Bundesrat die Bedingung inländischer Herkunft oder Bearbeitung fallen lasse und dann, im Inlande vorgedruckte Tülle zum Veredelungsverkehr zuzulassen. Das Finanzministerium lehnte aber alle Anträge ab, denn es ging von der Ansicht aus, daß der Bundesrat die Absicht habe, den Veredelungsverkehr mit Oesterreich sehr einzuschränken. Der Bundesrat lehnte den Antrag der sächsischen Regierung auf Einführung eines Veredelungszolls ab.

Die Folgen der Beschränkung des ehemals so sehr gepflegten Veredelungsverkehrs konnten nun natürlich nicht ausbleiben. Die betreffenden Industriezweige gingen zurück, und daher sank auch der Bedarf an Arbeitskräften. Einzelnen Industriellen, denen es gelang, den geforderten Nachweis der Nützlichkeit oder Notwendigkeit für den deutschen Verkehr zu erbringen, wurde der Veredelungsverkehr zeitweilig erlaubt. Fabrikanten der Tambur-

¹⁾ cf. S. 74. — K. B. 1880, S. 142.

²⁾ K. B. 1880, S. 143.

stickerei veranlaßten ihre Faktore, dicht an der Grenze geschlossene Betriebe einzurichten, in denen böhmische Arbeiter beschäftigt wurden. Diese kamen dazu über die Grenze und erhielten als Vergütung für die von ihnen zurückgelegten Wege eine zehnprozentige Lohnerhöhung.

Wie bereits erwähnt, glaubte der Gesetzgeber, daß die erwartete Folge der tatsächlichen Einschränkung eine Heranbildung ausreichender und tüchtiger Arbeitskräfte sein werde. Dies trat jedoch in der Tamburstickerei nicht ein¹⁾. Ebensowenig eine Steigerung der Arbeitslöhne. Durch die Aufhebung und Einschränkung des Veredelungsverkehrs gingen der Tamburstickerei zahlreiche Arbeitskräfte verloren. Eibenstock zumal, das von jeher auf Böhmen angewiesen war, konnte dessen Arbeitskräfte nicht entbehren. Ja, es war geradezu verhindert, die erteilten Aufträge überhaupt auszuführen! Die Arbeiterinnen aus der Umgebung Eibenstocks, besonders aus Sosa und Carlsfeld, welche gut auf die Lockersticharbeiten der in Böhmen früher vortamburierten Artikel eingerichtet waren, blieben nun unbeschäftigt. Kein Wunder, wenn sie sich andere Erwerbsquellen suchten. Sie wandten sich natürlich lohnenderen Beschäftigungen zu, so besonders der mechanischen Stickerei und Korsettfabrikation. Auf diese Weise verlor die Tamburstickerei ihre alten, bewährten, guten Arbeitskräfte. Infolgedessen begannen einheimische, nötige Kräfte immer mehr zu fehlen. Daher stammen auch die vielen, steten Klagen über Mangel an Arbeitskräften. Als schreiende Ungerechtigkeit wurde es empfunden, daß dem einen Unternehmer desselben Industriezweiges der Veredelungsverkehr mit all seinen Vorteilen ohne besondere Schwierigkeiten gestattet und dem anderen völlig verweigert wurde. Die Königlich Sächsische Staatsregierung drückte sich selbst dahin aus, daß die einschlagenden Bestimmungen des Zollgesetzes und des sich daran schließenden Bundesratsbeschlusses der Unsicherheit, Irrtum und Willkür einen allzu großen Spielraum lasse²⁾. Die Handels- und Gewerbekammer stellte daraufhin den Antrag, den Veredelungsverkehr mit Oesterreich im Grenzverkehr wieder herzustellen und ihn nur unter der Voraussetzung der Gegenseitigkeit von österreichischer Seite zuzulassen. Man hoffte, daß der für den Grenzverkehr zu bestimmende Grenzbezirk so abgegrenzt werden würde, daß alle früher am Veredelungsverkehr mit Böhmen beteiligten Industriezweige von demselben umfaßt würden.

Ende der 80er Jahre wurde der Veredelungsverkehr in Handtamburstickerei auf Tüll erschwert, da das Eibenstocker Hauptzollamt die Behauptung aufstellte, es gäbe dafür geeignete Arbeitskräfte in Sachsen. Als Beweisbringer fungierte die Gendarmerie. Dann bemühte sich ein Wilkauer Industrieller ungemein, den Verkehr in Handtamburstickerei mit bunter Seide auf wollene

¹⁾ K. B. 1884, S. 58.

²⁾ K. K. 1884, S. 58.

Tücher zu unterbinden. Er gab vor, es gäbe allein in Wilkau und Umgebung genug Arbeitskräfte für diesen Artikel. Sein darüber geführter Nachweis scheiterte jedoch völlig.

In den späteren Jahren hat sich nun zu der Gruppe der Fabrikanten, jedoch nur vorübergehend, ein Gegner in den Arbeitsvermittlern, den Faktoren, die die Funktionen eines Zwischenverlegers erfüllen, gefunden. Diese trachteten darnach, die böhmischen Faktore von der Arbeitsvermittlung auszuschließen. Erst jetzt kamen Klagen unserer sächsischen Arbeiter über Benachteiligung durch die böhmischen neu auf. Bis Ende der 80er Jahre hören wir nichts über eine Stellungnahme von Seiten der Tamburierer zum Veredelungsverkehr. Der Grund ist der, daß für die Tamburstickerei, wie schon oft erwähnt, es zu wenig Arbeitskräfte gab und außerdem die vorhandenen selbst genug zu tun hatten. So hatten sie auch keine Veranlassung, gegen den Veredelungsverkehr aufzutreten. Andere Arbeiter wandten sich lieber der mechanischen Stickerei, Musik-, Korsettindustrie und Perlnäherei zu, wo sie lohnendere Beschäftigung fanden.

Mitte der 90er Jahre traten die sächsischen Faktore gemeinsam gegen den Veredelungsverkehr auf. Unter dem 13./15. Januar 1895 richtete ein Nähfaktor aus Klingenthal mit 14 Genossen aus Klingenthal, Brunnöbra, Untersachsenberg, Obersachsenberg, Kleindöbra mit Aschberg und Georgenthal, sowie Mühlleithen mit Winselburg eine Eingabe an die Handels- und Gewerbekammer Plauen, in der sie um Unterstützung und Abhilfe ihrer bedrohten gewerblichen Interessen baten¹⁾. Fast in allen Orten des Amtsgerichtsbezirks Klingenthal, so heißt es darin, betreibe man die Handstickerei als Erwerbszweig. Besonders bilde sie die Haupterwerbsquelle in den Grenzorten. Leider soll dieser Erwerbszweig von Jahr zu Jahr heruntergekommen sein und nicht mehr die zahlreiche, vor allem weibliche Bevölkerung ernähren können. Vor dreißig Jahren habe die Hand- und Maschinenstickerei dort geblüht. Der Grund ihres Verblühens sei aber der, daß die böhmischen Grenzorte die Arbeit an sich gerissen hätten, so besonders Schwaderbach, Silberbach, Eibenberg und Graslitz. Viele böhmische Nähfaktore stellten sich an den Wochenmarktstagen, vor allem Sonnabends, in Plauen und Eibenstock ein. Hier nun würde die Ware ausgegeben, und um nur Arbeit zu erhalten, sollten die böhmischen Faktore sie um jeden Preis bieten. War nämlich einem Fabrikanten der Veredelungsverkehr zeitweilig bewilligt worden, so konnte er natürlich während dieser Zeit böhmische oder sächsische Faktore beschäftigen. Wegen der billigen Arbeitslöhne in Böhmen zog er zumeist die böhmischen Faktore vor. Wenn dagegen die sächsischen Faktore auftraten, taten sie es mit Recht. Durch diese Handlung der Fabrikanten ging eben der heimischen Volkswirtschaft mancher Arbeitsverdienst verloren. In der erwähnten Eingabe heißt es dann weiter, daß der böhmische Faktor wohl die

¹⁾ K. B. 1895, S. 149 ff.

Arbeit billiger als der sächsische anbieten könne, denn er zahle viel geringere Löhne, so gut wie keine Steuern an Staat und Gemeinde, und außerdem sei das Leben in Böhmen billiger als in Sachsen. Die Folge davon, daß der Veredelungsverkehr den böhmischen Faktor unterstützte, sei die, daß die sächsischen Fabrikanten recht billige Ware erhielten, während andererseits Hunderte von Familien „am Hungertuche nagen“. Andere Erwerbszweige könnten die Lage dieser Leute auch nicht ändern, denn z. B. ginge die Musikwarenindustrie schlecht. Weiter sollte der Veredelungsverkehr das Einschmuggeln anderer Waren mit den abgestempelten erleichtern. So habe ein böhmischer Faktor zu einem sächsischen gesagt, daß er für 10 Fabrikanten stempeln lasse, wenn er nur einen Fabrikanten in Plauen hätte, der gestempelt bekomme. Dies sei wohl denkbar, da in der Deklaration die Stückzahl der zur Veredelung zugelassenen Waren nicht angegeben worden wäre. Daher ersuchten die Gesuchsteller, die Handels- und Gewerbekammer sollte beim Finanzministerium dahin vorstellig werden, daß der Veredelungsverkehr für Handstickerei aufgehoben werde. Das Gesuch wurde von den Gemeindevorständen zu Untersachsenberg, Brunndöbra, Klingenthal, Obersachsenberg, Mühlleithen mit Winselburg und Georgenthal mit Steindöbra und Aschberg befürwortet.

Gegen diese Anklagen verteidigten sich die Eibenstocker Fabrikanten, denn sie betraf dies zumeist, in einer Eingabe unter dem 2./5. Februar 1895 an die Handels- und Gewerbekammer Plauen, die von 15 Eibenstocker Firmen und dem dortigen Kaufmännischen Verein, sowie einer Firma aus Hundshübel unterschrieben und vom Stadtrat zu Eibenstock aufs wärmste befürwortet war ¹⁾. In ihr bringen diese Firmen zunächst die Gründe vor, die sie bewogen, den Veredelungsverkehr zu pflegen. Es sind dies dieselben, die wir früher angegeben haben ²⁾. In der Eingabe wird weiter betont, daß Sachsen keinen zuverlässigen Stamm von Arbeitern habe, mit dem nun einmal eine Exportindustrie rechnen müsse. Jeder Fabrikant könne dies aus seinen Arbeiter-Konten nachweisen. Ferner sei die Fertigkeit der böhmischen Tamburierer in allen möglichen Arten der Zier- und Füllstiche eine viel höhere als die unserer sächsischen Arbeiter. Worin diese seinen Grund hat, haben wir früher erwähnt ³⁾. Die Vorbedingung für die Konkurrenzfähigkeit der dortigen Tüll- und Doppeltüllartikel, heißt es weiter, sei aber nun eine in Form und Ausführung gleichmäßige, gut vortamburierte Arbeit. Würde der Veredelungsverkehr mit Böhmen ganz aufgehoben, so käme das ein Viertel des Verkaufswerts, das sei der Anteil, der auf den Veredelungsverkehr mit Böhmen entfalle, in Wegfall ⁴⁾. Die unausbleibliche Folge würde nun die sein, daß die Schweiz, die ebenfalls mit Böhmen den Ver-

¹⁾ K. B. 1895, S. 149 ff.

²⁾ cf. S. 67—68.

³⁾ cf. S. 68.

⁴⁾ cf. S. 67.

edelungsverkehr pflege, an diese Stelle treten würde. Sie würde den erwähnten Anteil gern an Böhmen bezahlen. Der sächsische Anteil, das drei Viertel des Verkaufswertes, das im Inlande bleibe, ginge der sächsischen Industrie dann bestimmt verloren. Dieser Anteil bestehe in den Zeichner- und Druckerlöhnen, Löhnen für das Bleichen, Lockerstichnähen, Spachteln, Ausschneiden, Appretieren und dem Fabrikantenverdienst usw. Müßten unsere Fabrikanten auf das Monopol eines tüchtigen, leistungsfähigen Arbeiterstammes verzichten, so würde für Sachsen eine Einnahmequelle versiegen.

Die direkt günstige Nachbarschaft mit den geschulten böhmischen Arbeitern war allerdings ein großer Vorteil für unsere Fabrikanten. Die Tüll- und Doppeltüllartikel spielten auf dem amerikanischen Markte allerdings eine große Rolle. Die Industriellen glaubten, daß bei etwaiger Aufhebung des Veredelungsverkehrs sich Amerika dem lieferungs- und leistungsfähigerem Lande, der Schweiz, die fast freie Rohtüll- und Garneinfuhr, ferner günstige Lage, bessere Verkehrswege hatte, zuwenden würde. Ohne Benutzung böhmischer Arbeitskräfte könnten sie ihre Aufträge eben nicht ausführen. „Einen Versuch, den Dreiviertel-Anteil der sächsischen Arbeiter dadurch zu retten, daß die Vortamburiererei, die unsere sächsischen Arbeiter eben nicht machen können, aus Böhmen verzollt, hier roh eingeführt würde, ist vollständig aussichtslos, da der Zoll des bedruckten Tülls nach Böhmen z. B. auf ein Paar Gardinen ca. 2,50 M., und dann roh nach hier aus Böhmen ca. 3,50 M., also rund 6 M. betragen würde. Diesen Ausfall kann der Artikel der Schweizer Konkurrenz gegenüber nicht ertragen.“ In der Eingabe wird noch erwähnt, daß der ganze Artikel „Tüll- und Doppeltüllgardinen“ nur für den Export geliefert würde; das Inland selbst nähme von der Fabrikation Eibenstocks nicht ein Fenster Gardinen auf. Die Fabrikanten, welche weit ab von der Grenze wohnten, würden von der Aufhebung des Veredelungsverkehrs am meisten betroffen werden. Ihnen sei es ja möglich gewesen, auf gesetzlichem Wege durch den Veredelungsverkehr die Leistungsfähigkeit der böhmischen Arbeitskräfte dem Inlande nutzbar zu machen. Die unausbleibliche Folge würde die einer Ausnützung der böhmischen Arbeiter auf ungesetzlichem Wege sein. Der frühere, in den Orten Ober- und Untersachsenberg betriebene, ungesetzliche Verkehr würde in Aufnahme kommen und einzelne ganz nahe an der Grenze wohnende Nähfaktore profitieren. Es würde also der Schmuggel zur Blüte gebracht werden. Augenblicklich, Anfang 1895, sei der Arbeitermangel so groß, daß eine weitere Verfertigung der in Böhmen vortamburierten Gardinen durch den sogenannten „Lockerstich“ nicht stattfinden könne. Die Eibenstocker Firmen beantragten daher in ihrer Eingabe, den Antrag des Nähfaktors und Genossen auf gänzliche Aufhebung des Veredelungsverkehrs in Handstickerei mit Böhmen abzulehnen, den Veredelungsverkehr aber einer Revision

dahin zu unterziehen, daß nur solche Fabrikanten und Faktore zu diesem Verkehre zugelassen würden, die in den sächsischen Stickereibezirken wohnten, damit von ihnen die einheimischen Arbeitskräfte in erster Linie herangezogen werden könnten. Von Seiten der Nähfaktore betrachtete man die Aufhebung des Veredelungsverkehrs in Handstickerei für gefährlich, in Maschinentamburstickerei dagegen für gerechtfertigt. Die Eibenstocker Fabrikanten führten treffend aus, daß er nur die Bedeutung eines Hilfsmittels für den Fall haben dürfe, daß von den inländischen Arbeitskräften die Arbeiten nicht geliefert werden könnten.

Die Fabrikanten standen auf dem Standpunkt, daß sie unbedingt auf böhmische Kräfte angewiesen seien. Nach ihren Aussagen führten die sächsischen Faktore die Arbeiten zum größten Teil ganz unzuverlässig aus und hielten die Lieferungsfristen nicht ein. Dies ist gewiß kein gutes Zeugnis für unsere Faktore! Unsere Fabrikanten sollen am besten in handtamburierten Spitzengardinen von soliden böhmischen Faktoren in Hirschenstand und Silberbach, den Hauptarbeitsorten für diese Gardinen, bedient worden sein. In Eibenstock haben früher ungefähr 60—80 Familien tamburiert und gelockert. In den neunziger Jahren des letzten Jahrhunderts hat man sich aber davon abgewandt. Anfang 1895 lieferten gar nur noch 2 Familien die für die Herstellung der Gardinen erforderliche Handarbeit. Der Grund des Aussterbens in dieser Arbeit dieser Gegend war besonders mit der, daß viele Familien aus dem Gebirge nach Zwickau und Umgegend zogen. Veranlassung dazu bot ihnen der immer größere Aufschwung des Kohlenbergbaues. Man konnte ihnen nicht verdenken, wenn sie bemüht waren, ihr ärmliches Los mit einem voraussichtlich besseren zu vertauschen. Die Fabrikanten folgten den Familien auf Schritt und Tritt, um ihre Ware geliefert zu erhalten. Die weibliche Bevölkerung dieses Industriezweiges widmete sich bald anderen Beschäftigungen. Sie wandte sich der besser lohnenden Perlnäherei, Musikinstrumentenfabrikation und mechanischen Stickerei zu. Ware mit ausbedungener achtwöchentlicher Frist wurde nach fünf Wochen an die Fabrikanten zurückgeschickt mit dem Bemerken, man habe nicht mehr nötig, dergleichen Arbeit zu machen. Versuche unserer Fabrikanten, die Arbeit in der Zwickauer Gegend einzuführen, mißglückten, da dort nicht sauber genug gearbeitet wurde.

Bei solchen Zuständen ist es kein Wunder, daß die Spitzengardinenfabrikation speziell auf den Veredelungsverkehr angewiesen war, wollte sie andernfalls ihren Sitz nicht nach Böhmen verlegen. Eine Eibenstocker Firma hatte sich bereits in Böhmen zur Ausführung ihrer Gardinen- und Schlingarbeit niedergelassen. Bei einer etwaigen Erschwerung des Veredelungsverkehrs erwartete man sogar, daß noch mehrere Firmen dies tun würden. Und möglich wäre es dann, so heißt es in der Eingabe, „daß alle Eibenstocker Exportfirmen zum Lande hinausgefegt würden“.

Klingenthals Lage war nicht viel besser als die Eibenstocks. Der Arbeitermangel in der Tamburstickerei hatte hier seinen Grund in dem Blühen der Musikwarenindustrie. Auch Plauener Fabrikanten traten für die Beibehaltung des Veredelungsverkehrs ein. Hier trat allerdings der Arbeitermangel nicht so scharf zutage. Ferner wurde und wird hier vor allem auf der Tamburmaschine gestickt, für die es genug Arbeiter gab.

Die Verhältnisse in den 90er Jahren lagen also, wie aus den Eingaben ersichtlich, so, daß für die Tamburgardinenstickerei, besonders für die Eibenstocker Fabrikation, ein starker Mangel an geeigneten Arbeitskräften überhaupt herrschte. Dies war dort von jeher der Fall gewesen. Daß die Fabrikanten bemüht waren, sich Arbeitskräfte im Inlande heranzuziehen und einzuschulen, ist sicher. So gab ein Fabrikant aus Klingenthal Hunderte von Mark aus, um sächsische Arbeiterinnen auf neue Artikel einzuüben. Dieser Versuch mißglückte aber, so für Näherei von Lützen. Ebenso hatten sich auf die neu aufgekommene Bandnäherei nur wenig Arbeiterinnen eingerichtet. Für die Masse der anzufertigenden Waren genügte außerdem die vorhandenen inländischen Arbeitskräfte nicht. Der Veredelungsverkehr wurde darauf dieser Firma in Litzennäherei gestattet, und bald beschäftigte sie über 100 Arbeiterinnen in Heinrichsgrün in Böhmen. Eine Klingenthaler Stickereifirma erklärte, sie wisse aus Erfahrung, daß sie für ihren Betrieb allein auf sächsischer Seite nicht genug geeignete Arbeiter finden würde, ferner daß von Plauen, Eibenstock, Klingenthal und anderen Ortschaften aus nahezu ebensoviel Tausende aus und in Böhmen beschäftigt würden, als Hunderte auf sächsischer Seite zu haben seien.

Bei der Behauptung, daß unsere Arbeitskräfte nicht die hohe Leistungsfähigkeit wie die böhmischen besäßen, muß man allerdings berücksichtigen, daß dieselbe sich erst wieder nach und nach herausbilden kann. Plötzlich kann dies nicht vor sich gehen. Haben doch die böhmischen Arbeiter ihr Uebergewicht nur dadurch erlangt, daß sie lange Zeit auf die Arbeit unseres Industriezweiges geübt und gebraucht wurden. Die sächsischen Faktore sagten dazu allerdings aus, daß, wenn sie bei der Zuteilung von Arbeit früher mehr berücksichtigt worden wären, sie auch Arbeitskräfte in Sachsen herangezogen hätten. Wir glauben, die jüngere Generation muß die grundlegenden Fertigkeiten vor allem in der Familie und in den Schulen, im Handarbeitsunterricht erlernen. So werden z. B. junge Mädchen im bayerischen Vogtland mit Erfolg in Filetarbeiten unterrichtet. Für diesen vielgefragten Artikel gibt es in Sachsen leider keine Arbeiterinnen. Die geringen Löhne waren fernerhin auch nicht dazu geeignet, den sächsischen Arbeitern ein Ansporn zu höherer Leistungsfähigkeit zu sein. Die billigen Lebensmittelpreise in Böhmen, die niedrigen Steuern bedingen freilich auch niedrigere Löhne als bei uns. Unsere Grenzbevölkerung

kann sich allerdings im Wege des Grenzverkehrs die billigen Lebensmittel aus Böhmen holen, und sie tut es auch. Daß die Löhne so niedrige waren, fand seinen Grund darin, daß die Preise der Gardinen infolge der billigen Schweizer Konkurrenz stark gefallen waren. Die Schweiz stellte in den 90er Jahren die billigsten Gardinen für 14 und 9 Frs. her. Auch wenn nun die Löhne aufs äußerste gedrückt worden wären, soweit konnten unsere Industriellen mit den Preisen nicht heruntergehen. Die billigsten Gardinen, die früher 50 M. kosteten, standen nun im Preise von 16 M. und die ehemals teuersten von 250—300 M. im Preise von ungefähr 100 M.

Ueber die beiden erwähnten Eingaben des Klingenthaler Nähfaktors und der Eibenstocker Firmen unterhandelte eine Kommission der Handels- und Gewerbekammer Plauen mit am Veredelungsverkehr beteiligten Fabrikanten, Faktoren und Arbeiterinnen in Klingenthal. Das Ergebnis der Verhandlung war die Forderung auf unbedingte Aufrechterhaltung des Veredelungsverkehrs mit Böhmen. Für die Fabrikanten war der Grund ausschlaggebend, daß viel zu wenig Arbeitskräfte für die Handtamburstickerei vorhanden waren, da die alten früheren Arbeitskräfte sich der besser lohnenderen Perlnäherei und Musikinstrumentenfabrikation zugewandt hatten. Außerdem soll die Leistungsfähigkeit der böhmischen Arbeitskräfte in Handtamburstickerei eine höhere sein als die der unsrigen. Dagegen behaupteten die Faktore und Arbeiterinnen, daß die Arbeitslöhne zu niedrige seien und die Böhmen billiger lebten.

Anlaß zur Eingabe des Nähfaktors und Genossen war sicher der damalige Rückgang der Musikinstrumentenindustrie gewesen. Dies erkannten auch die Fabrikanten, und sie drückten ihre Meinung dahin aus, daß, wenn jetzt die sächsischen Arbeiterinnen in der Tamburgardinenstickerei beschäftigt würden und darauf die Lage der Musikinstrumentenindustrie sich zu heben beginnen würde, sie sich doch wieder dieser sofort zuwenden würden. Und wer hätte dann das Nachsehen? Natürlich die Fabrikanten!

Die sächsischen Faktore machten darauf in der Verhandlung den Vorschlag, die böhmischen Faktore überhaupt zu entbehren. Die Vermittlung der Arbeitskräfte sollte in Zukunft nur ihnen zufallen, da die böhmischen Faktore zu hohen Verdienst beanspruchen würden. Man nimmt 20%₀ Faktorenverdienst an. Schwaderbacher Faktore bekämen z. B. für Handtücher 25 Pf. bezahlt und ließen sie aber für 13—14 Pf. arbeiten. Diese Klagen mögen stimmen. Wir selbst erfuhren auf der Wanderung durch die böhmischen Grenzdörfer lebhaft Klagen über die hohen Verdienste der Faktore und ihre Art der Arbeitsverteilung. Unsere Faktore hielten es für gefährlich, den böhmischen große Kollektionen und damit Kenntnis mancher Verhältnisse unseres Industriezweigs in die Hand zu geben. Sie glaubten, daß sich da leicht in Böhmen eine selbständige konkurrenzfähige Industrie entwickeln könnte.

Was würde aber die Folge der Ausführung des Vorschlags unserer Faktore gewesen sein? Sicher die, daß böhmische Faktore in Sachsen ansässig geworden wären. Außerdem lag die Befürchtung nahe, daß die österreichische Regierung den ganzen Veredelungsverkehr, falls böhmische Faktore von der Arbeitsvermittlung ausgeschlossen worden wären, abgeschnitten haben würde.

In der Verhandlung wurde endlich noch Klage über den Mißbrauch mit den Deklarationsformularen beim Veredelungsverkehr geführt. Diese Formulare würden, vom Fabrikanten unterzeichnet, dem böhmischen Faktor ohne Einzeichnung der zur Veredelung bestimmten Stückzahl eingehändigt. Dadurch sei dem Faktor die Möglichkeit gegeben, eine beliebige Menge Ware auf eine Deklaration hin abfertigen zu lassen, wodurch der Verkehr einen Umfang annähme, den die Regierung nicht beabsichtige. Das Zollamt prüfe nur die Richtigkeit der Unterschrift und wisse gar nicht, ob der Fabrikant dem Faktor die Angabe der Stückzahl überlassen habe. Der Faktor aber reiche natürlich dem Zollamt gehörig ausgefüllte Deklarationen ein, und dort würden die Stücke abgestempelt. Dem sollte man abhelfen, indem die Firmen zur Angabe der von ihnen zur Veredelung gegebenen Stückzahl oder zur Kennzeichnung der Stücke mit dem Firmenstempel genötigt würden.

Als Folge der Verhandlungen erklärten am 5. März 1895 im Wochenblatt zu Klingenthal 23 Eibenstocker Firmen, daß sie Tüll- und Doppeltüllware, sowie Perlstickerei auf Tüll und festem Stoff nur an anerkannte sächsische Faktore persönlich abgeben und unbekannte Faktore durch ihren Gemeindevorstand als solche legitimiert sein müßten. Die Waren wollten sie nur an sächsische Arbeiter ausgeben.

Diese Handlung ist zu begrüßen. Sie ist ein Zeichen, daß unsere Industriellen auch ein Herz für unsere arme Grenzbevölkerung hatten. Man bedenke, daß der passive Veredelungsverkehr ja nur ein Notbehelf ist und sein soll!

Seit 1895 ist nun im Veredelungsverkehr Ruhe eingetreten, abgesehen von einigen „Kriegsfällen“. Für die vorhergehende Zeit ist noch zu erwähnen, daß eine Plauener Firma, die die nachgesuchte Gestattung des Veredelungsverkehrs von der Plauener Handels- und Gewerbekammer nicht befürwortet bekam, nahe der Grenze 70 Tamburiermaschinen im geschlossenen Betrieb aufstellte und nur böhmische Arbeiter beschäftigte. Die Krisen im Veredelungsverkehr sind nun überstanden. Die Fabrikanten waren stets in der Lage nachzuweisen, daß der Veredelungsverkehr unbedingt nötig und unentbehrlich für sie sei. Manche Firmen wandten sich gern oft direkt mit ihren Gesuchen an das Finanzministerium. Sie wollten dadurch umgehen, daß ihr zuständiges Hauptzollamt erst seine Bemerkungen dazu machen konnte, wodurch sie Schaden für die Entscheidung ihrer Gesuche befürchteten. Krisen in der Tamburstickerei brachten die Grenzbevölkerung in

Notlage. Als durch die Mac Kinley Bill anfangs der 90er Jahre eine erhebliche Krise eintrat, hatte besonders die böhmische Grenzbevölkerung mit schwer darunter zu leiden. Dies bewies, daß der Bezirksamtmann von Graslitz persönlich zu einem angesehenen Eibenstocker Industriellen kam und ihn bat, doch Arbeit für die armen Leute zu schaffen.

Der Standpunkt der Handelskammer Plauen zu dem Veredelungsverkehr in Hand- und Maschinentamburstickerei ist jetzt folgender:¹⁾ In Bezug auf die Tamburstickerei nahm die Kammer hinsichtlich der Handtamburstickerei und der Tamburmaschinestickerei den Arbeiterverhältnissen entsprechend eine wesentlich von einander entgegengesetzte Stellung ein. In den 80er und Beginn der 90er Jahre des vorigen Jahrhunderts befürwortete die Kammer zahlreiche Gesuche für die Gestattung des Veredelungsverkehrs mit Böhmen in Handtamburstickerei. Für die Ausführung der mit der Handtamburnadel zu machenden Arbeiten, so z. B. das Festnähen von maschinengestickten Ornamenten auf Tüllgrund, das Aufnähen der Vollnaht und der Umrißstickerei an Lockerstichgardinen oder Spitzen- oder Brüsselgardinen, bedarf es einer besonderen Schulung der Arbeitskräfte. Im Inlande nun, besonders im oberen Vogtlande, in und um Eibenstock, wo die Spitzengardine als Spezialität produziert wird, sind keineswegs genügende, geschulte und genügend viele Arbeitskräfte für die Handtamburstickereien vorhanden gewesen und auch jetzt nicht vorhanden. Daher befindet sich dieser Industriezweig in der Notlage, diese Arbeiten an Böhmen, an die Grenzbevölkerung, vergeben zu müssen. Hier ist eine gut geschulte, der Zahl nach auch gut ausreichende Arbeitsbevölkerung vorhanden. Es lag also keine Benachteiligung heimischer Arbeiter vor, wenn der Veredelungsverkehr in den erwähnten Arbeiten bewilligt wurde. Die Kammer erachtet es sogar als ausgeschlossen, daß bei einer etwaigen Aufhebung des Veredelungsverkehrs für Handtamburstickereien die in diesen Arbeiten ungeübten sächsischen Arbeiter beschäftigt werden könnten.

Die Kammer befürwortete schon seit 1901 ferner Gesuche um den Veredelungsverkehr in „Point-lace“ oder „Lacet“-Arbeiten für Decken, Gardinen und Stores. Nur besonders darauf geschulte Arbeiter können für diese Art der Handnäherei nutzbringend verwendet werden. Solche Arbeiter gibt es aber in unserem Vogtlande nur recht wenig. Andererseits ist der Verdienst für solche Arbeiten aber auch ein so geringer, daß unsere deutschen Arbeitskräfte es meist lieber da vorziehen, lohnender in den Fabriken zu arbeiten, als solche mühsame, zeitraubende Arbeit zu machen. Aus diesem Grunde scheiterten auch die Bemühungen einer Plauener Firma, diese Art Bandnäherei im bayerischen Vogtlande durch Errichtung von Faktoreien einzubürgern. In Spachtelnäherei und

¹⁾ K. B. 1903, S. 97 ff.

Renaissancearbeit wurden und werden die Gesuche um den Veredelungsverkehr meist abgelehnt, da genügende und gute Arbeiter in Sachsen dafür zu haben sind.

Einen grundsätzlich entgegengesetzten Standpunkt als bei der Handtamburstickerei nahm und nimmt die Kammer jedoch in der Frage der Gestattung des Veredelungsverkehrs in Maschinentamburstickerei ein¹⁾. Auf Grund von angestellten Erörterungen (i. J. 1903) kam die Kammer zu dem Ergebnis, daß für das Inlandgeschäft in tamburierten Gardinen und Rouleaux im allgemeinen die einheimischen Maschinen und Arbeitskräfte, vornehmlich in und um Plauen, sowie ferner in Klingenthal und Untersachsenberg ausreichend seien und deshalb die Gestattung des Veredelungsverkehrs in Tamburmaschinenstickerei nicht zu befürworten sei. Diese Stellung der Kammer hatte für die Tamburstickerei eine große Bedeutung. Sie blieb dadurch ausschließlich für Maschinenarbeit auf sächsisches Arbeitsgebiet angewiesen.

Die Stellung der Kammer zum Veredelungsverkehr in Tamburstickerei betreffend ist kurz also die, den Verkehr für Handtamburstickereien grundsätzlich zu befürworten, in Handstickerei und reiner Näherei den besonderen Arbeitsverhältnissen und dem besonderen Fall Rechnung zu tragen und ihn in Stickereien für Tamburmaschinen grundsätzlich abzulehnen.

Jetzt ist der Veredelungsverkehr nun auch, wie uns sämtliche daran beteiligten und darnach befragten Fabrikanten erklärten, für die Brüsselgardine, Lockerstich- oder Spitzengardine unentbehrlich. Seine Beibehaltung ist für die Tamburgardinenstickerei geradezu eine Lebensfrage. Von jeher haben diese Gardinen den Veredelungsverkehr gehabt, und ohne ihn wären Aufträge direkt unausführbar. Ist es doch keine Seltenheit, wie uns gesagt wurde, daß Amerikaner mit 8—12monatiger Lieferfrist bestellen. Man muß bedenken, unsere Grenze ist schwach bevölkert, und ihre Bewohner treiben im Sommer Landwirtschaft und arbeiten da nur nebenbei für die Tamburgardinenstickerei, im Winter mehr als im Sommer. Arbeitermangel ist also der Hauptgrund für Eibenstock, der den Veredelungsverkehr bedingt. Als zweiter Hauptgrund kommt der in Betracht, daß eben manche Arbeiten aus erwähnten Gründen in Sachsen nicht ausgeführt werden, noch ausgeführt werden können. Für Plauen ist der Hauptgrund für Beibehaltung des Veredelungsverkehrs einesteils der eben zuletzt erwähnte und andernteils die billigen Arbeitslöhne in Böhmen. Wenn hier für Point-lace-Arbeit für ein Mittelstück eines Stores z. B. an Lohn 5 M. gezahlt wird, so kostet diese Arbeit in Sachsen mindestens 10 M. Die Böhmen sind eben überhaupt froh, wenn sie nur Arbeit erhalten. Viele böhmische männliche und weibliche Arbeitskräfte, die wir persönlich nach ihren wirtschaftlichen Verhältnissen frugen, klagten im August 1909 über die schlechte

¹⁾ K. B. 1903, S. 97 ff.

Arbeitsgelegenheit und glaubten, wir brächten ihnen Arbeit, die sie recht billig liefern wollten. In diesen industriearmen Gegenden der böhmischen Grenzdörfer, wo die Feldarbeit im Gebirge wenig lohnt, bildet der Verdienst durch andere Arbeit einen unentbehrlichen Zuschuß zum Lebensunterhalt.

Wir kommen zu dem Schlußergebnis, daß die Beibehaltung des passiven Veredelungsverkehrs mit Oesterreich auch aus volkswirtschaftlichen Gründen nötig ist. Ohne ihn wären, wie eben erwähnt, ganz besonders die Eibenstocker Industriellen überhaupt nicht in der Lage, größere Bestellungen in ihren Spezialartikeln annehmen und innerhalb gewisser Fristen ausführen zu können, da der Arbeitermangel drückende Wirkungen ausübt. Ferner muß man, wenn sich der Fabrikant böhmischer Arbeitskräfte aus dem Grunde bedient, daß diese billiger arbeiten, stets im Auge behalten, daß eine übermächtige Konkurrenz, ein Todfeind, die Schweiz, allen Absatz an sich zu reißen droht. Der niedrige dortige Eingangszoll (4 Frs.) gibt der dortigen Industrie einen ganz gewaltigen Vorsprung vor der unseren, die mit 60 M. belastet ist, was einem Wertzoll von 10—12% je nach Qualität des Tülls entspricht¹⁾. Hätten unsere Fabrikanten nicht die Möglichkeit, in Böhmen die Handarbeiten billiger als bei uns ausführen zu lassen, so würden sie einfach vollständig konkurrenzunfähig gemacht, und die Folge würde die einer Uebersiedlung dieses Industriezweiges nach Böhmen sein, was schon leider infolge unseres letzten mit Oesterreich-Ungarn abgeschlossenen Handels- und Zollvertrags der Fall geworden ist. Dies würde für unsere einheimische Volkswirtschaft ein schwerer Schaden sein. Einmal ginge Tausenden von fleißigen Händen das tägliche Brot verloren, die Einnahmequelle, die unentbehrlich für die Aufbesserung des nicht gerade leichten Loses unserer Grenzbevölkerung ist, würde versiegen. Tüllfabriken, Garnspinnereien, Zeichnereien, Appreturen usw. würden schwer durch Aufhebung dieses Veredelungsverkehrs getroffen werden. Von einer Benachteiligung unserer heimischen Arbeitskräfte kann aber solange keine Rede sein, als diese manche Arbeiten überhaupt nicht ausführen können, und anderseits viel lieber in anderen Industriezweigen, wie der mechanischen Stickerei, Musik- und Korsettindustrie, lohnender arbeiten, und auch hier sehr starke Nachfrage nach Arbeitskräften herrscht, daß diese kaum und oft nicht zu befriedigen ist. Bei der Mannigfaltigkeit der vögtländischen Industrien ist hier auch eine sehr reiche Arbeitsgelegenheit vorhanden. Wenn jetzt auch die Fabrikanten vielfach sächsische Tulle verarbeiten, so fällt nun die Zollbelastung zum Teil weg. Dies stellt sie in die Lage, den Kampf mit der Schweiz noch kräftiger als bisher aufnehmen zu können! Hat doch dieser Industriezweig seit den letzten abgeschlossenen Handels- und Zollverträgen an Absatzgebieten sehr eingeübt.

¹⁾ K. B. 1897, S. 137.

Im allgemeinen ist ein passiver Veredelungsverkehr, der nicht höherwertige Leistungen des Auslandes heranzuziehen sucht, also nur wegen der Billigkeit ausländische Arbeitskräfte beschäftigt, nicht gerechtfertigt. Wohl aber gibt es Fälle, wo auch ein solcher Verkehr zu verteidigen ist. Und dies ist für die sächsische Tamburgardinenstickerei aus all den erwähnten Gründen der Fall.

Nun haben wir noch zu betrachten, wie sich der Veredelungsverkehr in der Tamburgardinenstickerei praktisch vollzieht. Zunächst ist da zu bemerken, daß er nur Handelsfirmen bewilligt wird. Der Fabrikant, welcher Ware in Böhmen bearbeitet haben will, wendet sich mit seinem Gesuche an sein zuständiges Hauptzollamt. Diesem Gesuche müssen die nötigen Unterlagen und Begründungen beigegeben sein, so z. B. die Behauptung des Mangels an Maschinen in Sachsen oder an Arbeitskräften usw. Es müssen die Voraussetzungen der Zulassung eines Veredelungsverkehrs gegeben sein. Nach § 3 der Veredelungsordnung vom 7. April 1906 soll die zollfreie Wiedereinfuhr von Waren, die aus dem freien Verkehre des Inlandes zur Veredelung ausgeführt werden, nur ausnahmsweise zugelassen werden, insbesondere, wenn die in Betracht kommenden Veredelungsarbeiten zurzeit im Inlande entweder gar nicht oder nicht in genügendem Umfange oder nicht in gleicher Güte bewirkt werden können, oder wenn es sich um die Vornahme von Versuchen zur Erprobung von neuen Verfahren oder Mustern handelt. Wird die Veredelung ausnahmsweise aus dem Grunde zugelassen, weil ihre Vornahme im Inlande erhebliche Mehrkosten verursachen würde, so ist sie tunlichst auf die Waren zu beschränken, die nach der Rückeinfuhr wieder ausgeführt werden sollen. Nun geht das Hauptzollamt die betreffende Handelskammer um ein Gutachten über das gestellte Gesuch an. Diese gibt ein betreffendes Schreiben ab, und nun geht das Gesuch mit allen anderen Schreiben des Hauptzollamts an die Königliche Zoll- und Steuerdirektion (jetzt Königliche Generalzolldirektion) zu Dresden, in zweifelhaften Fällen an das Finanzministerium. Die Genehmigung wird auf Widerruf, in den meisten Fällen für längere Zeit, aber für ganz bestimmte, im Gesuche genau genannte Stoffe und Arbeiten erteilt, so z. B. für Handtamburstickerei auf Tüll, mit gebleichtem baumwollenen Garn, Besticken von rohen, dichten, baumwollenen Geweben. Ist nun der Veredelungsverkehr genehmigt worden, so hat der betreffende Fabrikant das Recht, diese Zeit je nach Bedarf in Böhmen die bestimmten Arbeiten ausführen zu lassen. Für jeden Fall der Veredelung muß er nun eine Deklaration anfertigen. Diese enthält die Benennung der Waren, bez. mit Angabe ihrer Verpackung und des Rohgewichts, das Reingewicht, die Stückzahl, die Art der Bearbeitung, die die Waren erfahren sollen, die Frist, welche für die zollfreie Wiedereinfuhr in Anspruch genommen wird, Erklärung des Versenders, welche Art der amtlichen Bezeichnung (Erkenntzeichnung) gewünscht wird und etwaige weitere Anträge. Entweder holt nun der Faktor die

Ware, die veredelt werden soll, mit der Deklaration beim Fabrikanten selbst ab, oder auch kommt es vor, daß die Fabrikanten meist die betreffenden Waren mit der Deklaration an den Faktor nach einem Gasthofe eines sächsischen Grenzorts senden. Im ersteren Falle kommt der Faktor alle 2–4 Wochen in die Stadt, holt und liefert die Ware ab, holt sein Geld und empfängt Direktiven und erhält Schablonen, z. B. für die Point-lace-Arbeit mit. Im zweiten Falle geht aber die Ware im „freien Verkehr ohne Zollkontrolle“ oder im „ungebundenen Verkehr“ nach dem sächsischen Grenzorte, wo sie dem Faktor zugestellt wird. Dieser beantragt nun zollamtliche Abfertigung zur Veredelung im Straßenverkehr beim Ausgang der Ware über die Grenze. Das betreffende sächsische Nebenzollamt kontrolliert nun die betreffende Deklaration in Bezug auf Gattung und Menge der Waren, bringt das gewünschte Kennzeichen, z. B. einen Stempel, an (§ 12 der Veredelungsordnung) und legt amtlichen Colloverschluß an. Darauf bringt der Faktor die Ware mit der Deklaration nach dem nächsten österreichischen Nebenzollamt. Dies bestätigt den Eingang der Ware und stellt einen „Vormerkschein“ aus, der die Kontrolle für die Deklaration in Oesterreich bildet. Die Deklaration bleibt nun bis zur Rückkehr der veredelten Ware auf diesem Zollamt. Der Vormerkschein, der Angaben über Gewicht, Zahl der zu identifizierenden Stücke, Warengattung, Anmerkungen des Amtes über die Wiederausfuhrfrist, eventuelle Zollsicherstellung und eine Ausfuhrbestätigung enthält, kommt an das betreffende sächsische Grenzzollamt und bleibt hier, solange sich die Ware im Zollauslande befindet.

Der Wiedereingang der veredelten Ware kann nun teilweise geschehen. Die Summe darf natürlich das ursprüngliche Gewicht nicht überschreiten. Das österreichische Grenzzollamt beurkundet auf der Deklaration zunächst die Ablassung der Ware nach Sachsen. Ist hier ein Ansageposten, so wird hier, sonst im betreffenden Nebenzollamt der Grenze die zollamtliche Wiedereingangsabfertigung vorgenommen. Dies bestätigt den Eingang der Ware und stellt den amtlichen Befund in Bezug auf Verschluß und Gattung und Menge der Ware fest und prüft die Erkennungszeichen. Stimmt alles mit der Deklaration überein, so wird die Ware zollfrei abgelassen.

Ist beim Eingang der veredelten Ware Uebergewicht vorhanden, so wird dies, falls es gering ist, nicht verzollt, andernfalls tritt Kontrolle ein, ob etwa andere Materialien verbraucht worden sind, als angegeben und erlaubt war. Das Uebergewicht würde dann als Stickmaterial zu verzollen sein, wenn die Stückzahl stimmt. (§ 22 V. O.) Sollte diese aber nicht stimmen, so würde Defraudation vorliegen. Es würden dann also mehr Stücke eingeliefert worden sein, als erlaubt und angegeben gewesen wären. Dies wäre eine strafbare Handlung. Die Zollbehörde würde sich gegebenen Falls an den Faktor und Fabrikanten halten. Defraudation liegt ferner vor, wenn der Faktor die Ware auf nicht vorschriftsmäßigem

Wege zurückbringt. Es soll dies früher oft vorgekommen sein aus Furcht, die veredelte Ware könne Uebergewicht haben. Als Sicherheitsstellung für den auf der zu veredelnden Ware ruhenden Zoll kann Zollhinterlegung gefordert werden (§ 10 V. O.) Dies Mittel würde das Zollamt bei unsicheren Firmen anwenden. In der Tamburgardinenstickerei kommt dies jedoch nicht vor. Wird die Frist für die Wiedereinfuhr der veredelten Ware nicht eingehalten (§ 10 V. O.), oder sind die Erkennungszeichen von der Ware weg, so muß sie verzollt werden (§ 12 V. O.). Hat eine Firma den Veredelungsverkehr noch nicht bewilligt erhalten, und braucht sie nötig die fertige Ware, so wird deren Abfertigung zumeist nicht ausgeschlagen. Die Ware darf dann unter der Bedingung zollfrei ins Inland zurück, wenn der betreffende Zoll hinterlegt wird. Bei Nichthinterlegung des Zolls würde er im Falle der Nichtgenehmigung des Veredelungsverkehrs nachträglich eingehoben werden. Erhält aber die Firma nachträglich die Erlaubnis erteilt, so würde der Zoll zurückvergütet.

Die aus- und eingegangenen Waren werden endlich vom Zollamt für Zwecke des Kaiserlich Statistischen Amtes in Berlin auf Grund des Gesetzes, betreffend „Die Statistik des Warenverkehrs des Deutschen Zollgebiets mit dem Auslande“ vom 20. Juli 1879 statistisch angeschrieben.

Am Veredelungsverkehre mit der Schweiz war die Tamburstickerei früher nur in ganz bescheidenem Maße beteiligt ¹⁾. Eibestock arbeitete etwas für sie in Gardinen. Auch jetzt ist der Veredelungsverkehr in der Tamburgardinenstickerei mit der Schweiz gering. Soweit uns bekannt wurde, wird nur für eine Plauener Firma in der Schweiz gearbeitet. Die betreffende Firma läßt nur ganz feine Sachen dort arbeiten, die sie sonst nirgends so gut hergestellt bekommen würde, wie gerade dort.

¹⁾ K. B. 1884, S. 272.

3. Kapitel.

Die Gruppen der Produzenten.

1. Die Fabrikanten, die Gardinen auf eigenen Maschinen herstellen, die, die zugleich die der Hausindustrie heranziehen und die Verleger.

In der sächsischen Tamburgardinenstickerei können wir folgende 5 Arten von Produzentengruppen unterscheiden:

1. die Fabrikanten, die auf eigene Rechnung Gardinen auf eigenen Maschinen, also im eigenen Betrieb, herstellen,
2. die, die sie auf eigenen und Lohnmaschinen herstellen,
3. die Verleger, die nur auf Lohnmaschinen arbeiten lassen,
4. die Verlagsproduzenten: Lohnmaschinenbesitzer, -pächter, betriebslose Verlagsproduzenten,
5. die Tamburierer und Hilfspersonen.

Unterziehen wir zunächst die erste, zweite und dritte Gruppe einer näheren Betrachtung. Wenn wir streng unter einem „geschlossenen Etablissement“ einen Betrieb verstehen wollten, in dem alle Produktionsstadien durchgeführt werden, einen Betrieb, in dem dazu noch Produktion und Absatz in einer Hand vereinigt sind, so müßten wir feststellen, daß in der sächsischen Tamburgardinenstickerei kein derartiges Etablissement vorhanden ist. Was für einen Grund hat dies? Wir haben bereits bei der Darstellung des Produktionsprozesses bemerkt, daß das Ausrüsten, das Appretieren der Gardinen, durchweg außer Haus, in fremden Betrieben stattfindet. Wir haben auch gesehen, daß bei einem guten Produktionsverfahren auf appretierten Tüll gearbeitet wird. Die Betriebe der Fabrikanten, die den Tüll direkt nur appretiert beziehen, also die Geschäfte, die bessere Spachtel- und Bandartikel herstellen, kämen dann dem streng gefaßten Begriff des geschlossenen Etablissements am nächsten. Wohl aber benutzen diese Fabrikanten zur Herstellung anderer Artikel und gewöhnlicher, mittlerer Ware wieder den rohen Tüll. Es gibt wohl keine, die nur appretierten Tüll beziehen und diesen weiterverarbeiten lassen. Besondere Anstalten, die Appretur- und Ausrüsteinstalten, besorgen das Appretieren von jeher um Lohn. Wer eine Appreturanstalt gesehen oder gar näher besichtigt hat, wird ohne weiteres einsehen, daß es auch für die größte Gardinenfabrik ¹⁾ unmöglich wäre, eine

¹⁾ Wenn wir im folgenden von Gardinenfabriken reden, so sind darunter natürlich nur die gemeint, in denen tamburierte Gardinen hergestellt werden, nicht gewebte.

solche Anstalt allein mit ausreichender Arbeit versehen zu können. Eine rationelle Ausnutzung derselben wäre unmöglich. Außerdem aber erfordert eine Appreturanstalt ein recht bedeutendes Anlagekapital. Diese Gründe machen es nun erklärlich, daß von jeher, wie bereits erwähnt, das Appretieren der Waren in diesen besonderen Anstalten um Lohn geschieht.

Abgesehen von der Appretur wäre es möglich, alle anderen Arbeiten im Betriebe des Fabrikanten auszuführen. Doch dies geschieht seltener aus Gründen, auf die wir später noch zu sprechen kommen. Zumeist finden wir, daß das Entwerfen der Muster, das Spachteln, Ausschneiden, Wiebeln, Ausbessern, Handtambursticken der Spitzengardine, die Bändchenarbeit außer Haus gemacht wird, weniger das Tamburieren der feineren Gardinen. Der Fabrikant kauft von den selbständigen Musterzeichnern nur die Originalskizze und Originalzeichnung; das Detaillieren und Vergrößern derselben und das Stechen der Schablonen findet, wie wir gesehen haben, im Betriebe des Fabrikanten statt. Nur die größten Betriebe haben ein eigenes Zeichenatelier und Entwerfer. Es gehört allerdings eine große Fabrikation dazu, um dies ausreichend zu beschäftigen. Das Spachteln, Ausschneiden, Handtambursticken der Spitzengardine, die Bändchennäherei, meist auch das Ausbessern und Wiebeln, findet in der Verlagsproduktion, oft im Wege des Veredelungsverkehrs, statt. Oekonomische Rücksichten gaben zu diesem Verfahren und zu einer weitverzweigten Arbeitsteilung den Anlaß. Jedoch sind in allen Gardinenfabriken besondere weibliche Arbeitskräfte für das Ausbessern, Wiebeln und Ausschneiden, Durchsehen und Plätten vorhanden. Sie teilen sich mit den betriebslosen Verlagsproduzenten in die Arbeiten des Ausbesserns und Ausschneidens. Schnelle Arbeiten müssen in dem Betriebe des Fabrikanten ausgeführt werden, denn es ist nicht immer angängig und oft zu zeitraubend, fertige Ware, bei der sich noch Fehler herausstellen könnten, nochmals in die Verlagsproduktion zu geben.

Trotzdem können wir ruhig von einem geschlossenen Etablissement, wenn auch im weiteren Sinne, reden. Werden in ihm auch nicht alle Arbeiten, wie es der enggefaßte Begriff „geschlossenes Etablissement“ erfordert, ausgeführt, so muß man andererseits bedenken, daß es oft ja nur Hilfs- und Nebenarbeiten sind, die die Hausindustrie ausführt. Die Hauptarbeiten, das Musterstechen, Drucken, Aufheften, Tamburieren finden stets im Betriebe des Fabrikanten statt. So wollen wir also die Betriebe der Fabrikanten, die durch unselbständige Tamburierer Gardinen herstellen lassen, Produktion und Absatz in der Hand haben, als geschlossene Etablissements bezeichnen. Neben den Fabrikanten, die nur auf eigenen Maschinen arbeiten, gibt es welche, die die Lohntamburstickerei je nach Bedarf beschäftigen. Im allgemeinen wird sie wohl nur in Zeiten der Hochkonjunktur für Gardinen herangezogen. Sonst werden in der Lohntamburstickerei Gardinen weniger hergestellt, dagegen Decken, Rouleaux, Vitragen, Kanten, Borten usw. Jeder

Fabrikant, der Gardinen produziert, besitzt Maschinen, muß sie haben schon wegen des Musterns. Reine Verleger, die in der sächsischen Maschinenstickerei die Hauptrolle spielen, sind in der Tamburgardinenindustrie auch, allerdings nicht zahlreich, vorhanden, haben aber keine große Bedeutung. Die Verleger, meist Inhaber kleinerer und kleinster Geschäfte, lassen dann auch das Stechen der Schablonen, das Drucken und Tambursticken außer Haus vornehmen. Vielfach fertigen sie nur gewöhnlichere, billige Ware an; bessere Artikel kaufen sie von den Gardinenfabriken. Meist auch setzen diese Verleger gewebte Gardinen mit ab. Die kleinsten Verleger bilden den Krebschaden der Industrie, sie sind es, die die Preise oft derartig drücken, daß von einer gesunden Konkurrenz nicht mehr zu sprechen ist. Dies bereitet vor allem dem realen Fabrikanten erheblichen Schaden. Oft sind solche Verleger Drucker oder Privatpersonen, die gar keine weiteren Kenntnisse von den Produktionsverhältnissen besitzen. Diese Personen lassen alle Produktionsstadien in der Verlagsproduktion ausführen. Sie sind Kaufleute, aber nicht auf Grundlage des Kaufsystems, sondern des Lohnsystems, oft auf Grundlage beider Systeme. Die Tätigkeit der Verleger ist die gleiche, wie die der Fabrikanten.

Wer ist nun Fabrikant, d. h. Produzierender? Nur der, der auf eigenen Maschinen, im eigenen Betriebe, auf eigene Rechnung Gardinen durch unselbständige Tamburierer herstellen läßt, führt nach unserer Meinung diesen Namen mit Recht¹⁾. Wohl die meisten Unternehmer besitzen, wie schon erwähnt, eigene Maschinen und sind daher als Fabrikanten anzusehen. Es ist aber die Möglichkeit vorhanden, daß ein Fabrikant zugleich zum Verleger wird. Beschäftigt er die Maschinen der Verlagsproduktion, so wird er den Verlagsproduzenten gegenüber zum Verleger. Daß er den betriebslosen Verlagsproduzenten gegenüber stets als Verleger auftritt, beeinflußt seine Stellung als Fabrikant nicht. Wir müssen also bemerken, daß die Fabrikanten immer zugleich noch mit Verleger sind, Kaufleute auf Grundlage des Lohnsystems.

Die Zahl der Fabrikanten aus den Handelsregistern zu erfassen, ist nicht genau möglich, da dieselben ihre Betriebe zu oft nicht genau charakterisiert haben. Die Zahl der in die Handelsregister eingetragenen Firmen nach dem Stande vom 20. Juni 1907 belief sich für Plauen auf etwa 50, für Eibenstock auf 4, Lengenfeld 4, Auerbach 2, Falkenstein 3, Klingenthal 1, Treuen 3, Reichenbach 1, Rodewisch 1 und Untersachsenberg 2.

Die Handels- und Gewerbekammer Plauen hat im April 1894 eine Statistik der Fabrikbetriebe und ihrer Arbeiter in ihrem Bezirke nach der Zählung der Fabrikarbeiter vom 1. Mai 1893 veröffentlicht und sodann noch die Ergebnisse der Bearbeitung der Fabrikarbeiterzählungen vom 1. Mai 1895, vom 1. Mai 1898 und 1. Mai 1905. Da nur diejenigen Betriebe, die mindestens

¹⁾ cf. Zeeh, l. c., S. 46.

10 Arbeiter beschäftigen oder durch elementare Kraft bewegte Triebkräfte verwenden, unter anderen jährlich in Sachsen gezählt werden, sind die Ergebnisse natürlich keineswegs umfassend, sondern ziemlich lückenhaft, da die hausindustriellen Betriebe nicht mit erhoben worden sind. Wir erhalten jedoch ein ungefähres Bild über die Tamburstickerei des Kammerbezirks Plauen. Die Ergebnisse waren für diesen Industriezweig folgende¹⁾:

Betriebe mit Arbeitern

Jahr	6—10		11—20		21—50		51—100		101—200		zusammen	
	B.	A.	B.	A.	B.	A.	B.	A.	B.	A.	B.	A.
1893	3	30	4	56	2	66	3	288	—	—	12	440
1895	—	—	7	101	5	182	1	56	3	376	16	715
1898	1	8	8	120	17	592	1	75	3	410	30	1205
1905	5	45	18	252	20	618	8	615	3	440	54	1970

Betriebskraft.

ohne element. Kraft,
d. h. nur Hand- oder
Fußkraft

Jahr	Dampf	Elektrizität	Gas	Fußkraft
1893	—	—	—	12
1895	1	—	—	15
1898	2	—	—	28
1905	2	15	2	35

Gründungsjahr.

Vor 1805	1805-24		1825-54		1855-74		1875-84		1885-94		1895-99		1899-1900		zus. B. A.		
	B.	A.															
—	—	1	13	3	191	3	106	5	174	11	456	17	616	14	414	54	1970

1893 gab es

Betriebe mit Arbeitern

in Plauen	6	347, darunter 3 mit 288
„ Schönheide	2	27, „ 1 „ 10
„ Bockwa	1	1 „ 14
„ Eibenstock	1	„ „ 35
„ Silberstrasse	1	66, „
„ Untersachsenberg	1	

zusammen 12 Betriebe mit 440, darunter 6 mit 347

¹⁾ Die Zahlen sind entnommen aus: „Die Fabrikbetriebe und ihre Arbeiter im Bezirke der Handelskammer Plauen“ nach der Arbeiterzählung vom 1. Mai 1893, S. 14—15, 1. Mai 1895, S. 22—23, 1. Mai 1898, S. 18—19, 1. Mai 1905, S. 24—25.

Aus obiger Statistik ersehen wir immerhin die Zunahme der Betriebe und den Zug, sich zu Großbetrieben zu entwickeln. Besonders fällt uns die Zunahme der Neugründungen von Betrieben seit 1885 auf, die wohl ihren Grund in dem raschen Emporblühen der Spachtelindustrie hat. Wir haben es ferner in der sächsischen Tamburgardinenstickerei nicht nur mit einigen Großkapitalisten zu tun, sondern mit wirtschaftlich verschieden starken Unternehmern. Daher zeigen auch die Betriebe der verschiedenen Unternehmer die mannigfachsten Abstufungen und Größenunterschiede. Die Größe der Fabrikantenbetriebe ist nicht genau anzugeben, da die Vereinigung von Eigenproduktion und Produktion auf Grundlage des Verlagssystems und ferner die verschieden starke Inanspruchnahme der Lohntamburstickerei dies verhindern. Ueber die Zahl der aufgestellten Tamburiermaschinen macht die Handelskammer keine Angaben. Der verdienstvolle Leiter der Kammer, Syndikus Dr. Dietrich, stellte für 1898 den Umfang der Tamburmaschinenstickerei des Vogtlandes durch direkte Befragung der in Betracht kommenden Fabrikanten, sowie durch schätzungsweise Ermittlung des Betriebsumfangs der keine Auskunft erteilenden Fabrikanten fest.

Es befanden sich

	Fabrikanten	mit Maschinen	
		im geschlossenen Etablissement	in der Hausindustrie
in Plauen	36	463	453
„ Lengenfeld	3	18	33
„ Auerbach	1	—	20
„ Klingenthal	1	—	12
	<u>41</u>	<u>481</u>	<u>518</u>

Insgesamt waren 41 Fabrikanten mit etwa 1000 Maschinen vorhanden.

Das Kapital, das in diesen Maschinen investiert war, abgesehen von Einrichtungen mechanischer Kraft und Gebäuden, läßt sich leider nicht genau angeben. Der Preis einer Tamburiermaschine schwankt zwischen 150 und 700 M., je nach Art und Zweck derselben. Nehmen wir als mittleren Preis etwa 400 M. an, so würde sich 1898 dieses Kapital in den geschlossenen Etablissements auf 192 400 M., in der Hausindustrie auf 207 200 M. belaufen haben, zusammen auf 399 600 M., rund 400 000 M.

Die Produktionsfähigkeit einer Maschine ist nicht genau zu ermitteln. Der Handelswert, der durchschnittlich jährlich durch eine Tamburiermaschine auf den Markt geworfen wird, also der durchschnittliche Fakturenwert der Produktion einer Maschine unter Einrechnung aller Spesen für Rohmaterial, Zeichnung, Appretur, kaufmännische Generalunkosten wird auf 4500 M. geschätzt. Bei den 1898 vorhandenen 1000 Maschinen würde sich somit ein jährlicher durchschnittlicher Produktionswert von 4 500 000 M. ergeben.

Was die Vorbildung der Fabrikanten und besseren Verleger anbetrifft, so ist darüber zu bemerken, daß diese meist eine rein kaufmännische ist. Nach Besuch der Realschule und Erlangung des wissenschaftlichen Reifezeugnisses zur Berechtigung zum einjährig-freiwilligen Dienst treten die jungen Leute in eine Gardinenfabrik ein, um hier ihre Lehrzeit von 2 Jahren durchzumachen. Eine erfreuliche Tatsache ist es, daß auch in ihnen das Streben sich zeigt, sich praktisch im Tamburieren auszubilden. Erwünscht wäre es allerdings, ja sogar nötig, das Zeichnen tüchtig zu lernen. Mit der Lehrzeit zugleich wird oft der Besuch der Handelsschule verbunden. Nach beendeter Lehrzeit geht der junge Mann meist ins Ausland, besonders nach Frankreich, England, der Schweiz, um vor allem der fremden Sprachen in Wort und Schrift mächtig zu werden. Er wird dort Stellung in solchen Geschäften suchen, die Gardinen, Möbelstoffe und Tapeten verhandeln. Seine Hauptaufgabe muß es sein, sich vor allem Stilgefühl anzueignen, und Gelegenheit zum Besuch von Museen und Ausstellungen ist ihm dazu in Paris und London gegeben. Wer von den jungen Leuten nicht ins Ausland geht, wird seine weitere Ausbildung dadurch zu fördern suchen, daß er das Reisegeschäft seiner Firma übernimmt. Dem Vorschlag Dr. Dietrichs, nach dem die Fabrikanten unbedingt ihre kaufmännische Ausbildung durch das Studium der Kunstwissenschaften und Aesthetik ergänzen sollten, müssen wir unbedingt beistimmen, und wir hatten selbst in Fabrikantenkreisen Gelegenheit zu bemerken, daß der Drang, sich kunstgewerblich-ästhetisch auszubilden, vorhanden ist und dies auch geschieht. Gerade in diesem Industriezweig ist ein hohes Kunstverständnis des Unternehmers erforderlich, um gute, kunstvolle Produkte auf den Markt zu bringen, um gute Erfolge zu erreichen. Im allgemeinen etablieren sich wenig junge Leute als Fabrikanten dieser Branche. Dies findet vor allem seinen Grund in den hohen Anforderungen, die diese an die Person stellt. Es ist hier nicht so wie in der Maschinenstickerei, wo nur soviel stehendes Kapital erforderlich ist, als nötig ist zum Mieten eines Kontors und Lagerraumes und deren Einrichtungen, während das Betriebskapital sich erschöpfen kann in einer Summe, die zu den Herstellungskosten der Musterung und zur Bezahlung der Löhne für die Ausbesserinnen, Zäcklerinnen, Konfektionsarbeiterinnen und zu den Gehältern der etwa im Kontor oder Lagerraum beschäftigten Personen hinreicht¹⁾. Der Zugang zum Stande der Verleger in der sächsischen Maschinenstickerei ist ein besonders leichter. Zum Betriebe einer Gardinenfabrik gehört aber viel Kapital. Das Kaufen der Roh- und Hilfsstoffe, das Ausrüsten der Ware, die Fabrikation erfordern viel Geld und dauern lange Wochen. Dann sind die Löhne der Angestellten, besonders der Tamburierer, hohe und werden bar bezahlt, nicht mit langen Wechseln, wie es leider manchmal in der Stickerei

¹⁾ Zeeh, l. c., S. 48.

bei kleinen Firmen vorzukommen pflegt. Das Betriebskapital ist also ein hohes, das stehende dagegen braucht nicht hoch zu sein. Das Maschinenkapital richtet sich nach der Zahl und Art der gebrauchten Maschinen, das Gebäudekapital ist verschieden. Oft haben die Fabrikanten eigene Betriebsgebäude. Als unbedingt nötige Räumlichkeiten gehören zu einer Gardinenfabrik der Arbeitsaal oder -säle, Drucksaal, Ausrüstesaal, Plättraum, Abfertigungsräume, Lager-, Spannraum, Kontor, Garderoben.

Wenden wir uns nun der Tätigkeit der Fabrikanten und Verleger zu. Sie besteht im Bezug der Roh- und Hilfsstoffe, der Musterung, der Absatzvermittlung der Ware und fortwährendem Ueberwachen aller Produktionsprozesse, die in ihren Betrieben vorgenommen werden. Die Roh- und Hilfsstoffe, die vor allem in der sächsischen Tamburgardinenstickerei Verwendung finden, sind Tülle, Kambriks, Köper, Leinen, Bänder, Garne, zu Einsätzen gewebte Spitzen, Filetarbeiten, Stickereien, Pleins. Der Tüll wird gemustert oder ungemustert in rohem, appretiertem oder gefärbtem Zustande in den Farben Weiß, Elfenbein, Ocker hell und dunkel verwendet. Der getupfte Tüll, „Spotted nets“, den man aus England kauft, unterliegt dem hohen Eingangszoll von 120 M. Auch Calais und Lyon, wo der Sitz der Maschinenfabriken für die Maschinen feinen und allerfeinsten Tülls ist, liefern diesen Tüll. Die ungemusterten Tülle werden neuerdings aus dem Vogtlande selbst bezogen. Alle rohen Tülle werden in Ballen bis zu 9 m Breite und 20—25 m Länge gekauft. Der roh bezogene Tüll wird in den vogtländischen Appreturanstalten ausgerüstet. Oft wird der Tüll auch gleich appretiert eingekauft, je nachdem der Fabrikant die Ware billiger erhalten kann. Die Tüllproduktion Sachsens stammt erst aus jüngster Zeit. Das Ausland beobachtet dies natürlich kritischen Blicks, und wir glauben Recht zu handeln, wenn wir die Entstehung der Tüllfabrikation in Deutschland hier kurz streifen, ist doch darüber selbst nur wenig bekannt, und bedeutet sie für Sachsen und besonders für das Vogtland eine hochwichtige Errungenschaft ¹⁾.

Es ist nur zu natürlich, daß die neuaufgekommene Tüllindustrie in unserem engeren Vaterlande, besonders im Vogtlande, weitgehendstes Interesse erweckt, wofern man nur bedenken will, daß bisher 9/10 des gesamten, aus England bezogenen, rohen, ungemusterten Tülls in der Spitzen-Stickerei und Gardinenindustrie für Tüllspitzen, Roben, Rüschen, Blusen und Gardinen verbraucht wurde. Daß im Vogtlande diese Industrie Eingang finden konnte, ist dem Unternehmungsgeist der Maschinenfabriken Kappel in Kappel bei Chemnitz, David Richter und Schubert & Salzer in Chemnitz zu verdanken. Die Firma Kappel befaßte sich zuerst, vor

¹⁾ cf. die Artikel im Vogtländischen Anzeiger und Tageblatt vom 21. April 1909, 25. April 1909 in den Nummern 91 und 95; in der Neuen Vogtländischen Zeitung vom 15., 17., 20., 21. April 1909 in den Nummern 85, 87, 89, 90; in den Leipziger Neuesten Nachrichten vom 30. April 1909, Nummer 119.

etwa 20 Jahren, mit dem Bau von Tüllmaschinen und vollständigen Einrichtungen von Tüllwebereien. Sie darf wohl das Verdienst für sich in Anspruch nehmen, auf die Entstehung dieser Industrie in Deutschland im Verlauf von zwei Jahrzehnten einen entscheidenden Einfluß gewonnen zu haben. Erst 1898 soll dann die Firma David Richter mit Hilfe eines Technikers und eines Meisters, die früher bei Kappel im Tüllmaschinenbau beschäftigt waren, den Bau solcher Maschinen aufgenommen haben und 1906 die Firma Schubert & Salzer. Die Firma Kappel nimmt jetzt den Ruf für sich in Anspruch, zur Zeit die einzige deutsche Maschinenfabrik zu sein, die Tüllmaschinen komplett mit Schützen und Bobinen eigener Fabrikation in größerem Umfange zu liefern vermag. Dem Maschinenbau ist es nun endlich gelungen, sich ganz von England unabhängig zu machen, denn bisher war man gezwungen, die Schützen und Spulen für die Stühle von dort zu beziehen. Nach den Urteilen in- und ausländischer Fachleute sollen die Schützen und Spulen Kappels in ihrer Ausführung besser sein als die, die man bisher aus England geliefert bekam. In England gibt es dafür Spezialfabriken, deren Fabrikationsgeheimnisse man bislang nicht zu entdecken vermochte. Jetzt aber sind unsere deutschen Tüllstühle den englischen ebenbürtig geworden und werden bereits vielfach exportiert, so nach Rußland und Frankreich. Die Firma Kappel hatte große Opfer zu tragen gehabt, die Versuche kosteten viel Geld, und es mußte den Arbeitern während langer Zeit Gelegenheit zur Uebung in der manuellen Geschicklichkeit geboten werden. Dazu noch mußten billige Verkaufspreise gestellt werden, um Interessenten durch Billigkeit zu veranlassen, deutsche Schützen und Bobinen zu verwenden. Die erwähnte Firma schätzt die in Deutschland im Gange befindlichen Tüllmaschinen für Mitte 1909 auf etwa 700, von anderer Seite dagegen behauptet man 1100 Stühle, schätzt deren Kosten auf 18 Millionen M. und deren Produktion auf 40 Millionen M. Wie dem auch sei, jedenfalls wird die Eigenproduktion so groß sein, daß darin der gesamte Import des rohen Tülls aufgeht, da die Bezüge von rohem Tüll aus dem Auslande 12–13 Millionen M. betragen sollen, wobei diese Höhe nur daher rührt, daß der Tüll jetzt gerade in der Mode steht.

Die erste deutsche Tüllfabrik nun wurde vor etwa 20 Jahren von Gebr. Lehm in Schneeberg gegründet. Später entstand die Sächsische Tüllfabrik A.-G., in Kappel, hervorgegangen aus einem Nebenunternehmen der Firma Kappel, dann die Siemenssche Tüllfabrik, A.-G., in Flöha, die die größte in Sachsen sein soll, ferner 1906 die Vogtländische Tüllfabrik, Aktiengesellschaft, die Tüll- und Gardinenweberei A.-G., in Plauen-Haselbrunn, 1909 eine in Lindau und die Tüllfabrik „Mehltheuer“, A.-G., in Oberpirk und dann je eine in Falkenstein, Auerbach, Buchholz im Erzgeb. und Cranzahl. Geplant ist die Gründung einer Tüllfabrik, A.-G., in Pausa.

Man hat nun auch nicht versäumt, auf die Gefahren hinzuweisen, die durch so viele Neugründungen entstehen. 1909 wurde außerordentlich viel Tüll verbraucht, da die Mode ihm günstig war. England und Frankreich exportierten faßt allein nur nach den Vereinigten Staaten, wo höhere Preise erzielt worden sein sollen als bei uns. Schlägt nun die Mode um, und die Vereinigten Staaten kaufen nicht mehr so viel, so würden wir mit englischen und französischen Tüllen derart überschwemmt werden, daß die Preise sofort fallen würden. Da wir dann auch weniger Tüll brauchen würden, würde eine höchstbedenkliche Ueberproduktion entstehen. Unter solchen Verhältnissen ist es auf alle Fälle ratsam, die Tüllindustrie allmählich, ohne jede ungesunde Uebereilung auszubauen.

Seidener Tüll, Mechlin-, Brüssel-, Prunk- und Phantasietülle können im Vogtlande noch nicht hergestellt werden. Den Grund hierfür darin sehen zu wollen, daß unsere Appreturanstalten und Färbereien nicht auf der Höhe der Lyoner seien, ist falsch, denn die alten großen Plauener Appreturanstalten rüsten seit langen Jahren alle Arten Tülle als Spezialität aus. Als Beweis für die Leistungsfähigkeit der Plauener Ausrüsterei sei angeführt, daß fast alle im Inlande konsumierten englischen Tülle in Plauen veredelt werden. Die Ursachen, weshalb obige Tüllarten bei uns noch nicht gewebt werden können, liegen auf anderen Gebieten. Die Lyoner Industrie ist eine Kunstindustrie. Ausgedehnte Hilfsindustrien, Hunderte von Sondermaschinen, Tausende kunstgeübte Hände ermöglichen es den erfinderischen, genialen Mustrierern, neue Muster und Effekte zu schaffen, sie auf den ganzen Erdball abzusetzen, den Weltmarkt mit Neuheiten zu beleben.

Von den anderen Roh- und Hilfsstoffen, die die sächsische Tamburgardinestickerei verbraucht, werden Kambriks und Köper aus dem Vogtland, Süddeutschland und dem Elsaß, die Bänder und gewebten Spitzen aus Barmen, Elberfeld, Leipzig und Plauen bezogen. Bänder, in Ocker hell und dunkel oder elfenbeinfarbig und gewebte Spitzen kommen auf Rollen oder auf Pappen zu 250 und 500 m gebündelt aus den Fabriken. Schiffchenstickereien, Plattstichstickereien zu Einsätzen für feinere Gardinen werden in Plauen und im Vogtlande selbst hergestellt. Filet- und Lacetartikel, die zur Erzielung von Effekten reichlich verwendet werden, werden hausindustriell in der Hofer Gegend, in den böhmischen Grenzdörfern für Plauen im Wege des Veredelungsverkehrs angefertigt. Man bedient sich der Faktore als Arbeitsvermittler. Oft auch kaufen die Fabrikanten und Verleger diese Artikel bei Berliner Grossisten, die sie für die Konfektion selbst beziehen. Von Garnen werden Makogarne, Louisianagarne 24er 3fach und 24er 4fach, Baumwollgarne 60er 2- und 3fach, 40er 2fach, 24er 4fach verwendet. Eibenstock benutzt zum starken Stich 30er und 40er, zum feinen Lockerstich 120er Garne. Alle Garne kommen in Bündeln, roh oder gefärbt oder auf Kreuzspulen aus bayrischen, süddeutschen und vogtländischen Garnfabriken.

Die wichtigste, zugleich aber auch schwierigste und vornehmste Tätigkeit der Fabrikanten und Verleger besteht in dem Herstellen der Musterkollektion. Die Musterung ist in der Gardinenfabrikation die Hauptsache. An sie selbst stellt man große Anforderungen. Stets sollen die Gardinen sich dem jeweiligen Modegeschmack anschmiegen und zu den herrschenden Zimmereinrichtungen und Tapeten passen. Das der Musterung zugrunde liegende Prinzip möchten wir bezeichnen „mit wenig Geld Gutes schaffen“. Hier zeigt der Fabrikant sein Können im Geschmack und Beurteilung der kommenden Mode, sein ästhetisches Gefühl, seinen Sinn für Stilarten und Formenschönheiten. Dies Gefühl sucht er sich anzueignen, und wird er sich zu dem Zwecke künstlerische Werke halten, in Museen und Ausstellungen an antiken Spitzen, Kleidern und Gebäuden studieren. Daraus sucht er sich Motive und kommt dann zu einer Idee. Nun zeigt sich der große Vorteil, wenn ein Fabrikant selbst ein guter Zeichner ist. Er gibt seine Idee dem Zeichner, der sein Angestellter oder selbständiger Gewerbetreibender ist. Oft auch gibt der Zeichner dem Fabrikanten die Anregung zum Muster. Er zeigt letzterem die Skizze vor, die der Fabrikant nach Durchsprechung und eventuellen Aenderungen dann in Originalgröße kauft. Um rationell zu arbeiten, muß der Fabrikant natürlich fühlen, ob das Muster, das in der Skizze sich vielleicht hübsch ausnimmt, technisch auch durchführbar ist, ob die darnach hergestellte Gardine auch etwas von sich gibt. Die große Konkurrenz unter den selbständigen Musterzeichnern hat nun den unbestreitbaren Vorteil, daß die Auswahl der Muster eine große ist, und so kann der Fabrikant hier seinen Kunstsinn zeigen. Zugleich aber bringt sie den Nachteil mit sich, daß er leicht vom guten Willen der Zeichner abhängig werden kann. Selbst ihnen durch Skizzen zu erklären, wie er seine Idee ausgeführt haben will, kann ihn über manche Unannehmlichkeit hinweghelfen. Ferner werden die Zeichner ihre neuesten Entwürfe wohl zuerst an die Fabrikanten verkaufen, mit denen sie ständig arbeiten und bei denen sie sicher sind, größere Aufträge zu erhalten. Hat nun der Fabrikant sich ein Muster ausgewählt, das er für technisch durchführbar hält, so spricht er oder ein tüchtiger Angestellter der Firma dies mit der Direktrice eingehend durch. Es wird dann ein Musterstore z. B. gearbeitet und solange mit Effekten, Stickereien und Bändern korrigiert, bis etwas Gutes daraus zu werden verspricht. Hierauf wird der Store probeweise aufgehängt, und ist das Muster gut ausgefallen, wird es in die Musterkollektion aufgenommen, andernfalls nicht. Die Muster werden photographiert und gesammelt.

Jeder Musterstore muß den gesamten Produktionsprozeß durchlaufen, und von einem Muster werden mehrere Probestores hergestellt. Wir haben gesehen, daß an einem besseren, feinen Store oft 10 Personen wochenlang arbeiten; die Ware geht durch viele Hände, der Produktionsprozeß nimmt viel Zeit in Anspruch. Zum

Vorlegen für Kunden und Verschicken zur Auswahl muß ein Muster oft gearbeitet werden. So wird es erklärlich, daß die Musterspesen recht hohe sind; man berechnet sie mit 10%. In größeren Geschäften gehen diese Spesen pro Jahr in die Tausende von Mark, oft werden bis 50000 M. und mehr für die gesamte Musterung ausgegeben. In Spitzengardinen allein soll sich eine Anfangskollektion von etwa 30 Mustern auf 4—5000 M. stellen. Vielfach absorbieren diese ungeheueren Spesen den ganzen Nutzen, es kommt eben darauf an, wie das Muster einschlägt. Fehlgeschlagene und alte ausrangierte Muster werden an die Ramscher abgesetzt, die allerdings wenig dafür bezahlen. Eibenstock bezieht jetzt noch zum Teil die Zeichnungen aus Paris und zahlt viel Geld für die Entwürfe. In den 80er Jahren bezog es gedruckte Tülle aus St. Gallen und stellte sie dann fertig, oft im Wege des Veredelungsverkehrs, da Mangel an guten Mustern herrschte. Erstrebenswert natürlich ist es, gangbare einschlagende Muster zu haben. Mit Zunahme der Produktion des betreffenden Artikels verringern sich die Musterkosten.

In der Tamburgardinenstickerei kann man im allgemeinen von keinen neuen Erfindungen sprechen. Es handelt sich hier vielmehr um Darstellung neuer Kombinationen von Mustern und Effekten. Die neuen Muster sind nun entweder Geschmacks- oder Produktionsneuheiten, je nachdem die Technik bereits bekannt, aber das Muster neu, oder die Technik neu ist. Produktionsneuheiten kommen seltener auf als Geschmacksneuheiten. Erstere waren die maschinentamburgestickten Artikel, die Spachtelartikel, bei denen die Maschine Verwendung findet (1887), Bandartikel Mitte der 90er Jahre, letztere z. B. die Kaisergardine Anfang der 90er Jahre, 1899 Gardinen im Sezessionsstil, 1902 in klassischen Stilarten, Empire, Louis XVI. in modernisierter Form, 1905 in Biedermeierstil, in letzter Zeit die Leinengardine. Die Stilarten, die Verwendung fanden, sind alle klassischen, dann Louis XIV., Louis XV., Louis XVI., Renaissance, Gotisch, Rokoko, Biedermeier, Darmstädter oder der sog. moderne Stil, der englisch-japanische, der flämische Stil, „shippendale“ und Barok. Jetzt sind besonders Filet- und Sou-tache-Arbeit, Filet antique-Arbeit, d. h. ganz feine, sehr teure Filetsachen in alten kunstvollen Mustern, in Mode.

Gemustert wird das ganze Jahr hindurch. Die Reichhaltigkeit der Musterkollektionen sind natürlich verschieden, sowohl in qualitativer als auch quantitativer Hinsicht, je nachdem der Fabrikant gute, bessere, feinere oder mehr ordinäre und mittlere Ware herstellt und über welchen Geschmack er verfügt. Seine Kapitalkraft wird die Reichhaltigkeit der Kollektion bestimmen. Musterschutz wird wenig in Anspruch genommen ¹⁾. Fabri-

¹⁾ cf. Dietrich, Dr. B.: Die Geheimhaltung der Geschmacksmuster und die Zentralisierung der Musterhinterlegung. Plauen 1907. S. 47 ff. S. 85 ff. — Zeeh, l. c., S. 53 ff.

kanten und Verleger, die früher ihre Muster schützen ließen, tun es jetzt nicht mehr, da sie es für zwecklos halten, weil sie das Gesetz zu wenig schützt. Eine Bestrafung des Nachahmens findet nur statt bei Vorsatz oder Fahrlässigkeit der Nachbildung. Nehmen wir einmal an, eine Gardine, deren Muster geschützt ist, sei an ein Kaufhaus verkauft und hängt nun in dessen Schaufenster aus. Wie leicht ist es für einen Dritten, das Muster nachzuahmen. Er skizziert oder photographiert es gar, benutzt die Idee, läßt es dann billiger und schlechter mit Abweichungen ausführen, sucht das betreffende Kaufhaus auf und die eventuelle Folge kann dann die sein, daß der erste Fabrikat dorthin keinen Absatz mehr hat. Ein solcher Nachahmer ist straffrei. Glaubt nun ein Fabrikant, sein Muster sei nachgeahmt, so muß er den Beweis führen, und dem Beklagten steht die Ausrede zu, das Muster sei nicht neu und eigentümlich. Sodann gewährt das Gesetz dem Nachahmer recht weitgehenden Schutz, denn es muß ihm, um seine Fahrlässigkeit zu beweisen, nachgewiesen werden, daß er die Hinterlegung des Musters auf Grund besonderer Umstände habe annehmen müssen. Der Hinterleger oder die Anklagebehörde hat also stets den Beweis zu führen. Das Gesetz ging von der Grundanschauung aus, daß die Muster Gemeingut seien. Wenn sie hinterlegt sind, verlören sie, abgesehen von dem Erfordernis der Neuheit und Eigentümlichkeit, diesen Charakter. Soweit das Muster nicht hinterlegt ist, ist das Recht auf Nachbildung vorhanden und bei Hinterlegung, wenn die Bedingungen des § 1 fehlen. Das Geschmacksmusterrecht entsteht durch Anmeldung und Hinterlegung der Schablone beim betreffenden Amtsgericht, wenn die Voraussetzungen des § 1 des Gesetzes, wonach nur neue und eigentümliche Erzeugnisse als Muster oder Modelle zu betrachten sind, vorliegen. Die Hinterlegung der Muster und die im Gesetze vorgesehene Bestrafung der Vorsätzlichkeit und Fahrlässigkeit der Nachbildung gewähren nur einen sehr bedingten Schutz gegen die Nachbildung. So geht die Meinung der Fabrikanten auch dahin, daß es wenig Wert habe, das Gesetz in Anspruch zu nehmen und Muster zu hinterlegen. Sie lassen nicht eintragen, die hohen Kosten erlauben schon nicht, die gesamte Musterung eintragen zu lassen, noch alle Variationen, die aus einer Idee entwickelt werden können. Sodann weiß der Fabrikant auch gar nicht, welche Muster gut einschlagen werden. So wird er lieber seine neuen Muster geheimhalten und sich mit einem kurzen geschäftlichen Vorsprung auf dem Absatzmarkte begnügen, wobei er der Gefahr der Nachahmung natürlich sehr ausgesetzt ist.

Patentschutz wird nur für neue Erfindungen an den Tamburiermaschinen, beziehungsweise deren Zubehörteilen, und Hilfsmaschinen in Anspruch genommen.

Die Stellung der Fabrikanten und Verleger als Absatzvermittler soll in einem besonderen 5. Kapitel bei der Betrachtung der Absatzverhältnisse geschildert werden.

2. Die Verlagsproduzenten.

a) Der der Arbeit zugrunde liegende Begriff der Verlagsproduktion.

Der Begriff der „Hausindustrie“ ist vielfachen Wandlungen unterworfen gewesen. Es liegt nicht im Rahmen dieser Arbeit, eine Zusammenstellung der älteren und neueren Begriffsformulierungen der Hausindustrie zu geben. Dies würde uns zu weit abführen, denn die Ansichten der verschiedenen Autoren, wie Stieda, Sombart, Schmoller, Bücher, Lexis, Schwarz, Engel, Marx, Schönberg usw., die sich mit dem Begriffe Hausindustrie näher beschäftigt haben, gehen recht auseinander. Andererseits gehen eine Anzahl Gesetze und Entwürfe wieder von anderen Gesichtspunkten aus als diese Autoren. Professor Stiedas Verdienst ist es, in seiner Arbeit über „Literatur, heutige Zustände und Entstehung der deutschen Hausindustrie“¹⁾, auf die wir verweisen, eine Anzahl von Definitionen, besonders älterer Autoren, gesammelt zu haben. Sodann hat er die Resultate der neueren praktischen Forschungen zusammengestellt²⁾. Zur Untersuchung der verschiedenen Formen der Verlagsproduktion in der sächsischen Tamburgardinenstickerei verwandte ich die Ergebnisse einer Arbeit von Liefmann „Ueber Wesen und Formen des Verlags (der Hausindustrie)“, da sich die komplizierten Formen derselben in diesem Industriezweige am besten darnach verstehen ließen. Liefmann gibt in seinem Buche eine neue Terminologie der Hausindustrie auf Grund der bisher über sie erschienenen Literatur. Stieda versteht unter Hausindustrie diejenige gewerbliche Tätigkeit, die zu Hause, nicht auf Bestellung des Kunden am Ort und für den lokalen Absatz, sondern regelmäßig für ein Geschäft oder für den Export, überhaupt für den Vertrieb im großen arbeitet³⁾. Er behält den Schmollerschen Gedanken, der Hausindustrie als eine gewerbliche Unternehmungsform, bei welcher der kleine Produzent nicht direkt ans Publikum verkauft, sondern den Absatz seiner Produkte nur durch anderweitige kaufmännische Vermittlung erreicht, charakterisiert⁴⁾. Stieda betont als Charakteristikum der Hausindustrie die Gestaltung der Absatzverhältnisse. Durch sie wird nach ihm die große ökonomische Abhängigkeit des Hausindustriellen hervorgerufen. Er hält es nicht für wesentlich, ob dem Hausindustriellen das Rohmaterial vom Geschäft zugeht oder nicht. Er rechnet auch den kleinen Meister, der zu Haus eigenes Material zum Verkaufe an Geschäfte verarbeitet, immer vorausgesetzt, daß sie ausschließlich oder fast ausschließlich für den Unternehmer tätig sind, zu den Hausindustriellen. Sombart versteht unter Hausindustrie diejenige vom Verleger geleitete Betriebsform der kapitalistischen Unternehmung, bei der die Arbeiter in ihren eigenen Wohnungen oder Werkstätten be-

¹⁾ erschienen in den Schriften des Vereins für Sozialpolitik. Leipzig 1889.

²⁾ cf. Koch, H. S. J. Die deutsche Hausindustrie. 1900. M.-Gladbach.

³⁾ Stieda, l. c., S. 22.

⁴⁾ Schmoller: Grundriß der allg. Volkswirtschaftslehre. Leipzig 1901. S. 103.

schäftigt werden. Nach seiner Auffassung bilden Verleger und Verlagsproduzent einen Betrieb, der Verlagsproduzent ist ein unselbständiger Arbeiter „dislozierter Fabrikarbeiter“. Auch Bücher ist der Ansicht, daß Verleger und Verlagsproduzent einen Betrieb bilden.

In der sächsischen Tamburgardinenstickerei haben wir zwei Gruppen von Verlagsproduzenten zu unterscheiden. Es sind dies einmal die Lohntamburiermaschinenbesitzer und dann die Ausbesserinnen, Spachtlerinnen, Wieblerinnen, Ausschneiderinnen, Bändchennäherinnen. Sie arbeiten alle „zu Hause“ gegen Lohn, sind also Hausindustrielle. Sie bilden aber nicht mit dem Verleger einen Betrieb. Im Gegenteil, oft arbeiten die Lohnmaschinenbesitzer und die Personen der zweiten Gruppe von Verlagsproduzenten zu gleicher Zeit für mehrere Verleger. Auch kommt es vor, daß erstere ihre Aufträge an andere Lohnmaschinenbesitzer weitergeben und mit diesen den Lohn frei vereinbaren.

Liefmanns Ansicht ist nun die folgende¹⁾: Er sieht das Zusammenwirken von Hausindustriellen und Verlegern nicht als einen gewerblichen Betrieb an. Der Verlagsproduzent ist kein Arbeiter, sondern der eigentliche Produzent. Der Vertrag, den er mit dem Unternehmer schließt, ist ein Werkverdingungsvertrag, kein Dienstvertrag. Dies begründet er, indem er selbständige und unselbständige Wirtschaftssubjekte unterscheidet. Die Theoretiker, die anerkannten, daß der Hausindustrielle Leistungen vertauscht (Lexis, Stieda, Held), sahen in dieser Tatsache die Unselbständigkeit des Wirtschaftssubjekts. Dies unterwirft sich gänzlich der ökonomischen Herrschaft des Arbeitgebers, stellt ihm seine ganze Arbeitskraft auf Zeit zur Verfügung, wird somit ein Glied in dessen Wirtschaftsbetrieb²⁾. Dies tut der Fabrikarbeiter. Der Verlagsproduzent hingegen verpflichtet sich nur zur Herstellung eines ganz bestimmten Werkes. Liefert er es rechtzeitig ab, so erhält er den Lohn für seine Arbeit. Der Arbeitsvertrag wird nicht über ihn, sondern mit ihm über ein Produkt, ein Werk, das er liefern soll, abgeschlossen. Daraus ergibt sich nun, daß der Verlagsproduzent die Arbeit nicht selbst zu liefern braucht wie der Fabrikarbeiter, bei dem der Arbeitgeber die persönliche Arbeitsleistung mietet, sondern er kann andere Wirtschaftssubjekte mit der Leistung beauftragen³⁾. So kann also der Verlagsarbeiter selbst wieder Unternehmer und Arbeitgeber werden. Ferner kann er solche, auf die Herstellung eines Produktes gerichtete Arbeitsverträge gleichzeitig mit mehreren Arbeitgebern abschließen. Bei Ablieferung des Werkes ist der Verlagsproduzent von selbst aller Verpflichtungen den Arbeitgebern gegenüber ledig. Der Fabrikarbeiter hingegen muß vorher seinen Dienst kündigen. Der Verlags-

¹⁾ Liefmann, l. c., S. 28 ff.

²⁾ Liefmann, l. c., S. 33.

³⁾ Liefmann, l. c., S. 34.

produzent kann jeden Auftrag ablehnen, der Fabrikarbeiter nicht. In all diesen Momenten, so folgert Liefmann weiter, spricht sich nun die Unselbständigkeit des Fabrikarbeiters, die wirtschaftliche Selbständigkeit des Verlagsproduzenten aus. So findet er nun den Unterschied zwischen Hausindustriellen und Fabrikarbeiter in der Werkverdingung — *locatio conductio operis* — und Dienstmiete — *locatio conductio operarum*. Das Rechtsverhältnis, das also der selbständigen Arbeit zugrunde liegt, ist der Werkvertrag; die unselbständige Arbeit basiert auf dem Dienstmietevertrag. Dieser Unterschied ist ein rein juristischer¹⁾. Zur Unterscheidung der selbständigen Arbeit von der unselbständigen sind für die Nationalökonomie andere Gesichtspunkte aufzusuchen. Liefmann sieht für maßgebend an, 1. ob ein Produkt oder eine Leistung vertauscht wird — es ist hier die Art des Gegenstands im Arbeitsvertrag also maßgebend — 2. ob bei der Arbeit ein Produkt entsteht oder nicht.

Während nun Dienstmiete jede Art unselbständiger Arbeit umfaßt, einerlei ob ein Produkt entsteht oder nicht, ist Werkverdingung nur die Form der selbständigen Arbeit, bei der ein Produkt entsteht²⁾. Werkverdingung ist selbständige Produktionsarbeit, wenn man alle Arbeit, die auf ein Produkt gerichtet ist, Produktionsarbeit nennt. Bei der Werkverdingung und Dienstmiete wird nach der Art des Gegenstandes eine Leistung vertauscht. Daß der Verlagsproduzent Leistungen vertauscht, und zwar eine auf Herstellung eines Produktes gerichtete, erkannten bereits Stieda, Held, Lexis. Liefmann kommt so zu folgender Definition: „Werkverdingung ist derjenige Vertrag, bei dem ein selbständiger Arbeiter für einen anderen ein Werk, d. h. ein Produkt herzustellen, übernimmt, aber nicht dieses vertauscht, sondern die darauf verwendete Arbeit bezahlt erhält“³⁾. Die Arbeitnehmer aus einem Werkverdingungsvertrag scheiden sich nun in Verlagsproduzenten und Lohnwerker. Das Unterscheidungsmerkmal zwischen beiden sieht Liefmann in der Art des Arbeitgebers. Beim Lohnwerker ist der Konsument der Auftraggeber. Verlagsproduzent ist, „wer als selbständiger Gewerbetreibender für einen Arbeitgeber Arbeit leistet, der das Produkt derselben (mit oder ohne vorherige Weiterverarbeitung) vertauschen will“. Bereits Stieda wies darauf hin, daß der Hausindustrielle die Arbeit für Rechnung eines Kaufmanns leistet. Er betrachtet ja als wesentliche Merkmale der Hausindustrie die Gestaltung der Absatzverhältnisse, Arbeit für fremde Gefahr und nicht für den Konsumenten, sondern für Rechnung eines Kaufmanns oder Fabrikanten, Massenproduktion, Arbeit im Hause, abhängige Lage vom Großkapital⁴⁾. Nach seiner bisherigen Feststellung definiert nun Liefmann Verlags-

1) Liefmann, l. c., S. 35.

2) Liefmann, l. c., S. 37.

3) Liefmann, l. c., S. 38.

4) Stieda, l. c., S. 15.

produktion als „diejenige gewerbliche Tätigkeit¹⁾, bei welcher ein selbständiges Wirtschaftssubjekt eine Arbeit leistet oder durch seine von ihm angestellten unselbständigen Arbeiter leisten läßt, für einen Besteller, der das Produkt desselben verkaufen will (mit oder ohne vorherige Weiterverarbeitung), oder Verlagsproduzent ist der Arbeitnehmer aus einem Werkverdingungsvertrag, geschlossen mit einem Arbeitgeber, der das von jenem gelieferte Produkt vertauschen will¹⁾.“

Die kompliziertesten Organisationsformen des Verlagssystems entstehen nun durch das Hinzutreten des Zwischenverlegers. Liefmann charakterisiert ihn als „ein solches Wirtschaftssubjekt, das nach beiden Seiten Werkverdingungsverträge schließt und in einem Falle als Arbeitnehmer, im anderen als Arbeitgeber auftritt²⁾.“ Er ist nicht mit dem Zwischenmeister zu verwechseln, der Verlagsproduzent ist und eine Arbeit in seinem Betriebe durch seine unselbständige Arbeiter ausführen läßt. Uebernommene Arbeit nicht selbst auszuführen, bez. in seinem Betrieb durch unselbständige Arbeiter ausführen zu lassen, sondern die Möglichkeit, sie an andere weiterzugeben, dies ermöglicht das Wesen des Verlagssystems. Der Zwischenverleger schließt mit dem Verleger zuerst einen Werkverdingungsvertrag, darauf einen neuen mit einem Dritten, der die Arbeit schließlich ausführt. Zuerst erscheint er also als Arbeitnehmer, sodann als Arbeitgeber. Er ist kein wirklicher Verleger, wenn er auch dem Dritten als solcher erscheint, denn er ist ja nie Eigentümer des Produkts, vertauscht ja dasselbe nicht. Verlagsarbeiter ist er aber auch nicht, da er die Arbeit nicht ausführt. Der ist Verlagsproduzent, der die Arbeit vom Zwischenverleger erhält. Letzterer ist der einzige Arbeitgeber des Verlagsproduzenten, da er mit ihm selbständig den Arbeitsvertrag vereint. Der Zwischenverleger kann neben seiner Stellung als solcher genau so wie der Verleger auch zugleich Verlagsproduzent sein. Unter Berücksichtigung des Zwischenverlegers erweitert Liefmann nun seine Definition der Verlagsproduktion in folgender Weise: „Verlagsproduzent ist derjenige Gewerbetreibende, welcher einen Werkverdingungsvertrag mit einem Arbeitgeber schließt, der selbst das Produkt vertauschen will (Verleger) oder der seinerseits wieder einen Werkverdingungsvertrag mit einem solchen Arbeitgeber geschlossen hat (Zwischenverleger)³⁾.“

Wichtige Konsequenzen ergeben sich nun aus dieser Auffassung des Verlags als „eines tauschwirtschaftlichen Verhältnisses eigener Art“⁴⁾. Im Gegensatz zur Fabrik ist der Verlag eine Organisation, kein Organismus wie diese. Der Fabrikbesitzer bildet mit seinen Arbeitern ein ökonomisches Ganzes, eine einheitliche Erscheinung, der Verlag nicht. Auf der Unterscheidung selbständiger

¹⁾ Liefmann, l. c., S. 39.

²⁾ Liefmann, l. c., S. 40—41.

³⁾ Liefmann, l. c., S. 42.

⁴⁾ Liefmann, l. c., S. 42.

und unselbständiger Arbeit, auf der Verschiedenheit des Arbeitsvertrags beruht dieser Gegensatz. Der unselbständige Arbeiter unterwirft sich der ökonomischen Herrschaft des Arbeitgebers, beide treten in ein dauerndes Verhältnis, bilden einen wirtschaftlichen Organismus.

Der typische Vertreter der unselbständigen Arbeit in der sächsischen Tamburgardinenstickerei ist der Fabrikamburier. Er verpflichtet sich durch einen Arbeitsvertrag zur Herstellung eines Produkts, er stellt dem Arbeitgeber seine ganze Kraft auf Zeit zur Verfügung, bildet mit ihm einen wirtschaftlichen Organismus. Der Arbeitsvertrag wird über ihn, nicht mit ihm geschlossen, er muß persönlich die Arbeit leisten. Paßt es ihm nicht, muß er kündigen. Er ist dem Arbeitgeber zu jeder Zeit, zu jeder Arbeit innerhalb seines Tätigkeitsbereichs verpflichtet. Der Arbeiter erscheint als ein Organ in dem Organismus. Selbständige tauschwirtschaftliche Funktionen anderen Wirtschaftssubjekten gegenüber vermag er nicht auszuüben. Der Arbeitgeber stellt den Raum, Werkzeuge, Produktionsmittel. Ausbesserinnen, Plätterinnen, Spannerinnen, Wieblerinnen, Aufhefterinnen, Ausschneiderinnen usw. in der Fabrik und im Betriebe des Verlegers und die im Betriebe der Verlagsproduzenten von diesen angestellten Arbeitskräfte gleichen in ihrer Stellung den unselbständigen Arbeitern. Sie sind auf Grund eines Dienstvertrags angestellt.

Der typische Vertreter der selbständigen Arbeit ist der Lohnamburmaschinenbesitzer, Lohnamburier. Er verpflichtet sich durch Werkverdingungsvertrag ein bestimmtes Werk herzustellen. Ist es erfolgt, so ist sein Verhältnis zwischen ihm und dem Arbeitgeber gelöst. Anstoß zur Produktion gibt der Verleger. Er bezweckt nicht völlige persönliche Inanspruchnahme der Arbeitskraft des Verlagsproduzenten. Dieser bleibt Herr derselben, Organisator der übernommenen Arbeit. Er ist eine selbständige ökonomische Erscheinung. Die Folge davon ist die, daß er das Werk nicht selbst herzustellen braucht, er kann seinerseits wieder Verträge abschließen. Läßt er das Werk von einem selbständigen Arbeiter herstellen, so schließt er einen Werkvertrag mit diesem, läßt er es durch einen unselbständigen anfertigen, so einen Dienstvertrag. Er wird im ersteren Falle zum Zwischenverleger, im zweiten zum Zwischenmeister.

Nach dieser Auffassung des Verlags als eines tauschwirtschaftlichen Verhältnisses eigener Art ergibt sich, daß dies nicht immer ein berufsmäßiges sein muß¹⁾. In unserem Industriezweig gibt es Spachtlerinnen, Wieblerinnen, Ausschneiderinnen, Bändchennäherinnen, die zu Haus um Lohn arbeiten. Sie sind Verlagsproduzenten, denn sie schließen einen Werkverdingungsvertrag. Viele arbeiten unterbrochen, oft nur im Winter, wenn die Landwirtschaft ruht.

¹⁾ Liefmann, l. c., S. 43.

Der Verlagsproduzent kann im Großbetrieb fabrikmäßig produzieren (Verlagsproduktion im Großbetrieb, Verlagsindustrie), er kann es im Kleinbetrieb, handwerksmäßig (kleingewerbliche Verlagsproduktion, Verlagshandwerk), und er kann es ohne Betrieb tun (betriebslose Verlagsproduktion)¹⁾. Allen liegt das gleiche Arbeitsverhältnis zugrunde.

Wie ist nun die Tätigkeit des Verlegers aufzufassen? Ist er Produzent, ist er es nicht? Die herrschende Theorie sieht in dem Verleger den Inhaber eines Produktionsbetriebes, einer kapitalistischen Unternehmung, weil er die Kenntnis und Beherrschung des Warenmarktes, des Absatzes, hat²⁾. So definiert ja Sombart Hausindustrie (Verlagssystem) als „diejenige Betriebsform der kapitalistischen Unternehmung, bei welcher die Arbeiter in ihren eigenen Wohnungen oder Werkstätten beschäftigt werden. Leiter der Produktion ist der kapitalistische Unternehmer, Verleger genannt. Er bestimmt Richtung und Ausmaß der Produktion und versieht die in ihren Wohnungen oder Werkstätten beschäftigten Arbeiter mit Aufträgen. Seine Machtvollkommenheit zu dieser Stellung leitet er nicht sowohl aus dem Besitze der zur technischen Herstellung der Produkte erforderlichen Produktionsmittel ab (die vielmehr häufig sich in den Händen der in seinem Dienst stehenden Arbeiter befinden), als vielmehr von der Kenntnis und Beherrschung des Warenmarktes (also seinen kaufmännischen Qualitäten), sowie dem Besitze des zur Beschaffung der Rohstoffe und zum Vertriebe der Fabrikate notwendigen Kapitals“. Liefmann spricht dagegen dem Verleger die Tätigkeit eines Produzenten ab. Wer den Absatz beherrscht, ist nach ihm noch nicht der Produzent, wer den Rohstoff zur Bearbeitung gibt auch nicht. Er weist treffend darauf hin, daß der Eisenhändler, der den Walzwerken seine ganz genau spezifizierten Aufträge gibt, den Markt und Absatz beherrscht, Anstoß zur Produktion gibt, denn der Verlagsproduzent arbeitet nur auf Bestellung — und trotzdem ist dieser Eisenhändler kein Produzent. In der Tamburgardinenstickerei schreibt der Verleger (der meist gleichzeitig noch Fabrikant ist) dem Lohn-tambursticker vor, wie er seine Arbeit ausgeführt haben will, er liefert den Rohstoff, ist nicht Produzent in diesem Falle. Bereits Stieda wies darauf hin, daß die Lieferung des Rohmaterials für das Verlagsverhältnis gleichgültig ist. Nach Liefmann gehört die Tätigkeit des Verlegers zu den distributiven Tätigkeiten, sie ist eine Unterart des Handels, Handel auf Grundlage des Lohnsystems im Gegensatz zum eigentlichen Handel, der auf dem Kaufsystem basiert³⁾. Somit ist der Verleger Kaufmann, Händler, aber nicht auf Grundlage des Kaufsystems, sondern des Lohnsystems. Das Verhältnis des Verlegers zum Produzenten beruht auf einem Arbeitsvertrag, das des Händlers zum Produzenten auf einem Kaufvertrag.

¹⁾ Liefmann, l. c., S. 46, 63.

²⁾ Liefmann, l. c., S. 39.

³⁾ Liefmann, l. c., S. 40.

b) Lohnmaschinenbesitzer, Lohnmaschinenpächter, betriebslose Verlagsproduzenten.

Die Produktionsstadien, die von der Verlagsproduktion ergriffen werden, sind das Maschinentambursticken, Handtambursticken, Spachteln, Ausschneiden, Ausbessern, Wiebeln, Lockern, Bändchennähen. Die Existenzbedingungen dieser Betriebsform in der sächsischen Tamburgardinenstickerei hängen ab von den Vorteilen und Nachteilen, die sie dem Unternehmer und Verlagsproduzenten bietet. Anlage- und Betriebskapital wird vermindert, der Unternehmer spart an sachlichen Ausgaben für Produktionsmittel, hat keine Unkosten für Beleuchtung, Heizung, Verzinsung, Amortisation von Maschinen und Gebäude. Er umgeht die Arbeiterschutzbestimmungen und den Versicherungszwang, da die Hausindustrie bis jetzt fast gar nicht unter unsere sozialpolitische Gesetzgebung fällt. Sonntagsruhe, Maximalarbeitstag und 11stündige ununterbrochene Ruhezeit für Arbeiterinnen, Beschränkung der Zulässigkeit der Ueberarbeit erwachsener Arbeiterinnen, Bestimmungen der Novelle zur Gewerbeordnung vom 28. Dezember 1908, kennt die Verlagsproduktion zumeist nicht; nur die wenigen Verlagsindustriellen fallen unter die neuen Bestimmungen. Die Uebernahme der Ausrüstung der Produkte in die Fabrik ist aus ökonomischen Gründen, wie bereits früher erwähnt, unmöglich. Ferner erlaubt die Lohntamburstickerei dem Unternehmer, seinen Betrieb den Konjunkturen anzupassen. In günstigen Zeiten wird er sie stärker heranziehen, in ungünstigen wird er sie dagegen unbeschäftigt lassen, und er erleidet keinen Verlust. Die Elastizität der hausindustriellen Betriebsform (Sombart) ist es also, die dem Unternehmer zustatten kommt. Dies alles hilft die Produktion wesentlich verbilligen.

Andererseits nun muß die Verlagsproduktion auch Vorteile für den Verlagsproduzenten mit sich bringen. Einen solchen bietet vor allem die individuelle Freiheit. Er kennt keinen Zwang in die Fabrik zu gehen, zumeist keine Arbeitsordnung. Frei und ungebunden ist er, seine Arbeitszeit beschränkt kein Arbeitsvertrag. Sonntagsruhe, Maximalarbeitstag kennt der kleingewerbliche Verlagsproduzent nicht. Er wird von seiner Familie nicht getrennt, kann die Erziehung seiner Kinder leiten, ihre Ausbildung überwachen. Auf dem Lande hat er Abwechslung mit gesunder landwirtschaftlicher Arbeit in der freien, frischen Luft. Er kann durch Ausschneiden und Spachteln Familienangehörige mit beschäftigen. Ein solcher Stand freier, selbständiger Arbeiter ist aber vom volkswirtschaftlichen Standpunkte aus unselbständigen Fabrikarbeitern unbedingt vorzuziehen!

In der sächsischen Tamburgardinenstickerei können wir 3 Gruppen von Verlagsproduzenten unterscheiden: die Lohn-tamburmaschinenbesitzer, Lohntamburmaschinenpächter und betriebslose Verlagsproduzenten. Die

Lohntamburmaschinenbesitzer oder Lohntambursticker können wir weiter nach der Größe ihres Betriebs in Lohntamburstickereiindustrielle und Lohnhandwerker einteilen. Liefmann rechnet einen verlagsmäßig produzierenden Betrieb schon dann zur Verlagsindustrie, wenn nur der Betriebsinhaber nicht selbst mitarbeitet, sondern die ganze Produktion durch seine unselbständigen Arbeiter besorgen läßt¹⁾. Nach unserer früher aufgestellten Unterscheidung zwischen Groß- und Kleinbetrieb müssen wir jedoch einen Verlagsproduzenten dann als Verlagsindustriellen, Lohntamburstickereiindustriellen, bezeichnen, wenn er in seinem Betrieb 10 und mehr Maschinen beschäftigt, gleichviel ob er selbst mitarbeitet oder nicht²⁾. Besitzt er weniger als 10 Maschinen, möchten wir ihn als Verlagshandwerker bezeichnen.

Lohntamburstickereiindustrielle gibt es nur einzelne in Plauen. Mit Hilfe der Ortskrankenkasse haben wir nur 3 nachweisen können. Der Betriebsinhaber arbeitet selbst mit an der Maschine oder nicht, je nachdem, ob viel oder wenig zu tun ist. Zahlreicher ist die Gruppe der Verlagshandwerker vertreten. In Plauen dürften etwa 45—50 vorhanden sein. Von diesen haben 20 Arbeitskräfte bei der Ortskrankenkasse angemeldet. Diese und die 3 Verlagsindustriellen sind also Zwischenmeister. Vereinzelt treten die Lohntambursticker noch in Eibenstock, Lengenfeld, Falkenstein, Auerbach, in den um Plauen liegenden Dörfern und etwas mehr in Obersachsenberg auf. Am größten ist die Zahl der Lohntambursticker im Winter, wo dann Maurer, Zimmerleute in der Stadt und Dörfern auf der Tamburmaschine zu verdienen suchen. Früher spielte die Lohntamburstickerei Eibenstocks eine große Rolle. 2—300 Maschinen beschäftigte sie gegen etwa 30 in der Gegenwart. Berlin und Chemnitz besonders, Städte, die früher Decken, Möbel- und Portierenstoffe in Eibenstock tamburieren ließen, haben Arbeitskräfte und Maschinen an sich gezogen, und wird in diesen Städten das Tamburieren gegenwärtig selbst ausgeführt. Die Lohntamburstickerei spielt für die Herstellung von feineren Gardinen keine bedeutende Rolle, etwas mehr jedoch für die von Körperartikeln, Borten, Kanten und Decken.

Von Bedeutung für die Stellung des Unternehmers zum Verlagsproduzenten ist es, wie sich die Eigentumsverhältnisse an den Maschinen gestalten. Wir beobachten, daß die Maschinen meist Eigentum der Verlagsproduzenten sind. Durch eigenen Besitz erlangen sie Selbständigkeit und Unabhängigkeit vom Arbeitgeber. Nicht immer kauft die Maschinen unmittelbar selbst. Oft hilft der Fabrikant oder Verleger bei deren Erwerbung, macht dafür Lohnabzüge, bis sie volles Eigentum des Verlagsproduzenten geworden sind. Einerseits erleidet der Fabrikant keinen Verlust,

¹⁾ Liefmann, l. c., S. 106.

²⁾ cf. S. 11—12.

wenn er jene unbeschäftigt läßt, andererseits rechnen diese darauf, vom Fabrikanten Arbeit zu erhalten, da sie die Maschinen nicht voll bezahlt haben. Dieser Fall jedoch kommt im allgemeinen wenig vor. In Bezug auf die Gestaltung der Eigentumsverhältnisse an den Maschinen können wir die Lohntamburmaschinenbesitzer von den Lohntamburmaschinenpächtern unterscheiden.

Die Lohntamburmaschinenbesitzer sind also Besitzer von Tamburiermaschinen, die sich auf Grund eines Werkvertrages verpflichten, den ihnen vom Fabrikanten oder Verleger übergebenen Grundstoff gegen Lohn zu tamburieren. Das Eingehen des Arbeitsverhältnisses zwischen beiden ist ein äußerst formloses. Der Lohntamburier holt sich in der Ausgabestelle die Arbeit, die meist die Direktrice verteilt. Unparteiisch muß sie die Aufträge nach der Tüchtigkeit und Redlichkeit des Einzelnen ausgeben. Der Lohntambursticker erhält den Rohstoff bedruckt und eventuell aufgeheftet. Das Garn muß er selbst stellen. Oft kauft er es vom Fabrikanten oder Verleger, oft besorgt er sich dies selbst. Leider soll es manchmal vorkommen, daß kleine und kleinste Verleger hier nicht allzuredlich vorgehen. Wir erfuhren von Seiten der Verlagsproduzenten manche berechnete Klage darüber. So sollen ihnen ab und zu höhere Garnpreise berechnet werden, als sie in Wirklichkeit sind. Dies ist aufs schärfste zu verurteilen. Der Fabrikant oder Verleger, der das Garn in großen Bezügen einkauft, erhält dies natürlich billiger als der Lohntambursticker, der es nur im kleinen einkaufen kann. Wenn sich ein Verleger oder Fabrikant auf diese Weise bereichern will, ist dies Gebahren als ein recht verwerfliches zu bezeichnen. Daß der Verlagsproduzent, wie uns von manchem erzählt wurde, manchmal gezwungen ist, das Garn vom Fabrikanten oder Verleger zu kaufen, findet insofern seine Berechtigung, als der Unternehmer sich eine bestimmte Qualität und Farbe des Garns sichern will. Die übernommene Arbeit wird nun in das Lohnbuch des Lohntamburiers eingetragen, und dieser erhält einen Lieferschein. Der Lohn wird vornweg bestimmt. Paßt die Arbeit ihm nicht, nimmt er den Auftrag nicht an und fragt bei einem anderen Unternehmer an. So kommt es oft vor, daß er zu gleicher Zeit für mehrere Unternehmer arbeitet. Lieferfristen werden vereinbart oder nicht, je nachdem die Arbeit drängt oder nicht. Der Verlagsproduzent liefert von selbst seine fertiggestellte Ware ab. Augenblicklich erhalten die Lohntambursticker meist nur kleinere Aufträge, die in einem Tage zu erledigen sind. Früher war es anders, da hatten sie oft Aufträge, die sie 2—4 Wochen beschäftigten. Das Abliefern der Ware besorgt der Verlagsproduzent oft selbst. Wir kommen auf die anderen Arten der Arbeitsvermittlung noch zu sprechen. Die Ware wird meist durchgesehen, und bei ungenügender Arbeit werden Lohnabzüge gemacht. Die Ware wird oft vor der Ausgabe zum Tamburieren und nach dem Abliefern gewogen, um das Gewicht des vernähten Garns festzustellen und darnach den

Lohn zu berechnen. Meist hat der Unternehmer für bestimmte Muster den Lohn festgesetzt, er hat ausprobiert, wieviel Garn in die Ware geht und bestimmt dann von vornherein den Lohn für das betreffende Muster. Wird ein neues Muster ausgegeben, so gibt er es oft an verschiedene Lohntamburierere verschiedener Gegenden und hört nun, was diese für Lohn beanspruchen. Der eine braucht mehr Garn, als der andere. Aus den verschiedenen Lohnforderungen berechnet sich der Unternehmer den Durchschnittslohn und setzt für das betreffende Muster darnach die Lohnhöhe fest. Oft erhält der, der am billigsten und zugleich gut arbeitet, die weiteren Aufträge hierin. Die Lohntamburierere klagen oft, daß ihre Löhne vielfach gedrückte seien. Daran sind eben viel die Leute schuld, die im Winter keine Beschäftigung finden und die Tamburarbeit dann aufnehmen, wie Maurer, Zimmerleute, Bauern in Dörfern usw. Diese Lohntamburierere, Gelegenheitslohtambursticker kann man sie nennen, sind dann die Lohndrücker. Sie sind froh, Arbeit, wenn auch um geringen Lohn, zu erhalten. Wissen die Verlagsproduzenten, daß der Unternehmer viel Ware auszugeben hat, so nehmen sie oft nur ungern Aufträge an. Sie behaupten, keine Zeit zu haben und wollen dadurch den Lohn in die Höhe treiben.

Der Lohn, den die Lohntambursticker erhalten, ist stets Stücklohn und wird nach dem Gewicht des vernähten Garns und dem Muster der Ware berechnet. Aus ermittelten Löhnen Durchschnittslöhne zu ziehen, ist recht schwierig. Einmal ist das Material nicht genügend groß, zum andern werden die Resultate zu leicht durch außergewöhnliche Fälle beeinflusst. Es gibt viele, die nicht immer arbeiten, so die Frauen. Ihr Lohn entspricht dann natürlich einer kürzeren Arbeitszeit. Will man daraus einen Lohndurchschnitt berechnen, so würde man den Durchschnitt der tatsächlich gezahlten Löhne, nicht aber die Höhe des Lohnniveaus erhalten, wofür das Einkommen eines mittleren, vollbeschäftigten Lohntamburierers maßgebend ist. Die Löhne sind verschieden, da dies die ungleiche Arbeitsdauer für ein bestimmtes Stück Ware, Geschicklichkeit und verschiedene Muster bedingen.

Meist wird für das Kilogramm Garn für 3nadlige Arbeit 8—9 M., für 1- und 3nadlige 10 M., für 1nadlige 10—12 M. gezahlt. Bei 1- und 3nadliger Arbeit vernäht ein Lohntamburierere etwa 1 Pfund Garn pro Tag. Sein Verdienst wäre dann etwa 3—4 M. pro Tag, für 1nadlige Arbeit etwa 2 M. Oft, besonders in den Dörfern, arbeitet die Frau mit, und bringen beide es dann bis auf 5—6 M. pro Tag. Vielfach ist dann aber die Arbeitszeit eine außergewöhnlich hohe; es ist keine Seltenheit, daß von früh 5 bis $\frac{1}{2}$ 10 nachts gearbeitet wird. Die Lohntamburierere in den Dörfern treiben meist nebenbei noch Landwirtschaft, besitzen oft ein kleines eigenes Häuschen mit Garten und manchmal Grundstück.

Die Lohntambursticker, die mehrere Maschinen besitzen, beschäftigen in ihren Betrieben meist unselbständige Tamburierere,

die sie auf Grund eines Dienstvertrags angestellt haben. Diese Lohntambursticker werden dann zu Zwischenmeistern. Manchmal kommt es nun auch vor, daß der Verlagsproduzent die übernommene Arbeit an einen anderen weitergibt und mit diesem den Lohn frei vereinbart. Er wird dann zum Zwischenverleger. Früher kam dies mehr vor als jetzt, wo es nur noch in Zeiten der Hochkonjunktur der Fall sein soll. Daß ein Lohntambursticker im Betriebe des Zwischenverlegers arbeitet, ist denkbar und soll auch manchmal vorkommen, so in Schneckengrün und Obersachsenberg. Die Verlagsproduzenten in den Städten haben meist eigene, kleine Betriebe, die in den Dörfern sind in ihren Wohnungen tätig. Die Werkstätte bildet bei letzteren meist die Wohn- oder Schlafstube. Die Arbeitskräfte stellen Familienmitglieder, die Frau usw. Kinder und Frauen spachteln, schneiden aus und vermitteln die Abholung und Einlieferung der Arbeit.

Die Arbeitsvermittlung geschieht, wie schon erwähnt, durch den Lohntamburier selbst, dessen Frau, Kinder oder eine Vermittlungsperson „Faktor“ genannt. Dieser Faktor ist nicht der im Sinne Liefmanns. Diesen eigentlichen Faktor, der entweder Beauftragter des Verlegers ist und in dessen Namen und auf dessen Rechnung die Aufträge unter Berücksichtigung der Wünsche seines Auftraggebers verteilt, oder den Faktor, der von einer Gruppe Lohntambursticker zur Arbeitsvermittlung angestellt ist, haben wir nicht nachweisen können. Vielmehr sind die Personen, die man im Industriegebiete „Faktore“ nennt, Zwischenverleger. Sie sind freie, selbständige Wirtschaftssubjekte, machen den Lohn erst mit dem Arbeitgeber und darnach mit dem Arbeitnehmer selbst aus. Sie schließen also erst einen Werkvertrag mit jenem, dann einen neuen mit diesem. Aus der beiderseitigen Lohndifferenz ergibt sich ihr Verdienst. Dieser Faktor bildet also ein Mittelglied zwischen dem Unternehmer und Verlagsproduzenten. Letztere zahlen gern Provision an ihn, denn sie sparen Zeit und Weg. Der Faktor hat nun natürlich das Bestreben, die Lohndifferenz zu seinen Gunsten möglichst groß zu machen. Unentbehrlich sind diese Arbeitsvermittler für die weit vom Geschäftssitze des Unternehmers wohnenden Verlagsproduzenten, besonders für die im Veredelungsverkehr beschäftigten. Auf der Wanderung durch die böhmischen Grenzdörfer erfuhren wir wiederholt lebhaftige Klagen über die Art der Arbeitsverteilung und Lohnzahlung dieser „Faktore“. Neben dieser gewerbsmäßigen Arbeitsvermittlung kommt noch die gelegentliche vor. Hat ein Lohntamburier zu viel zu tun, und glaubt er, nicht zur rechten Zeit seine Arbeit fertigstellen zu können, so übergibt er sie einem anderen um gleichen Lohn. Für größere Entfernungen bedient sich der Unternehmer der Post, auch benutzen die in den Dörfern wohnenden Lohntamburier oft Fahrrad, Geschirr und Eisenbahn. Die dadurch entstehenden Unkosten schmälern natürlich den Lohn. Endlich kommt es noch vor, daß Angestellte des Unternehmers selbst in die Dörfer mit

Geschirr oder Bahn fahren und die Aufträge dort den Verlagsproduzenten anbieten. Oft auch sieht sich der Unternehmer gezwungen, seinen Markthelfer oder einen anderen Boten mit Aufträgen zu den Lohntamburstickern zu senden und von ihnen die fertige Ware einholen zu lassen.

Daß sich ein Lohntambursticker auf Eigenproduktion wirft, kommt im allgemeinen recht selten vor. Es ist für ihn zu schwierig, auf eigene Rechnung zu arbeiten, da ihm die nötigen kaufmännischen Kenntnisse fehlen. Mangel an Kapital wird es nicht sein, weshalb er es nicht tun würde.

In Bezug auf die Eigentumsverhältnisse an den Maschinen unterschieden wir die Lohntamburmaschinenbesitzer von den Lohntamburmaschinenpächtern. In Eibenstock stehen die Tamburiermaschinen nicht mehr im Betriebe des Unternehmers. Dieser hat sie vielmehr außer Haus gegeben, jedoch gehören sie ihm noch oft. Es kommt vor, daß der Tambursticker die Maschine vom Fabrikanten umsonst erhält, meist jedoch zahlt er eine Miete von 3 M. pro Monat. Er wird zum Lohnmaschinenpächter. Erhält er von dem, der an ihn die Maschine verpachtet hat, keine Aufträge, so kann er für andere Unternehmer arbeiten. Es stehen so jetzt ungefähr 20 Maschinen bei älteren Leuten. Jüngere Personen geben sich nicht gern mit Tamburarbeit ab, da sie zu geringen Verdienst bringt. In Plauen haben auch manche Fabrikanten in letzter Zeit ihre Maschinen ganz außer Haus gegeben, entweder verkauft oder verpachtet. Sie sind dadurch zu Verlegern geworden. Die Pacht pro Woche beträgt im allgemeinen für eine

1nadhige Maschine	0,75 M.,
3nadhige Maschine	1,25—1,50 M.,
Schnurmaschine	1,— M.,
Bandmaschine etwa	2, M.,
Bogmaschine	1,25—1,50 M.

Reparaturen hat der Pächter auf eigene Kosten selbst vorzunehmen oder ausführen zu lassen. Daß ein Lohntamburmaschinenbesitzer eigene Maschinen in seinem Betriebe verpachtet, kommt hin und wieder vor, so in Obersachsenberg. Der Grund dafür ist meist der, daß er seinen Betrieb einschränken will. Die Pächter solcher Maschinen sind Lohntambursticker. Liefmann rechnet diese Gruppe von Pächtern zu den betriebslosen Verlagsproduzenten, da sie nur die Maschine und den dazu gehörigen Platz gepachtet haben. Diese Pächter sind nun an eine gewisse Arbeitsordnung gebunden, da ihnen die Betriebe nur zu gewissen Zeiten offen stehen. Das Einholen, Abliefern der Ware, Lohnberechnung usw. geht wie früher beschrieben vor sich.

Es bleibt uns nun noch übrig, einen Blick auf die letzte Gruppe der Verlagsproduzenten zu werfen, die Handtamburstickerinnen, Bändchennäherinnen, die Spachtlerinnen, Ausbesserinnen, Ausschneiderinnen, Wieblerinnen. Liefmann rechnet sie aus dem Grunde zur betriebslosen Verlagsproduktion, da die

Produktionstätigkeit nur mit einem so geringen Aufwand von Werkzeugen erfolgt, daß sie überall vorgenommen werden kann und sich nicht an eine bestimmte Produktionsstätte knüpft, oder weil die Produktion nur so gelegentlich vorgenommen wird, daß der Ort derselben nicht den Charakter einer Betriebsstätte annimmt¹⁾. Von jeher geschah das Spachteln, Ausschneiden und Wiebeln in der Verlagsproduktion. Diese Personen arbeiten in ihren Wohnungen. Maschinen und Werkzeuge brauchen sie nicht, und so kann man auch nicht von einer Betriebsstätte sprechen. Das Handtambursticken besorgen Mädchen und Frauen in Eibestock, den umliegenden Dörfern, Sosa, Carlsfeld, Wildenthal und im Wege des Veredelungsverkehrs in den böhmischen Grenzdörfern Hirschenstand, Sauersack, Friebus, Silberbach, Schwaderbach. Auch die Bändchennähereien werden hier hausindustriell vorgenommen. Der sogenannte Faktor besorgt meist die Arbeitsvermittlung. Das Spachteln geschieht zumeist von Frauen, Mädchen, Kindern, alten Leuten auf dem Lande, seltener in den Städten. Frauen, Mädchen, Kinder holen die vorgedruckte Ware vom Unternehmer und ziehen mittels Nähnadel die Spachteffekte ein. Zu diesem Zwecke wird die Ware auf große Spachtelrahmen gespannt. Das Garn kaufen sie vom Arbeitgeber, und wird dies dann bei der Ablieferung der gespachtelten Ware abgerechnet. Für einfache Stücke wird für das Einziehen eines Fadens meist 1 Pf. gezahlt, für Spinnen $1\frac{1}{4}$ — $1\frac{1}{2}$ Pf. Das Spachteln allein kann keinen Menschen ernähren. Daher wird es auch meist von alten Leuten, Kindern, Frauen und Mädchen in der freien Zeit, die ihnen die Wirtschaftsversorgung läßt, vorgenommen. Aeltere Leute behaupten, durch Spachteln nur 1 M. pro Tag verdienen zu können. Vor 10 Jahren sollen Kinder in der Ferienzeit es bis auf 9 M. pro Woche gebracht haben. Der geringe Verdienst kann eben nur einen Zuschuß zum Lebensunterhalt bieten. Das Abliefern der Ware geschieht wie das Einholen durch Kinder, Mädchen und Frauen in der Woche ein- bis zweimal. Auch kommt es vor, daß sogenannte „Faktorinnen“ die Arbeitsvermittlung besorgen. Mit ihr vereinbart zunächst der Unternehmer den Lohn und darnach diese wiederum mit den anderen Arbeitsausführenden. Sie schließt also nach zwei Seiten hin Werkverträge, ist gewissermaßen Zwischenverlegerin. An der Lohndifferenz hat sie ihren Verdienst. Sie hat dem Unternehmer gegenüber die volle Verantwortung für richtiges Abliefern der Ware und sorgfältige Ausführung.

Das Ausschneiden besorgen ebenfalls weibliche Arbeitskräfte auf dem Lande. Der Unternehmer gibt gleiche Stücke Ware an verschiedene Personen aus und berechnet den Lohn für die verwandte Arbeitszeit. Aus den verschiedenen Lohnforderungen und Zeitangaben zieht er den Durchschnitt und setzt dann die Lohnhöhe für das Meter Ware fest.

¹⁾ Liefmann, l. c., S. 110.

Das Wiebeln und Ausbessern wird meist von jungen Mädchen aus Bürgers- oder Beamtenkreisen in den Städten vorgenommen. Für all die erwähnten Personen dienen zur Kontrolle der übergebenen Arbeit und zur Sicherung des Lohns die Lohnzahlungsbücher. Jede Person erhält außerdem ihr Konto.

All diese Personen sind, wie erwähnt, Verlagsproduzenten, Hausindustrielle. Bald arbeiten sie für den einen, bald für den anderen Arbeitgeber. Mit jeder neuen Arbeitsübernahme schließen sie einen neuen Werkvertrag. Haben sie die Arbeit abgeliefert, sind sie frei von jeder Verpflichtung. Diese Verlagsarbeiten haben für die erwähnten Arbeitskräfte Vorteile im Gefolge. Frauen, die durch Wirtschaftsführung und Kinder verhindert sind, in die Fabrik zu gehen, können auf diese Art das Einkommen des Mannes vergrößern. Frauen und Mädchen besserer Kreise verdienen sich durch saubere, angenehme Arbeiten, die den Handarbeiten ähneln, ein Taschengeld. Aeltere Leute, die aus irgend welchen Umständen nicht mehr über ihre vollen Arbeitskräfte verfügen, können sich nutzbringend betätigen.

Die Verhältnisse, die beim Tamburieren Einfluß auf die Gesundheit haben, sollen später Erwähnung finden¹⁾.

Als ein Uebelstand der betriebslosen Verlagsproduktion kann der angesehen werden, daß oft unreife, schulpflichtige Kinder, besonders Mädchen, zum Spachteln usw. herangezogen werden. Langes Sitzen in kleinen, nicht ventilierten Stuben, die oft zum Wohnen, Kochen und Schlafen zugleich dienen, oft unzureichende Beleuchtung, sich entwickelnde Sehschwäche können den unfertigen, jugendlichen Körper schädigen, allgemeine Körperschwäche, mangelhafte Entwicklung der Muskulatur, Bleichsucht, Störungen des Blutkreislaufes bedingen. Dies alles schädigt die Widerstandskraft des Körpers gegen Krankheiten, besonders der Atmungsorgane. Andererseits aber haben die Kinder auf dem Lande viel frische Luft, freie Bewegung, so daß die erwähnten Arbeiten im allgemeinen keinen Schaden an Leib und Seele verursachen dürften.

3. Die Tamburierer und Hilfspersonen.

Die unselbständigen Arbeitskräfte werden in der sächsischen Tamburgardinenstickerei dargestellt von den im Dienstvertrag stehenden Personen. Sie bilden eine besondere Produzentengruppe. Es sind dies einmal die Arbeitskräfte, die im Betriebe der Verlagsproduzenten, der Lohntamburmaschinenbesitzer, arbeiten, im Dienstverhältnis stehende Tamburierer, zum andern sind es die männlichen und weiblichen Fabrikamburierer, Werkmeister, Stecher, Drucker, Zeichner, Spuler und alle anderen weiblichen Arbeitskräfte in der Fabrik und im Betriebe des Verlegers, wie Direktrinnen, Aufhefterinnen, Ausbesserinnen, Wieblerinnen, Plätterinnen, Reinigerinnen, Stepperinnen, Spachtlerinnen. Der Fabrikbesitzer

¹⁾ cf. S. 129—130.

bildet mit diesen Fabrikarbeitskräften ein ökonomisches Ganzes, einen Organismus. Alle Fabrikarbeiter und Hilfspersonen in den Fabriken und die anderen erwähnten unselbständigen Arbeitskräfte sind der ökonomischen Herrschaft des Arbeitgebers unterworfen, sie verpflichten sich durch Arbeitsvertrag zur Herstellung eines Produkts, stellen dem Arbeitgeber ihre ganze Kraft auf Zeit zur Verfügung. Der Arbeitsvertrag wird über sie, nicht mit ihnen abgeschlossen, sie müssen persönlich die Arbeit leisten¹⁾. Sie erscheinen als ein Organ in diesem Organismus. Arbeitsraum, Werkzeuge, Produktionsmittel stellt der Arbeitgeber.

Die Zahl der in den Tamburstickereibetrieben beschäftigten Arbeitskräfte gestaltete sich nach den Arbeiterzählungen im Königreich Sachsen vom 1. Mai 1893, 1895, 1898, 1905 folgendermaßen²⁾:

Jahr	Zahl d. Betriebe	Arbeitskräfte	männl.	weibl.
1893	12	440	124	316
1895	16	715	192	523
1898	30	1205	344	861
1905	54	1970	629	1341

Alter der Arbeitskräfte:

	männlich				weiblich			
	13—14 Jahre	14—16 Jahre	16—21 Jahre	über 21 Jahre	13—14 Jahre	14—16 Jahre	16—21 Jahre	über 21 Jahre
1893	1	6	28	89	10	58	142	106
1895	—	9	48	135	—	83	251	189
1898	1	32	119	192	3	138	427	293
1905	3	50	173	403	7	142	602	590

Da bei diesen Arbeiterzählungen nur die Betriebe gezählt wurden, die 10 und mehr Arbeiter beschäftigten oder in denen elementare Kraft Verwendung fand, erfaßt diese Statistik keinesfalls alle unselbständigen Arbeitskräfte der Tamburstickerei. So sind die unselbständigen Arbeiter der kleingewerblichen Verlagsproduktion nicht mit darin enthalten, nur dann aber, wenn elementare Kraft in den Betrieben, in denen sie arbeiteten, Verwendung fand. Die Tabelle gibt immerhin ein allgemeines Bild der Tamburstickerei im Kammerbezirk Plauen, differenziert nach Zahl der Betriebe, Arbeitskräfte und diese wiederum nach Altersklassen und Geschlecht. Wir bemerken die Zunahme der Arbeitskräfte, besonders der weiblichen, innerhalb 12 Jahren.

Wir selbst unternahmen den Versuch, die Zahl der im Oktober 1909 in den Gardinenfabriken beschäftigten Arbeitskräfte

¹⁾ cf. Liefmann, l. c., S. 42 ff. S. 34.

²⁾ Die Fabrikbetriebe und ihre Arbeiter im Bezirke der Handelskammer Plauen nach den Zählungen vom 1. Mai 1893, 1895, 1898, 1905.

festzustellen. Zu diesem Zwecke wandten wir uns an alle Königlichen Amtshauptmannschaften und Stadträte des Kammerbezirks Plauen, die uns in liebenswürdiger Weise beistanden, wofür ihnen auch hier nochmals gedankt sei. In entgegenkommender Weise stand uns besonders die Plauener und Eibenstocker Ortskrankenkasse bei. Für ihre Mitarbeit herzlichen Dank.

Nach den mir zugegangenen Mitteilungen gestaltet sich für Oktober 1909 die Verteilung der Arbeitskräfte etwa folgendermaßen:

Ort	Zahl der Betriebe der Tamburstickerei	mit Arbeitskräften	darunter	
			männl.	weibl.
Plauen	58	1116	333	39
Eibenstock	4	46	19	19 ¹⁾
Auerbach	6	256	38	9
Falkenstein	5	81	13	7
Mühltröf	1	57	18	3
Lengenfeld	8 mit	ungefähr 60—70	Tamburstickern	
		männl. und weibl. Geschlechts		
Treuen	—	—	—	—
Obersachsenberg	—	—	250—300	

Insgesamt dürfte die Zahl der Tambursticker des Industriegebiets sich auf etwa 850—900 belaufen haben, und die der Gesamtarbeitskräfte in allen Fabrikbetrieben auf etwa 2000. Zu bemerken ist, daß die Zahl der kleingewerblichen Verlagsproduzenten, die allein arbeiten, zum Teil darin mit enthalten ist, da ein Teil von ihnen sich freiwillig bei Ortskrankenkassen versichert hat. Die Zahl derer, die auf den Dörfern wohnen, ist nicht genau festzustellen. Sie treten im allgemeinen nur vereinzelt daselbst auf.

Was die Vor- und Ausbildung der Arbeitskräfte anbetrifft, so ist darüber folgendes zu erwähnen. Die Tambursticker und -stickerinnen lernen das Tamburieren meist in der Fabrik, seltener in der Vogtländischen Stickerfachschule. Oft lehren die Arbeiter das Tamburieren einander. Auch bilden wohl hin und wieder Lohnmaschinenbesitzer Tamburierer aus. Es wurde uns allerdings wiederholt gesagt, daß diese letztere Ausbildung keine genügende sei, und daß gerade so ausgebildete Leute oft noch die Stickerfachschule als notwendige Ergänzung besuchten. Ursprünglich geschah die Ausbildung der Tambursticker im Betriebe des Fabrikanten oder Lohnmaschinenbesitzers, und auch heute noch ist, wie bereits erwähnt, diese Art des Erlernens am meisten verbreitet. Früher erteilten in Eibenstock 2 Maschinenhandlungen Unterricht im Maschinentamburieren an erwachsene Mädchen gegen billige Vergütung. Dies führte bald zu einer Ueberproduktion in diesem

¹⁾ Handtamburstickerinnen.

Industriezweig¹⁾). Zahlreiche Arbeiterinnen wandten sich da nach Berlin, Chemnitz, Leipzig, Dresden, Hamburg, ja sogar ins Ausland. Die Ausbildungszeit eines Tamburstickers in der Fabrik ist recht kurz bemessen, sie soll oft nur 14 Tage betragen.

1899 gründete der Vogtländisch-Erzgebirgische Industrieverein in Plauen eine Schule für Hand- und Schiffchenmaschinenstickerei, in der auch Tamburierer ausgebildet wurden²⁾. Es ist das Verdienst Hofrat Prof. Hofmanns, die frühere Maschinenstickerschule nach langen Jahren wieder ins Leben gerufen zu haben. Die Entwicklung der vogtländischen Stickerfachschule zu Plauen, wie sie jetzt heißt, ist als eine günstige zu bezeichnen. Es bestehen in ihr Kurse für Schiffchenmaschinensticken, für Tambursticken, für Ausbesserinnen und Fädlerinnen (seit 1900), für Kartenschläger (seit 1903), Handausbesserinnen und Wiebelerinnen (seit 1904), Kunststickerinnen und Stepperinnen (seit 1905), Konfektionsarbeiterinnen (seit 1907). Am 1. Oktober 1908 erfolgte die Uebersiedlung dieser Schule aus bisher gemieteten Räumen in eigenes Heim, einen stattlichen Neubau. Leider benutzen nur recht wenige Tambursticker die Gelegenheit, das Tambursticken gründlich unter fachmännischer Schulung in dieser Schule für billiges Geld zu erlernen. Für Tambursticker sind achtwöchentliche Kurse bei täglich achtstündiger Arbeitszeit eingerichtet. Eine Lehrerin erteilt den Unterricht. Der Lernende beginnt zunächst damit, einfache Linien mittels der 1nadrigen Maschine, der sogenannten Grundlagemaschine, auf Papier zu tamburieren. Dann wird die Eckbildung, geschwungene Linie und Bogenlinie gelehrt. Nach Erlangung einiger Uebung und einer ruhigen sicheren Hand wird auf Stoff gearbeitet. Später werden Applikationsarbeiten mit Spachtel-, Moosstich-, Lockersticharbeiten mittels Maschine geübt und zuletzt Crochéarbeiten, Füllungen, Ringel- und Zackenstichbildung. Nach Ausbildung an der 1nadrigen Maschine geht es an die Schnurmaschine und darauf an die 2- und 3nadrige Maschine für Vitragen, 1- und 2nadrige Bandmaschine und Bogmaschine. Außerdem wird das Zerlegen und Zusammensetzen der Maschinen gelehrt, um den Lernenden für später in die Lage zu versetzen, kleinere Reparaturen selbständig vornehmen zu können. Alle in der Schule hergestellten Arbeiten sind Eigentum derselben und werden von ihr veräußert. Ein solcher Kurs kostet nur 10 M.; 5 M. werden am Schlusse desselben zurückgezahlt. In dieser Stickerfachschule können 5 Personen zu gleicher Zeit das Tambursticken erlernen. Die Schule besitzt 5 1nadrige Maschinen, 1 Bogmaschine, 1 2nadrige, 1 3nadrige Maschine und 1 Schnurmaschine, die in eine Bandmaschine umzustellen ist. Die Schule vermittelt auch Stellen.

Das Handtambursticken war vor längerer Zeit Gemein-

¹⁾ K. B. 1891, S. 153 ff.

²⁾ Der gewerbliche Unterricht in der sächsischen Maschinenstickerei von Dr. B. Zeeh, im Vogtländischen Anzeiger, Nummer 295 vom Jahre 1909.

gut der Eibenstocker Bevölkerung. Jetzt ist sie von dieser Beschäftigung zur Ausschneiderei und zu Hilfsarbeiten der mechanischen Stickerei übergegangen. Früher besaß die dortige Bevölkerung eine große Kunstfertigkeit in Handarbeiten und hatte im ganzen Deutschen Reiche keine wesentliche Konkurrenz, mit Ausnahme der zum vogtländischen Industriebezirke zu rechnenden Teile des Fichtelgebirges und Elsaß-Lothringens. Wenige Gegenden Deutschlands werden sich mit dem erstaunlichen Fleiß und der Geschicklichkeit der Vogtländer messen können. Diese Fertigkeiten haben sie von frühester Jugend auf erworben. Die Kunst des Handtamburstickens war ein Erbe der Eibenstocker Bevölkerung. Leider geht dies derselben mehr und mehr verloren. 1872 zählten die 3 Orte Wildenthal, Carlsfeld und Weitersglashütte bei Eibenstock 1785 Einwohner, von denen 385 erwachsene Tülltamburstickerinnen waren. Jetzt gibt es nur noch einige wenige in diesen Orten. Das Handtambursticken ist eine Kunst, die nicht in ein paar Wochen zu erlernen ist. Monatlanges Ueben und äußerste Handfertigkeit gehört dazu, um es nur einigermaßen ausführen zu können. Diese Kunstfertigkeit vererbt sich von Familie zu Familie. Besondere Schulen, Anstalten, die das Handtambursticken lehren, gibt es nicht.

Für das Wiebeln sind in der Vogtländischen Stickerfachschnle Tages- und Abendkurse eingerichtet, an denen die Beteiligung nur 5 Mark kostet. Erstere erstrecken sich auf eine Zeit von 3 Wochen, letztere dauern etwa 10 Wochen und finden zweimal wöchentlich statt. Meist aber richtet sich die Ausbildungszeit nach den Leistungen der Einzelnen. In diesen Wiebelkursen wird zugleich das Ausbessern mit gezeigt. Plätterinnen lernen das Plätten in der Fabrik, wo auch Reinigerinnen im Reinigen der Artikel unterwiesen werden.

Die wichtigste Rolle aller Arbeitskräfte in einer Gardinenfabrik spielt die Direktrice. Sie muß ein heller Kopf sein, dem Fabrikanten mit Rat und Tat zur Hand gehen. Sie muß im Laufe ihrer Tätigkeit reiche Erfahrungen gesammelt haben, kalkulieren können, Löhne verrechnen, Garne und Ware usw. ausgeben, alle Muster im Kopfe haben, kurz überhaupt alles angeben können. Ihre Tätigkeit ist somit keine einfache, sie erfüllt die Funktionen eines Stickmeisters der Stickerei- und Spitzenindustrie. Sie empfängt guten Gehalt.

Drucker und Stecher werden zunächst als Lehrlinge in der Fabrik ausgebildet. Nach dreijähriger Lehrzeit werden sie Gehilfen. Das Stechen der Schablonen und das Drucken vollziehen oft dieselben Personen. Zeichner werden in der Königlichen Kunstschnle für Textilindustrie und in Zeichenateliers ausgebildet.

Die meisten Betriebe haben als aufsichtsführende Person im Tamburiersaal einen Werkmeister. Dieser, eine ältere, erfahrene, vertrauenswürdige Person, arbeitet mit an der Maschine, hat die Rohausgabe der Ware in die Bleiche usw. über. Er empfängt Gehalt.

Nach § 134 a der Gewerbe-Ordnung (R. G. O.) ist für jede Fabrik, in der in der Regel mindestens 20 Arbeiter beschäftigt werden, eine Arbeitsordnung zu erlassen. Die Novelle vom 28. Dezember 1908, die mit dem 1. Januar 1910 in Kraft trat, macht sie für die Betriebe obligatorisch, in denen regelmäßig zu gewissen Zeiten des Jahres ein vermehrtes Arbeitsbedürfnis hervortritt, wenn nur zu diesen Zeiten (also nicht in der Regel) mindestens 20 Arbeiter beschäftigt werden. Was die Arbeitsordnungen enthalten sollen, bestimmen die §§ 134 b—134 g der R. G. O. An der Hand von Arbeitsordnungen, die von Gardinenfabriken erlassen sind, wollen wir hier die Arbeitsbedingungen besprechen. Diese Arbeitsordnungen sind für Arbeitgeber und Arbeitnehmer rechtsverbindlich (§ 134 c R. G. O.). Sie enthalten Bestimmungen über Annahme von Arbeitern, Kündigung und Abgang, Entlassung und Austritt ohne Kündigung, Arbeitszeit, Pausen, Lohnzahlungen, Urlaub, Krankheit, Betriebsvorschriften, Strafen, Kontraktbruch, Beschwerden und Abänderungen. Jeder Arbeiter, der bei einer Firma Beschäftigung sucht, muß sich auf dem Kontor melden und seine Legitimationspapiere vorlegen. Bei Annahme von minderjährigen Personen hat der Arbeitgeber das Arbeitsbuch einzufordern (§ 107 R. G. O.). Kinder, die zum Besuche der Volksschule verpflichtet sind, werden nicht angestellt (§ 135, 1). Bis 1. Januar 1910 durften Wöchnerinnen während 4 Wochen nach ihrer Niederkunft überhaupt nicht und während der folgenden zwei Wochen nur beschäftigt werden, wenn das Zeugnis eines approbierten Arztes dies für zulässig erklärte (§ 137, 5). Nach der Novelle vom 28. Dezember 1908 ist der Wöchnerinnenschutz ausgedehnt worden. Wöchnerinnen dürfen im ganzen nun acht Wochen vor und nach ihrer Niederkunft nicht beschäftigt werden. Sechs Wochen müssen seit derselben vergangen sein, und der Arbeitgeber muß darüber Nachweis einfordern.

Die Kündigungsfrist ist für den Arbeitgeber und -nehmer gleich und beträgt bei den in Stück- und Zeitlohn beschäftigten Arbeitern 14 Tage (§ 122). Sie kann nur vom nachfolgenden Lohntage oder, falls der Tag der Kündigung mit dem Lohntag zusammenfällt, von diesem an gerechnet werden. Werkmeister, Direktrizen, Vorsteher der Zeichenateliers können ihr Dienstverhältnis mit Ablauf jedes Kalendervierteljahres nach 6 Wochen vorher erklärter Aufkündigung aufheben (§ 133 a). Bei Arbeitern, die zur Probe angenommen sind, kann das Arbeitsverhältnis innerhalb der Probezeit, die in jedem einzelnen Falle vereinbart wird, von beiden Teilen beliebig gelöst werden. Beim Abgang hat der Arbeiter die Arbeitsordnung, die er beim Antritt eingehändigt bekam, und worüber er schriftliche Empfangsbescheinigung auszustellen hatte, abzuliefern. Er kann ein Zeugnis über die Art und Dauer seiner Beschäftigung fordern und kann verlangen, daß dies auch auf Führung und Leistung ausgedehnt wird (§ 113, 1 113, 2). Bei minderjährigen Arbeitern unter 16 Jahren erfolgt

die Aushändigung des Arbeitsbuches an den Vater oder Vormund (§ 107, 1). Auf dessen Verlangen hin kann an ihn auch das minderjährige Arbeiter über 16 Jahren ausgehändigt werden. Der Vater oder Vormund kann auch für Minderjährige ein Zeugnis über Art und Dauer ihrer Beschäftigung, sowie über Führung und Leistung fordern (§ 113, 4). Vor Ablauf der vertragsmäßigen Zeit und ohne Aufkündigung können Arbeiter in den Fällen des § 123 der R. G. O. entlassen werden und die Arbeit in den Fällen des § 124 verlassen. Sofortige Auflösung des Arbeitsverhältnisses kann nur aus wichtigem Grunde verlangt werden. Bei Kontraktbruch verfällt der Arbeiter in Strafe und zwar in der Höhe seines durchschnittlichen Wochenverdienstes (§ 134,2). Diese Strafen verfallen zu Gunsten der Fabrikunterstützungskasse oder des Geschäftsinhabers.

Die reine Arbeitszeit beträgt meist 10, aber auch $10\frac{1}{2}$ und 11 Stunden. Sie ist im allgemeinen folgendermaßen geregelt:

Für Plauen: für erwachsene Arbeiter von $6\frac{1}{2}$ (resp. 6) Uhr vormittags bis 7 Uhr nachmittags im Sommer; im Winter von $7\frac{1}{2}$ (resp. 7) Uhr vormittags bis 8 Uhr nachmittags; für jugendliche Arbeiter von 6 Uhr vormittags bis $6\frac{1}{2}$ Uhr nachmittags ($7\frac{1}{4}$ bis 7 Uhr) im Sommer; im Winter von 7 bis $7\frac{1}{2}$ ($8\frac{1}{4}$ bis 8) Uhr. Außerhalb Plauens ist die reine Arbeitszeit oft länger, so z. B. beginnt sie in Untersachsenberg im Sommer um $6\frac{1}{2}$ Uhr vormittags und endet $7\frac{1}{2}$ Uhr nachmittags, im Winter um 7 Uhr vormittags und endet um 8 Uhr für erwachsene Arbeiter. Für jugendliche ist sie von 7 bis 7 resp. $7\frac{1}{2}$ bis $7\frac{1}{2}$ Uhr festgesetzt. Als Arbeitspausen für sämtliche Arbeiter sind bestimmt 20 bis 30 Minuten Frühstücks-, $1\frac{1}{2}$ Stunde Mittags- und 20 bis 30 Minuten Vesperpause. Außerhalb Plauens beträgt die Mittagspause oft nur eine Stunde. Jugendliche Arbeiter haben oft 10 Minuten längere Vor- und Nachmittagspausen. Die Novelle zur Gewerbeordnung vom 28. Dezember 1908 brachte für Arbeiterinnen den Maximalarbeitstag von 10 Stunden, für Sonnabends und Vorabende von Festtagen von 8 Stunden. An diesen Tagen darf nur bis 5 Uhr nachmittags gearbeitet werden. Sodann ist noch eine gesetzliche ununterbrochene Ruhezeit von mindestens 11 Stunden für Arbeiterinnen und jugendliche Arbeiter eingeführt worden. Diese Bestimmungen sind seit 1. Januar 1910 in Kraft und haben größte Unzufriedenheit bei den Arbeitgebern und den Arbeiterinnen hervorgerufen. Arbeiter unter 18 Jahren, die fortbildungsschulpflichtig sind, erhalten die zum Besuche der Fortbildungsschule erforderliche freie Zeit (§ 120). Zu längerer Arbeit sind die Arbeiter bei außergewöhnlicher Häufung der Arbeit verpflichtet. Für erwachsene Arbeiterinnen ist seit der Novelle vom 28. Dezember 1908, die am 1. Januar 1910 in Kraft trat, die Ueberarbeit mit behördlicher Erlaubnis auf 12 Stunden, gegen früher 13, beschränkt worden. Dabei darf die ununterbrochene Ruhezeit nicht weniger als 10 Stunden dauern, und die Arbeit muß bereits um 9 Uhr abends beendet sein. Die

Erlaubnis zur Ueberarbeit kann auch von der höheren Verwaltungsbehörde nur noch für 50 Tage im Jahr erteilt werden. Arbeiterinnen und jugendlichen Arbeitern darf endlich für die Tage, an denen sie in dem Betriebe die gesetzlich zulässige Arbeitszeit hindurch beschäftigt waren, Arbeit zur Verrichtung außerhalb des Betriebes vom Arbeitgeber überhaupt nicht übertragen oder für Rechnung Dritter überwiesen werden. Besonders in den Städten des Industriebezirkes ist man recht ungehalten über diese Bestimmungen. Den Arbeiterinnen will es nicht in den Kopf, daß dies Gesetz ist, sie halten es vielmehr für Schikane der Arbeitgeber. Verkürzung oder Verlängerung der regelmäßigen täglichen Arbeitszeit oder Verlegung derselben behalten sich die Geschäftsinhaber vor. Sie geben ihre diesbezügliche Absicht einen Tag vorher bekannt.

Die Arbeitsordnungen enthalten sodann Bestimmungen über die Lohnzahlung. Die Löhne, die an die Arbeitskräfte in der sächsischen Tamburgardinenstickerei gezahlt werden, sind teils Zeit-, teils Akkord- oder Stücklöhne. Die Arbeiterinnen erhalten fast stets Zeitlohn. Dieser wird nach Stunden für die bis zum Lohntag einschließlich geleistete Arbeit berechnet. Der Bezahlung des Stundenlohnes wird ein bei der Anstellung zu vereinbarendes, der regelmäßigen Arbeitszeit entsprechender Wochenlohn zugrunde gelegt. Ueberstunden werden nach Maßgabe des vereinbarten Lohnsatzes besonders bezahlt. Stücklohn wird für die bis Freitag einschließlich abgelieferte und nicht beanstandete Arbeit gezahlt. Ist Akkordarbeit durch Schuld des Arbeiters mangelhaft ausgefallen, so verringert sich der dem Arbeiter an und für sich zustehende Lohn um denjenigen Betrag, um den sich der Wert der Arbeit infolge des Mangels vermindert hat. Auch bei den in Zeitlohn stehenden Arbeitskräften wird diese Bestimmung angewendet. Tritt Arbeitsmangel ein, und wird daher eine Beschränkung der Arbeitszeit vorgenommen, so gewähren die Firmen für den entstandenen Lohnausfall keine Entschädigung. Beträgt der Ausfall am Verdienst mehr als ein Drittel seines durchschnittlichen Wochenverdienstes, so hat der Arbeiter das Recht, ohne Kündigung die Arbeit zu verlassen. Ausfallende Arbeitsstunden werden im allgemeinen, wenn die Ursache in der Person des Arbeiters liegt, nicht entschädigt. Während der Dauer eines nachgesuchten Urlaubs hat der Arbeiter keinen Anspruch auf Lohn. Meist haben die Arbeiter bei unvorhergesehenen Betriebsstörungen während dieser Zeit keinen Anspruch auf Entlohnung. Sie können ohne Kündigung die Arbeit verlassen, wenn der Ausfall am Verdienst mehr als ein Drittel des durchschnittlichen Arbeitslohnes beträgt. Alle Löhne werden in Reichswährung berechnet und bar ausgezahlt. In der Regel findet die Lohnzahlung jeden Sonnabend statt. Die von den Arbeitern zu leistenden Beiträge zur Kranken-, Invaliditäts- und Altersversicherung, dann die von ihnen verwirkten Geldstrafen und etwaige Vorschüsse werden bei der Lohnzahlung in Abrechnung gebracht. Zur Sicherung gegen Kontraktbuch kann der

Fabrikant den Betrag des durchschnittlichen Wochenlohnes, bei jeder Lohnzahlung aber höchstens bis zu einem Viertel des Lohnes einbehalten (§ 119 a). Dieser Betrag dient oft den Arbeitern gegenüber gleichzeitig als Kautio gegen den Schaden, der dem Arbeitgeber durch etwaige schlechte Arbeit erwächst. Der Betrag bleibt solange stehen, bis sämtliche von den abgehenden Arbeitern gelieferte Ware aus der Bleiche zurück- und zur Abrechnung gekommen ist.

Ueber die Entwicklung der Arbeitslöhne ist zu bemerken, daß die Tamburlöhne gegen früher gestiegen sind. Infolge der Konkurrenz der Industrie gestickter Spitzen, die viele weibliche Arbeitskräfte beschäftigt, stiegen auch die Löhne für Wiebeln und Ausbessern sehr stark. Ende der 90er Jahre sollen die Wiebellöhne um etwa 33 %, die für Ausschneiden um etwa 20 % gestiegen sein.

In Plauen wurden 1909 etwa folgende Löhne gezahlt: Druckerlehrlinge beginnen mit 2 M. Wochenlohn, der auf 6 M. steigt. Ein Druckergehilfe erhält etwa 20 M., ein älterer Drucker ungefähr 24 M. Wochenlohn. Die Mädchen werden nach dem Alter und Leistungen bezahlt, und ihr Lohn schwankt zwischen 10 und 14 M. Ein Lehrling bekommt 6 bis 9 M., ein Stepperin 14 M., eine Plätterin 12 bis 14 M., Legerinnen, Aufhefterinnen, Reinigerinnen 8 bis 11 M., Wieblerinnen 12 bis 13 M. Die Direktrice bezieht Monatsgehalt. In Plauen werden etwa 60 bis 100 M. gezahlt. An der Grenze in Obersachsenberg erhalten die Arbeiterinnen im Zeitlohn 10 bis 12 M., im Stücklohn 12 bis 15 M. Ueberhaupt sind außerhalb Plaueus die Löhne niedrigere. Bei den Tamburstickern richten sich die Löhne nach den verschiedenen Arbeiten an den verschiedenen Maschinen, nach dem Muster, nach dem Gewicht des vernähten Garns, der Meterzahl des Bandes und nach der Leistung. Die Stundenlöhne betragen etwa 30 bis 40 Pfennige für 1-, 2- und 3nadhige Maschinenarbeit. Der Wochenlohn würde sich demnach auf etwa 18 bis 24 M. stellen. Für erste neue Musterstücke werden 10 % Aufschlag gezahlt.

In Plauen fand Ende 1906 eine Lohnbewegung der Tamburierier statt. Sie endete mit einem am 1. April 1907 zwischen dem Fabrikantenvereine der Spachtel- und Tamburindustrie und den organisierten Tamburierern Plaueus abgeschlossenen Tarifvertrag, der bis 1. Mai 1909 innegehalten wurde. Der Lohntarif setzte folgende Löhne fest:

für 1nadh. Arbeit	24/4 roh und auf Köper pro kg	9,— M.
" "	" 24/3 " " " " " "	11,50 "
" "	" appretiert	10,— "
" "	" m. Abreißer kompliziert	12,— "
" 2nadh. "	" pro kg	6,50 "
" "	mit Abreißer	8,— "
" 2nadh. Band	pro 100 m	0,60 "
" mit Abreißer, versch. Band und auf Köper, Satin,		
	Leinen	0,65 "
auf Musselin		0,70 "

Schnurband		0,80	"
für 3nagl. Arbeit 24/3 auf Körper, Borten, Falbeln			
	pro kg	4,50	"
	" Vitragen	" "	4,75 "
	" Tüll und Satin	" "	5,— "
" " " 24/4 " Körper, Borten, Falbeln			
	pro kg	3,50	"
	" Vitragen	" "	4,— "
	" Tüll und Satin	" "	4,50 "
" 1nagl. Band, fortlaufend		0,50	"
" " mit Abreißer		0,65	"
Bogmaschinenarbeit	pro kg 9,50 bis	15,—	"
Stellmaschinenarbeit glattes Band 100 m		1,10	"
	Schnurband	1,30	"
1nagl. Kreuzstich pro 100 m Spitze		1,—	"
2nagl. Bandmaschine " " " "		0,65	"

Im allgemeinen zahlen die besseren Firmen Plauens auch jetzt noch die in dem Lohntarif festgesetzten Löhne. Ein guter Tambursticker bringt es auf der Bandmaschine in guter Geschäftszeit vollbeschäftigt auf 35 bis 40 M. pro Woche, in schlechter stiller Zeit auf 20 bis 30 M. Ein Bandnäher steht sich etwa durchschnittlich auf 12 bis 1500 M. pro Jahr. Auf der 3nagligen Maschine vollbeschäftigt kann er das gleiche erreichen. Bei Arbeiten an der Bandmaschine richtet sich der Lohn nach dem vernähten Band. Meist werden pro 100 m 60 Pfg. für bessere Sachen gezahlt, bei leichteren Mustern etwa 50 bis 55 Pfg. Ein Tamburierier näht nun mindestens 7 bis 800 m pro Tag, meist 1000 m und mehr. Sein höchster Verdienst, vollbeschäftigt bei 1000 m, wäre dann etwa 6 M. pro Tag = 36 M. pro Woche; bei 1100 m etwa 6,50 M. pro Tag = 39 M. pro Woche. Ein guter Tamburierier könnte es somit vollbeschäftigt das ganze Jahr auf 1800 bis 2000 Mark bringen. In Falkenstein und Lengenfeld werden, wie schon erwähnt, niedrigere Löhne gezahlt.

In Eibenstock erhalten die Mädchen etwa 6 bis 12 M. Lohn, die jüngeren, weniger guten 6 bis 7 M., ältere bessere 9 bis 10 M., die besten 12 M. Im allgemeinen sollen die Löhne hier auskömmliche sein. Bei billigeren Artikeln macht der Arbeitslohn ungefähr hier den dritten Teil des Verkaufswerts, bei besseren und besten die Hälfte, also 50% aus.

Jenseits der Grenze, in Graslitz werden dagegen folgende Löhne gezahlt:

für Männer an der Bandmaschine	17 bis 22 Kronen =	14,45—18,70 M.
an der Revolvermaschine etwa	14 " =	11,90 M.
an der 1nagligen Maschine	10 " =	8,50 "
Wieblierinnen, Legerinnen, Durch-		
seherinnen erhalten	8 " =	6,80 "
Anfängerinnen	6 " =	5,10 "

Von den Betriebsvorschriften, die die Arbeitsordnungen außerdem enthalten, seien hier erwähnt, daß die Arbeiter verpflichtet sind, die ihnen übertragenen Arbeiten sorgfältig auszuführen, den Anordnungen der Vorgesetzten nachzukommen, mit Maschinen und Werkzeugen sorgfältig, mit dem Arbeitsmaterial sparsam und mit Feuer und Licht vorsichtig umzugehen. Die Direktrinnen und Werkmeister sind streng angewiesen, die Arbeiter gerecht zu behandeln, einzelne Arbeiter nicht durch besser lohnende Arbeit zu bevorzugen, sondern gut und weniger gut lohnende Arbeit gerecht und gleichmäßig zu verteilen. Die Maschinen müssen stets früh vor Inangasetzung gründlich geölt und jedem Sonnabend nach Stillstand des Betriebes ordentlich geputzt werden. Zuspätkommen, unentschuldigtes oder unbefugtes Fehlen, unbegründete Unterbrechung und vorzeitiges Verlassen der Arbeit, Zuwiderhandlungen gegen die Anordnungen des Vorgesetzten, Schnapstrinken und Rauchen, Umherstehen an anderen Maschinen während der Arbeitszeit, Unsauberkeit, Nichtinstandhalten der Maschinen und Werkzeuge, das Unterlassen der Anzeige bei mangelhaftem Zustande der Maschinen und des Materials, das Arbeiten an den Maschinen während der Pausen, Fortgehen während der Arbeitszeit ohne Erlaubnis und Angabe der Zeit, Stricken, Lesen, Häkeln usw. während der Arbeitszeit, Beschmutzen und Beschädigen der Aborte, unbefugter Aufenthalt in den Arbeitsräumen nach Beendigung der Arbeit, Mitbringen von fremden Personen, Gebrauch von Schimpfwörtern wird mit Geldstrafe bis zur Hälfte des durchschnittlichen Tagesarbeitsverdienstes bestraft (§ 134 b 2). Tätlichkeiten gegen Mitarbeiter, erhebliche Verstöße gegen die guten Sitten und gegen die zur Sicherung eines gefahrlosen Betriebes oder zur Durchführung der Bestimmungen der R. G. O. erlassenen Vorschriften werden mit Geldstrafe bis zur Höhe des durchschnittlichen Tagesverdienstes bestraft, soweit nicht Grund zur sofortigen Entlassung vorliegt. Die Höhe aller Strafen wird vom Betriebsinhaber resp. seinem Stellvertreter festgesetzt. Alle verwirkten Strafen fließen der Arbeiterunterstützungskasse der Fabrik zu. Den Arbeitern ist verboten, andere Arbeiten in der Fabrik auszuführen als die ihnen zugewiesenen, irgendwelches Material oder Abfälle mitzunehmen, Zeichnungen, Muster oder Materialproben fremden Personen, die nicht in der Fabrik tätig sind, zu zeigen. Das Recht des Arbeitgebers, Schadenersatz zu fordern, wird durch alle diese erwähnten Bestimmungen nicht berührt. Wenn Arbeiter durch unentschuldigtes Fehlen die Weiterarbeit ihrer Mitarbeiter hindern, sind sie zum Schadenersatz an diese verpflichtet.

Was Abänderungen von Arbeitsordnungen anbetrifft, so können diese nur durch Erlaß von Nachträgen oder durch eine neue Arbeitsordnung erfolgen (§ 134 a 3). Vor dem Erlaß ist den großjährigen Arbeitern Gelegenheit zu geben, sich über den Inhalt derselben zu äußern.

Am 1. April 1907 wurden außer den erwähnten Tarif-

bedingungen zwischen dem Fabrikantenverein der Spachtel- und Tambur-Industrie und den organisierten Tamburierern Plauens noch Arbeitsbedingungen vereinbart. Diese setzten die reine Arbeitszeit auf täglich 10 Stunden fest. Ferner erkennen sie in Betrieben mit größerer Arbeiterzahl einen von den Arbeitern gewählten Arbeiterausschuß an. Bei vorkommenden Streitigkeiten sollen die beiderseitigen Organisationen in Tätigkeit treten, und Sache derselben soll es sein, in zweifelhaften Fällen festzustellen, ob die Lohnsätze und sonstigen Abmachungen auch innegehalten werden. Eine paritätische Kommission soll eventuell für je einen Platz oder Bezirk gebildet werden. Bei Streitigkeiten über die Höhe des Lohnes sollen Differenzen, die 10% nicht überschreiten, durch den Arbeitgeber entschieden werden. Tatsächlich schlecht gearbeitete Ware muß unentgeltlich aufgetrennt und neu gearbeitet werden.

Material, Kapital, menschliche Arbeitskraft sind die drei Produktionsfaktoren in der sächsischen Tamburgardinenstickerei. Die menschliche Arbeitskraft aber ist hier von ganz besonderer Bedeutung. Allein zu 50% setzt sich der Wert der besten Spitzengardinen aus Arbeitslöhnen zusammen, sonst machen sie den dritten Teil des Verkaufswerts aus. Viel physische Kräfte verlangt keine Arbeit, die in der sächsischen Tamburgardinenstickerei auszuführen ist. Sowohl männliche wie weibliche Personen sitzen an den Maschinen, und nur weibliche besorgen das Ausbessern, Wiebeln, Reinigen, Aufheften, Plätten usw. Die Verhältnisse, die beim Tamburieren Einfluß auf die Gesundheit haben, sollen die gleichen sein wie beim Nähen, Stricken, Klöppeln, Netzen¹⁾. Das Treten der Tamburmaschine soll nach Hensgens, Zulinski und Nickols²⁾ allgemeine Schwäche, Verdauungsstörungen, Schmerzen und Krämpfe in den Füßen, Nervosität, Blutkreislaufstörungen, Blutarmut, Magenkrankheiten und Krampfadern zur Folge haben. Unleugbar hat das unausgesetzte Treten der Maschine gewisse nervöse Störungen der unteren Extremitäten zur Folge. Die nach vorn gebeugte Haltung bedingt straffere Spannung der Bauchmuskulatur und stört die Verdauung. Durch das Handtambursticken kann besonders die Sehkraft leiden, die allmählich abgeschwächt werden kann. Kongestionen zum Auge werden durch das starre Fixieren des Arbeitsfeldes, der feinen schwachen Konturen des vorgezeichneten Musters, gebeugte Kopfhaltung verursacht. Eine fortwährende Akkommodationsfähigkeit, die eine stete Kontraktion des Ciliarmuskels beansprucht, wird veranlaßt, und Ermüdung und Druck des Auges tritt ein. Von professionellen Krankheiten der Tambursticker und Handtamburstickerinnen kann man nicht reden. Schwielen am Daumen und Zeigefinger der rechten Hand, Usuierung

¹⁾ Netolzky, Dr. A.: Gewerbehygiene, Teil II, Abteilung 5: Hygiene der Textilindustrie. Jena 1897. S. 110s.

²⁾ Netolzky, l. c., S. 1109.

der Hand an der Daumenseite, der letzten Phalanx des linken Zeigefingers und eine Abnahme der Tastempfindlichkeit mögen wohl hin und wieder vorkommen. Der Gesundheitszustand der Arbeitskräfte ist kein ungünstiger. Die Krankheiten, die am meisten vorkommen, sind Nervenleiden und Rheumatismus. Manche ungünstige Arbeitsräume im Erdgeschoß bewirken letzteren.

Die Arbeitsvermittlung geschieht durch Erlassen von Annoncen seitens der Unternehmer in Zeitungen, weniger durch eigene Umschau des Arbeitssuchenden bei dem Unternehmer. Letzteres hat eine Planlosigkeit, Zeitverschwendung und Belästigung des Unternehmers zur Folge, ersteres gibt dem Suchenden Anhaltspunkte für die Umschau. 1908 kam der Stadtrat und Stadtgemeinderat zu Plauen zu dem Entschlusse, einen städtischen Arbeitsnachweis für Arbeitgeber und -nehmer aller Branchen zu errichten. Am 20. Juli 1908 nahm er seine Tätigkeit auf. Er steht unter der Aufsicht des Stadtrats. Ein Ausschuß, der sich aus drei vom Stadtrat gewählten Mitgliedern des Stadtrats, 5 von den Stadtverordneten gewählten Mitgliedern des Stadtverordnetenkollegiums und 6 Bürgern, von denen 3 Arbeitgeber und 3 Arbeitnehmer sein müssen, zusammengesetzt, hat die Leitung inne. Der Ausschuß hat eine Geschäftsordnung erlassen, nach der die Verwaltung des Arbeitsnachweises geregelt wird. Die Arbeitsvermittlung erfolgt für Arbeitnehmer kostenfrei und geschieht für Arbeit jeder Art. Verschiedene Plauerer Vereinigungen unterstützen den Nachweis materiell. Auf die Plauerer Hauptindustrie, die Stickerei- und Spitzen-Industrie, ist ein Drittel der gesamten Stellenvermittlung zu rechnen und für die Tamburstickerei, nach Schätzung des Geschäftsführers, davon wieder ein Drittel.

Bisher behandelte der Arbeitsnachweis die Sticker und Tambursticker und Weber in einer Gruppe. Seit 1. Januar 1910 jedoch trennt er diese Berufsarten. Im ersten Vierteljahr 1910 gestaltete sich die Arbeitsvermittlung folgendermaßen:

Textil-Industrie	Arbeitsuchende		offene Stellen		vermittelt
	Rest vom Vorjahr	neue Arbeit-suchende	Rest vom Vorjahr	neue Arbeit-suchende	
Sticker	1	62	1	58	22
Weber	1	1	10	—	1
Tamburierer	3	26	1	18	15
übrige einschlagende Berufe	4	18	4	16	15
Zusammen	9	107	16	92	53

Im letzten Jahre errichtete Falkenstein einen paritätischen städtischen Arbeitsnachweis.

Als weitere soziale Einrichtung, die auch den in der Tamburgardinstickerei beschäftigten Arbeitskräften zugute kommt, be-

steht in Plauen ein Arbeiterinnenheim¹⁾. Fast alle Zweige der vogtländischen Industrien gebrauchen die Frauenarbeit in weitgehendstem Maße. Daß sich vor allem Arbeiterinnenmangel in Plauen drückend fühlbar macht, ist von jeher der Fall gewesen, da die Maschinenstickerei den größten Bedarf hatte und noch hat. Am 3. März 1900 gründete der Fabrikantenverein der sächsischen Stickerei- und Spitzen-Industrie ein Arbeiterinnenheim. Durch billige Unterkunft und Verpflegung sollte der Zuzug fremder Arbeitskräfte erhöht werden. Obiger Verein forderte dazu durch Bekanntmachungen in vielen Tageszeitungen der verschiedensten Gegenden Sachsens und der benachbarten deutschen und österreichischen Gebiete, besonders in den Städten, in denen der Geschäftsgang schlecht, daher Mangel an Arbeit und Sinken der Löhne eintrat, auf. Niemals jedoch entsprach dieses Heim den gehegten Erwartungen. Hausordnung, Zwang, abends zu bestimmter Stunde im Heim zu sein, die ständige Kontrolle sind es, die abschreckend wirkten. Dies Heim war anfangs zur Aufnahme von 50 Personen eingerichtet. Es zählte am

31. März 1901:	15	Insassinnen
1902:	31	"
1903:	26	"
1904:	43	"
1905:	29	"
1906:	22	"
1907:	26	"
1908:	16	"
1909:	22	"

Es wurde im Durchschnitt bewohnt monatlich:

vom 1. April 1904 bis 31. März 1905	von 34 weiblichen Personen
" 1. " 1905 " 31. " 1906	" 25 " "
" 1. " 1906 " 31. " 1907	" 31 " "
" 1. " 1907 " 31. " 1908	" 23 " "
" 1. " 1908 " 31. " 1909	" 16 " "

Wieviel Arbeiterinnen der Tambur-Industrie im Heim Aufnahme fanden, läßt sich nicht feststellen, da Ausbesserinnen, Wieblerinnen usw. ja auch in andern Industriezweigen, ganz besonders der Stickerei- und Spitzen-Industrie, beschäftigt werden. Seit Bestehen des Heims bewohnten es nur 2 Tamburstickerinnen, 6 Spachtlerinnen und 6 Bandnäherinnen. Dem Arbeiterinnenheim ist ein Arbeitsnachweis angegliedert.

In Falkenstein ist in neuester Zeit die Errichtung eines Mädchen- oder Familienheims geplant. Man hofft, dadurch mit zur Hebung des Arbeiterinnenmangels beizutragen. Wie das Plauener Heim, so soll auch dies junge Mädchen vor den gesundheitlichen und sittlichen Gefahren des Schlafstellenwesens bewahren.

¹⁾ cf. Artikel Arbeiterinnenheim und Arbeitsnachweis in der sächsischen Maschinenstickerei von Dr. B. Zeeh, in „Spitzen, Gardinen, Stickereien“, Nummer 1, 1. Januar-Heft 1910.

4. Kapitel.

Die Organisation der Arbeitgeber und Arbeitnehmer.

Zur Vertretung der Interessen der Spachtel- und Tambur-Industrie bestehen mit dem Sitze in Plauen der „Fabrikantenverein der Spachtel- und Tambur-Industrie“¹⁾ und eine „Konvention der Fabrikanten der Spachtel- und Tambur-Industrie, E. V.“²⁾. Ersterer wurde unter dem 27. Oktober 1896 in das Genossenschaftsregister des Königlichen Amtsgerichts zu Plauen als juristische Persönlichkeit im Sinne des sächsischen Gesetzes vom 15. Juli 1868 eingetragen. Dieser Verein bezweckt nach § 1 seiner Satzungen, die allgemeinen Interessen der Spachtel- und Tambur-Industrie dadurch zu wahren, daß er über praktische, gewerbliche und geschäftliche Fragen eine gemeinsame Verständigung unter den Fabrikanten und geeignetenfalls ein gemeinsames Vorgehen derselben herbeiführt. Drei große Aufgaben hat sich der Verein besonders gestellt. Diese sind einmal, die Spachtel- und Tambur-Industrie in Deutschland zu erhalten, ferner die Interessen dieser Industrie auf dem Gebiete der wirtschaftlichen, Zoll- und gewerblichen Gesetzgebung zu wahren und endlich Mißstände auf dem Gebiete des geistigen Eigentums, vornehmlich des Musterwesens, der Verkaufsbedingungen, sowie der geschäftlichen Gebarungen überhaupt und in den Verhältnissen der Arbeitnehmer zu beseitigen.

Zur weiteren Vertretung ihrer Interessen und zur Regelung der Betriebsverhältnisse in der Spachtel- und Tambur-Industrie besteht mit dem Sitze in Plauen die „Konvention der Fabrikanten der Spachtel- und Tambur-Industrie“. Sie ist als ein eingetragener Verein im Sinne von § 55 des B. G. B. am 1. Juli 1907 gegründet worden. Zweck des Vereins ist nach § 2 der Satzungen „die einheitliche Festsetzung und Durchführung gemeinsamer Zahlungs- und Lieferungsbedingungen für das Inlandgeschäft der im Deutschen Reiche bestehenden Firmen der Spachtel- und Tambur-Industrie. Zur Erreichung dieses Zwecks haben sich die Mitglieder der Konvention auf die als allgemein verbindlich von ihnen anerkannten Zahlungs- und Lieferungsbedingungen und Ausführungsbestimmungen geeinigt, die in einem besonderen Regulative und den dazu er-

¹⁾ cf. Anlage I.

²⁾ cf. Anlage II.

lassenen Erläuterungen festgelegt sind“. Die Konvention macht es sich weiter noch zur Aufgabe, mit anderen gewerblichen Verbänden zur Erreichung des vorgedachten Zwecks Abkommen über Begünstigungen ihrer Mitglieder zu treffen. Die Zahl der Mitglieder belief sich Ende 1909 auf 26 Firmen. Plauen ist mit 19 Firmen in der Konvention vertreten, Falkenstein mit 2, Ravensburg (Württemberg) mit 2, Mengen (Württemberg) mit 1, Lengsfeld mit 1, Treuen mit 1.

Zur Regelung der Betriebsverhältnisse in der Spachtel- und Tambur-Industrie hat nun die Konvention Verkaufs- und Lieferungsbestimmungen erlassen. Diese richten sich vorwiegend gegen die Preisschleuderei, die, wie wir aus der Entwicklungsgeschichte dieses Industriezweigs nur zu oft gesehen haben, in größter Blüte stand. Die Konvention hat nun dazu beigetragen, wie der Handelskammerbericht 1908 Seite 246 es hervorhebt, daß die Auswüchse im Zahlungswesen einigermaßen beschnitten wurden. Zunächst ist die Bemerkung voranzuschicken, daß alle Mitglieder der Konvention nur nach Maßgabe der Verkaufs- und Lieferungsbedingungen anbieten und verkaufen dürfen. Vertragsverletzungen sind sehr hohen Konventionalstrafen unterworfen. Die Vorschriften sind sowohl auf den Verkauf, als auch auf die Lieferung von Waren innerhalb des Deutschen Zollgebiets anzuwenden. Verkäufe an Auslands- oder exportierende Firmen, speziell Schweizer und Pariser Häuser, dürfen nur zu Verbandsbedingungen bewirkt werden, falls die Waren innerhalb des deutschen Zollgebiets abgeliefert werden. Die Bedingungen, die für die Verkäufer und Beamten der Konvention also in Betracht kommen, dienen auch für diese zur Abwehr gegen unberechtigte Ansprüche oder unrichtige Behauptungen seitens der Kundschaft. Die Konventionsmitglieder haben die volle Verantwortung für die Handlungen ihrer sämtlichen Verkäufer und Beamten. Der Vorstand der Konvention ist satzungsgemäß verpflichtet, über unbedingt genaue Einhaltung der vereinbarten Verkaufs- und Lieferungsbedingungen mit aller Strenge zu wachen, grundlosen Gerüchten aber über vermutete Unregelmäßigkeiten, die nur geeignet sind, das gegenseitige Vertrauen zu untergraben, scharf entgegenzutreten und falsche Anschuldigung von Konventionsmitgliedern seitens der Kundschaft unter Umständen auf das Schärfste zu verfolgen. Den Mitgliedern liegt die Verpflichtung ob, über etwaige bemerkte Uebertretungsfälle dem Vorstande Anzeige zu machen. Vor Abschluß eines Geschäfts soll sich der Verkäufer darüber vergewissern, daß die Bedingungen dem Käufer nicht nur bekannt sind, sondern daß derselbe auch mit der Anwendung auf den abzuschließenden Auftrag einverstanden ist. Als Beweis dafür ist eine diesbezügliche Erklärung sowohl bei Aufgabe der Order an den Auftragnehmer als auch in den Schlußschein des letzteren an den Auftraggeber, sowie weiter bei Lieferung der Ware in die betreffende Rechnung einzufügen. Von den weiteren Verbandsbedingungen seien noch kurz erwähnt: Das Ziel beträgt

30 Tage mit 5⁰/₀, oder 90 Tage mit 3⁰/₀ Kassaskonto vom Schluß des Lieferungsmonats an gerechnet; nach Ablauf von 90 Tagen wird kein Skonto gewährt (§ 1, § 2). Nach vorheriger Vereinbarung findet Zahlung innerhalb 6 Monaten ohne Skonto statt, nach Ablauf dieser Zeit muß unbedingt Zinsvergütung eintreten (§ 3). Die Verzugszinsen und Antizipation werden zu 6⁰/₀ gerechnet (§ 7). Bei Ramsch- und Partieverkäufen steht es den Mitgliedern frei, schärfere Bedingungen festzusetzen. Als Barzahlung gelten verlustfreie Kassa-, Schecks oder Giroüberweisungen. Unzulässig ist die Annahme von Waren, die von den Kunden an Zahlungsstatt abgeliefert werden. Eigene Akzepte können nach vorheriger Vereinbarung zum Reichsbankdiskont in Zahlung genommen werden. Sie dürfen aber nicht länger als 3 Monate laufen. Einzugsspesen sind bei Wechseln auf Nebenplätze und bei ausländischen Wechseln zu vergüten (§ 5). Kundenwechsel oder sonstige Rimessen werden nur gegen Berechnung des jeweiligen Diskontsatzes der Reichsbank in Zahlung genommen. Alle Wechselstempel hat der Käufer zu tragen (§ 6). Warenskonto, Warenhaus- oder Umsatzkonto darf nicht gewährt werden (§ 8). Für jede bestellte Ware muß bei Aufnahme des Auftrags eine feste Liefer- und Abnahmefrist, die 12 Monate nicht übersteigen darf, bestimmt werden (§ 12). Sämtliche im Laufe eines Monats gelieferten Waren werden spätestens Ende des Monats fakturiert (§ 9). Alle Preise sind freibleibend (§ 3), Zurücknahme von Waren ohne vorherige Vereinbarung muß verweigert werden (§ 14), und alle Muster werden berechnet und innerhalb 4 Wochen zum berechneten Werte zurückgenommen, wenn sie in gutem Zustande und franko zurückgesandt werden (§ 17). Gänzliche oder teilweise Einstellung oder Störung des Betriebs oder der Arbeit entbinden den Verkäufer von der Verpflichtung rechtzeitiger Lieferung (§ 15). Unstatthaft ist ein Andersfakturieren der Waren über die wirklichen Verkaufspreise und damit in Verbindung stehende Erteilung von Kreditnoten. Der Verkäufer hat sich eine Nachlieferungsfrist von 6 Wochen vorzubehalten (§ 16).

Mit dem 1. April 1907 traten ein Lohntarif und Arbeitsbedingungen, die zwischen dem Fabrikantenverein der Spachtel- und Tambur-Industrie und den organisierten Tamburierern von Plauen abgeschlossen wurden, in Kraft. Bei der Besprechung der Arbeitsbedingungen haben wir davon näher gesprochen, und verweisen wir darauf¹⁾. Die Tarifvereinbarungen wurden bis 1. Mai 1909 innegehalten²⁾.

Die organisierten Tamburierer gehören dem sozialdemokratischen „Verband deutscher Textilarbeiter“ an. In Plauen sind Anfang 1910 344 männliche und 18 weibliche organisierte Tambursticker vorhanden. Die Zahlstelle Plauen schätzt die Zahl der Fabrik-

¹⁾ cf. S. 126—127, 129.

²⁾ cf. S. 43.

tamburierer in Falkenstein auf ungefähr 60, wovon etwa 45 zu dem erwähnten Verband gehören. In Auerbach sollen etwa 40 Fabrikamburierer vorhanden sein, von denen 7—8, in Lengenfeld 60—70, von denen 20—25 dem deutschen Textilarbeiterverband zugehörig sind. In Obersachsenberg, wo 250—300 Maschinen stehen sollen, gehört kein Tambursticker der Organisation an, ebenso in Mühltröf. In Eibenstock dürften etwa 20 organisiert sein. Man schätzt für das gesamte Industriegebiet, daß 60^o/_o der Tambursticker dem erwähnten Verband angehören. In Plauen gehören 1 oder 2 zum Hirsch-Dunckerschen Fabrik- und Handarbeiter-Gewerkverein und 2 zum katholischen Arbeiterverein.

Ein Wunsch der organisierten Arbeiter ist es nun, zu veranlassen, daß der alte Lohn tarif wieder in Kraft gesetzt werde, und hoffen sie, dies im Laufe dieses Jahres auf gütlichem Wege zu erreichen, zumal die besseren Geschäfte die Löhne des Tarifs noch zahlen. Als Mindestlohn fordern sie für die Stunde 45 Pf. gegen 40, wie jetzt meist gezahlt wird, 60 Pf. für 100 m Band bei glatter Ware und den 10stündigen Arbeitstag. Dem Vorschlag, die Meterzahl des vernähten Bandes pro Woche festzustellen und darnach die Lohnhöhe zu berechnen, müssen wir, um vielen Abzügen vorzubeugen, unbedingt beipflichten.

5. Kapitel.

Der Absatz.

Wenden wir uns nun dazu, die Stellung der Fabrikanten und Verleger als Absatzvermittler und den Absatz überhaupt zu betrachten. Die Absatzweise in der sächsischen Tamburgardinenstickerei ist Verkauf an Wiederverkäufer, an Grossisten und Detaillisten. Der Absatz nach dem Auslande ist leider ein recht geringer, wir kommen auf die Gründe hierfür später noch zu reden. 8/10 des Absatzes vollzieht sich in Deutschland selbst. Hier kaufen besonders das Rheinland, Westfalen und Süddeutschland, Städte, in denen Industrien herrschen, gern und viel, während Beamtenstädte sich dem Bezug mehr fern halten.

Die Spitzengardine hat allerdings in Deutschland so gut wie keinen Absatz, da uns der feine Geschmack dafür fehlen soll und die Artikel im Preise zu hoch stehen. Wegen dieses geringen Absatzes haben die Eibenstocker Firmen noch andere Zweige aufgenommen, so die Perlstickerei. Der Gesamtumsatz Eibenstocks in Deutschland wird 1909 auf 20—30 000 M. geschätzt, im ganzen auf nur 70 000 M., gegen etwa 700 000 M. vor 10 Jahren. Damals soll jede Eibenstocker Firma ihren Umsatz von 150 000—200 000 M. gehabt haben. Ein Auftrag für 40 000 M. sei gar nichts Absonderliches gewesen. Jetzt ist ein Auftrag von 400 M. eine Seltenheit.

In der Hauptsache geht nun der Absatz durch direktes Reisen vor sich. Der Reisende der Firma, meist der Inhaber selbst oder ein Angestellter, besucht die Detailkundschaft, Möbelgeschäfte, Geschäfte, die Möbelstoffe, Teppiche, Tapeten verhandeln, Warenhäuser, Kaufhäuser und Grossisten. Der Reisende hat seinen Sitz am Orte der Fabrik, ist fest angestellt, erhält Gehalt, Spesen und Umsatzprovision. Reist er nicht, arbeitet er mit im Kontor und vollzieht seine wichtigste Aufgabe, das Zusammenstellen der Musterkollektion. Das Reisen selbst geht verschieden vor sich. Gereist wird das ganze Jahr hindurch. Nach Weihnachten wird für Ostern verkauft, nach Ostern beginnt der Nachsaisonverkauf. Für Ostern werden besonders viel Gardinen usw. gekauft, denn für das kommende Frühjahr und Sommer werden allgemein neue Gardinen aufgemacht, und decken die Konsumenten ihren Bedarf meist zu dieser Zeit. Im Sommer ruht dann das Geschäft etwas, und darnach beginnt der Weihnachtsverkauf.

In größeren Städten werden die Gardinenfabriken manchmal auch von Platzvertretern, Agenten, vertreten. Diese erhalten die Musterkollektionen und machen für die Fabrikanten für deren Namen und Rechnung Bestellungen gegen höhere Provision und Verkaufsspesen und bereisen auch in kleinerem Umkreise die Stadt. Diese Absatzvermittlung durch Agenten bringt den Vorteil mit sich, daß eine Erweiterung des bisherigen Absatzes sich leichter ermöglichen läßt. Absatz durch Konsignationsgeschäft kommt nur in geringem Maße vor. Eine andere Absatzweise ist die, daß Einzelmustersendungen besserer stilisierter Sachen an Geschäfte zur Auswahl gesandt werden. Die Käufe werden nach der Größe des Geschäfts abgeschlossen. Braucht ein Kaufhaus z. B. Stapelware, so läßt es sich Kollektionen kommen, oder diese durch Reisende, Vertreter bringen. Dieser legt den Einkäufern des Geschäfts oder dem Inhaber selbst die Muster vor. Letztere wählen nun aus, was ihnen gefällt und gut absatzfähig erscheint und behalten von allen Fabriken, von denen sie kaufen, Muster zur engeren Wahl und zum Vergleichen zurück. Daraus erklären sich auch die hohen Musterunkosten. Kleinere Geschäfte wählen gleich die Muster aus der Kollektion aus und machen darnach ihre Bestellungen. Es beginnt die so oft bitter beklagte Preisdrückerei seitens der Käufer. Sie verlangen Abzüge, behaupten andere Fabrikanten lieferten billiger usw., und so kommt es gar oft vor, daß Fabrikanten unter solchen gedrückten Bedingungen auf Absatz an solche Geschäfte verzichten. Die Konvention der Fabrikanten der Spachtel- und Tambur-Industrie, E. V., die seit 1. Juli 1907 besteht, schreitet durch einheitliche Festsetzung und Durchführung gemeinsamer Zahlungs- und Lieferungsbedingungen für das Inlandgeschäft gegen solche Preisdrückerei ein. Auf diese Bedingungen ist früher bei der Betrachtung der Organisation der Arbeitgeber und -nehmer etwas näher eingegangen worden ¹⁾.

Die Detaillisten setzen die Gardinen an die Konsumenten ab. Reklame, schöne Schaufensterausstellungen, Mode- und Fachzeitschriften tun dabei das ihrige.

Ausländische Absatzgebiete hat die sächsische Tamburgardinenstickerei trotz ihrer hohen Exportfähigkeit so gut wie keine. Die Vereinigten Staaten kaufen seit der Mac Kinley Bill vom 1. Oktober 1890 so gut wie nichts. Nur die Eibenstocker Spitzengardine, die früher viel dorthin abgesetzt wurde, wird noch etwas verlangt. 1908 und 1909 gingen jedoch infolge der amerikanischen Krise Aufträge so gut wie nicht ein. Der hierdurch entstandene Ausfall wurde zum Teil durch die günstige Aufnahme dieser Gardinen in Frankreich und den Bedarf Englands, besonders in besseren Sachen, gedeckt ²⁾. Aus der beigefügten Tabelle ³⁾ über den Wert der Ausfuhr an bestickten Vorhängen nach den Vereinigten Staaten

¹⁾ cf. Kap. 4, S. 132—135.

²⁾ H.-K. B. 1908, S. 246.

³⁾ cf. Anhang A, S. 150.

aus dem Bezirke der vormaligen Konsular-Agentur Annaberg, von 1892 ab Eibenstock, ist die Abnahme des Absatzes dorthin deutlich ersichtlich. Der Absatz nach den Vereinigten Staaten vollzog sich durch Einkäufer, die von amerikanischen Grossisten und Detaillisten nach Eibenstock geschickt wurden. Sie ließen sich hier die Kollektionen vorlegen und machten darnach ihre Bestellungen. Die amerikanischen Grossisten, Importers, die Stickereien und Taschentücher kaufen, beziehen auch mit Gardinen, ebenso Großdetaillisten¹⁾. Sonst ist das Einkäufergeschäft, das in der Spitzenindustrie die wichtigste Rolle spielt, in der Tamburgardinenstickerei weniger bekannt. Dies hat seinen Grund darin, daß die Geschäfte, die Gardinen usw. kaufen, besondere Einkäufer in ihrem Geschäft dazu haben und von den Reisenden usw. aufgesucht werden.

Nach Oesterreich und Rußland ist der Absatz infolge unserer letzten, diese Industrie schwer schädigenden Handelsverträge und durch daselbst beginnende Eigenproduktion völlig unterbunden worden. Der Handelsvertrag mit Oesterreich hat sogar eine Verschleppung unserer Industrie zur Folge gehabt! Vogtländische Firmen, die vorher gutes Geschäft nach Oesterreich hatten, siedelten nach Böhmen über, um ihren Absatz dahin nicht einzubüßen. Russische Fabrikanten engagierten vogtländische Tamburierer zu hohen Löhnen, um diese Industrie dort weiter auszubilden. Ebenso machen es die Vereinigten Staaten Nord-Amerikas. Wir haben es allerdings bei Einführung der englischen, gewebten Gardine genau so gemacht und Engländer herübergeholt. Frankreich und England kaufen ganz gering, die Schweiz bezieht nur etwas in Köpersachen. Etwas besser ist das Geschäft nach Süd-Amerika, Brasilien, Mexiko. Nach Rußland werden nur noch Gelegenheitskäufe gemacht. Die Ausfuhr läßt sich nach der Statistik des Deutschen Reiches nicht feststellen, da sich keine eigene Position für tamburierte Gardinen vorfindet, diese vielmehr unter Stickereien mit aufgeführt sind.

In ihrer Stellung als Absatzvermittler werden die Fabrikanten nun von wichtigen Momenten beeinflußt. Der Ruf der Produkte, die Mode, die Konkurrenz, schlechte Verkehrsverhältnisse, ungünstige wirtschaftliche oder politische Verhältnisse eines Absatzgebietes, vor allem aber die Zollverhältnisse, und zwar einerseits die Belastung der Rohstoffe durch Zoll und andererseits ausländische Eingangszölle auf die Artikel der Tamburgardinenstickerei, sind es, die die Möglichkeit, Umfang und Ausdehnung des Absatzes in weitgehendstem Maße bestimmen.

Der Ruf der Industrie hängt natürlich von der Güte der Ware ab, die die Fabrikanten auf den Markt bringen, von ihrer Leistungsfähigkeit und diese wiederum von der Vorbildung, dem praktischen Können, dem Kunstsinn und nicht zuletzt vom Kapital der Fabri-

¹⁾ v. Loeben, Dr. M.: Der Absatz der Plauener Spitzen nach den Vereinigten Staaten. Eine Studie über den Handel. Dresden 1905. S. 93.

kanten. Ein Mittel zur Begründung und Erhaltung des guten Rufs und eventuell des Absatzmarktes bildet die Beschickung von Weltausstellungen. Eibenstock beteiligte sich 1870 in Philadelphia und 1893 in Chicago durch eine Kollektivausstellung. Ueber den Erfolg, den die sächsische Tamburgardinenstickerei in Paris 1900 mit errang, sagt der Handelskammerbericht Plauen 1900 S. 167: „... an dieser Stelle sei schließlich noch mit Genugtuung der schönen Erfolge gedacht, welche die Stickerei-, Spitzen- und Gardinen-Industrie des Kammerbezirks und insbesondere natürlich Plauens auf der Pariser Weltausstellung errungen hat. Eine Reihe der hervorragendsten Fabrikanten der Plauenschen Spitzen-Industrie hatte sich zu einer Kollektivausstellung vereinigt, außerdem hatten noch Fabrikanten für Kambrikstickerei, sowie für Tüll-, Tambur- und Renaissancegardinen einzeln ausgestellt, und es wurde der Kollektivausstellung der Plauenschen Spitzenfabrikanten die höchste Auszeichnung, der Grand Prix, zu teil, die übrigen Aussteller erhielten goldene und silberne Medaillen. Eine besondere Auszeichnung für die Plauensche Spitzen-Industrie war es sodann auch noch, daß einer ihrer Vertreter zum Preisrichter für Deutschland erwählt wurde... Die Pariser Weltausstellung wird ein dauerndes Ruhmesblatt für die Stickerei-, Spitzen- und Gardinen-Industrie sein und sie anspannen, in unermüdlichem Fortschritt zu den alten Lorbeeren neue hinzuzuerwerben“. Die sächsische Tamburgardinenstickerei hat jedoch durch Beschickung von Weltausstellungen leider keine praktischen Erfolge zu verzeichnen gehabt, wenn man darunter eine Erweiterung und Neuerwerbung von Absatzgebieten verstehen will. Die Fabrikanten sind solchen Ausstellungen abgeneigt, da sie sich keine praktischen Erfolge davon versprechen, und da vor allem in der Musterung für die Ausstellung die Hauptkosten liegen. Große Opfer an Zeit, Mühe und Geld erfordert dies! Sie versprechen sich von einer inländischen Textilausstellung viel mehr Erfolg für die Ausbreitung ihres Absatzes. Die vogtländisch-erzgebirgische Stickerei-, Spitzen- und Gardinen-Industrie stand bislang der Idee, in Brüssel 1910 auszustellen, nicht sonderlich freundlich gegenüber¹⁾, und bekanntlich hat sich die deutsche Regierung erst nach reiflichem Erwägen, mannigfachen Umfragen und Ueberwindungen nicht geringer Bedenken entschlossen, amtlich an dieser Ausstellung teilzunehmen. Die Gründe, die unsere Fabrikanten gegen eine neue Ausstellung ins Feld führten, galt es zu widerlegen, und dies geschah in einer auf Veranlassung des Reichskommissars der Ausstellung dazu einberufenen Versammlung vom 14. November 1908 der in Frage stehenden Industriellen der gesamten vogtländisch-erzgebirgischen Stickerei-, Spitzen- und Gardinen-Industrie. Es wurde in dieser Versammlung erreicht, für die Beteiligung an der Ausstellung zu werben. Es wäre zu

¹⁾ cf. Artikel „Die vogtländisch-erzgebirgische Industrie und die Weltausstellung in Brüssel 1910 vom 17. November 1908 im Vogtländischen Anzeiger und Tageblatt, Nummer 268.

begrüßen, wenn Fabrikanten der sächsischen Tamburgardinenstickerei auf der Ausstellung vertreten sein würden, um der Welt zu zeigen, was sie zu leisten vermag. Vielleicht erringt sie sich doch praktischen Erfolg. Frisch gewagt, ist halb gewonnen!

Aus einem verschlechterten Ruf der Industrie erwachsen dieser natürlich Nachteile, und diese suchen die Fabrikanten durch Hebung der Leistungsfähigkeit und Hervorbringen neuer, guter Muster zu verhindern, oder durch Aufbringen von Neuheiten abzuschwächen. Anfang der 70er Jahre wurden die sächsischen Guipuregardinen, die in ihrer Ausführung exakter und geschmackvoller als die der Schweiz waren, gern aus diesem Grunde gekauft¹⁾. 1884 sanken in Eibenstock Preise und Qualität der dortigen Spezialartikel, und so kam es, daß sie bei der französischen und amerikanischen Kundschaft ihre frühere Beliebtheit verloren. Erst 1886 trat eine Besserung ein²⁾. 1889 brachte die Kundschaft der Spachtelartikel diesen Mißtrauen entgegen, da sie oft aus ordinärem Material hergestellt wurden³⁾. An der schweren Krise für Eibenstock zu Anfang der 90er Jahre war mit die Verschlechterung der Ware in der Qualität, nicht ausschließlich die Mac Kinley Bill schuld⁴⁾. 1905 wandte sich das Publikum von den Köpersachen wegen der eingerissenen Preisschleuderei ab, und bessere Fabrikanten ließen den Artikel fallen⁵⁾.

Ein anderer Faktor, der in der sächsischen Tamburgardinenstickerei eine große Rolle spielt und seinen Einfluß auf den Absatz zeigt, ist die Mode. Wir haben aus der Darstellung der Entwicklungsgeschichte dieses Industriezweigs gesehen, wie z. B. die Mode Mitte der 80er Jahre die Spachtelartikel so sehr bevorzugte und seit Ende der 90er Jahre die Bandartikel. Die Gardinen sollen stets zu der herrschenden Mode, den Zimmereinrichtungen und Tapeten passen. Der Modewechsel in diesem Artikel ist aber kein so starker und rascher wie z. B. in der Spitzenindustrie. Daß die Mode sich den Erzeugnissen der Tamburgardinenindustrie völlig abwandte, kam noch nicht vor, wohl aber bestimmten Artikeln, z. B. Ende der 70er Jahre der einfach tamburierten Gardine, Ende 60er Jahre der rein tamburierten Musselgardine, den Spachtelartikeln 1890—1893, die durch starke Konkurrenz so verschlechtert wurden, daß das Publikum an den ordinären Waren bald den Gefallen verlor. Der Rückgang der Eibenstocker Spitzengardine seit 1891 hat ebenfalls seinen Grund mit in der veränderten Moderichtung gefunden. Die Mode kann sich den tamburgestickten Vorhängen endlich noch dadurch fernhalten, daß sie die englische gewebte Tüllgardine bevorzugen würde oder gedruckte oder gewebte Leinen- und Halbleinenvorhänge wie es z. B. jetzt der Fall

¹⁾ cf. S. 18.

²⁾ cf. S. 25. — H.-K. B. 1884, S. 140.

³⁾ cf. S. 29.

⁴⁾ cf. S. 33.

⁵⁾ cf. S. 42.

ist. Daran ist die für unsere Industrie nicht günstige Mode für die Innendekoration schuld. Architekten und Dekorateure bestimmen die Fensterdekoration, da der heutige moderne Baustil recht verschiedene Lichtweiten nebeneinander anzuordnen mit Vorliebe zu tun scheint. Der Ungunst der veränderten Mode suchen die Fabrikanten durch Neuheiten zu begegnen.

Ein weiterer Faktor, der seine Wirkung auf die Stellung der Fabrikanten als Absatzvermittler ausübt, ist die Konkurrenz. Hier haben wir die Konkurrenz, die sich die Unternehmer gegenseitig bieten, von der, die Konkurrenzländer und Konkurrenzartikel unserem Industriezweig bereiten, zu trennen. Die Konkurrenz der Unternehmer untereinander hat schon manche unliebsamen Folgen gezeitigt. Dies zeigte sich bald nach dem Aufkommen der Spachtelartikel. Die sofort neuentstehende Konkurrenz brachte die Artikel bald herunter. 1889 gingen viel Aufträge ein, wenig Arbeitskräfte waren vorhanden, Löhne und Preise stiegen. Vielfach jedoch erkannten die Abnehmer die erhöhten Preise nicht an, und so mußte viel Ware durch Zwang der Konkurrenz ohne Nutzen verkauft werden¹⁾. 1892 wurde in tamburierten und gespachtelten Rouleaux in unverständlicher Weise geschleudert und zu Preisen verkauft, die kaum die Produktionskosten deckten. Falsche Kalkulation und Preisunterbietungen, um nur überhaupt Geschäftsverbindungen zu erhalten, war hierfür der Grund²⁾. Ueberhaupt wird in der Tamburgardinenstickerei zu allen Zeiten über Preisschleuderei und -drückerei geklagt. Zu dieser Konkurrenz der Fabrikanten untereinander tritt noch die des Auslands und die verwandter Artikel hinzu. Wie die Schweiz die sächsische Tambur-Industrie bedroht, haben wir zur Genüge aus der Entwicklungsgeschichte dieses Industriezweigs gesehen. Württemberg, Frankreich und die Länder, die die Eigenproduktion in neuester Zeit aufgenommen haben, wie Rußland, Oesterreich und Skandinavien, machen sich im Absatz recht ungünstig bemerkbar. Als konkurrierende Artikel kommen die in den 80er Jahren bei uns aufgekommene, englische Gardine und in jüngster Zeit die automatengestickte Gardine hinzu. Die englische, gewebte Gardine, die den Vorzug der Billigkeit hat, nimmt in der gesamten Gardinen-Industrie die herrschende Stellung ein.

Eisenstocks ungünstige Verkehrsverhältnisse bewirkten oft, daß Einkäufer wegen der schlechten Bahnverbindungen nicht mehr hinkamen und lieber in St. Gallen, allerdings 20⁰/₀ billiger, dafür aber in Qualität schlechter, einkauften. Die Einkäufer selbst aufzusuchen, erforderte aber viel Zeit und Geld³⁾.

Neben der Konkurrenz, der Mode, dem Ruf kommen als weitere Faktoren, die Einfluß auf den Absatz haben, ungünstige

¹⁾ H.-K. B. 1889, S. 151. cf. S. 30.

²⁾ H.-K. B. 1893, S. 178. cf. S. 32.

³⁾ H.-K. B. 1896, S. 246.

wirtschaftliche und politische Verhältnisse in Absatzländern in Betracht. Bei Ausbruch des deutsch-französischen Kriegs 1870 stockte der Absatz bis Ende des Jahres. Die Geschäftskrise 1893 in den Vereinigten Staaten Nord-Amerikas, die Unsicherheit in der Gestaltung des neuen Zolltarifs, der Eisenbahnkrach 1894, die Venezuelafrage, der Aufstand in Kuba hielt die amerikanischen Importeure ab, Gardinen usw. zu beziehen¹⁾. Ende der 90er Jahre litt das Geschäft nach Oesterreich wegen der dortigen politischen Verhältnisse. 1897 war der Absatzmarkt wegen des bedeutenden Goldabflusses und hohen Zinsfußes sehr zurückhaltend. Seit dem 2. Halbjahr 1907 machte sich die amerikanische Krisis besonders in Eibenstock schädigend bemerkbar. 1908 und 1909 gingen fast keine Aufträge ein²⁾. Wir wissen auch, daß über das hohe Ziel Rumäniens geklagt wurde³⁾. Anzuerkennen ist hier die Verordnung des rumänischen Ministeriums an die ihm unterstellten 10 rumänischen Handelskammern Bukarest, Braila, Brotosani, Craiova, Constantza, Focsani, Galatz, Jassy, Pitesti, Ploesti. Diese sind mit Rücksicht darauf, daß sich deutsche Firmen sehr häufig zur Erlangung von Auskünften über die Kreditfähigkeit rumänischer Handlungshäuser an Leute wandten, die derartige Auskünfte gewissenhaft und erschöpfend zu geben gar nicht in der Lage waren, angewiesen worden, auswärtigen wie inländischen Fragestellern die gewissenhaftesten und erschöpfendsten Auskünfte über die Kreditfähigkeit und geschäftliche Bedeutung angefragter rumänischer Firmen kostenfrei in französischer und deutscher Sprache zu erteilen⁴⁾.

Die hohe Belastung des wichtigsten Rohstoffs der sächsischen Tamburgardinenstickerei, des rohen, englischen Tülls, mit einem Eingangszoll von 80 M. pro 100 kg hat diesen Industriezweig seiner Schweizer Konkurrenz gegenüber arg beeinträchtigt. Die 1879er Schutzzollgesetzgebung setzte, wie bereits früher ausführlich erwähnt, diesen Zoll auf 80 M. pro 100 kg fest, eine Tatsache, die bei der damals auf Erhöhung des Schutzzolls gerichteten Tendenz besonders beachtenswert ist⁵⁾. Diese Zollbelastung hat sich aber gegenüber der der Schweiz, die nur 4 Frs. = 3,20 M. pro 100 kg englischen Tülls beträgt, als viel zu hoch erwiesen. Ein Paar Doppeltüllgardinen wiegt etwa 0,800 kg Rohtüll⁶⁾. Der deutsche Eingangszoll beträgt hierauf zu 80 M. pro 100 kg = 0,64 M., der Schweizer zu 3,20 M. pro 100 kg = 0,04 M. Es stellte sich somit der Selbstkostenpreis des Rohtülls für den sächsischen Fabrikanten auf 0,60 M. höher. Die Spachtelgardinen wiegen aber sogar mehr, ungefähr 1,250 kg das Paar. Dadurch waren unsere Fabrikanten von vornherein mit einem Mehrzoll von 0,60 bis 0,90 M.

¹⁾ H.-K. B. 1893, S. 177. — H.-K. B. 1894, S. 204. — H.-K. B. 1895, S. 112.

²⁾ H.-K. B. 1908, S. 246.

³⁾ H.-K. B. 1891, S. 168. cf. S. 38.

⁴⁾ H.-K. B. 1901, S. 91.

⁵⁾ cf. S. 20 ff.

⁶⁾ K. B. 1898, S. 84 ff.

pro Paar belastet. Die Folge davon war die, daß die Konkurrenz in billigen Massenartikeln mit der Schweiz sehr erschwert, ja fast sogar unmöglich wurde. Diese scheinbar nicht bedeutende Zolldifferenz kam nicht sehr zum Ausdruck, solange die technische Fertigkeit der Schweizer Maschinentamburstickerinnen hinter der Handfertigkeit unserer Stickerinnen zurückblieb. Je mehr aber nun die technische Ausbildung der Schweizer Arbeiter stieg, desto mehr ging der Absatz unserer bisherigen handgestickten Fabrikate zurück. Der Zollsatz von 80 M. pro 100 kg ergibt unter Annahme mäßiger Tüll- und Garnpreise eine Zollbelastung, die auf

groben Gardinentüll 20er Lochware	15 %	vom Tüllwerte	1,15—4,6 %	} vom Werte der Gardinen, je nach Aus- führung der- selben
mittleren " 23er "	12,7 %	" "	1,1 —4,4 %	
" 26er "	10 %	" "	0,77—3,0 %	

ausmacht¹⁾. Meist rechnet man die Belastung auf ein Paar Gardinen mittlerer Qualität auf ungefähr 6 bis 8 % des Wertes. Dadurch wurde eben der Artikel bei der scharfen Konkurrenz der Schweiz auf den ausländischen Märkten unverkäuflich. Daher ist es ein langgehegter Wunsch und Forderung der sächsischen Fabrikanten gewesen, daß dieser Industrie die Belastung durch den Zoll genommen wird. Nur dann könnten sie an die Erreichung einer Exportfähigkeit denken. Wäre die Tamburgardinen-Industrie mit dem gleichen Zoll wie die der Schweiz belastet gewesen, so hätte sie den Wettbewerb auch ganz anders noch aufnehmen können, zumal, da sie noch immer den Vorteil besserer Musterung und Ausführung hatte. Die Handelskammer Plauen trat für eine Zollherabsetzung auf 60 M. ein, da sie glaubte, der im Entstehen begriffenen Tüllfabrikation den Schutz nicht zu versagen, andererseits forderten die Tüllfabriken Chemnitz und Flöha 200 M. Zollschutz, da es sich um Förderung einer einheimischen Industrie handelte.

Nach dem letzten deutschen Zolltarif unterliegen ungemusterte, rohe, auch zugerichtete Tülle (appretiert) einem Eingangszoll von 60 M. pro 100 kg (Nr. 452), gemustert, roh, auch zugerichtet von 120 M. (früher 120), gebleicht, gefärbt, bedruckt von 200 M. (früher 150 M.). In neuester Zeit nun beziehen die Fabrikanten und Verleger den Tüll meist aus unseren sächsischen Tüllfabriken. Sie kaufen günstiger und vorteilhafter gegen früher. Dadurch dürften sie in die Lage kommen, die Konkurrenz mit der Schweiz noch kräftiger aufnehmen zu können als bisher.

Welche Wirkungen die Aufhebung des freien Veredelungsverkehrs seit 1880 auf die Eibenstocker Industrie besonders gehabt hat, haben wir im 2. Kapitel ausführlich darzustellen versucht.

Den wichtigsten Einfluß auf die Gestaltung des Absatzes üben nun die Zollverhältnisse der in Betracht kommenden Absatzländer aus. Wir haben bereits erwähnt, daß die sächsische Tamburgardinenstickerei keinen nennenswerten Export hat. Die Eiben-

¹⁾ K. B. 1899, S. 92, 1900, S. 6.

stocker Spitzengardine, die früher so viel von den V. St. N.-Amerikas gekauft wurde, hat seit Inkrafttreten der Mac Kinley Bill mit dem 1. Oktober 1890 ihren Absatz dorthin immer mehr verloren. Betrag der Wert der dorthin aus dem Bezirke der Konsular-Agentur Eibenstock ausgeführten, bestickten Vorhänge 1890 : 516 253 M., so sank er 1891 auf 277 493 M., 1894 auf 194 659 M., 1897 auf 101 755 M., 1907 auf 65 452 M. Wie schon erwähnt, trugen zu diesem Abnehmen der Ausfuhr auch noch andere Faktoren bei. Durch die Mac Kinley Bill fand eine Zollerhöhung von 40 auf 60 % statt. Dies versetzte der Eibenstocker Industrie einen derartigen Schlag, daß sie bis auf den heutigen Tag nimmer davon gesunden konnte. Mit Fracht und Spesen rechnet man in Eibenstock die durch den hohen Zoll bewirkten Unkosten auf 65 %.

Nach Oesterreich und Rußland unterbanden, wie bereits erwähnt, unsere letzten Handels- und Zollverträge völlig den Export. Geschützt durch hohen Zoll entwickelt sich nun in diesen Ländern die Inlandsproduktion. Den schlechten Absatz nach Rußland schiebt man außer auf die Prohibitivzölle auch mit auf den Einfluß russischer Fabrikanten, den sie auf die Auslegung der Vertragssätze üben¹⁾. Trotz wiederholter Bemühungen der sächsischen Regierung und der deutschen Botschaft bei der russischen Regierung, einen erleichterten Zollverkehr für diese Artikel zu erwirken, waren die Verhandlungen erfolglos. Eine weitere Verfolgung der Angelegenheit erscheint, gemäß einem Bescheide des Reichsamts des Innern vom 28. Februar 1908, nicht aussichtsvoll²⁾.

Die Zölle, denen die Artikel unserer sächsischen Tamburgardinen-Industrie in den Ländern, nach denen etwas exportiert wird, unterliegen, richten sich nach der Art der Produkte, den Einsätzen, Effekten usw., mit denen sie versehen sind. Hier sei nur der Beweis erbracht, daß dieser Industriezweig nach Rußland und Oesterreich nicht mehr exportieren kann. Der letzte allgemeine russische Zolltarif vom 13./26. Februar 1903 ist seit 16. Februar/1. März 1906 in Kraft. Der Handels- und Schiffahrtsvertrag zwischen Rußland und Deutschland stammt vom 29. Januar/10. Februar 1894 und sein Zusatzvertrag vom 15./28. Juli 1904. Er gilt bis 18./31. Dezember 1917 und enthält Vertragstarife. Das russische Zolldepartement gab mit Erlaubnis des Finanzministeriums den Zollbehörden zur Ausführung und zur Mitteilung an die Kaufleute bekannt, daß Fabrikate aus baumwollenem Gardinentüll mit Applikationen, weil das Material, aus denen sie gefertigt sind — Tüll mit Applikationen — nach Artikel 206, 2 verzollt werden muß, auch nur nach Artikel 206, 2 verzollt werden können³⁾. Zuschläge können nach Anmerkung 8 zu Artikel 183—204 von 40 % oder 10 % für Fabrikate aus diesem Tüll erhoben werden,

¹⁾ H.-K. B. 1907, S. 227.

²⁾ H.-K. B. 1908, S. 85.

³⁾ Zollhandbuch für die Ausfuhr nach Rußland 1908—1917, Ausgabe 1908, 3. Auflage. Herausgegeben vom Deutsch-Russischen Verein. S. 227.

wenn sie außer den Applikationen noch besondere Verzierungen haben und ferner für den Saum an diesen Fabrikaten. Nach Artikel 206, 2 (Gruppe IX. Spinnstoffe und Fabrikate daraus) unterliegt vertragsmäßig Tüll jeder Art, nicht besonders genannter, außer seidenem, einem Eingangszoll von 5 Rubel pro russisches Pfund (nicht vertragsmäßig 5,80 Rubel, früher vertragsmäßig 1,80 Rubel). Den Rubel zu 2,16 M. gerechnet, beträgt dann dieser Zoll 10,80 M. pro russisches Pfund = 26,37 M. pro kg. Dazu kommt der Zuschlag 40 % (nicht vertragsmäßig 50 %) = 10,55 M., da die Fabrikate meist wohl außer den Applikationen noch besondere Verzierungen haben. Somit würde sich der Eingangszoll für Fabrikate aus baumwollenem Gardinentüll mit Applikationen und Verzierungen auf $26,37 + 10,55 = 36,92$ M., rund 37 M. für 1 kg stellen. (Früher 9,49 M. + 40 % Zuschlag = 3,80 = 13,29 M.). Die Besäumung kann nicht als eine besondere Art der Bearbeitung angesehen werden, sondern ist in dem Begriff Besatz mit enthalten. Somit schließt der Zollzuschlag von 40 % den Zuschlag 10 % für das Säumen hier aus¹⁾. Gardinen, Decken, Stores usw. besäumt, aber ohne Besatz werden nach dem Material des Fabrikates (Tüll) mit 10 % Zuschlag verzollt. Besetzt (aber nicht bestickt) mit Seide, unechtem Gold oder Silber, Spitzen, Tüll jeder Art werden sie nach ihrem Material mit 40 % Zuschlag verzollt.

Die Fabrikate der sächsischen Tamburgardinenstickerei können aber auch nach Artikel 208 des russischen Zolltarifs eingelassen werden, nach dem Stickereien, gestickte Gewebe und gestickter Tüll, außer dem seidenen und halbseidenen, mit gewöhnlichen Stoffen bestickt einem Zoll von 7 Rubel pro russ. Pfund = 36,98 M. pro kg unterliegen (früher 4,72 = 25 M., Artikel 208, 1 c). Gewebe und Tüll, nicht weniger als 1 Arschin (0,7119 m) breit, an einer Kante in einer Breite von nicht mehr als 1 Wertschok (4,445 cm) bestickt, zahlen nach Art. 208, 2, bestickt mit Seide, echtem oder unechtem Gold oder Silber den Zoll nach dem Material mit 50 % Zuschlag, mit anderen Materialien bestickt mit 30 % Zuschlag. Auch von besäumten und besetzten Fabrikaten sind die Zuschläge 10 % und 40 % zu erheben, wenn sie aus gestickten Geweben und Tüll hergestellt sind und nach Artikel 208 eingelassen werden, da das Besticken eine ganz besondere Art der Bearbeitung von Geweben und Tüll darstellt und der von diesen Fabrikaten nach Art. 208 erhobene Zoll die Erhebung des Zuschlags für Besäumung und Besatz nicht auszuschließen vermag²⁾. Die nach diesem Artikel eingelassenen Waren zahlen also noch 40 % und 10 % Zuschlag, also die nach Art. 208, 1 c eingelassenen, die einem Eingangszoll von 36,98 M. unterliegen, zahlen mit diesen 50 % Zuschlag 55,47 M. Zoll pro kg! Aus diesen prohibitiv wirkenden Zöllen ist leicht erkennbar, daß die Artikel unserer sächsischen Tamburindustrie in Rußland

¹⁾ Zollhandbuch, S. 237.

²⁾ Zollhandbuch, S. 237.

konkurrenzunfähig sind. Aus wirtschaftspolitischen Gründen sind die Zölle so enorm, und durch sie geschützt, beginnt, wie bereits erwähnt, die Eigenproduktion in Rußland sich mehr und mehr zu entfalten.

Nach Artikel 198 b des österreichisch-ungarischen Zolltarifs vom 13. Februar 1906 unterliegen Tülle und Spitzen bestickt pro 100 kg einem Eingangszoll von 660 Kronen. Für Vorhangartikel und Möbeldecken aus glattem Tüll in Kettenstichstickerei, auch mit anderen Zierstichen, die nach dem Prinzip der Kettenstichstickerei hergestellt sind, auch mit Spachtelstich (Spinnen), Langstich oder Höhlstich und Applikationen von Cambrik, Musselin und dergl. Geweben, sowie auch mit aufgenähten Effekten, wie Ringen, Rosetten, Rollen usw. beträgt der Eingangszoll 350 Kronen, ebenso für Artikel der Kettenstichstickerei auch mit Spachtelstichen (Spinnen), Langstich und Schnurstich. Vorhangartikel sind demnach mit einem Zoll von etwa 3 M. pro kg belastet. Dieser Umstand macht die sächsische Ware in Oesterreich-Ungarn infolge der dortigen, sich immer mehr ausdehnenden Eigenproduktion konkurrenzunfähig. Infolge dieser ungünstigen, die sächsische Tambur-Industrie schwer schädigenden Zollverhältnisse, sahen sich einige Gardinenfabriken gezwungen, falls sie ihren Absatz dorthin nicht ganz einbüßen wollten, nach Böhmen überzusiedeln. So ist unsere Tambur-Industrie nach Oesterreich verschleppt worden.

Zum Schluß sei noch auf einen Faktor hingewiesen, der die Preise der Fabrikate zugunsten der scharfen Konkurrenz erhöhen muß. Das ist die Besteuerung der Reisenden im Ausland. Artikel 12 des deutsch-russischen Handels- und Schiffahrtsvertrags von 1894 und Zusatzvertrags von 1904 bestimmt: „Kaufleute, Fabrikanten und andere Gewerbetreibende, welche sich durch den Besitz einer von den Behörden des Heimatlands angefertigten Gewerbelegitimationskarte darüber ausweisen, daß sie in dem Staate, wo sie ihren Wohnsitz haben, zum Gewerbebetrieb berechtigt sind, sollen befugt sein, persönlich oder durch die in ihren Diensten stehenden Reisenden in dem Gebiete des anderen vertragschließenden Teiles Wareneinkäufe zu machen oder Bestellungen auch unter Mitführung von Mustern zu suchen. Die gedachten Kaufleute, Fabrikanten und anderen Gewerbetreibenden oder Handlungsreisenden sollen wechselseitig in den beiden Ländern hinsichtlich der Pässe und der den Handelsbetrieb treffenden Abgaben wie die Angehörigen der meistbegünstigsten Nation behandelt werden . . .“ Das Schlußprotokoll zu Artikel 12 bestimmt die Gewerbesteuer der Handlungsreisenden: „Um in Rußland das im Absatz 1 des Artikels 12 vorgesehene Recht ausüben zu können, müssen die daselbst benannten Personen mit besonderen Gewerbescheinen versehen sein, deren zugunsten des Staates erhobene Gebühr 150 Rubel für das Jahr und 75 Rubel für die zweite Hälfte des Jahres nicht übersteigen soll. Wenn die mit dem nachstehend erwähnten Gewerbeschein versehenen Personen das in Absatz 1, Art. 12 vorgesehene Recht

durch in ihrem Dienste stehende Handlungsreisende ausüben wollen, so müssen die Handlungsreisenden außerdem mit einem persönlichen Gewerbeschein versehen sein, dessen Gebühr 50 Rubel für das ganze Jahr und 25 Rubel für die zweite Hälfte des Jahres nicht überschreiten wird“. Als steuerpflichtige Handlungsreisende gelten in Rußland nur solche Personen, die auf Rechnung ihrer Vollmachtgeber Bestellungen auf Waren annehmen und mit solchen Mustern Handel treiben. Außer dieser Staatssteuer sind in Rußland in jedem Falle noch sogenannte Kommunal- und Lokalabgaben (städtische, Landschafts- oder sonstige Abgaben) in Form von prozentualen Zuschlägen zur Staatssteuer zu entrichten. Die städtischen und landschaftlichen Abgaben dürfen 15% nicht übersteigen¹⁾. Die anderen sind von verschiedener Höhe. Nach dem russischen Gesetz vom 8. Juni 1898 über die Reichsgewerbsteuer betrug die Staatssteuer 500 Rubel! Erst am 23. August 1900 kam eine Verordnung, die seit 14. Januar 1901 gilt und diese Steuer auf 150 Rubel herabsetzte. Von der Höhe der Abgaben kann man sich einen Begriff machen, wenn ein Fabrikant, wie er uns selbst erklärte, damals zahlen mußte: 500 Rubel Staatssteuer, 125 Rubel für Krankenkassen usw., 125 Rubel städtische Abgabe, zusammen 750 Rubel = 1620 M.! Diese gewaltigen Spesen müssen natürlich auf den Preis der Ware geschlagen werden, verteuern sie bei der scharfen Konkurrenz wesentlich und beeinflussen ihre Absatzfähigkeit ungünstig.

Auch in den skandinavischen Ländern unterliegt der Handelspaß einer Steuer, in Norwegen von 100 Kronen für den Kalendermonat (Gesetz vom 27. Juli 1896), seit 1. Juli 1899 gültig für 30 Tage²⁾, in Schweden von 100 Kronen (Gesetz vom 2. Dezember 1892, Bekanntmachung vom 21. Mai 1897)³⁾, Dänemark 160 Kronen für das Jahr⁴⁾. Frankreich und Großbritannien besteuern die Handlungsreisenden nicht⁵⁾. (Artikel 1 des Handelsvertrags zwischen dem Zollverein und Großbritannien vom 30. Mai 1865.) In den Vereinigten Staaten Nord-Amerikas sind Handlungsreisende nach dem „Inter State Commercial Act“, dem Handelsgesetz, das der Kongreß am 4. Februar 1887 genehmigte und am 2. März 1888 ergänzt wurde, wenig oder garnicht in der freien Ausübung ihres Berufs behindert. Maryland und Virginia erhoben bis 1880 300 Dollar Lizenzsteuer. Der oberste Gerichtshof, „Supreme Court“, der Vereinigten Staaten Nord-Amerikas erklärte jedoch, daß ein solches Gesetz mit Artikel 4 der Verfassung in Widerspruch stehe, und ein Gesetz von 1886 hob dies auf.

¹⁾ Nadolny: Verkehr nach Rußland. S. 90.

²⁾ Bürner: Der Handlungsreisende im Auslande. Die gesetzlichen Bestimmungen über die Tätigkeit der Handlungsreisenden in den verschiedenen Ländern. Dresden 1901. S. 22.

³⁾ Bürner, l. c., S. 34.

⁴⁾ Bürner, l. c., S. 7.

⁵⁾ Bürner, l. c., S. 16.

Schlusswort.

Ueberblicken wir zum Schluß noch einmal die Betriebsverhältnisse in der sächsischen Tamburgardinenstickerei, so fällt uns vor allem auf, daß dieser Industriezweig trotz seiner hohen Exportfähigkeit doch keinen nennenswerten Absatz im Auslande hat. Wir haben aus der Entwicklungsgeschichte gesehen, wie er es verstanden hat, sich im Laufe von nahezu 5 Jahrhunderten emporzuheben, wie er trotz umringender Gefahren sich Ansehen und Anerkennung verschafft hat. Die sächsische Staatsregierung hat die drohenden Gefahren erkannt und dieser Industrie im zollfreien Veredelungsverkehre ein Mittel gegeben, der Schweizer Konkurrenz nicht völlig zu unterliegen. Das 2. Kapitel, das die Beziehungen der sächsischen Tamburgardinenstickerei zum Veredelungsverkehre mit Oesterreich einer besonderen Betrachtung unterzog, sollte zeigen, daß dieser Verkehr für das weitere Gedeihen dieses Industriezweiges unbedingt nötig ist, anderseits unsere sächsischen Arbeitskräfte durch das Bestehen desselben keineswegs benachteiligt werden. Das 3. Kapitel schilderte uns die gegenwärtigen Verhältnisse in der Produktion, die Organisation der Produktion, die verschiedenen Produzentengruppen und das 4. Kapitel die Organisation der Arbeitgeber und -nehmer und endlich das 5. Kapitel die Organisation des Absatzes und die Absatzverhältnisse.

Um diesem Industriezweig eine weitere, gedeihliche Entwicklung zu sichern, ist in handelspolitischer Beziehung auf zwei Momente Gewicht zu legen. Einmal gilt es vor allem, der sächsischen Tamburgardinenstickerei den inländischen Absatz gegenüber der Schweiz zu erhalten, und dies kann durch Einfuhrzölle auf die Artikel der Tambur-Industrie von Konkurrenzländern erreicht werden. Ferner handelt es sich in ganz besonderem Maße darum, diesem Industriezweig den Export nach dem Auslande zu erschließen. Den Grund, daß er nicht exportieren konnte, haben wir im letzten Kapitel nachzuweisen gesucht. Er lag einmal in der Belastung des Tülls durch zu hohen Zoll und sodann in unseren letzten, diesen Industriezweig schwer schädigenden Handels- und Zollverträgen mit in Betracht kommenden Absatzländern. Der letzte deutsche Zolltarif setzte den Tüllzoll von 80 M. auf 60 M. herab. Es hätte aber dieser Industrie jede Belastung durch den Tüllzoll genommen sein müssen, nur dann wäre an die Erreichung einer höheren Exportfähigkeit zu denken gewesen! Bei Abschluß von

Handels- und Zollverträgen müssen ferner der deutschen Tamburgardinenstickerei seitens des Auslands dieselben Zollsätze wie der Schweiz eingeräumt werden.

Preisschleudereien, Preisunterbietungen auf Kosten der heimischen Arbeiter, Verbilligungen durch Verschlechterung der Ware in Bezug auf Qualität und Ausführung, Entwendung geistigen Eigentums der Konkurrenz sind keinesfalls die Mittel, sich der Konkurrenz zu erwehren. Günstige Handelsverträge, höchste, vollkommene Ausführung, ein gewissenlosen Spekulationen abgeneigtes Unternehmertum, welches das Gesamtwohl der Industrie im Auge hat, mit sicherem weiten Blick die Marktlage jederzeit übersieht, tüchtige, strebsame Mitarbeiter, künstlerisch gebildete Zeichner und eine gutgeschulte Arbeiterschaft, hochstehend in geistiger und moralischer Hinsicht, sind es, die durch zielbewußtes Zusammenwirken diesem Industriezweig eine glückliche Zukunft verheißen mögen. Daß dies der Fall sei, ist mein Wunsch!

Anhang A.

Statistiken.

I.

Wert der Ausfuhr

an bestickten Vorhängen nach den Vereinigten Staaten Nord-Amerikas
aus dem Bezirke der vormaligen Konsular-Agentur Annaberg,
später Eibenstock, von 1888—1907.

Dollar = 4,20 M.

Jahr	I. Vierteljahr M.	II. Vierteljahr M.	III. Vierteljahr M.	IV. Vierteljahr M.	Summe M.	Zu- oder Abnahme in % gegen das Vorjahr
1888	20 486	9 503	31 449	9 446	70 884	
1889	28 577	35 285	42 543	44 300	150 705	+ 112,59
1890	83 869	121 181	188 411	122 792	516 253	+ 242,56
1891	127 369	62 825	76 709	10 590	277 493	— 46,25
1892	40 278	39 944	79 053	49 404	208 679	— 24,83
1893	76 880	49 039	107 911	22 588	256 418	+ 22,88
1894	23 285	16 423	116 003	38 948	194 659	— 24,09
1895	80 455	49 905	69 615	48 803	248 778	+ 27,80
1896	67 894	39 948	89 563	6 528	203 933	— 18,03
1897	42 217	36 456	14 507	8 575	101 755	— 50,10
1898	34 675	8 357	50 883	33 417	127 332	+ 25,14
1899	35 656	19 154	53 379	35 656	143 845	+ 12,97
1900	41 107	31 269	60 392	23 233	156 001	+ 8,45
1901	33 495	10 578	62 119	20 555	126 747	— 18,75
1902	51 848	1 619	130 370	15 235	199 072	+ 57,06
1903	51 617	40 755	42 771	25 342	160 485	— 19,38
1904	32 800	14 482	66 050	24 637	137 969	— 14,03
1905	32 210	7 607	81 361	18 563	139 741	+ 1,28
1906	18 229	9 250	38 494	14 188	80 161	— 42,64
1907	13 189	24 035	18 788	9 440	65 452	— 18,35

Diese Tabellen I, II und III haben wir nach den betreffenden Angaben in den Jahresberichten der Handels- (und Gewerbe-)kammer Plauen 1888—1907 zusammengestellt.

II.

Wert der Ausfuhr

an bestickten Vorhängen nach den Vereinigten Staaten Nord-Amerikas aus dem Konsulatsbezirk Plauen.

Dollar = 4,20 M.

Jahr	I. Vierteljahr M.	II. Vierteljahr M.	III. Vierteljahr M.	IV. Vierteljahr M.	Summe M.	Zu- oder Abnahme in % gegen das Vorjahr
1888	71 656	27 022	52 809	46 984	198 471	
1889	96 508	45 225	119 540	81 993	343 266	+ 72,96
1890	55 616	36 169	41 346	12 134	145 265	— 57,68
1891	—	28 144	23 852	—	51 996	— 64,21
1892	—	—	17 359	—	17 359	— 66,62
1893	—	—	—	—	—	—
1894	—	—	25 375	5 665	31 040	+ 100,00
1895	3 976	1 305	35 493	9 218	49 992	+ 61,05
1896	12 722	2 765	29 709	10 689	55 885	+ 11,79
1897	9 735	1 514	17 544	3 353	32 146	— 42,48
1898	908	330	11 551	1 067	13 856	— 56,90
1899	—	371	9 582	4 234	14 187	+ 2,39
1900	1 872	7 448	9 118	6 866	25 304	+ 78,36
1901	2 951	2 505	14 014	2 177	21 647	— 14,45
1902	13 215	9 051	18 453	24 375	65 014	+ 20,07
1903	31 210	13 375	44 607	13 968	103 130	+ 58,43
1904	29 833	14 009	17 387	18 843	80 122	— 22,31
1905	23 705	20 296	34 499	17 264	95 764	+ 19,52
1906	38 025	29 807	26 240	8 987	103 059	+ 7,62
1907	27 311	15 524	28 559	9 440	80 534	— 21,86

• III.

Wert der Ausfuhr

an bestickten Vorhängen nach den Vereinigten Staaten Nord-Amerikas aus dem Kammerbezirk Plauen (Konsulatsbezirk).

Jahr	I. Vierteljahr M.	II. Vierteljahr M.	III. Vierteljahr M.	IV. Vierteljahr M.	Summe M.	Zu- oder Abnahme in % gegen das Vorjahr
1888	92 142	36 525	84 258	56 430	269 355	
1889	124 793	80 510	162 083	126 293	493 971	+ 83,39
1890	139 485	157 350	229 757	134 926	661 518	+ 33,92
1891	127 369	90 969	100 561	10 590	329 489	— 50,19
1892	40 278	39 444	96 412	49 404	226 038	— 31,40
1893	76 880	49 039	107 911	22 588	256 418	+ 13,45
1894	23 285	16 423	141 378	44 613	225 699	— 11,98
1895	84 431	51 210	105 108	58 021	298 770	+ 32,38
1896	80 616	42 713	119 272	17 217	259 818	— 13,04
1897	51 952	37 970	32 051	11 928	133 901	— 48,46
1898	35 583	8 687	62 434	34 434	141 138	+ 5,44
1899	35 656	19 525	62 961	39 890	158 032	+ 11,93
1900	42 979	38 717	69 510	30 099	181 305	+ 14,73

III.

Wert der Ausfuhr

an bestickten Vorhängen nach den Vereinigten Staaten Nord-Amerikas aus dem Kammerbezirk Plauen (Konsulatsbezirk).

Jahr	I. Vierteljahr	II. Vierteljahr	III. Vierteljahr	IV. Vierteljahr	Summe	Zu- oder Abnahme in % gegen das Vorjahr
	M.	M.	M.	M.		
1901	36 446	13 083	76 133	22 732	148 394	— 18,15
1902	65 063	10 670	148 823	39 610	264 166	+ 78,02
1903	82 827	54 130	87 378	39 280	263 615	— 0,21
1904	62 683	28 491	83 437	43 480	218 091	— 17,27
1905	55 915	27 903	115 860	35 827	235 505	+ 7,98
1906	56 254	39 057	64 734	23 175	183 220	— 22,20
1907	40 500	39 559	47 347	18 580	145 986	— 20,32
1908	29 913	17 490	27 687	5 046	80 136	— 45,11
1909	8 794	12 155	15 768	597	37 314	— 53,46

IV.

Der Veredelungsverkehr mit Oesterreich in rohem Tüll.

Jahr	Roher Tüll in kg	Zu- oder Abnahme gegen das Vorjahr	%
1893	6 439,55		
1894	7 008,50	+ 568,95	+ 7,35
1895	8 413,50	+ 1405	+ 20,05
1896	4 668	— 3745,50	— 44,51
1897	520	— 4148	— 88,86
1898	7 613	+ 7093	+ 1364,04
1899	9 074	+ 1459	+ 19,16
1900	8 074	— 1000	— 11,02
1901	5 617	— 2457	— 30,43
1902	6 532	+ 915	+ 16,29
1903	6 303	— 229	— 3,51
1904	5 964	— 339	— 5,38
1905	5 694	— 270	— 4,53
1906	7 199	+ 1505	+ 26,43
1907	6 282	— 917	— 12,74
1908	2 976	— 3306	— 52,62
1909	2 254	— 722	— 24,26

Diese Tabelle haben wir nach den Angaben der Handels- (und Gewerbe-) kammerberichte 1893—1909 zusammengestellt.

Anhang B.

Anlage I.

Organisation des Fabrikantenvereins der Spachtel- und Tambur- Industrie.

Die Leitung des Vereins liegt in den Händen eines dreigliederigen Vorstandes, der sich aus dem Vorsitzenden, dem stellvertretenden Vorsitzenden und einem weiteren Vorstandsmitgliede zusammensetzt, und der auf die Dauer eines Jahres gewählt wird (§ 8). Der Vorsitzende, im Falle seiner Behinderung der stellvertretende Vorsitzende, vertritt den Verein nach außen und insbesondere auch vor Gericht und gibt in rechtsverbindlicher Wirkung Unterschriften für den Verein ab (§ 9, 2). Der Vorstand ist ermächtigt, alles das vorzunehmen, was entsprechend dem Sinne des § 1 der Satzungen dem Vereinszwecke zu dienen geeignet erscheint (§ 13). Vom Vorstand wird ein Syndikus gewählt, der berechtigt und verpflichtet ist, allen Vereinsversammlungen und denen des Vorstandes mit beratender Stimme beizuwohnen, auf Anweisung des Vorsitzenden die Beratungsgegenstände und Beschlüsse des Vereins vorzubereiten und auszuführen und endlich, falls dazu bestimmt, das Protokoll zu führen (§ 8, 3). Im übrigen verteilt der Vorstand die Geschäfte unter seine Mitglieder und hat endlich das Recht, zur Erörterung gewisser, auf die Vereinszwecke bezüglichen Fragen zeitweilig Fachkommissionen zu bestellen (§ 8, 4).

Zur Mitgliedschaft, die durch Unterzeichnung oder schriftliche Anerkennung der Statuten erlangt wird, und über deren Zulassung der Vorstand entscheidet (§ 3), ist jeder Fabrikant, bzw. jede Firma der Spachtel- und Tambur-Industrie Deutschlands befähigt (§ 3). Firmen werden dem Verein gegenüber nur durch einen Inhaber vertreten (§ 3). In den Versammlungen des Vereins können sich Firmen durch ihren Prokuristen oder durch einen anderen ihrer Angestellten, welcher letztere indes durch schriftliche Erklärung bei dem Vorstände zu legitimieren ist, vertreten lassen (§ 11, 5). Die Mitglieder sind verpflichtet, die Vorschriften der Satzungen und die Beschlüsse der Hauptversammlung und des Vorstandes zu befolgen. Sie tragen für alle Handlungen der mit dem Verkaufe ihrer Erzeugnisse Beauftragten die volle Verantwortlichkeit (§ 14).

Der Verein hält in jedem Rechnungsjahr, das mit dem Kalenderjahr zusammenfällt (§ 7), und für das jedes Mitglied einen von der Hauptversammlung bestimmten jährlichen Beitrag zu zahlen verpflichtet ist (§ 6), eine ordentliche und außerordentliche Hauptversammlung ab (§ 11). Die Vorstandswahlen und die Wahlen zweier Rechnungsprüfer, Richtigsprechung der Rechnung und Anträge auf Auflösung des Vereins und solche auf völlige oder teilweise Verteilung des Vereinsvermögens (§ 11, 1) kommen in ersterer, alle anderen Anträge in letzterer zur beschlußmäßigen Erledigung (§ 11, 2).

Zu einer gültigen Beschlußfassung bedarf es nur der Zustimmung der absoluten Mehrheit der in einer gehörig einberufenen Versammlung anwesenden Mitglieder. Bei Stimmgleichheit entscheidet die Stimme des Vorsitzenden (§ 11, 4). Zu gültigen Beschlüssen des Vorstandes, der vom Vorsitzenden oder stellvertretenden Vorsitzenden in der ihm geeignet erscheinenden Weise nach Bedarf zusammen-

berufen wird, ist die Anwesenheit von mindestens drei Vorstandsmitgliedern sowie die Zustimmung der Mehrheit der Anwesenden nötig. Bei Stimmgleichheit entscheidet die Stimme des Vorsitzenden (§ 13, 2). Zu einer gültigen Beschlußfassung über Anträge auf Auflösung des Vereins, sowie über Anträge auf vollständige oder teilweise Verteilung des Vereinsvermögens ist Anwesenheit von $\frac{3}{4}$ der Mitglieder des Vereins und Zustimmung der absoluten Mehrheit dieser Anwesenden erforderlich. Kommt die Anzahl nicht zusammen, so kann eine anderweite und zwar auch eine außerordentliche Hauptversammlung, in der die Anträge zur Beratung und Beschlußfassung zu stellen sind, ohne Rücksicht auf die Zahl der Anwesenden mit absoluter Stimmenmehrheit beschließen (§ 11, 3). Die Einladungen zu den Hauptversammlungen erfolgen unter Angabe der Tagesordnung im Vogtländischen Anzeiger und Tageblatt oder durch Mitteilung an jedes Mitglied (§ 12). Ebenso werden die Beschlüsse der Hauptversammlungen bekannt gemacht (§ 17).

Nach § 5 muß aus dem Verein ausscheiden, wer in Konkurs gerät oder sich unehrenhafter Handlungen schuldig macht.

Zu erwähnen bleibt noch übrig, daß die Legitimation des gewählten Vorstandes beim Gerichte behufs Eintragung in das Genossenschaftsregister durch Vorlegung des über die Wahlversammlung aufgenommenen Protokolls, in dem jedesmal zugleich die satzungsgemäß (§ 12) erfolgte Einberufung der Versammlung zu bestätigen ist, erfolgt (§ 9, 1).

Anlage II.

Organisation der Konvention der Fabrikanten der Spachtel- und Tambur-Industrie. E. V.

Nach außen hin und ihren Mitgliedern gegenüber wird die Konvention durch den Vorstand, der aus dem Vorsitzenden, dem stellvertretenden Vorsitzenden und einem Kassierer, der zugleich Schriftführer ist, vertreten (§ 11, 1). Mindestens zwei der Vorstandsmitglieder müssen ihren Wohnsitz in Plauen haben (§ 11, 8). Der Vorsitzende und auch sein Stellvertreter, jeder also für sich allein, ist berechtigt, die Konvention gegenüber dem Registergericht zu vertreten (§ 11, 2). In Rechtsstreitigkeiten sowohl gegen Konventionsmitglieder als auch gegen Dritte vertritt der Vorstand allein die Konvention (§ 11, 3). Der Vorsitzende beruft und leitet die Vorstands-, Ausschuß- und Vereinsversammlungen und sorgt für die Ausführung der Beschlüsse (§ 11, 4), führt die gesamte die Konventionsangelegenheiten betreffende Korrespondenz, führt die Akten der Konvention, sorgt daß die Jahresbeiträge an den Kassierer abgeführt und die zu hinterlegenden Akzente an ihn ausgehändigt werden und kann bei Verzug die Zahlung der Beiträge, Strafen, Hinterlegung der Akzente gerichtlich erzwingen (§ 11, 4).

Neben dem Vorstände besteht noch der Ausschuß. Er setzt sich einschließlich der drei Vorstandsmitglieder aus 10 Mitgliedern, von denen mindestens 7, einschließlich der Vorstandsmitglieder ihren Wohnsitz in Plauen haben müssen, zusammen (§ 12, 1). Für die nicht dem Vorstände angehörenden Mitglieder sind drei Ersatzmänner zu wählen, die für die im Laufe des Vereinsjahrs ausscheidenden Mitglieder in der vom Vorstände festzusetzenden Reihenfolge einzutreten haben. Der Ausschuß ist beschlußfähig, wenn einschließlich zweier Vorstandsmitglieder mindestens 5 Mitglieder anwesend sind. Einfache Stimmenmehrheit, mindestens aber 4 Stimmen sind zur Gültigkeit eines Beschlusses erforderlich (§ 12, 1). Seine Angelegenheiten erledigt nun der Ausschuß in Sitzungen (§ 12, 2). Diese sind vom Vorsitzenden der Konvention oder von ihm auf Antrag von mindestens drei Ausschußmitgliedern zu berufen. Dem Ausschuß liegt unter anderem besonders ob (§ 12, 3), die Festsetzung der Jahresbeiträge der Mitglieder und der etwaigen Nachschüsse zu diesen, die Bestimmung der Beträge, über die die Mitglieder Sicherheitsakzente auszustellen haben (§ 12, 3a), Ernennung eines Rechnungs-

prüfers (§ 12, 3 b), Anstellung von Beamten für die Konvention (§ 12, 3 c), Verhängung von Geldstrafen (§ 10, § 12, 3 d), Beschluß über Ausschluß von Mitgliedern (§ 12, 3 e, § 7), Anstellung von Revisoren zur Durchführung der Bestimmungen des Regulativs und der Abschluß von Verträgen mit anderen Verbänden zwecks gemeinsamer Durchführung der Revisionen (§ 12, 3 f).

Zur Mitgliedschaft befähigt ist nach § 4 der Satzungen jeder Fabrikant und jede Handelsgesellschaft der Spachtel- und Tambur-Industrie Deutschlands. Ferner ist jeder Fabrikant und jede Handelsgesellschaft, die dem „Fabrikantenverein der Spachtel- und Tambur-Industrie zu Plauen, E.V.“ angehören, Mitglied der Konvention (§ 4, 2). Nach § 5 erfolgt der Beitritt zur Konvention durch schriftliche Anmeldung beim Vorstand, der über die Aufnahmegesuche zu entscheiden hat (§ 5, § 11). Behufs Deckung der laufenden Vereinsausgaben hat jedes Mitglied einen vom Ausschuß festzusetzenden Jahresmitgliedsbeitrag zu leisten (§ 8, 12 a). Dieser beträgt 25 M. oder ein Mehrfaches von 25 M. Er soll sich dem Betrage von ein Halb pro Mille des gesamten Inlandsumsatzes des Mitglieds möglichst nähern (§ 8, 2). Gegen die Festsetzung des Betrags steht dem Mitgliede Einspruch binnen 2 Wochen zu, worüber der Ausschuß endgültig entscheidet. Nachschüsse, deren Höhe nach dem Verhältnis der Höhe der festgesetzten Jahresmitgliedsbeiträge zu bemessen ist, werden erhoben, wenn der Mitgliedsbeitrag zur Deckung der laufenden Konventionsausgaben nicht ausreicht (§ 8, 3, 12 a). Zwecks Sicherheitsleistung für Strafen, die durch Zuwiderhandlung gegen die Bestimmungen des Regulativs zu den Verkaufs- und Lieferungsbedingungen verwirkt werden, ist jedes Mitglied der Konvention verpflichtet, ein bei Sicht zahlbares Akzept über einen vom Ausschuß festzusetzenden Betrag zu hinterlegen. Der Betrag beträgt ein Mehrfaches von 500 M., mindestens 1000 M. und soll einen halben Prozent des gesamten inländischen Jahresumsatzes möglichst gleichkommen (§ 9). Der Vorsitzende hat diese Akzente bei der Reichsbankstelle zu Plauen mit der Bestimmung zu hinterlegen, daß sie nur mit Genehmigung des Gesamtvorstands der Konvention daselbst aus dem Depositum entnommen werden können (§ 9, 2). Wenn das Akzept eines Mitglieds zwecks Einziehung einer Strafe diskontiert worden ist, so ist es verpflichtet, ein anderes Akzept innerhalb 10 Tagen von der Entnahme an auszustellen und zu hinterlegen (§ 9, 3). Der hinterlegte Wechsel wird beim Austritt eines Mitglieds, der nur am Schlusse eines Vereinsjahres und nur nach vorgängiger einhalbjähriger Kündigung, falls dies Mitglied sich nicht beim Eintritt auf längere Zeit zur Mitgliedschaft gebunden hat, erfolgen kann (§ 6), diesem erst dann zurückgegeben, nachdem das letzte während seiner Zugehörigkeit zur Konvention abgeschlossene Geschäft seine endgültige Erledigung gefunden hat (§ 9, 4). Auch nach dem Austritt noch bleibt der Ausschende für die den Konventionsbedingungen entsprechende Erledigung aller Geschäfte, die aus der Zeit der Zugehörigkeit zur Konvention herkommen, verantwortlich, ja die Konvention hat sogar das Recht, sich durch den Revisor von der ordnungsmäßigen Erledigung vorgenannter Geschäfte zu überzeugen (§ 9, 4).

Nach § 16 haben alle Mitglieder, auch Handelsgesellschaften in den Mitgliederversammlungen, die im Vereinsjahr ordentliche und außerordentliche sind (§ 13—15) und ordnungsmäßig durch den Vorsitzenden zu berufen sind, nur je eine Stimme. Zulässig ist die Vertretung durch Prokuristen oder schriftlich bevollmächtigte Mitglieder der Konvention, deren Erklärungen und Abstimmungen für die von ihnen vertretenen Firmen verbindlich sind. Ein Bevollmächtigter kann nicht mehr als zwei andere Konventionsmitglieder vertreten. Die Bevollmächtigung ist übertragbar (§ 16). Die ordentliche Mitgliederversammlung wählt Vorstand und Ausschuß, und es liegt ihr Richtigsprechung der Jahresrechnung ob (§ 18, 1). Abänderungen der Satzungen und Regulative, Auflösung der Konvention und alle sonstigen Vereinsangelegenheiten, die vom Vorstande oder auf Antrag der Versammlungsmehrheit auf die Tagesordnung gesetzt sind, unterliegen der Beschlußfassung ordentlicher oder außerordentlicher Mitgliederversammlungen (§ 18, 2). Nach § 17 ist jede Mitgliederversammlung ohne Rücksicht auf die Zahl der Erschienenen beschlußfähig. Die Beschlüsse werden mit einfacher Stimmenmehrheit gefaßt, Stimmgleichheit gilt als Ablehnung. Sollen Beschlüsse über die Abänderung der Zahlungs- und Lieferungsbedingungen gültig sein, so müssen mindestens die Hälfte der Konventionsmitglieder zustimmen. Wird ein solcher

Beschluß ohne diese Anzahl der Mitglieder gefaßt, so ist er vom Vorstande den nicht erschienenen Mitgliedern mit eingeschriebenem Brief mit dem Bemerken mitzuteilen, daß eine anderweite Mitgliederversammlung endgültig über den betreffenden Gegenstand beschließt. Es erfolgt dann die zweite Abstimmung in der weiteren Versammlung mit einfacher Stimmenmehrheit und ist bindend ohne Rücksicht auf die Zahl der Anwesenden (§ 17, 2). Zur gültigen Beschlußfassung über Abänderung der Satzungen und Auflösung der Konvention müssen drei Viertel der erschienenen Mitglieder zustimmen (§ 17, 3). Die Versammlungsbeschlüsse werden endlich beurkundet, indem das Protokoll nach Genehmigung der Versammlung vom Vorsitzenden, Protokollführer und zwei Mitgliedern unterschrieben wird. Es hat alsdann volle Beweiskraft gegen die Mitglieder (§ 20). Beschließt eine Mitgliederversammlung Auflösung der Konvention, so hat sie zwei Liquidatoren zu ernennen, die die laufenden Geschäfte zu beendigen haben. Die Konvention gilt, soweit es der Zweck der Liquidation erfordert, bis zu deren Beendigung als fortbestehend (§ 21).

Ich, Alfred Richard Gentsch, wurde am 10. Juli 1886 in Altenburg, S.-A., als Sohn des Bankprokuristen Richard Gentsch und seiner Ehefrau Elisabeth, geb. Gerstenberger, geboren und bin evangelisch-lutherischer Konfession. Meine erste Erziehung fand im Elternhause statt. Von Ostern 1893—1896 besuchte ich die Vorschule des Herzogl. Ernst-Realgymnasiums zu Altenburg, trat Ostern 1896 in dessen Sexta ein und verließ diese Anstalt am 23. September 1899, als mein Vater einem Ruf als Bankvorstand nach Plauen i. V. folgte. Dort trat ich in die Unter-Tertia des städtischen Realgymnasiums ein und verließ es Ostern 1906 mit dem Zeugnis der Reife. Im Winter-Semester 1906—07 bezog ich die Kgl. Friedrich-Wilhelms-Universität Berlin und widmete mich seitdem dem Studium der Staatswissenschaften, neueren Geschichte und Philosophie. Von Ostern 1907 ab verbrachte ich die gesamte übrige Zeit meines Studiums an der Universität Leipzig, wo ich sechs Semester dem vom Herrn Geheimen Hofrat Prof. Dr. W. Stieda geleiteten Volkswirtschaftlichen Seminar der Universität als Mitglied angehörte.
