Sabine Schachtner

Märkische Hausbandweber

F. COPPENRATH VERLAG

Sabine Schachtner

Märkische Hausbandweber

Beiträge zur Volkskultur in Nordwestdeutschland
herausgegeben von der
Volkskundlichen Kommission für Westfalen
Landschaftsverband Westfalen-Lippe

Heft 54

Münster 1986

Sabine Schachtner

Märkische Hausbandweber

Arbeit und berufsbezogene Einstellungen „selbständiger Lohnarbeiter“

F. COPPENRATH VERLAG

Redaktion: Dietmar Sauermann

D 6

ISBN: 3-88547-299-6
© 1986 F. Coppenrath Verlag, Münster
+ Herausgeber
Alle Rechte vorbehalten, auch auszugsweise
Printed in Germany
Imprimé en Allemagne

VORWORT

Allen Personen, die mich während der Arbeit an der vorliegenden Dissertation unterstützten, sei hier für ihre Hilfe ganz herzlich gedankt!

Bei der Suche nach einem geeigneten Gewerbe für die geplante Untersuchung von Arbeitsverhältnissen und ihren Auswirkungen auf die Berufstätigen kam mir Dr. Kurt Dröge vom Westfälischen Museumsamt zu Hilfe. Er vermittelte den Kontakt zum Stadtarchiv und Museum in Schwelm, dessen Leiter Gerd Helbeck darauf hingewiesen hatte, daß detaillierte Untersuchungen zur Hausbandweberei in der Umgebung von Schwelm fehlen, obwohl die Quellengrundlage für eine solche Arbeit günstig sei.

Herrn Helbecks großes Interesse am Thema zeigte, daß er sich bei entsprechender Muße gern selbst damit beschäftigt hätte. Dieses Interesse und seine Kenntnisse kamen mir in vielfältiger Weise zugute: Er machte mir Bildmaterial und viele Quellen zugänglich, und die zahlreichen Diskussionen mit ihm brachten immer wieder wichtige Anregungen.

Da ich auch die heutige Situation der Betriebe untersuchen wollte, wird die Arbeit in ganz wesentlichen Teilen von den Interviews mit den Bandwebern getragen. Sie und oft auch ihre Angehörigen bewiesen eine große Gesprächsbereitschaft, brachten meiner Arbeit viel Interesse entgegen und schilderten ihren beruflichen Alltag detailliert und ausführlich. Sie bestimmten wichtige Schwerpunkte der Arbeit. Für ihre Hilfe möchte ich mich ganz herzlich bedanken! - Auch die Gespräche mit dem Verbandsvorsitzenden Herrn Birker und Herrn Flasdieck von der Entgeltprüfstelle brachten wichtige, unverzichtbare Hinweise.

Aber nicht nur im "Feld", sondern auch in Münster erhielt

ich von vielen Seiten Unterstützung: An erster Stelle ist hier mein Doktorvater, Prof. Dr. Hinrich Siuts, zu nennen, durch den ich eine intensive, lehrreiche und nicht zuletzt verständnisvolle Betreuung erfuhr. Besonders bei der Vorbereitung der Interviews und während der Abfassung der Arbeit gab er immer wieder entscheidende Hinweise. Auch in den Kommilitonen und Mitarbeitern des Volkskundlichen Seminars fand ich interessierte Diskussionspartner. Vor allem Renate Sauermann schafft dort eine Atmosphäre, in der es nicht nur bei inhaltlichen, sondern auch bei eher persönlicheren Schwierigkeiten bei der Arbeit oft zu hilfreiGesprächen kam.

Der Volkskundlichen Kommission für Westfalen danke ich für die Veröffentlichung der Dissertation und die Unterstützung bei den vorbereitenden Tätigkeiten. Dietmar Sauermann stand mir bei den formalen Fragen, darüber hinaus aber von Anfang an auch bei inhaltlichen Problemen beratend und helfend zur Seite.

Bei der Entscheidung für ein Thema, das den bergisch-märkischen Raum behandelt, war auch von Bedeutung, daß ich die letzten Jahre meiner Schulzeit in Wuppertal verlebt habe und dadurch ein besonderes Interesse an der Entwicklung dieses frühindustriell geprägten Raumes hatte. Meine Eltern unterstützten mich bei der Arbeit oft mit tatkräftiger Hilfe.

Zusätzlich zu allen hier Genannten möchte ich mich bei meinen Freunden bedanken, die mir in Diskussionen über allgemeine Fragen und Detailprobleme immer wieder zu mehr Klarheit verhalfen. Dieser Dank gilt ganz besonders Christoph Lumer.

INHALTSVERZEICHNIS

1. FRAGESTELLUNG, FORSCHUNGSSTAND UND QUELLEN 1

2. DIE WIRTSCHAFTLICHE ENTWICKLUNG DES UNTERSUCHUNGSGEBIETES 15

3. ÜBERBLICK: DIE BERGISCH-MÄRKISCHE BANDWEBEREI . . 31

3.1. Die Branche und ihre Produktionsweise 31

3.2. Räumliche, zahlenmäßige und konjunkturelle Entwicklung 49

4. DIE ENTWICKLUNG DER HAUSBANDWEBEREIEN 61

4.1. Die Beziehungen zwischen Hausbandwebern und Verlegern 61

4.2. Anzahl und Kosten der Stühle, die verschiedenen Antriebsarten und deren Auswirkungen 69
4.2.1. Handstühle 69
4.2.2. Dampfstühle und Mietfabriken 74
4.2.3. Motorisierung und Entwicklung bis heute . . 77

4.3. Mitarbeiter und Aufgabenverteilung 82

4.4. Nebenerwerb und Einkommen 92

5. DIE MÄRKISCHE HAUSBANDWEBEREI ALS PROTO-INDUSTRIELLES GEWERBE 108

5.1. Zur Theorie der Proto-Industrialisierung 108

5.2. Die Anwendbarkeit der Theorie auf die Verhältnisse im Untersuchungsgebiet 127

6. BETRIEBE UND EINSTELLUNGEN HEUTIGER HAUSBANDWEBER 144

6.1. Probleme der angewandten Methode 144

6.2. Der Arbeitsalltag der Hausbandweber 159
6.2.1. Der Arbeitsplatz 159
6.2.2. Der Arbeitstag 162

6.3. Folgen des Arbeitnehmerstatus: Abhängigkeiten der Hausbandweber 166
6.3.1. Ungleiche Partner: Das Verhältnis zu den auftraggebenden Firmen 167
6.3.2. Tarifpartner: Identifizierung mit dem Verband 175
6.3.3. Fehlende Sicherheit: Die Sorge um weitere Beschäftigung 184
6.3.4. Zusammenfassung: Die Bandweber als Arbeiter 194

6.4. Folgen der Selbständigkeit: Hausindustrielle mit Handwerkerbewußtsein? 196
6.4.1. Meister ohne Meisterprüfung: Ausbildung 203
6.4.2. Eigentumsverbundenheit und familiäre Tradition 207
6.4.3. Familienbetriebe: Die Mitarbeit von Angehörigen und Fremden 216
6.4.4. Fehlende Gewinnorientierung 222
6.4.4.1. Betriebsausstattung 222
6.4.4.2. Einkommen 235
6.4.5. Konkurrenten: Das Verhältnis zueinander 244
6.4.6. Nach der Arbeit: Die knappe Freizeit . . 250
6.4.7. Berufszufriedenheit 256
6.4.7.1. Stolz und Arbeitsfreude 256
6.4.7.2. Zeiteinteilung und Selbständigkeit . . . 267
6.4.8. Zusammenfassung: Die Hausbandweber als Selbständige 274

6.5. Ein sterbendes Gewerbe? Die Zukunft der Hausbandweberei 277

7. KONTINUITÄT DER EINSTELLUNGS- UND VERHALTENSWEISEN? 282

8. ANHANG 287

8.1. Die Produkte der bergisch-märkischen Hausbandindustrie nach dem Tarifvertrag 1964 289

8.2. Hausbandweber und Beschäftigte in der Bandindustrie im bergisch-märkischen Raum 1700 - 1983 291

8.3. Die interviewten Hausbandweber 312

8.4. Verzeichnis der benutzten Archivalien 314

8.5. Verzeichnis der benutzten Literatur 318

9. ABBILDUNGEN 343

1. FRAGESTELLUNG, FORSCHUNGSSTAND UND QUELLEN

Anliegen bei der Wahl des Themas der märkischen Hausbandweberei war es, am Beispiel eines Gewerbes Arbeitsverhältnisse und Betriebsstrukturen sowie deren Veränderungen im Laufe der historischen Entwicklung von möglichst vielen Seiten zu untersuchen. Dabei sollte auch nach den Auswirkungen dieser Bedingungen und ihrer subjektiven Wahrnehmung durch die Berufstätigen gefragt werden. Im Hintergrund stand dabei die in der berufssoziologischen Literatur betonte und häufig selbst beobachtete Bedeutung von Arbeit und Beruf für Selbstwertgefühl, Selbstbild und Einstellungsmuster (1).

Um einen möglichst umfassenden Zugang zu den vielfältigen Fragen zu bekommen, sollten verschiedene Quellen, vor allem Archivalien und Interviews, herangezogen werden. Die aufgrund der einzelnen Materialgruppen gewonnenen Ergebnisse sollten einander gegenübergestellt und auf Zusammenhänge untersucht werden. Es erschien am günstigsten, ein einzelnes Gewerbe in den Mittelpunkt zu stellen, um diesen Fragen genau und detailliert nachgehen zu können.

Die Hausbandweberei als Untersuchungsbeispiel bietet dabei folgende Vorteile: Die heute unzeitgemäß wirkende Produktionsform der Hausindustrie durch "selbständige Lohnarbeiter", die als Betriebsleiter gleichzeitig zu ihrem Auftraggeber in einem Lohnarbeitsverhältnis stehen (2), warf die Frage auf, wie die Bandweber selbst diese Besonderheit erleben, und ließ vermuten, daß sie sich intensiver als andere mit ihrem Beruf auseinandersetzen. Bei der historischen Betrachtung war eine Diskussion der Theorie der Proto-Industrialisierung möglich, in der unter anderem der Einstellung der Hausgewerbetreibenden zur Arbeit und vor

---

1 Z.B. Beck 1980, S.216; Kern 1973, Bd.1, S.26.
2 Schwarz 1869, S.547 f.

allem zur Arbeitszeit, die auch in dieser Darstellung untersucht werden sollte, eine wichtige Rolle zugeteilt wird.

Hinzu kommt der stetige Rückgang und die unsichere Zukunft dieser Betriebsform. Mit der Entscheidung für dieses Thema setze ich mich also der Kritik aus, ein weiteres "Noch", das "Nochdiebänderinhausindustrieweben" (3), in den Mittelpunkt zu stellen. Aber in meinen Augen ist die Verarbeitung dieser Situation durch die Betroffenen durchaus ein untersuchenswertes Thema und geht über das bloße Festhalten der bedrohten Verhältnisse hinaus.

Die regionale Schwerpunktsetzung auf den westfälischen, also östlichen Teil des gesamten Verbreitungsgebietes der Hausbandweberei im Großraum Wuppertal (vgl. Karte, Abb. 1) erfolgte, weil die Randgebiete in den bisherigen Veröffentlichungen vernachlässigt worden sind. Um Vergleiche zu ermöglichen, wird aber häufig auch auf die Verhältnisse in anderen Teilgebieten verwiesen, z.B. auf das Wuppertal als Zentrum, aber auch auf Wermelskirchen und Dhünn im Süden.

Damit die Aufgaben dieser Untersuchung genauer umrissen werden können, möchte ich zunächst die vorhandene Literatur zur Bandweberei kurz vorstellen. - Außer in einigen Monographien ist dieses Gewerbe bisher vor allem im Rahmen von umfassenderen wirtschaftsgeschichtlichen Arbeiten behandelt worden. Diese Darstellungen beziehen sich auf unterschiedliche Zeiten, Räume - etwa Barmen, das Wupper-

---

3 In Anlehnung an Schendas Kritik an Untersuchungen etwa des "Nochmitderhanddreschens" oder "Nochselbstdiekörbeflechtens" (Schenda 1970, S.152). - Das damalige Interesse an Gegenwartsfragen im Zusammenhang der Diskussion um eine Neuorientierung der Volkskunde, dem dieses Plädoyer für die Zuwendung zu "aktuellen Immernochnicht-Fragen" (Schenda 1970, S.152) entsprach, ist im übrigen inzwischen ja dem am Erleben auch von historischen Ereignissen im Rahmen einer "Geschichte von unten" gewichen - berechtigte und wichtige Neuansätze werden und wurden zum Teil zu wissenschaftlichen Moden überpointiert.

tal, das Hochgericht bzw. den Kreis Schwelm, die Grafschaft Mark, nie allerdings auf das gesamte Verbreitungsgebiet der Bandindustrie - und Branchengruppen - etwa alle Gewerbe oder nur die Textilwirtschaft - und behandeln die Bandweberei dementsprechend mehr oder weniger ausführlich (4). Bei der Beschreibung der Betriebe gehen sie häufig auch auf Arbeitsbedingungen und Lohnverhältnisse ein. Auf diese Punkte wird besonders in den aus sozialpolitischem Interesse geschriebenen Untersuchungen Gewicht gelegt (5).

Weitere Hinweise boten sozial- und heimatgeschichtliche Aufsätze und Bücher über einzelne Orte des bergisch-märkischen Grenzraumes (6). - Besonders ergiebig waren die historischen Statistiken und Topographien, vor allem die des Pastors Müller aus dem Jahr 1789 über das Hochgericht Schwelm.

Darüber hinaus liegen einige Monographien über die bergisch-märkische Bandweberei vor: In einem kurzen Aufsatz bot Helene Simon 1898/99 eine genaue Beschreibung der Bandweberei-Betriebe um 1900 in Schwelm und seiner Umgebung. In dem 1920 vom Verein ehemaliger Textilfachschüler Ronsdorf herausgegebenen Sammelband sind verschiedene Aufsätze vor allem zur Wirtschafts- und Technikgeschichte zusammengestellt (7). - Unter wirtschafts- und sozialgeographischen Aspekten untersucht eine Gruppe um den Wuppertaler Geographen Dieter Beckmann dieses Gewerbe (8). Dabei gehen sie sowohl auf den räumlichen Ausbreitungsprozeß als

---

4 Zu nennen sind hier vor allem: Neef 1926; Weskott 1952; Otlinghaus 1934; Schmitt 1925; Voye 1912; Reekers 1968; Lange 1976; Hoth 1975; Dietz 1957; Knoop 1928; Kirchner 1921; Bredt 1905; Gottheiner 1903; Thun 1879; Emsbach 1982.

5 Z.B. Michel 1921; Wilbrandt 1906.

6 Z.B. Böhmer 1948; Böhmer 1950; Helbeck 1984; Köllmann 1959; Köllmann 1960; Rosenbaum 1955.

7 Geschichte der Bergischen Bandindustrie 1920.

8 Beckmann 1980 a; Beckmann 1980 b; Heins 1981; Lidynia 1976; Rausch 1976. Hier werden zum Teil auch schwerpunktmäßig Randgebiete untersucht, wie z.B. Wermelskirchen und Dhünn.

auch auf die gegenwärtige Situation der Betriebe und die Zukunftserwartungen ihrer Inhaber ein. Die Informationen zu den letzten beiden Problemkreisen erheben sie in standardisierten Interviews.

Die bisher umfassendste Arbeit zur Hausbandweberei im bergisch-märkischen Raum stammt von Horst Heidermann 1960. Nach einem kurzen Abriß der historischen Entwicklung beschreibt er detailliert die Situation der Betriebe in den 1950er Jahren. Dabei geht er auch auf "Verhalten und Einstellungen der Hausbandweber" ein (9). Als Sohn einer Bandweberfamilie hat er seine Ergebnisse aufgrund teilnehmender Beobachtung gewonnen. Auf Interviews verzichtete er. Da er vor allem die Verhältnisse in Dönberg im Norden von Wuppertal kannte - genaueres über Zahl und Intensität seiner Kontakte teilt er nicht mit -, ist ungewiß, wie verläßlich und wie breit fundiert seine Beschreibungen sind. Ausgehend von einer besseren Quellengrundlage bot es sich an, seine Ergebnisse mit den nun etwa 25 Jahren später in einem benachbarten Raum gewonnenen zu vergleichen.

Die vorliegenden Arbeiten liefern also wesentliche Grundlagen für die Darstellung der Entwicklung der Hausbandweberei. Auch für den Schwelmer Raum läßt sie sich aufgrund der Literatur und der Archivalien recht gut nachzeichnen. Mit Hilfe des Interviewmaterials können diese Schilderungen bis heute ergänzt werden.

Die Frage nach der Berufsmentalität wird in der vorliegenden Literatur über den bergisch-märkischen Raum dagegen höchstens kurz berührt. Vor allem wenn sich die wenigen diesbezüglichen Hinweise auf die Vergangenheit beziehen, werden dafür kaum Quellen angegeben - nicht nur Ursula Rosenbaums Darstellung, der gegenüber Heidermann den Verdacht fehlender Grundlagen äußert (10), liest sich wie die An-

---

9 Heidermann 1960, S.61-72.
10 Rosenbaum 1955; Heidermann 1960, S.69.

einanderreihung von Stereotypen. Ein weiteres derartiges Beispiel, in dem auch auf die Gegenwart Bezug genommen wird, bietet Böhmer:

> "Schlank, schmalbrüstig, feingliedrig - besonders die die Fäden betreuenden Hände - steht der Bandwirker vor uns. Mit einer durch seine Beschäftigung in ungesunder Umgebung hervorgerufenen zarten Gesundheit ist auch eine Zartheit des Denkens gepaart. Bei großenteils mechanischer Arbeit hat er Zeit zum Grübeln. Zeiten langer Arbeitslosigkeit und starke Sterblichkeit infolge Tuberkulose lenkten seine Gedanken auf das religiöse Gebiet, und noch vor wenigen Jahrzehnten erschollen aus den Werkskammern fromme Choräle zum Geräusch der Bandstühle." (11)

Neben der ausgeprägten Religiosität gilt als weiteres Mentalitätsmerkmal der Hausbandweber, daß sie sich bei ihrer Selbsteinschätzung am Bild des Handwerkers orientieren:

> "Trotz des Zwitterzustandes und obgleich sie tatsächlich nichts anderes als Lohnarbeiter waren, haben sich die Weber und Bandwirker des Wuppertales in dieser Zeit (es geht um die vierziger Jahre des 19. Jahrhunderts, S.S.) noch ganz als Handwerker gefühlt - noch verstärkt durch den Umstand, daß sie häufig Besitzer des Arbeitswerkzeugs waren - und den allmählichen Übergang zum Fabriksystem hart empfunden." (12)

Daß der Besitz des eigenen Betriebs dieses Gefühl hervorgerufen habe, ist auch ein wichtiger "Beleg" Köllmanns für die Handwerkermentalität der Hausbandweber (13). Daß sie sich als Handwerker betrachteten, ist jedoch nur eine mögliche und keine notwendige Reaktion auf ihren Besitz. Ein wirklicher und gewichtiger Anhaltspunkt ist allerdings die Übernahme der handwerklichen Ausbildungsstufen und ihrer Benennung durch die Bandwirker (14), vor allem des Begriffs "Meister". - Als weitere Mentalitätsmerkmale werden den Hausbandwebern unter anderem eine strenge Arbeitsmoral und Sparsamkeit zugeschrieben, Eigenschaften, für die aber

---

11 Böhmer 1948, S.57.
12 Wittenstein 1924, S.147; vgl. auch Herberts 1980, S.55, ohne weitere Quellenangabe.
13 Köllmann 1960, S.124.
14 Köllmann 1960, S.124.

ebenfalls keine Belege angeführt werden (15).

Quellen zu Fragen nach der Arbeitseinstellung fehlen weitgehend. Auch die älteren Autoren beschreiben die Einstellungsmuster ihrer webenden Zeitgenossen so gut wie nie. Eine Ausnahme bildet Hirschfelds Aufsatz von 1874/75, in dem er auch auf die "ethische und geistige Lage" der hausindustriellen Weber und Schlosser, also nicht speziell der Bandweber, eingeht:

> "Dadurch, daß der Gewerbetreibende die Eigenschaft des Arbeiters, welche er dem Fabrikanten gegenüber hat, mit der des kleinen Unternehmers, als welcher er für sich und seinem Hilfspersonale gegenübersteht, vereinigt, wird ihm eine gewisse Selbständigkeit, die ihn über die Stellung des gewöhnlichen (Fabrik-) Arbeiters erhebt, gesichert, und in ihm der Drang nach weiterer Selbständigkeit und nach Eigenthum (sowie in weiterer Consequenz der Sparsinn) angeregt. Auch erlangt er, da nicht ausschließlich seine Arbeitskraft, sondern gleichzeitig Werkstatt-Nutzung oder Miethe, Geräthe-Abnutzung, Heizung, Beleuchtung, Zuthaten u.s.w. in Anschlag zu bringen sind, durch die Nothwendigkeit des Calculs mehr allgemeine Einsicht, und wird dann auch vielfach zu der vor Leichtsinn und Verschwendung bewahrenden Wirthschaftlichkeit und ökonomischen Eintheilung der Einnahmen und Ausgaben eher hingeführt, als der gewöhnliche Fabrik-Arbeiter." (16)

Müller kennzeichnete das Leben der Bandweber in der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts als eintönig und von langer Arbeitszeit und schlechter Ernährung geprägt:

> "Der schlechteste Tagelöhner, der, wenn er bey dem Bauer arbeitet, des Tages wol 4 bis 5 mal speiset, und seine Ruhe- oder Ueberstunde dabey hat, würde auf die Galee-

---

15 Köllmann 1960, S.127. - Dieses Feststellung bezieht sich auch auf die Breitweberei; der Vater von Hermann Enters, der in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts in diesem Beruf arbeitete, ging aber häufiger auch in Zeiten großen Arbeitsdrucks Vögel fangen oder baute Vogelkörbe (Enters 1971, S.36). Aus diesem einen Beispiel will ich nicht eine gegenteilige Behauptung ableiten, aber es macht zumindest skeptisch, was diese und ähnliche globa-Aussagen angeht.

16 Hirschfeld 1874/75, S.145 (1874). Vielleicht beziehen sich die oben kritisierten neueren Arbeiten unter anderem auf diese Quelle; allerdings findet sich in ihnen keine entsprechende Anmerkung.

> ren verdammt zu seyn glauben, wenn er vom frühesten Morgen, bis zum spätesten Abend, z.E. vor einem Bandstuhle stehen, einen Tag wie den andern würken, und keine andere Nahrung haben sollte, als dünnen Koffee, Schwarzbrod und Kartoffeln." (17)

Er schreibt aber nichts darüber, wie die Bandweber diese Situation empfanden, etwa ob und wie weit sie ihre Ansprüche daran angepaßt hatten. Derartige Fragen interessierten die früheren Autoren (noch) nicht - zum Arbeitsalltag und zur Mentalität der Bandweber ließen sich bei ihnen kaum mehr als die angeführten Aussagen finden. - Außerdem wäre älteren Schilderungen gegenüber natürlich auch erst einmal dieselbe Skepsis angebracht wie beispielsweise den Ergebnissen Heidermanns, da auch sie meist auf Beobachtungen oder, gemessen an heutigen Maßstäben, recht oberflächlichen Forschungen beruhen. Hinzu kommt, daß die Autoren oft moralische oder sozialpolitische Ziele verfolgten, die sie zu selektiver und einseitiger Beobachtung und Darstellung verleiten bzw. veranlassen konnten.

Meine Kritik an den erwähnten Bildern des typischen Bandwirkers bezieht sich also zunächst auf ihr völlig ungeklärtes Zustandekommen. Sie scheinen allgemein verbreitete Stereotypen zu übernehmen, für die allgemein gilt, daß sie zwar oft einen richtigen Kern enthalten, diesen aber übergeneralisieren (18). Nach Gründen für einzelne Behauptungen wird dabei kaum gefragt, Differenzierungen unterbleiben. Diese und eventuelle Fehler in den Bildern können erst in genaueren Untersuchungen herausgestellt werden.

Auch über andere wichtige Zentren der Bandherstellung, wie Basel und die sächsische Westlausitz, liegen einige Monographien vor. Auf sie möchte ich jetzt kurz eingehen, um den Forschungsstand für den bergisch-märkischen Raum damit vergleichen zu können.

---

17 Müller 1789, S.13 f.
18 Lindgren 1974, S.337.

Bei der Beschreibung der Baseler Seidenbandweberei behandeln Thürkauf und Fink (19) vor allem die wirtschaftliche Entwicklung dieses Gewerbes und der hausindustriellen Betriebe. Historische Quellen, die über die Lebensformen der Weber Aufschluß geben könnten, liegen kaum vor (20).

Dagegen konnte Schöne Bittschriften der Lausitzer Bandweber, eine bäuerliche Beschwerde und die Antwort der Weber 1765, Inventare und Aufrufe zur Bildung von Hilfeleistungsvereinen heranziehen, um "Verhaltensweisen", "Moralnormen" und "die Herausbildung von Elementen eines proletarischen Klassenbewußtseins" dieser Weber zwischen 1750 und 1850 darzustellen (21). Aus seinen Quellen leitet er in orthodox-marxistischer Sicht folgendes ab: Wachsendes Selbstbewußtsein der Bandweber im Hinblick auf ihre wirtschaftliche Bedeutung für das Land; Orientierung an bürgerlichen Vorbildern, verbunden mit einem Absetzen von den bäuerlichen Ortsbewohnern, was am Kleidungs- und Ernährungsverhalten sichtbar wird; den Willen zum Aufstieg in die Gruppe der Verleger, häufig durch das "Metzen", die Unterschlagung von Garn oder Band; aber auch das Einschlagen des "fortschrittlich-revolutionären Weges" zusammen mit den Bauern 1848 (22). Bei der Arbeit käme es den Hausbandwebern auf Erfahrung und Können an; aus wirtschaftlichen Gründen und weil es ihnen Spaß machte, hätten sie häufig nach technischen Verbesserungen der Stühle gesucht. Letzteres schließt Schöne aus den wenigen Nachrichten über dabei erfolgreiche Bandweber (23). Er geht also an vielen Stellen auf Einstellungen und Wertmuster der Bandweber ein; seine weitreichenden Folgerungen erscheinen mir allerdings häufig nicht sehr breit abgestützt oder aber widersprüchlich (24).

---

19 Thürkauf 1909; Fink 1983.
20 Fink 1983, S.86.
21 Schöne 1977, Kapitel 5.
22 Schöne 1977, S.107, 110, 114, 117.
23 Schöne 1977, S.101, 40-42.
24 So ist die Zahl der Inventare, die die veränderten An-

Fortsetzung nächste Seite

Für die Nationalökonomen und die Angehörigen des Vereins für Sozialpolitik, die sich ab der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts immer wieder mit Problemen der Hausindustrie beschäftigten, war die Mentalität dieser Gewerbetreibenden kaum ein Thema (25). Neben Fragen nach der Einordnung dieser Betriebsform werden in ihren Untersuchungen vor allem wirtschaftliche und soziale Probleme für die Volkswirtschaft und die einzelnen Hausindustriellen behandelt - entsprechend dem fehlenden konkreten Bezugsrahmen meist recht allgemein.

Aus der geschilderten Literaturlage zog ich den Schluß, daß der Untersuchung von Einstellungen und Verhaltensmustern der Hausbandweber im Rahmen meiner Arbeit eine besondere Bedeutung zukommen müsse. Für dieses Anliegen war ich vor allem auf Quellen angewiesen, in denen sich die Weber selbst äußern.

In den Archivquellen kommen die Bandweber - wie die meisten Angehörigen der arbeitenden und unteren Bevölkerungsschichten - jedoch fast nie selbst zu Wort. Autobiographien, Briefe oder ähnliche persönliche Dokumente liegen nicht vor. Mit Ausnahme der Akten über Vertragsabschlüsse bei Notaren und Verhandlungen von gewerblichen Streitigkeiten wurden die Bandweber hauptsächlich dann aktenkundig, wenn sie und ihre Stühle gezählt oder besteuert oder Vorschriften durchgesetzt wurden. Damit läßt sich bestenfalls die Entwicklung der Betriebe beschreiben; die mentale Verarbeitung dieser Realitäten durch die Bandweber und

---

Fortsetzung von Anmerkung 24: sprüche in bezug auf Kleidung und Ernährung belegen sollen, recht klein. Ihre Aussage wird allerdings durch die Beschwerde der Bauern gestützt, die aber auch übertrieben haben können. Auch gelingt es Schöne m.E. nicht, die Widersprüchlichkeit zwischen dem Aufstiegswillen der Bandweber und dem Absetzen von den Bauern einerseits und revolutionärem Zusammengehen mit ihnen andererseits zu klären.

25 Vgl. etwa: Stieda 1889; Sombart 1891; Schmoller 1870; Schmoller 1890; Liefmann 1899. Weitere Literatur auch in: Kriedte 1977, S.13-21.

weitere Auswirkungen und Gründe bleiben unbekannt. So läßt sich beispielsweise die durchschnittliche Anzahl der Stühle in den Betrieben für die Vergangenheit einigermaßen rekonstruieren, aber über die Einstellung der Hausbandweber zu Betriebserweiterungen und Verschuldungen ist nichts zu erfahren. Quellen der Art, wie sie Schöne für die Lausitzer Bandweber fand, liegen für die Mark nicht vor.

Die Verbandszeitschrift, die vermutlich ab 1906 bis 1971 (mit einer Unterbrechung zwischen 1934 und 1946) monatlich als vier- bis achtseitiges Faltblatt erschien - seitdem wird nur noch ein Rundbrief verschickt - enthält vor allem Versammlungsankündigungen und -protokolle, kurze Abrisse der Konjunkturentwicklung, Messeberichte, ab und zu Aufsätze zur Geschichte des eigenen Gewerbes und zahlreiche Anzeigen (26).

Für die Frage, wie die Hausbandweber ihren Arbeitsalltag erleben, stellen die Interviews also die zentrale Quelle dar. Deshalb wird in den entsprechenden Kapiteln (6.3. - 6.5.) häufig im Wortlaut aus ihnen zitiert. Um die Anonymität der Befragten zu wahren, wurden die Namen verschlüsselt. Auf die Probleme, die mit der Anwendung von Interviews verbunden sind, gehe ich im einzelnen in 6.1. ein.

Ursprünglich hatte ich beabsichtigt, die gesamte Zeit der Berufstätigkeit meiner Gesprächspartner durch Interviews zu erfassen. Dieser Plan ließ sich jedoch nicht verwirklichen: Schon bei der Schilderung des Verlaufs ihres Berufslebens, nach dem ich meist ganz allgemein zu Anfang fragte, fiel auf, daß weiter zurückliegende Ereignisse nur eine untergeordnete Rolle spielten; die Berichte wurden um so detaillierter, je mehr sie sich auf die nähere Vergangenheit bezogen. Diejenigen, die schon vor dem Zweiten Welt-

---

26 Der Bandwirker 1906 (?) - 1933. (Von diesen Jahrgängen konnte kein Exemplar beschafft werden.) Der Bandwirkermeister 1947 - 1962. Der Hausbandweber 1963 - 1971.

krieg eine Lehre im väterlichen Betrieb absolviert hatten, haben über diese Zeit kaum erzählt; der Wiederaufbau des Betriebes in der Nachkriegszeit war von viel größerer Bedeutung. Auch auf Nachfragen waren die Antworten viel knapper als zu zeitlich näher liegenden Ereignissen. Besonders überraschte mich, daß ich auch bei den nicht mehr tätigen Hausbandwebern auf diese verhältnismäßig geringe Betonung der weiter zurückliegenden beruflichen Vergangenheit stieß.

Die meisten Weber konnten sich nur sehr schlecht an die entferntere Vergangenheit erinnern. In früheren Interviews habe ich die Erfahrung gemacht, daß ältere Menschen mit sehr viel mehr Begeisterung und auch Genauigkeit aus ihrem früheren Leben berichteten. Das läßt vermuten, daß das geringere Interesse und die verblaßten Erinnerungen der Hausbandweber daran einen bestimmten Grund haben: Sie halten die Entwicklungen der letzten Jahre für bedeutender und folgenreicher als die früherer Zeiten. Das zeigt sich auch in den immer wiederkehrenden Beschreibungen der beruflichen Unsicherheit und des Rückgangs ihrer Branche.

Hinzu kommen Zweifel an der Verläßlichkeit der wenigen Erinnerungen an frühere Zeiten; auf Schwierigkeiten bei der chronologischen Einordnung stieß ich bei jedem. Auch der Versuch einer Orientierung an anderen beruflichen, politischen oder persönlichen Ereignissen war meist erfolglos; sogar der Zweite Weltkrieg, in dem die meisten Betriebe stillgestanden hatten, ermöglichte häufig keine Unterscheidung von "vorher" und "nachher". Oft stellte sich heraus, daß die Hausbandweber die Verhältnisse der Nachkriegszeit auf die Vorkriegszeit übertrugen. Aus diesen Gründen erschien es mir nicht zulässig, die Situation vor dem Zweiten Weltkrieg aufgrund von Interviews darzustellen, zumal Einstellungen, Gefühle und Gedanken der Vergangenheit besonders schwer zu rekonstruieren sind, weil sie sich kaum von der Vermengung mit heutigen Wertungen und

Empfindungen freihalten lassen (27).

Aus dieser Quellenlage ergibt sich für Vergangenheit und Gegenwart ein unterschiedlich guter Zugang zu Fragen nach Arbeitseinstellungen und beruflichem Selbstverständnis; für die Vergangenheit erwies er sich als sehr beschränkt. Eine Entwicklung läßt sich hier also nicht nachzeichnen.

In der Literatur wird im Zusammenhang mit den zahlreichen Glaubensgemeinschaften und Sekten des Wuppertals immer wieder auf die ausgeprägte Religiosität der überwiegend protestantischen Weberbevölkerung verwiesen. Auf diese Frage möchte ich schon an dieser Stelle kurz und abschließend eingehen, weil für Schwelm keine Quellen vorliegen, die eine weitergehende Auseinandersetzung erlauben würden.

Die Arbeitsethik reformierter Lehren (28) und die Frömmigkeit der Weber stützen die Behauptung des Fleißes dieser Gruppen. Häufig ist auch umgekehrt versucht worden, die religiöse Versenkung und die Glaubensgemeinschaften und Sekten auf die Arbeitssituation der heimgewerblichen Weber und Bandweber zurückzuführen, die in der häuslichen Isolation, verstärkt durch den Lärm der Webstühle, und bei der mechanischen Tätigkeit ins Grübeln kämen (29). Unterstützt wird die Annahme eines Zusammenhangs zwischen (Band-)Weberei und Sektenbildung durch die 1737 erfolgte Gründung der Zioniten- und Bandwirkergemeinde Ronsdorf durch Elias Eller. Auch für Schwelm wird das Bild des sich mit religiö-

---

27 Auf die genannten Schwierigkeiten weist auch Mann 1984 hin.

28 Vgl. dazu: Weber 1905.

29 Köllmann 1960, S.125, führt ein entsprechendes Zitat von Goethe an; nach Krug 1851, S.19, verstärkt die sitzende Tätigkeit die von der natürlichen Umgebung hervorgebrachte Neigung zur Melancholie und damit zu religiösen Stimmungen. Außerdem Werner 1956, S.11. Zu diesem Problem auch Herberts 1980, S.93.

sen Fragen besonders intensiv beschäftigenden Bandwebers übernommen (30). Ich halte diese Annahme eines Zusammenhangs zwischen der Arbeitssituation der Weber und ihrer Religiosität für sehr vereinfacht; sie erscheint unmittelbar einleuchtend und wird deshalb gern übernommen, ohne nachgewiesen zu sein.

Ich habe trotzdem versucht, dieser These für Schwelm nachzugehen. - Ein grundlegender Unterschied zwischen dem Wuppertal und dem Hochgericht Schwelm besteht allerdings in dem größeren Umfang der reformierten Gemeinden in Barmen und Elberfeld, aus denen die meisten Glaubensgemeinschaften hervorgingen: 1816 waren in Barmen 37% der Bevölkerung reformiert, 54% lutherisch, in Elberfeld 46% reformiert und 36% lutherisch (31). In Stadt und Bauerschaft Schwelm waren dagegen 1828 gut 85% der Bevölkerung lutherisch (32).

1831 betonte ein ehemaliger Lehrer, daß die Frömmigkeit der Schwelmer "nicht verirret", "nicht auf Kosten des Verstandes zu sehr dem müßigen Gefühl hingegeben" sei, im Gegenteil zu der der Wuppertaler (33). Obwohl es auch in Schwelm zwei "unselige (religiöse, S.S.) Parteynahmen" gebe, auf die der Verfasser nicht näher eingehen möchte, halte man dort doch im allgemeinen nichts von "Conventikeln" (34). Vielleicht hat dieser Autor die Bedeutung unliebsamer religiöser Sonderwege etwas heruntergespielt, aber der Hervorhebung des Unterschiedes zum Wuppertal ist allgemein sicher Glauben zu schenken. Diese Schrift ist allerdings

---

30 Z.B. in dem bereits wiedergegebenen Zitat von Böhmer 1948, S.57. - Böhmer übersah u.a., daß seit Einführung des mechanischen Antriebs die Arbeit des Webers hauptsächlich in der Überwachung der laufenden Bandstühle bestand, die im allgemeinen so viel Aufmerksamkeit erfordert (siehe 6.2.2.), daß sich für abschweifende Grübeleien keine Gelegenheit bietet.
31 Mützell 1825, Bd.6, S.4 ff., 70 ff.
32 SAM, RgA: Statistische Tabellen 1816-1831.
33 Holthaus 1831, S.246.
34 Holthaus 1831, S.245 f.

vor der verstärkten Sektenbildung im Wuppertal des weiteren 19. Jahrhunderts entstanden. Hinweise auf Parallelen in Schwelm oder bedeutende Ausstrahlungen aus dem Bergischen ließen sich weder bei meinen Archivstudien noch in der Literatur finden. - Nach Auskunft eines evangelischen Pfarrers spielen aber bis heute in Schwelm besondere religiöse Gruppierungen keine Rolle (35); und auch bei den Interviews stieß ich nie auf entsprechende Hinweise. Mit dieser Feststellung über das Fehlen von religiösen Vereinigungen soll aber nicht die starke und häufig pietistisch geprägte Frömmigkeit der Schwelmer innerhalb der lutherischen Kirche bestritten werden.

Entsprechend der geschilderten Quellenlage soll nach einer kurzen Schilderung der wirtschaftlichen Verhältnisse im Untersuchungsgebiet die allgemeine Entwicklung der Bandweberei im bergisch-märkischen Raum und dann der einzelnen Betriebe in Schwelm und seiner Umgebung dargestellt werden. Dabei und bei der Auseinandersetzung mit der Theorie der Proto-Industrialisierung wird sich das Fehlen von historischen Quellen zur Mentalität der Hausbandweber bemerkbar machen. Ihre Einstellungen sollen deshalb im Mittelpunkt der Interviewauswertung im sechsten Kapitel stehen. Abschließend ist dann das Problem der Übertragbarkeit der dabei gewonnenen Ergebnisse auf andere Zeiten zu diskutieren.

---

35 Herrn Pfarrer Greiling danke ich ganz herzlich für das freundliche und informative Gespräch.

2. DIE WIRTSCHAFTLICHE ENTWICKLUNG DES UNTERSUCHUNGSGEBIETES

Der folgende kurze Abriß beabsichtigt nur, eine Orientierung über die Entwicklung des Untersuchungsgebietes zu geben. Dabei gehe ich nicht auf die Stadt Schwelm ein, da hier so gut wie keine Bandweber lebten (1).

1789 schrieb Müller zur geographischen Lage:

> "Das Hochgericht Schwelm, ist der südwestliche, in das Herzogthum Berg hineinragende Theil der Grafschaft Mark. Es wird von dem gedachten Herzogthum südlich und westlich, durch den Wupperfluß geschieden, und östlich und nördlich scheidet es die Empe, von andern Gegenden der Grafschaft Mark." (2)

Neben der Stadt Schwelm bestand das Hochgericht aus den folgenden Bauerschaften (siehe Karte, Abb. 2): Schwelm (rund um die Stadt und im Süden bis an die Hochgerichtsgrenze), Langerfeld, Nächstebreck und Gennebreck (süd- und nordwestlich der Stadt Schwelm), Linderhausen, Hiddinghausen und Haßlinghausen (nördlich), Oelkinghausen, Mylinghausen, Voerde, Mühlinghausen und Schweflinghausen (im Nord- bis Südosten). Das Hochgericht gehörte zum Amt bzw. nach der Verwaltungsreform 1753 zum Kreis Wetter.

Seit Ende des 14. Jahrhunderts bildeten die Grafschaft Mark und das Herzogtum Kleve eine Verwaltungseinheit mit Kleve als Hauptstadt (3). Ab 1521 wurden Kleve/Mark und das Herzogtum Berg und Jülich in Personalunion regiert, bis der letzte Herrscher 1609 kinderlos verstarb. Neben dem Kaiser

---

1 Zur Vertiefung sei vor allem auf die folgende Literatur verwiesen: Veröffentlichungen von Emil Böhmer, besonders Böhmer 1948 und Böhmer 1950, und Wilhelm von Kürten, besonders Kürten 1939, Kürten 1954, Kürten 1957, Kürten 1967; Otlinghaus 1934; Schmitt 1925; Voye 1912; einzelne Aufsätze in: Ennepe-Ruhr-Kreis 1954. Für die Zeit zwischen 1870 und 1914: Becker. für Nächstebreck: Helbeck 1984.

2 Müller 1789, S.9. Empe = Ennepe.

3 Spannagel 1909, S.31.

und auswärtigen Mächten (z.B. Spanien, Niederlande) erhoben vor allem der Kurfürst von Brandenburg und der Pfalzgraf von Neuburg Anspruch auf diese Territorien. Brandenburg und Neuburg einigten sich zunächst auf eine gemeinsame Regierung und schalteten damit die anderen Ansprüche aus. 1614 wurde im Vertrag von Xanten eine Teilung der Verwaltung beschlossen; in weiteren Verträgen 1630, 1647 und 1666 wurden die Gebiete endgültig aufgeteilt: Jülich und Berg fielen an Pfalz-Neuburg, Kleve und die Grafschaft Mark hingegen an Brandenburg.

In zweifacher Hinsicht litt Schwelm unter der brandenburgischen Militärpolitik: Durch die Lage an der Grenze und einer wichtigen Straßenkreuzung (der Straßen von Düsseldorf nach Soest und von Köln nach Münster) war es immer wieder Durchmarschgebiet und im Siebenjährigen Krieg auch Kriegsschauplatz (4). Außerdem entzog der Militärdienst auch in Friedenszeiten Arbeitskräfte und veranlaßte viele Einwohner der Grafschaft zur Flucht, aus dem Hochgericht Schwelm vor allem ins bergische Land. Die Kantonfreiheit (Befreiung von der Dienstpflicht), die seit ungefähr 1740 immer wieder einigen Gewerben und Gebieten (1748 auch der Stadt und dem Hochgericht Schwelm) zugestanden wurde, verbesserte die Lage allerdings etwas. Das Problem der Abwanderung blieb aber nach wie vor bestehen, weil im Bergischen weniger Abgaben gezahlt werden mußten und die Löhne höher lagen (5). Allerdings kehrten einige Arbeitskräfte nach der Aufhebung der Kantonpflicht auch qualifizierter zurück, als sie ausgewandert waren (6).

Während der französischen Herrschaft (1806-1815) gehörte der Kanton Schwelm, der neben dem Gebiet des Hochgerichts auch das des nördlich davon gelegenen ehemaligen Gerichts

---

4 Böhmer 1950, S.110; Spannagel 1909, S.40.
5 Müller 1789, S.79.
6 Kürten 1939, S.46; Böhmer 1950, S.120.

Volmarstein umfaßte, zum Großherzogtum Berg; wieder unter preußischer Verwaltung wurden Schwelm und seine Umgebung dem Kreis Hagen, Regierungsbezirk Arnsberg, Provinz Westfalen, zugeschlagen. 1887 wurde der Kreis Schwelm, 1929 der Ennepe-Ruhr-Kreis gebildet, mit Schwelm als Sitz der Kreisverwaltung. 1922 sind Langerfeld und Nächstebreck aus dem Kreisgebiet aus- und in die Stadt Barmen eingegliedert worden.

Die Böden in dem bergigen Gebiet des Hochgerichts sind größtenteils von schlechter Qualität; Ende des 18. Jahrhunderts wurden sie überwiegend extensiv in Feldgraswirtschaft genutzt:

> "Eigentliche Aecker giebt es hier nicht. Es sind blos die Viehweiden, die alle 10 bis 12 Jahre gedüngt, umgepflügt mit Rocken, und im folgenden Jahre mit Haber besäet werden, und hernach wieder zur Weide liegen bleiben. (...) Das besäete Stück ist also allemahl nur der 10te oder 12te Theil der sämmtlichen zu einem Hofe oder Guthe gehörigen Felder, und also kann man sich leicht vorstellen, daß der Ertrag der Erndte gering ist." (7)

Angebaut wurden "sehr schöner Hafer und auch etwas Roggen" (8). Nur die Mulde in der direkten Umgebung von Schwelm ist fruchtbarer; hier ist intensiver Gartenbau möglich (9). Von größerer Bedeutung war dagegen die Rindviehhaltung: Nur in drei Ämtern und Gerichten der ganzen Grafschaft Mark (einschließlich des landwirtschaftlich geprägten Nordens) gab es mehr Milchkühe als im Hochgericht Schwelm, in nur zweien mehr "trockene"; auch beim Jungvieh lag Schwelm noch im oberen Viertel (10). Der Viehhandel spielte eine wichtige Rolle:

> "Das meiste Vieh wird fett geweidet, weil es aus Mangel des Strohes nicht gut durchwintert werden kann. Das magere Vieh wird im Frühjahr in den Ackerbaugegenden einge-

---

7 Müller 1789, S.60.
8 Müller 1789, S.11.
9 Böhmer 1948, S.18.
10 Viehstandstabelle 1787, in: Die Grafschaft Mark 1909, Bd.2, S.334-339.

> kauft, und zum Theil aus Holstein und Dännemark geholt, und wenn es fett ist, größtentheils in Cölln, und in den volkreichen Bergischen Gegenden verkauft. Da dieser Handel einträglich ist, so werden sogar die Weiden an der Ruhr und Lippe von den hiesigen Viehhändlern weggepfachtet und betrieben." (11)

Pferde waren im Hochgericht Schwelm ebenfalls sehr zahlreich; in dieser Hinsicht wurde es innerhalb der Grafschaft Mark nur von vier, sämtlich im Norden liegenden Ämtern übertroffen. Anders als dort wurden die Pferde in Schwelm weniger in der Landwirtschaft, sondern hauptsächlich beim Lastentransport eingesetzt (12). Geflügel und Schweine wurden dagegen nur selten gehalten.

Die einzelnen landwirtschaftlichen Besitzungen waren sehr klein. Das herrschende Anerbenrecht hatte dazu geführt, daß es bereits im 18. Jahrhundert eine große Zahl von landlosen Haushalten gab. Trotz dieses Erbrechts hatten außerdem schon ab dem 16. Jahrhundert häufig Hofteilungen stattgefunden. Für Nächstebreck liegen darüber genauere Angaben vor: Um 1500 gab es dort 25 Höfe und Kotten, 1625 waren es schon sechzig (13). Die Freigabe der Erbfolge im 19. Jahrhundert (14) verstärkte diesen Trend.

Aus diesen Schilderungen wird ersichtlich, daß die Region als ganze und die einzelnen Haushalte sich nicht selbst mit Nahrungsmitteln versorgen konnten; der Einkauf auf regionalen Märkten, vor allem in Witten, war unumgänglich. Diesen Ankauf übernahmen meist die Nahrungsgewerbetreibenden, die auch die weitere Verarbeitung besorgten. Dadurch kam diesen Berufen eine besondere Bedeutung zu, die z.B. an der hohen Zahl von Bäckern und Brauern abgelesen werden kann. Müller beschrieb die Folgen dieser Lebensmittelkäufe:

> "Man kann sich leicht vorstellen, daß da beschriebenermaßen so manche wichtige Vortheile in der Wirtschaft weg-

---

11 Müller 1789, S.61 f.
12 Lange 1976, S.90.
13 Helbeck 1984, S.90; vgl. auch Böhmer 1957, S.79.
14 Klöpfer 1909, S.380.

> fallen; da Brod und Brand, Mehl und Fleisch, Fett und Oel, und unzählige Bedürfnisse, auf welche man anderwärts fast gar keinen Werth setzet, für baar Geld gekauft werden müssen, eine Haushaltung, und besonders im Bergischen, eben so viel koste, als in einer der größten Städte Deutschlands." (15)

Solche Verhältnisse sind nur denkbar, wenn den Einwohnern neben der Landwirtschaft noch andere Einkommensquellen zur Verfügung stehen. Das war einerseits in den Gewerben der Fall, die für die Versorgung der ortsansässigen Bevölkerung und, in der Stadt, darüber hinaus für den Durchreiseverkehr erforderlich waren, andererseits in der Produktion für überregionalen Absatz. Ende des 18. Jahrhunderts gehörte das Hochgericht Schwelm zu den Gebieten der Grafschaft Mark mit dem größten Anteil Gewerbetreibender unter der Landbevölkerung; betrachtet man nur die Zahl der für überregionale Märkte Tätigen, lag es sogar an der Spitze (16).

Das Vorherrschen von kleinen und wenig ertragreichen Höfen und die zunehmende Gewerbedichte verstärkten sich also gegenseitig: Ersteres machte ein zusätzliches Gewerbe nötig, das dann den weiteren Verzicht auf die Landwirtschaft ermöglichte. Gefördert wurde diese Entwicklung auch dadurch, daß die vorherrschende Viehhaltung weniger Arbeitseinsatz erforderte als der Ackerbau (17).

Exportgewerbe waren vor allem die Kleineisenschmiederei und die Weberei. Ihre jeweiligen Verbreitungsgebiete waren räumlich zum Teil scharf voneinander getrennt: Die Bäche im Osten des Hochgerichts wurden für den Antrieb der Eisenhämmer genutzt (18), der Westen war textilgewerblich geprägt. Hinzu kam der Steinkohleabbau in den nördlichen Bauerschaften Gennebreck, Haßlinghausen und Hiddinghausen. Er bot

---

15 Müller 1789, S.13.
16 Reekers 1968, S.108; Lange 1976, S.68.
17 Kriedte in: Kriedte 1977, S.40.
18 Da die Bandweberei nicht in das Kleineisengebiet östlich dieser wirtschaftsgeographischen Grenze vordrang (Beckmann 1980 a, S.87), gehe ich auf dessen Entwicklung hier nicht weiter ein.

nicht nur den Bergleuten, sondern auch den "Kohletreibern" Arbeit, die die Kohle auf Pferden vor allem ins bergische Land abtransportierten: "Blos die Förderung und der Transport der Kohlen giebt tausend Menschen Nahrung." (19) Die Durchteufung der Mergeldecke nördlich der Ruhr 1837, die vergleichsweise ungünstigen Verkehrsverbindungen und die zunehmende Verwendung von Koks, für dessen Herstellung die Kohle aus der Schwelmer Gegend nicht geeignet war, führten dann zum allmählichen Bedeutungsverlust dieser Zechen. Im Jahr 1900 arbeiteten aber immerhin noch 1005 Bergleute in den im ehemaligen Hochgericht gelegenen Gruben (20).

Für die Textilgewerbe war die Nähe zum Wuppertal der entscheidende Standortfaktor: Obwohl es auch im Märkischen einige Garnhändler gab, gaben bergische Kaufleute ständig Aufträge ins Hochgericht, weil dort die Produktionskosten im allgemeinen niedriger lagen. Diese Auftragsvergabe über die Grenze erfolgte bereits im 16. Jahrhundert bei der die anderen Textilgewerbe nach sich ziehenden Bleicherei, wahrscheinlich aber schon früher. Zwar versuchte die "Garnnahrung" (= die Organisation der Wuppertaler Händler) 1549 und auch danach immer wieder, die märkische Konkurrenz vertraglich auf eine bestimmte Produktionsmenge und Gruppe von Bleichern festzulegen, aber nicht zuletzt Kaufleute aus den eigenen Reihen und überlastete bergische Bleicher gaben immer wieder heimlich zusätzliche Aufträge in die Mark, denn das dort bearbeitete Garn war nicht nur billiger, sondern auch die jährliche Bleichzeit (im Wuppertal durch die Garnnahrung geregelt) länger (21). Trotzdem war aber der Ausstoß der Wuppertaler Bleichen um ein Vielfaches größer: Bis 1566 hatten die Schwelmer nie die ihnen 1549 zugestandene Quote von 2000 Stück (= 16000 Pfund) Garn im Jahr erreicht (22)

---

19 Müller 1789, S.63. Er nennt die Zahl von gut 300 Kohletreibern im Hochgericht (S.64).
20 Weddige 1954, S.70.
21 Voigt 1981, S.70; Dütschke 1911, S.15.
22 Böhmer 1950, S.73.

- jedenfalls nicht nach den offiziellen Angaben -, obwohl das lediglich das Doppelte der einem einzigen Händler der Garnnahrung bewilligten Menge war (23). Vor diesem Hintergrund kann sich die Aussage von Kürtens, daß die Produktionsregelungen zwischen Schwelm und dem Wuppertal die Entfaltung der märkischen Bleicherei behinderten (24), allenfalls auf eine zu geringe Anzahl Bleichberechtigter beziehen. Mit der herrschaftlichen Trennung der Grafschaft Mark und des Herzogtums Berg im 17. Jahrhundert wurden die Verträge wirkungslos. Nun aber beeinträchtigten die kriegerischen Auseinandersetzungen dieses Gewerbe. Die brandenburgisch-preußische Verwaltung versuchte dann, die Neuanlage von Bleichen zu fördern (25); im letzten Viertel des 17. Jahrhunderts lohnte sich in Langerfeld beispielsweise schon die Einrichtung eines Nachmittagsgottesdienstes für die häufig auch sonntags arbeitenden Bleicher (26).

Ihre Blütezeit erlebte die Bleicherei im Hochgericht Schwelm ungefähr hundert Jahre später (27); nach wie vor war sie dort billiger als im Herzogtum Berg. Außerdem waren die bergischen Kapazitäten ausgeschöpft (28). 1770 gab es im Hochgericht fünfzehn Bleichen, zwischen 1771 und 1789 wurden ungefähr dreißig neu angelegt (29). Diese Angaben Liebrechts decken sich mit der Anzahl von vierzig Bleichen, die Müller 1788 auf seiner Wirtschaftskarte einzeichnete (30). Müller rechnete pro Bleiche sechs bis sieben Blei-

---

23 Kisch 1981, S.171.
24 Kürten 1939, S.96.
25 Voye 1912, S.10; Kürten 1939, S.54. Für die zweite Hälfte des 18. Jahrhunderts: Overmann 1909, S.76.
26 Voye 1912, S.13 f.
27 Voigt 1981, S.71.
28 Kisch 1981, S.224, Anm.277 und 278; Bredt 1905, S.32.
29 Liebrecht: Tabelle der märkischen Bleichereien; in: Süderländische Geschichtsquellen 1958, Bd.3, S.136-138. Rauners Angaben von vier Bleichen in der ganzen Grafschaft 1740 und vierzig bis fünfzig 1786 (Rauner 1920, S.26) erscheinen etwas niedrig; nach Liebrecht waren es 1783 bereits 51, 1788 sechzig (Liebrecht hier nach: Overmann 1909, S.80 f.).
30 Vgl. Abb. 2.

cherknechte (31), so daß dieses Gewerbe ungefähr 240 bis 280 Menschen Arbeit gab (32). Das Wuppertal blieb aber weiterhin führend: Die rund 150 Bleichen in Elberfeld und Barmen lieferten jährlich ca. 40000 Zentner Garn (33). Im Hochgericht wurden dagegen nach Müller, der dabei wohl noch von etwas überhöhten Produktionsmengen ausging, nur 10000-12000 Zentner gebleicht (34).

In der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts setzte sich für Baumwolle die schnellere, deshalb auch "Fixbleiche" genannte chemische Methode durch (35); da außerdem ab der Jahrhundertmitte die Verwendung von Leinengarn immer mehr zurückging und dieses zunehmend von den nicht im Hochgericht gelegenen Spinnereien (siehe unten) selbst gebleicht wurde, nahm die Zahl der Naturbleichen ständig ab, zumal Wasser und Luft immer stärker verschmutzten. Auch in Schwelm entstanden einige chemische Bleichbetriebe (36).

---

31 Müller 1789, S.72. In der Berechnung der Produktionskosten für eine Bleiche 1788, die Voigt 1981, S.77-81, wiedergibt, wird ebenfalls von sieben Bleicherknechten ausgegangen.

32 Die Nennung von sechs bzw. fünf Bleichern in den Einwohnerlisten von Langerfeld und Nächstebreck 1784 erscheint viel zu niedrig. In diesen Listen wird aber pro Person jeweils nur ein Beruf angegeben; aufgrund der zahlreichen Einwohner, die mehrere Gewerbe ausübten, spiegeln sie die Berufsstruktur dieser Bauerschaften nicht wirklich wider. Vielleicht fanden die Erhebungen außerdem auch außerhalb der jährlichen Bleichperiode statt.

33 Nach dem Bericht eines französischen Emigranten von 1792, in: Reisen 1978, S.66. Eine andere, wohl übertriebene Schätzung geht von 100000 Zentnern im "Barmer Thale" aus (Gruner 1802, in: Reisen 1978, S.134).

34 Müller 1789, S.73. Er gibt fünfzig bis sechzig Faß zu je fünf Zentnern pro Bleiche an. Aus den Angaben für das Wuppertal ergeben sich vierzig bis fünfzig Faß pro Betrieb. Die im Hochgericht neuangelegten Bleichen kamen in den ersten drei Jahren insgesamt auf durchschnittlich 105 Faß, davon im dritten Jahr auf 46 Faß (Liebrecht: Tabelle der märkischen Bleichereien; in: Süderländische Geschichtsquellen 1958, Bd.3, S.136-138).

35 Köllmann 1960, S.19: 1816 erfunden.

36 Kürten 1957, S.36.

Auch bei der Weberei bestand eine enge Verflechtung über die bergisch-märkische Grenze hinweg. - Aus dem Vertrag von 1549 geht hervor, daß Breit- und Schmalweberei zu dieser Zeit im Hochgericht betrieben wurden (37). Für diese Gewerbe wurden jedoch keine Produktionsbeschränkungen festgelegt. Im 17. Jahrhundert kam die Weberei nahezu zum Erliegen (38), um sich ungefähr seit der Wende zum 18. Jahrhundert erneut auszubreiten - zunächst allmählich, dann immer schneller (39).

1705 bis 1715 hatte Johann Peter Wuppermann ein Bettziechenmonopol. Danach ließen noch eine, bald zwei weitere Firmen diesen Stoff herstellen (40), der an Garn und Weber wegen seiner Dichte und Festigkeit hohe Anforderungen stellte und "in feuchten, halb in die Erde versenkten Zimmern" gewebt werden mußte (41). Bei der Fabrikation dieses Gewebes hatte Schwelm gegenüber dem Wuppertal sogar einen zeitlichen Vorsprung: Dort scheint es erst seit der Jahrhundertmitte hergestellt worden zu sein und auch dann aufgrund der höheren Löhne nur in geringem Umfang (42). - 1722 klagte der Schwelmer Magistrat, daß den Verlegern für Ziechen Arbeitskräfte fehlten (43), wobei sicherlich auch die geschilderten ungesunden Arbeitsbedingungen eine Rolle spielten.

Trotzdem war die Zahl der märkischen Weber, die für bergi-

---

37 Vgl. die Wiedergabe des Vertrags bei Böhmer 1950, S.72.
38 Beckmann 1980 a, S.84 f.
39 In der Generaltabelle der märkischen Fabriken 1788 (in: Die Grafschaft Mark 1909, Bd.2, S.320) wird allerdings das Alter der Unternehmen dieser Branche mit 171 Jahren angegeben; daraus schließt Lange 1976, S.61, auf die Verbreitung dieser Gewerbe auch im 17. Jahrhundert. Das mag zwar im Einzelfall zutreffen, nur bleibt ihr Umfang völlig im dunkeln.
40 Overmann 1909, S.66.
41 Müller 1789, S.77, über die Ziechenherstellung. Bettziechen waren besonders dichte Ziechen.
42 Kürten 1957, S.26. Knapp 1836, S.373: 1752. Mülmann 1864, Bd.1, S.399: 1750.
43 Voye 1912, S.16.

sche Unternehmen arbeiteten, auch in dieser Zeit recht hoch - 1738 betrug sie z.B. 651 an 279 Stühlen (44), die besonders in den grenznahen Bauerschaften liefen. Obwohl die Zunftordnung der Barmer und Elberfelder Leineweber 1738 den Händlern die Beschäftigung märkischer Weber verbot, waren zwei Jahre später 170 Langerfelder für Barmer und Elberfelder und nur dreißig für Schwelmer Firmen tätig (45). 1747 erreichten die Wuppertaler Kaufleute die Aufhebung des Verbotes (46); und 1788 hieß es in der Generaltabelle für den Bezirk Schwelm: "... und wohnen die meisten (Unternehmer, S.S.) im Bergischen" (47). die Zahl der Schwelmer Verlagshäuser nahm im Laufe des Jahrhunderts allerdings ständig zu; ihr Einzugsbereich konnte über die Grenzen des Hochgerichts vor allem in andere märkische Gebiete, weniger ins Bergische hinausreichen (48).

Wegen der grenzüberschreitenden Beschäftigungsverhältnisse sind Einwohnerlisten die besten Quellen, um die in der Textilverarbeitung tätigen Bewohner des Hochgerichts zu erfassen. Allerdings liegen nur für 1738 für die Bauerschaften Schwelm, Gennebreck und Nächstebreck Listen vor, die auch mehrere Berufe pro Haushaltsvorstand anführen; in den späteren von 1784 und der Bevölkerungstabelle von 1810 für Stadt und Bauerschaft Schwelm wird nur jeweils ein Beruf genannt, so daß diese Listen aufgrund der zahlreichen Nebengewerbe kaum die wirkliche Berufsstruktur angeben. Besonders die Weberei wurde häufig nur saisonal neben der Landwirtschaft betrieben (49).

---

44 Overmann 1909, S.101 f.
45 Reekers 1968, S.134.
46 Overmann 1909, S.109; Rauner 1920, S.25.
47 In: Die Grafschaft Mark 1909, Bd.2, S.320.
48 Vgl. Reekers 1968, S.130 f.; Voye 1912, S.19.
49 Über die Beschäftigten der Firma Gebrüder Sternenberg, die in dieser Zeit nur breite Gewebe herstellen ließ (Güthling 1820, S.7), schrieb Voye 1912, S.19: "Alle Arbeiter ohne Ausnahme betrieben die Weberei nur nebenbei und beschäftigten sich in erster Linie mit landwirtschaftlicher Arbeit."

1738 wohnten in Nächstebreck sechzig Schmal- und fünf Breitweber; knapp die Hälfte der 146 Haushalte lebte also von diesen Gewerben. In der Gennebrecker und der Schwelmer Bauerschaft waren es dagegen nur ein Achtel bzw. ein Siebtel (50). Aus den oben für Langerfeld angeführten Zahlen ergibt sich, daß 1740 ungefähr ein Fünftel aller Einwohner oder vier Fünftel aller Haushaltsvorstände in diesen Gewerben tätig gewesen wäre; die Zahlen erscheinen mir deshalb etwas hoch (51). Von einer starken textilgewerblichen Prägung der westlichen Bauerschaften Langerfeld und Nächstebreck ist aber auf jeden Fall auszugehen; sie spiegelt deren Einbeziehung in den Wuppertaler Arbeitsmarkt wider. Im ebenfalls westlich gelegenen Gennebreck spielten dagegen die Köhlerei und die Transportgewerbe (Fuhrleute und Kohletreiber) - zurückzuführen auf den Bergbau - eine größere Rolle.

Anderen Quellen läßt sich die Verbreitung der Weberei kaum entnehmen (52). So sind die für bergische Verleger arbeitenden Weber so gut wie gar nicht erfaßt. In den preußischen Fabrikentabellen werden häufig nur die Beschäftigten (ohne Wohnortangabe) der im jeweiligen Bezirk ansässigen Firmen angeführt (53). Theoretisch müßte zwar die Volksstatistik von 1798 die Zahl der Weber wiedergeben, aber ih-

---

50 Gennebreck: 122 Haushalte, fünfzehn Band- und ein Breitweber. Schwelm: 139 Haushalte, sieben Band- und dreizehn Breitweber.

51 Knieriem 1984, S.134: Ca. 1000 Einwohner 1735.

52 Auf die Bandweberei gehe ich aber noch genauer in 3.2. ein.

53 Reekers 1962, S.173. Die Zahlen, die Reekers 1968, S.158 f., und Lange 1976, S.64, für 1788 bzw. 1790/91 angeben, entsprechen denen der Generaltabelle für 1788. Deren Angaben liegen ziemlich genau in derselben Höhe wie die 1781 für Schwelmer Firmen genannten (SASchw: Tabellen 1770 ff.), so daß sich wohl auch die 1788er auf diese Verlagshäuser beziehen. Die Beifügung: "... und wohnen die meisten im Bergischen" in der Spalte, in der die Unternehmen genannt werden, läßt sich nicht als Hinweis auf die Miteinbeziehung der für bergische Verleger Arbeitenden verstehen.

re Angaben sind viel zu niedrig (54). In einem statistischen Taschenbuch werden für das Hochgericht Schwelm 1804 346 Siamosen- und Doppelsteinmacher angeführt, jedoch keine (!) Bandweber, so daß ich nicht zuletzt deshalb auch dieser Quelle gegenüber sehr skeptisch bin (55).

Nach den Fabrikentabellen beschäftigten die Schwelmer Unternehmer 1796 dagegen 3185 Menschen für die Bedienung von 576 Stühlen in der Siamosen- und Bettziechenherstellung (56), von denen sicher ein großer Teil im Hochgericht gewohnt hat. Hinzu kommen noch 193 Beschäftigte an 50 Bandwebstühlen und 54 an 33 Stühlen in der Woll- und Seidenverarbeitung, so daß insgesamt 3432 Menschen an 659 Stühlen von Schwelmer Firmen Aufträge bekamen. In den vorhergehenden Jahren hatte in der Schwelmer Textilindustrie anscheinend ein großer Aufschwung stattgefunden: 1771 wurden erst 1833 Arbeiter an 235 Stühlen beschäftigt (57).

Dem starken Überwiegen der Band- gegenüber der Breitweberei in den westlichen Bauerschaften steht das umgekehrte Verhältnis in der Stadt Schwelm gegenüber: 1793 gab es hier neun Band- gegenüber fünfzig Breitwebern, 1807 acht Band- gegenüber 41 Breitwebern, 1810 zwei Band- gegenüber 49 Breitwebern (58).

In der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts war die konjunk-

---

54 So nennt sie insgesamt nur 151 Siamosen-, Doppelstein-, Ziechen- und Leineweber auf dem Land des Kreises Wetter. In: Die Grafschaft Mark 1909, Bd.2, hier S.357, 360, 361. Siamosen: Mischgewebe aus leinener Kette und baumwollenem Schuß; Doppelstein: blau-weiß karierte Siamosen. - Auch bei anderen Gewerben sind die Angaben der Volksstatistik zu niedrig: Müller 1789, S.64, nennt beispielsweise 300 Kohletreiber im Hochgericht, die Volksstatistik nur 119 im ganzen Kreis Wetter.

55 SAM: Statistisches Taschenbuch 1804, S.203 ff.

56 Hier sind die bei der Vor- und Nachbereitung Tätigen mit einbezogen. SASchw: Tabellen 1770-1796.

57 SASchw: Tabelle 1771.

58 SASchw: Fabriquen-Sachen 1780-1797; Special-Verzeichnis 1807. Siepmann 1975, S.83 f.

turelle Entwicklung der Textilgewerbe wechselhaft; in den 1850er Jahren standen "in jenem westlichen Winkel" des Kreises Hagen noch 1248 Webstühle, die 2316 Band- und Breitwebern und Zuarbeitern Arbeit gaben (59). Die Mechanisierung der Spinnerei - für Baumwoll- und Seidengarne um 1840 abgeschlossen (60) - hatte zunächst den Bedarf an Webern erhöht. Der Übergang zum Dampfbetrieb in der Breitweberei selbst ab 1844 (61) führte aber zu einem völligen Verschwinden der Hausbetriebe - anders als in der Bandweberei (siehe 3.1.).

Die Spinnerei als weiteres Textilgewerbe ist in den Fabrikentabellen nicht gesondert erfaßt worden. Aufgrund des Verhältnisses zwischen Stuhl- und Beschäftigtenzahlen der Schwelmer Firmen (62) kann man aber wohl davon ausgehen, daß hier eventuelle Spinner mitgezählt worden sind. Die Löhne für diese Tätigkeit waren anscheinend so niedrig, daß - wenn überhaupt - nur ältere, meist alleinstehende Frauen, die auf diesen Verdienst angewiesen waren, und Kinder (63) gesponnen haben. In den Einwohnerlisten der Bauerschaften werden keine, in der Stadt 1738 vierzig Spinner(innen) angeführt - fast nur über sechzigjährige Frauen. Im weiteren Verlauf des 18. Jahrhunderts scheint auch hier dieses Gewerbe fast völlig verschwunden zu sein: 1810 gab es nur noch drei Personen, die es betrieben (64).

Schon seit den Anfängen des bergisch-märkischen Textilgewerbes hatten die Händler das Leinen größtenteils bereits versponnen aus Ostwestfalen, Hessen, Hannover und Braunschweig eingeführt (65). Seit der zweiten Hälfte des

---

59 Jacobi 1857, S.447.
60 Hoth 1975, S.219.
61 Hoth 1975, S.219.
62 1771 ungefähr 1:8; 1796 ungefähr 1:5. Vgl. obige Angaben.
63 Müller 1789, S.75; Jacobi 1857, S.457.
64 Siepmann 1975, S.83 f. Reekers Annahme, daß es in sehr großem Umfang ausgeübt wurde (Reekers 1968, S.130) läßt sich also nicht halten.
65 Kürten 1957, S.23 f.

18. Jahrhunderts wurde auch zunehmend maschinell gesponnene Baumwolle aus England bezogen (66), so daß der Bedarf an Spinnern immer geringer wurde. - Spätestens seit dieser Zeit spielte auch die Zwirnherstellung im Hochgericht kaum eine Rolle mehr; Müller erwähnte 1789 zwölf Zwirnmühlen, Jacobi 1857 im ganzen Kreis Hagen vier Zwirnereien mit 149 Beschäftigten (67).

In der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts verstärkte sich die gewerbliche und landwirtschaftliche Ausrichtung der westlichen Ortschaften im ehemaligen Hochgericht Schwelm auf das Wuppertal. So führte die Einbeziehung Nächstebrecks in den Versorgungskreis Barmens ab ungefähr 1850 zur Erhöhung des Rindvieh- und durch die notwendigen Transporte auch des Pferdebestandes (68). - In der Stadt Schwelm siedelten sich dagegen nach dem Eisenbahnanschluß 1847/48 (Elberfeld - Hagen - Dortmund) zunehmend Metallbetriebe an; diese Industrie übernahm ab ungefähr 1870 anstelle der Textilgewerbe die wirtschaftliche Führungsrolle (69).

1961 beschäftigten im Ennepe-Ruhr-Kreis die Arbeitsstätten im Leder-, Textil- und Bekleidungsgewerbe mit 3639 Personen nur noch 3,4% aller nicht in der Landwirtschaft Tätigen; führend war die Metallindustrie mit ungefähr vierzig Prozent der Beschäftigten (70).

Festzuhalten bleibt, daß das Untersuchungsgebiet schon früh in den Arbeitskräftemarkt der bergischen Textilgewerbe ein-

---

66 Für Wuppertaler Firmen: Kisch 1981, S.200, 229. Für eine Firma in Schwelm 1843: Winkhaus, S.868.
67 Müller 1789, S.75; Jacobi 1857, S.462.
68 Helbeck 1984, S.214 f. Rindvieh: 1873 365 Tiere, 1913 531 Tiere; Pferde: 1873 70 Tiere, 1913 115 Tiere.
69 Kürten 1965, S.11; Becker, S.140.
70 Statistische Rundschau 1971, S.38 f. Diese Zahlen geben aber nicht genau die Erwerbsstruktur der Wohnbevölkerung im Ennepe-Ruhr-Kreis wieder, da vor allem nach Wuppertal ein ausgeprägter beruflicher Pendelverkehr besteht.

bezogen wurde. Die Entwicklung von Schwelmer Unternehmen brachte darüber hinaus eine eigene, allerdings geringere Nachfrage nach gewerblich Tätigen. Aufgrund dieser Bedingungen hatte der Kreis Hagen 1818 nach der Wachstumsphase in der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts, die sich auch in den im Osten des Hochgerichts betriebenen Metallgewerben auswirkte (71), trotz der ungünstigen Voraussetzungen für die Landwirtschaft die höchste Bevölkerungsdichte der ehemaligen Grafschaft Mark; sie betrug über das Doppelte des preußischen Durchschnitts (72). Schon 1789 war Langerfeld beispielsweise "so stark bebauet und bevölkert, als manche Stadt" (73). Nur wenige Gewerbetreibende besaßen eigene Häuser; oft wohnten vier oder fünf Familien in einem Gebäude (74). Die dichte Belegung wurde durch die hier üblichen Kohleöfen wesentlich erleichtert, die in jeden beliebigen Raum gesetzt werden konnten, weil ihr Rauch nicht unbedingt durch einen Schornstein, sondern durch Rohre ins Freie geleitet werden konnte. Außerdem konnte auf den Öfen auch gekocht werden, so daß gesonderte Küchen nicht mehr unbedingt notwendig waren (75).

---

71 Voye 1909,S.492 f.

72 Kreis Hagen 88,56 Einwohner pro Quadratkilometer; Grafschaft Mark 65,6; Preußen 39,01 (Schmöle 1909, S.694 f.).

73 Müller 1789, S.44.

74 Müller 1789, S.18.

75 Müller 1799, S.141. - 1814 wurden in einer statistischen Tabelle allerdings für Langerfeld keine "Einlieger und Häuser ohne Land" angeführt, für die Bauerschaft Schwelm 42. In Schwelm gab es außerdem 79 "kleinere Bauern oder Kötter", 42 "mittlere" und drei "große Bauernhöfe". Für Langerfeld betrugen die entsprechenden Zahlen 97 Kötter, 28 mittlere und fünf große Bauernhöfe (SAM, Zg: Statistische Tabellen). Erklären kann ich mir das Fehlen von Einliegern in Langerfeld nicht. In die Richtigkeit dieser Liste setze ich aber nur wenig Vertrauen, weil sie z.B. auch für "Nechstebreck" ebenfalls keine Einlieger und Häusler nennt, während die Einwohnerliste für 1738 bereits 53 Pächter anführt. Für das Hochgericht werden 1797 63 "große oder ganze Bauern", 98 "halbe Bauern", 396 "Kötter" und 189 "Häusler und Einlieger" genannt (SAM: Zustand der Grafschaft Mark 1797, S.59).

Der Anteil der nur von der Landwirtschaft lebenden Familien war bereits im 18. Jahrhundert gering: 1738 wurden beispielsweise in der Nächstebrecker Einwohnerliste nur acht männliche Haushaltsvorstände als "Kötter" ohne einen weiteren Beruf geführt; nebenerwerbslose "Bauern" gab es danach gar nicht. Aber auch in der Schwelmer Bauerschaft, in der zu diesem Zeitpunkt erst zwanzig Textilgewerbetreibende lebten, hatten nur fünf männliche "Kötter" keinen zusätzlichen Beruf; sie arbeiteten etwa als Tagelöhner, Kohletreiber oder in den Versorgungsgewerben.

3. ÜBERBLICK: DIE BERGISCH-MÄRKISCHE BANDWEBEREI

3.1. Die Branche und ihre Produktionsweise

Die Hausbandweberei in und um Schwelm ist räumlich gesehen der östliche Ausläufer des vom Wuppertal ausgehenden, zum Teil bis heute hausindustriellen Bandgewerbes, eine der wichtigsten Branchen der dortigen Textilindustrie (1). Die Entwicklung eines zusammengehörenden Textilgebietes ist von der Territorialgrenze nicht behindert worden, die zwischen dem Wuppertal im Herzogtum Berg und dem Hochgericht Schwelm in der Grafschaft Mark verlief und ab 1815 die Rheinprovinz von der Provinz Westfalen trennte.

Zu den Produkten der Bandindustrie gehören die verschiedensten Arten von gewebten Bändern und Borten. Es werden modeabhängige und -unabhängige Bänder für die Bekleidungs-, Wäsche- und Miederwarenindustrie hergestellt wie Besatzborten, Einfaß-, Träger-, Hosenbund- und Stoßbänder, Zahlenbänder mit Konfektionsgrößenangaben, Gürtel, Gardinenbänder, auch Gummibänder und Hosenträger, Bänder für technische Zwecke wie Gurte, Schreibmaschinen- und Band für das Einfassen von Kabeln, außerdem Zigarren- und Geschenkbänder und als sehr wichtiges Produkt Etikettenbänder, die anschließend auseinandergeschnitten werden. Seiden- und vor allem Hutbänder waren die Hauptprodukte der Ronsdorfer Bandherstellung, während Schwelm sich auf einfache Bänder, zunächst aus Leinen, später zunehmend aus Baumwolle, spezialisierte (2). Es ist unmöglich, die Produkte vollständig aufzuzählen, zumal sie entsprechend den technischen Möglichkeiten und der Nachfrageentwicklung wechselten (3). Die Palette war aber immer

---

1 Aufgrund dieses Zentrums wird häufig unpräzise von der "bergischen Hausbandweberei" gesprochen.

2 Simon 1898/99, Sp.873 f.; SAM, RgA: Einschränkung der Arbeitszeit 1915-1916, S.357.

3 Dieselbe Feststellung trifft auch Schöne 1977, S.27, für die Westlausitz. Aufzählungen verschiedener Bandsorten in:

Fortsetzung nächste Seite

ähnlich vielfältig - anders als z.B. die auf Seiden- und Samtbänder bzw. nur auf Seidenbänder spezialisierte Krefelder oder Basler Industrie. - Zusammen mit den Erzeugnissen der Riemendreherei (Kordeln und Litzen) und den Spitzen wurden die verschiedenen Bänder als "Barmer Artikel" bezeichnet. Auf die Riemendreherei gehe ich nicht ein, weil sie sich in der Technik wesentlich unterscheidet und die kleinen Betriebe um 1870 infolge des Einsatzes der Dampfmaschine verschwunden sind (4).

Aus der Produktion für die Bekleidungsindustrie ergibt sich die starke Modeabhängigkeit einiger Artikel. Die Stapelartikel für den ständigen Bedarf sind stärker von der allgemeinen Wirtschaftskonjunktur abhängig, die allerdings auch die Nachfrage nach Modebändern mitbestimmt. Kurzfristige Absatzflauten können bei Stapelartikeln aber leichter durch die Produktion "auf Lager" ausgeglichen werden. Der Auslandsexport spielte beim Absatz der Bänder immer eine wichtige Rolle und war von der in den Ausfuhrländern herrschenden Wirtschaftslage und ihrer Handels- und Zollpolitik abhängig. Als weiterer Faktor kommt schließlich das Geschehen auf dem Rohstoffmarkt hinzu. Durch diese unterschiedlichen Abhängigkeiten kann die Konjunktur in der Bandindustrie jährlich wechseln. Das ist mit ein Grund dafür, daß die Anzahl der bei den Hausbandwebern laufenden Stühle sehr stark schwankt. So kam es immer wieder vor, daß mehr als die Hälfte der Hausbandweber ohne Arbeit waren und dann ein Teil von ihnen in anderen Branchen Beschäftigung suchte (im einzelnen siehe 3.2.).

Früher und manchmal noch heute wurden die Bandweber irreführend als "Bandwirker" bezeichnet, obwohl sie aus Kett- und Schußfäden (letztere werden oft auch "Einschlag" ge-

---

Fortsetzung von Anmerkung 3: Zincken 1753; Krünitz 1774; Reimann 1840, S.23 ff. Vgl. auch die Auflistung der Produkte im Tarifvertrag von 1964 im Anhang.

4 Hoth 1975, S.184 f.

nannt) Gewebe und keine aus einzelnen Maschen bestehenden, in begrenztem Maße elastischen Wirkwaren herstellen.

Prinzipiell besteht in der Webtechnik von Bändern und breiten Stoffen kein Unterschied. Allerdings war es bereits um 1600 mit dem Schubstuhl und der Bandmühle möglich, mehrere Bänder gleichzeitig zu weben: Bei beiden Stühlen sind die entsprechende Zahl von Schützen, die die Spulen für die Schußfäden enthalten, durch eine Zahnstange verbunden und werden daran zwischen den gespreizten Kettfäden hin- und hergeführt. Vorher konnte auf einem Stuhl nur ein einzelnes Band gewebt werden, der Schütze wurde mit der Hand geführt. Beim Schubstuhl mußten nach wie vor die einzelnen Arbeitsgänge einzeln ausgeführt werden: Die Kettfäden wurden über Pedale gespreizt, die Zahnstange mit den Webeschützen mit der einen Hand bewegt und mit der anderen mittels der Weblade der neue Schußfaden an das bisher Gewebte angeschoben. Die Angaben über die Erhöhung der Produktivität, d.h. vor allem die Zahl der Bänder, die nebeneinander gewebt werden konnten, sind unterschiedlich; sie reichen von drei bis zu sechzehn (5).

Bei der um 1600 erfundenen Bandmühle (6) wurden die einzelnen Arbeitsgänge durch eine einzige Treibstange ausgelöst, die außerdem so leicht zu bewegen war, daß auch Frauen und Kinder genug Kraft dazu hatten. Müller beschrieb diese "Lindsgetau" 1789 folgendermaßen:

> "Dieser künstliche Webstuhl, wird mit geringer Kraft, blos durch das Hin- und Herschieben einer horizontal liegenden Stange, welche mit zwey eisernen Hebeln, und einem

5 Neef 1926, S.30: Drei bis fünf; Hassinger 1951, S.211: vier bis fünf; Wülfrath 1955, S.7: Acht; Schöne 1977, S.35: Zehn bis sechzehn. Nach Schöne 1977, S.36, wurden in der Lausitz sogar bis zu 36 Bänder nebeneinander gewebt. Dort wurde sehr lange am Schubstuhl festgehalten; seine technische Verbesserung stand mit dieser Tatsache in Zusammenhang.

6 Der Ort und die exakte Datierung dieser Erfindung sind umstritten. Vgl. Fink 1983, S.8.

> Schwungrade in Verbindung stehet, in Bewegung gesetzet. Die Kette windet sich dadurch von den Rollen, die man oben auf dem Hintertheil der Maschine erblickt, ab, und gehet nach verschiedenen Beugungen durch die Kämme, Schäfte und Laden. Die Spühlgen schießen von selbst dadurch, die Lade schlägt an, und das fertige Band ziehet sich wieder nach den Vorderdocken der Maschine hinauf, wo es in einem langen Kasten, auf besondere Spulen aufgerollet wird. Um alles in der gehörigen Spannung zu erhalten, gehet sowohl die Kette als das fertige Band unter Rollen her, an welchen hölzerne Kästgen hängen, die mit Sand und Steinen ausgefüllet sind. An Lindsgetauen, auf welchen geblümtes Band gewebt wird, ist die Axe des Schwungrades mit einem Räderwerk verbunden, wodurch eine mit Tangenten versehene Walze, die man in der Abzeichnung deutlich bemerket, umgedrehet wird, welche die Schäfte in der Ordnung, wie es das Muster erfordert, auf und nieder ziehet." (7)

Mit diesen Bandmühlen konnte man jetzt bis zu vierzig Bänder gleichzeitig weben (8). Obwohl Zünfte in verschiedenen Städten und 1685 und 1719 kaiserliche Edikte diese Stühle wegen der Gefahr der Arbeitslosigkeit verboten, wurden sie wahrscheinlich bereits im 17. Jahrhundert in bergischen Orten eingeführt, in denen es keine Zünfte gab, z.B. in Radevormwald und den "Barmer Höfen" (9). Die Unsicherheiten bei der Datierung der erstmaligen Benutzung der Bandmühlen lassen sich sehr gut am Beispiel Elberfelds illustrieren: Nach Wülfrath wurden sie dort 1702 noch nicht benutzt (10); Weskott, Dietz und Knieriem halten dagegen die "großen Stühle" in Elberfeld, die 1646 von Kölner Zunftgenossen genannt werden, für Bandmühlen (11).

In Preußen wurden zünftige Verbote der Bandmühle 1749 durch Friedrich II. aufgehoben (12). Im Hochgericht Schwelm wurde also wahrscheinlich seit Aufnahme der Bandproduktion im

---

7 Müller 1789, S.90. Vgl. Abb. 3.
8 Müller 1789, S.74.
9 Heidermann 1960, S.24; Wülfrath 1955, S.5, 8.
10 Wülfrath 1955, S.8.
11 Weskott 1952, S.40; Dietz 1957, S.52; Knieriem 1984, S.134.
12 Orth 1922/27, S.95 (1927); SASchw: Verschiedene Tabellen.

18. Jahrhundert, sicher aber zur Zeit des Pastors Müller auf Bandmühlen gearbeitet, und zwar Ende des 18. Jahrhunderts ausschließlich.

Mit der Erfindung der Jacquardmaschine 1805 wurde dann die Fertigung aller Arten von Mustern möglich, da mit einer entsprechenden Lochkarte das Heben und Senken jedes einzelnen Kettfadens gesteuert werden konnte (13). Sie setzte sich allerdings erst allmählich durch; im Wuppertal wurde sie 1821 erstmalig in einer Barmer Bandweberei eingesetzt, in Schwelm ab 1840 (14). Damit wurde die Arbeit am Bandstuhl wieder Männerarbeit, weil die Treibstange schwerer zu bewegen war (15).

Zur Datierung des ersten Einsatzes von Dampfbandstühlen im bergisch-märkischen Raum liegen widersprüchliche Angaben vor: Nach Köllmann, Hoth und Knieriem wurde erst 1873 bei Carl und Adolf Vorwerk ein für diese Antriebsart geeigneter Bandstuhl entwickelt (16). Die genannten Autoren berufen sich dabei auf Thun (17), bei dem ich allerdings weder auf der angegebenen Seite noch sonst eine entsprechende Aussage fand, und auf eine Festschrift der Firma Vorwerk (18).

---

13 Bei der Musterung mittels Schäften, die Müller beschrieb (siehe oben), wurden immer mehrere Kettfäden zu Gruppen zusammengefaßt und gesteuert. Die Jacquardmaschine verbesserte die Musterbildung also ganz entscheidend.
14 Strutz 1930, S.227; Kürten 1957, S.32.
15 Emsbach 1982, S.142; vgl. auch Thun 1879, S.275 f.
16 Köllmann 1960, S.17; Hoth 1975, S.194; Knieriem 1984, S.136.
17 Thun 1879, S.202.
18 "Während sich in der Breitweberei schon längst der mechanische Antrieb neben dem Handantrieb durchgesetzt hatte, fallen in der Barmer Bandindustrie erst in diese Zeit die ersten Versuche, die bis dahin mit der Hand gedrehten Bandstühle mechanisch anzutreiben. Nach vielen Schwierigkeiten war es den Brüdern (Vorwerk, S.S.) gelungen, die in dieser Hinsicht zunächst an 2 Stühlen angestellten Versuche so weit zu bringen, daß im Jahre 1873 die Möglichkeit, den bisherigen Handantrieb durch mechanischen Antrieb zu ersetzen, fast erreicht war, als im Oktober desselben Jahres die in einem gemieteten Raum in

Fortsetzung nächste Seite

Im Vergleich mit der Mechanisierung in anderen Gebieten erscheint diese Datierung recht unwahrscheinlich: So wurden in Basel spätestens ab 1852 Dampfbandstühle eingesetzt, in Sachsen ab 1857, allerdings englische Maschinen (19). In allgemeinen Darstellungen der Bandweberei aus den 1840er Jahren wird häufig die Möglichkeit erwähnt, Bandmühlen mit Wasser- oder Dampfkraft anzutreiben (20).

Aber auch für den bergisch-märkischen Raum gibt es Hinweise darauf, daß schon lange vor 1873 Dampfbandstühle liefen: Bei Thun, auf den sich Köllmann und Knieriem berufen, fand ich wie gesagt keine Aussage, die deren späte Datierung stützt, vielmehr eine, die die Annahme einer früheren Mechanisierung nahelegt. Über die Bandherstellung in der Zeit zwischen 1849 und den 1860er Jahren schrieb er:

> "Bei den steigenden Löhnen spaltete sich die Fabrikation; die einfachen Stapelartikel wurden nur haltbar beim mechanischen Betriebe, daneben entwickelte sich in unerwartetem Glanze eine Modewaarenindustrie..." (21)

Nach Hoth selbst liefen in der ersten Bandfabrik des Wuppertals, der Barmer Firma Höltring & Höffken, die 1857 errichtet worden war, siebzig "Kraftstühle" für Gummiband; und die Stühle in der seit 1862 betriebenen ersten Bandfa-

---

Fortsetzung von Anmerkung 18: der Alten Bachstraße untergebrachten Stühle eines Nachts abbrannten. Dadurch wurde die Ausnutzung des Erfolges auf Monate verschoben. Unverdrossen machte man sich gleich daran, neue Stühle unter Verwertung der bis dahin gesammelten Erfahrungen zu bauen. Nachdem bald auch die letzten technischen Schwierigkeiten noch überwunden waren, konnte man daran denken, eine größere Anzahl derartiger mechanischer Bandstühle aufzustellen und damit den ersten größeren, eigenen mechanischen Betrieb, in der Turnstraße zu errichten." (Hundert Jahre Vorwerk 1927, S.31 f.)
Nach den im folgenden auszuführenden Belegen ist zu vermuten, daß der Autor dieser Darstellung über sonstige Mechanisierungsbemühungen in der Barmer Bandindustrie nicht ausreichend informiert war.

19 Basel 1839: Thürkauf 1909, S.71; Basel 1852: Fink 1983, S.141; Sachsen 1857: Schöne 1977, S.39.

20 Reimann 1840, S.63, 71; Technisches Wörterbuch 1843, S.99; Poppe 1847, S.200.

21 Thun 1879, S.200.

brik Ronsdorfs wurden von einer Lokomobile angetrieben; diese Firma gab ihre eigene Fabrikation allerdings 1871 aus Rentabilitätsgründen wieder auf (22). In Schwelm liefen nach Reden schon 1846 zwei mechanische Stühle, im Wuppertal keiner (23); und 1857 teilte Jacobi über die Schwelmer Firma Braselmann mit:

> "Ihr Geschäft ist das umfangreichste auf dem Gebiete der diesseitigen Bandfabrikation und führt den Rohstoff durch Bleicherei und Färberei bis zur fertigen Ware hindurch. Die Fabrik - von Dampf betrieben - ist mit mannichfachen Maschinen ausgestattet, als: Spul-, Zwirnmaschine, Kalander zum Glätten und Appretiren der Bänder, Moiré-Maschinen, Appretirwalzen für Litzen und Bänder, Maschinen zum Anschlagen der Stifte an den Schnürriemen, endlich auch mit einigen mechanischen Bandwebstühlen, neben denen indessen hunderte von Bandgetauen in den Wohnungen der Weber beschäftigt werden." (24)

Dadurch, daß bei der Bandmühle bereits alle Arbeitsgänge mit einer Treibstange ausgelöst wurden, war der Anschluß an eine Kraftquelle auch besonders einfach (25). Die angeführten Belege lassen die späte Datierung 1873 für die Anfänge der Dampfbandweberei im bergisch-märkischen Raum fraglich erscheinen und weisen auf eine frühere, vielleicht um 1850, hin. Das würde auch der Entwicklung in den anderen Gebieten entsprechen (26).

---

22 Hoth 1975, S.183 f.

23 Reden 1853, Bd.2, S.926, 1272.

24 Jacobi 1857, S.460. - Ein weiterer Hinweis auf eine frühere Datierung findet sich bei von Mülmann 1867, Bd.2,2, S.581: "Aus dem einfachen Wirkergetau ist unter den Händen der betriebsamen Barmer Mechaniker ein die Dampfmaschine als Betriebskraft erforderndes Instrument von 80 und mehr Spulen geworden..." Vor diesem Hintergrund wird auch die von Hoth für falsch gehaltene Behauptung Heidermanns, daß 1869 bei der Firma Frowein in Elberfeld hundert mechanische Bandstühle liefen, wahrscheinlicher (Heidermann 1960, S.30; Hoth 1975, S.194). Die Interpretation von mechanischen Stühlen als Dampfstühle ist wohl kaum zweifelhaft; auch Hoth folgt ihr hier.

25 Reimann 1840, S.63; Neef 1926, S.32 f.

26 Der Hinweis auf die früheste Datierung findet sich bei Reden 1853, Bd.2, S.926 :1846. - Vor diesem Hintergrund lassen sich für die zitierte Passage aus der Festschrift der Firma Vorwerk (siehe Anmerkung 18) folgende Erklärungen anführen: Mit der "Barmer Bandindustrie" im er-

Fortsetzung nächste Seite

Trotz aller Einwände gegen die späte Datierung 1873 ist aber offensichtlich, daß die Band- der Breitweberei beim Anschluß an die Dampfkraft erheblich nachhinkte: 1861 gab es in Elberfeld und Barmen schon über 700 mechanische Breitwebstühle (27). Diese Verspätung lag sicher auch daran, daß schon mit den Bandmühlen recht produktiv gearbeitet werden konnte (28).

Als nächste wichtige und folgenreiche Weiterentwicklung der Bandstuhltechnik setzte sich Anfang des 20. Jahrhunderts der Antrieb mit Gas- und vor allem Elektromotoren durch.

Heute läßt sich die Produktion durch die Automaten und die Heißschneider für die Etikettenweberei rationalisieren. Die Automaten werden seit den späten 1950er Jahren eingesetzt, in der Hausindustrie ab den 1970er Jahren (vgl. 6.4.4.1.). Sie tragen den Schußfaden nicht mehr mit einem Schützen, sondern mit einer Nadel ein. Diese führt den Faden bei einer Stellung der Kettfäden jeweils hin und zurück; an der einen Kante wird er mit einem Hilfsfaden verhäkelt. Dadurch bilden sich zwei unterschiedliche Kanten. Für bestimmte Bänder, z.B. Schreibmaschinenbänder, sind die Automaten wegen der Art des Fadeneintrags nicht geeignet.

Fortsetzung von Anmerkung 26: sten Satz kann eventuell lediglich die Herstellung von Barmer Artikeln im Werk Vorwerk gemeint sein; oder die Autoren der Schrift waren vielleicht falsch informiert. Oder aber die früheren Dampfstühle hatten sich nicht bewährt - wie z.B. die in der angeführten Ronsdorfer Firma -, waren inzwischen stillgelegt und/oder den Brüdern Vorwerk nicht bekannt. Der Fall, daß fälschlich angenommen wurde, ein Unternehmen habe neue Maschinen erstmalig entwickelt, läßt sich beispielsweise auch bei der Pflugherstellung durch kleine Schmiede nachweisen, die lediglich in anderen Firmen bereits produzierte Pflüge nachgebaut oder geringfügig umgebaut hatten (Vgl. Siuts 1982, S.28).

27 Hoth 1975, S.227.

28 Vgl. Emsbach 1982, S.393. Er stützt sich u.a. auf Bredts Angabe, daß auf einem Dampfstuhl ungefähr 25% mehr produziert werden konnte (Bredt 1905, S.120), übersieht aber, daß jetzt ein Weber zwei Stühle beaufsichtigen konnte.

Außerdem ist die Bildung komplizierter Muster sehr aufwendig und erst in den letzten Jahren entwickelt worden. Ansonsten arbeiten die Automaten aber viel kostengünstiger (29). Außerdem haben sie eine Fadenüberwachung, so daß sie sich bei Fehlern selbsttätig aussetzen und nicht ständig beaufsichtigt werden müssen.

Auf den Heißschneidestühlen werden Etiketten nicht mehr in Bändern, sondern in breiten Stücken gewebt. Sie werden automatisch in Streifen geschnitten und die Kanten verschmolzen. Auch diese Stühle können nicht für alle Etiketten verwendet werden: Nur Kunstfasern lassen sich verschmelzen; und Etiketten mit diesen harten Schmelzkanten sind für Wäsche und Kleidungsstücke, die direkt auf der Haut getragen werden, nicht geeignet.

Die Bandweberei war im Mittelalter und der frühen Neuzeit häufig in Zünften organisiert. Mit der Durchsetzung von Schubstühlen und vor allem Bandmühlen in zunftfreien Orten wurden die Städte mit zünftigem Bandhandwerk ohne die neuen Maschinen immer weniger konkurrenzfähig; die zünftigen und kaiserlichen Verbote der Bandmühle waren nur in geringem Maße erfolgreich. So gab es beispielsweise in Frankfurt 1719 nur noch dreißig Meister, während es hundert Jahre früher neunzig gewesen waren (30).

In anderen Orten wurde bereits im Verlagssystem gearbeitet. Dessen Ausprägung hat sich im wesentlichen bis heute nicht verändert: Der Bandweber bekommt das Garn und einen genauen Auftrag vom Verleger, den er auf eigenen oder gemieteten Stühlen ausführt. Für das Schären der Kette, d.h. das parallele Aufspulen der entsprechenden Zahl von Kettfäden, sorgt im allgemeinen der Verleger, entweder indem er damit Heim-

---

29 Heidermann 1960, S.142, gibt an, daß sich die Fertigungskosten mit diesen Nadelstühlen insgesamt um fünfzig Prozent senken lassen.
30 Dietz 1957, S.53.

arbeiter oder größere Betriebe beauftragt oder es in der eigenen Firma ausführen läßt. Die Endbearbeitung der Bänder, das Glätten oder "Kalandern", übernimmt der Verleger entweder ebenfalls selbst oder gibt es in Auftrag. Neben dem Abholen und Liefern von Garn und Band bleibt dem Hausbandweber also die eigentliche Arbeit am Bandstuhl, bei der ihm meist seine Familie oder bezahlte Mitarbeiter helfen.

Bis heute werden die Hausbandweber für gelieferte Bandmeter bezahlt. Da sie einerseits selbständig mit eigenen Produktionsmitteln im eigenen Betrieb und eventuell Mitarbeitern arbeiten, ihnen andererseits die Rohstoffe nicht gehören und sie nicht die fertigen Produkte verkaufen, sondern einen Stücklohn erhalten, werden sie in der Unternehmensmorphologie als "selbständige Lohnarbeiter" bezeichnet (31). Sie selbst nennen sich meist "Außenweber".

Seitdem Bandstühle mit Dampfmaschinen angetrieben werden konnten, gingen immer mehr Verleger zur Produktion auf eigenen Stühlen über. Ob und in welchem Umfang die zentralisierte Produktion schon vor diesem Zeitpunkt verbreitet war, ist umstritten: Von Kürten geht z.B. davon aus, daß das Aufkommen der Jacquardmaschinen bereits vorhandene, allerdings unbedeutende Anfänge auf diesem Gebiet verstärkte. Nach Kermann weisen für das Wuppertal einige Quellen auf die Existenz von Bandmanufakturen seit der Zeit der französischen Herrschaft hin, andere auf deren Errichtung erst nach der Jahrhundertmitte (32). - Die mechanischen Stühle lohnten sich zunächst nur für große Aufträge, durch das häufige Umstellen standen sie bei Modeartikeln zu viel still.

Einzelne Hausindustrielle konnten sich natürlich keine Dampfmaschine leisten und sie auch gar nicht ausnutzen. Sie

---

31 Schwarz 1869, S.547 f.; Heidermann 1960, S.3 f.
32 Kürten 1957, S.33; Kermann 1972, S.253, 256 f.

spezialisierten sich auf die anderen Artikel. Noch um die Jahrhundertwende wurde vereinzelt auf Handstühlen gearbeitet. Durch die starken Nachfrageschwankungen nach Modeartikeln waren diese Weber aber ständig von Arbeitslosigkeit bedroht.

1883 waren im Regierungsbezirk Düsseldorf 27% aller Bandstühle an Dampfkraft angeschlossen. Bei der Herstellung von Gummiband war die Mechanisierung am weitesten fortgeschritten: 89% der Stühle waren Dampfstühle; bei Seiden- und ähnlichen Bändern nur 10%, bei Leinen-, Baumwoll- und Wollbändern 32% (33).

Die Hausbandweber konnten sich gegen die Konkurrenz durch die Dampfbetriebe der Unternehmer vor allem dadurch behaupten, daß sie in sogenannten Mietfabriken eigene Stühle an eine zentrale Dampfmaschine anschlossen. Für Platz und den Kraftanschluß zahlten sie eine festgelegte Summe pro Stuhl. Die Mietfabriken gehörten Bandfabrikanten, Hausbandwebern, Bandstuhlschreinern oder Gewerbefremden (34). Manchmal wurde ihre Errichtung auch öffentlich unterstützt, so 1899 in Herbringhausen und in Frielinghausen (35). Im östlichen Verbreitungsgebiet, in Schwelm und Langerfeld, entstanden die ersten Mietfabriken etwa 1885, im Wuppertal ungefähr zehn Jahre früher (36). Um 1900 gab es in Schwelm und seiner Umgebung 30 bis 35 größere Mietfabriken, in denen ca. 1000 Weber ihre Stühle stehen hatten (37). Bei dem größten Teil der Bandweber fand die Produktion also nicht mehr im eigenen Haus statt, und die Arbeitszeiten waren durch das zentrale An- und Ausschalten des Antriebs festgelegt. Ein Nachteil war, daß die Miete auch bei Auftragslosigkeit und

---

33 Zahlen der Regierung in Düsseldorf, nach Bredt 1905, S.124.
34 Bredt 1905, S.120 f.;Simon 1898/99, Sp.874; Beckmann 1980 a, S.91.
35 Heidermann 1960, S.80 f.
36 Beckmann 1980 a, S.91.
37 Simon 1898/99, Sp.875.

bei Arbeiten, zu denen man keine Maschinenkraft brauchte, bezahlt werden mußte (38). Das Mieten von Kraftstellen war aber für die Hausindustriellen die einzige Möglichkeit, Dampfkraft einzusetzen und so gegenüber den Fabriken konkurrenzfähig zu bleiben. In der Breitweberei dagegen hatte die Mechanisierung zum Verschwinden der Hausindustrie geführt (39); für die Bandweberei wurde häufig dasselbe prognostiziert. So erschienen Helene Simon 1898/99 die Mietfabriken

> "nur als Uebergangsform von der Hausindustrie zum geschlossenen Betrieb, nicht wie sie manchmal aufgesetzt werden als Mittel zur Erhaltung der Hausindustrie, wenn sie ihr auch zeitweilig als Stütze dienen." (40)

Mit dieser Stütze konnte die Hausindustrie aber überleben, bis die Kleinmotoren auch wieder den Antrieb von einem oder wenigen Stühlen in dezentralen Werkstätten ermöglichten. 1894 wurden z.B. in Ronsdorf 21% der Stühle von Gasmotoren angetrieben (41); bis 1910 war auch das Land um Schwelm größtenteils elektrifiziert, so daß Elektromotoren eingesetzt werden konnten (42). Besonders die ländlichen Mietfabriken verloren ihre Mieter, obwohl auch dort Motoren benutzt werden konnten. Ab 1910 wurde keine neue Mietfabrik mehr eingerichtet (43). Die städtischen Weber blieben allerdings häufig weiterhin Mieter, schafften sich dann aber eigene Motoren an.

Besonders der Antrieb mit Dampfmaschinen hatte zwar die Entstehung von Bandfabriken stark gefördert, aber die Hausindustrie nicht verschwinden lassen. Für 1913 gibt es allerdings unterschiedliche Angaben zur Verteilung der Stühle auf Fabriken und Hausbetriebe: Nach Neef war das Verhältnis un-

---

38 Bredt 1905, S.121 f.
39 Neef 1926, S.32 f.
40 Simon 1898/99, Sp.897.
41 Hoth 1975, S.205.
42 Beckmann 1980 a, S.92.
43 Beckmann 1980 a, S.95.

gefähr ausgeglichen; nach Beckmann standen sogar nur 27% der Stühle in Eigenbetrieben der Unternehmer (44). Für das Überleben der Hausindustrie bis heute - zumindest in geringem Umfang - war es zunächst eine Voraussetzung, daß die Produktionsmittel für die Hausbandweber erschwinglich blieben. Bei den komplizierten Automaten und den Heißschneidestühlen ist das heute allerdings nicht mehr der Fall; viele Weber empfinden sie deshalb auch als Bedrohung.

Für die Firmen ist der größte Vorteil bei der Zusammenarbeit mit Außenwebern, daß sie sich dadurch an Nachfrageschwankungen schneller und risikoloser anpassen können (45). Durch Auftragsvergabe an Hausbandweber wird es ihnen möglich, sowohl einen bestimmten plötzlichen wie auch einen allgemein steigenden Bedarf zu befriedigen, auch wenn die eigenen Kapazitäten ausgelastet oder nicht geeignet sind. Diese Flexibilität ist wegen den starken Nachfrageschwankungen, vor allem bei den Modeartikeln, besonders wichtig. Die Firmen können den eigenen Betrieb so klein halten, daß er optimal ausgelastet ist; das Risiko zusätzlicher Kapazitäten wird auf die Hausindustriellen abgewälzt. Diese können es nur dadurch tragen, daß sie gegebenenfalls nicht nur von einer, sondern von verschiedenen Firmen Arbeit annehmen (46). Die Auftragslage bei den einzelnen Verlegern unterscheidet sich allerdings oft nicht sehr stark voneinander. - Auch kleine Aufträge, die wegen des relativ aufwendigen Vorrichtens unrentabel sind, gehen in die Hausindustrie. - Dem geringen Anlagekapital der Unternehmer steht allerdings die längere Umlaufzeit des Rohstoffs gegenüber, weil in der Hausindustrie nur in einer "Schicht" gearbeitet wird, die aber meist länger als in der Fabrik ist. - Die Qualität der Arbeit von Hausbandwebern ist meist besser, und bei Artikeln mit hoher Schußdichte ist für die Firmen, die ihre Betriebs-

---

44 Neef 1926, S.72; Beckmann 1980 a, S.100. Vgl. auch die Tabelle und die Anmerkungen dazu im Anhang.
45 Heidermann 1960, S.147.
46 Weskott 1952, S.191.

arbeiter im Schußsystem entlohnen (Akkord nach Schußzahlen), die Produktion durch Hausindustrielle billiger (47). Aus diesen Gründen versuchen viele Unternehmen, die Hausbandweber wenigstens mit einigen Aufträgen über Wasser zu halten, auch wenn es ihnen selbst wirtschaftlich nicht gut geht, um sie gegebenenfalls zur Verfügung zu haben.

Für die Existenz der einzelnen Hausbandwebereien und den Lebensstandard ihrer Besitzer ist es wichtig, daß ihnen bestimmte Mindestlöhne gezahlt werden. Dennoch kam und kommt es immer wieder vor, daß sie sich im Konkurrenzkampf um die Aufträge gegenseitig unterbieten. Um dieser Situation zumindest teilweise zu begegnen, hat es schon früh Bemühungen gegeben, einen Verband zu gründen, der mit den Firmen verbindliche Lohnlisten aushandelt. Der "Verband Bergischer Bandwirkermeister" von 1892 hatte das erste Mal Erfolg damit, und zwar für Hutbänder aus Seide (1892/93). Ihm gehörten nur Bandweber für Seidenartikel an; 1913 waren es 2854 Betriebe mit 4758 Stühlen (48). Die anderen gründeten 1898 den "Verband der Bandwirkermeister für Barmer Artikel". Er vertrat 1913 die Besitzer von ungefähr 3000 Bandstühlen (49).

Den Bandwirkerverbänden traten erst nach 1900 Unternehmerverbände gegenüber; aber auch vorher hatten die meisten Firmen die Lohnlisten anerkannt (50). In Gegenseitigkeitsabkommen verpflichteten sich die Mitglieder der Verbände, jeweils nicht mit Außenseitern zusammenzuarbeiten (51), um die Position ihrer Organisationen zu stärken.

1934 löste der nationalsozialistische Staat beide Bandwirkerverbände auf und überführte sie in die Deutsche Arbeits-

---

47 Heidermann 1960, S.90.
48 Heidermann 1960, S.34.
49 Heidermann 1960, S.35.
50 Bredt 1905, S.139.
51 Gutekunst 1920, S.98.

front (52). 1946 erfolgte die Neugründung eines jetzt gemeinsamen Verbandes, dem heute nahezu alle Hausbandweber angehören (siehe 6.3.2.). Nach wie vor ist seine wichtigste Funktion das Aushandeln von Lohnlisten und -erhöhungen, die auch für die wenigen Nichtmitglieder rechtlich bindend sind. Diese Allgemeinverbindlichkeit wurde erstmals 1951 im Hausarbeitsgesetz festgelegt und für die Hausbandweberei 1964 vom Bundesarbeitsgericht bestätigt. Für die Heimarbeit allgemein wurde die Verfassungsmäßigkeit dieser Regelung in der zweiten Hälfte der sechziger Jahre zwar häufig bestritten, aber 1973 endgültig vom Bundesverfassungsgericht bejaht (53).

Die Existenz eines funktionsfähigen Verbandes von Hausindustriellen gilt allgemein als Ausnahmeerscheinung. So bezeichnete ihn Wilbrandt 1906 als "wunderbare, in ihrer Widerstandskraft, Ausdehnung und Dauerhaftigkeit einzigartige Organisation von Hausindustriellen", die er eigentlich für "organisationsunfähig" hielt. Deshalb gab er auch diesem Verband keine lange Zukunft mehr (54). Daß er mit dieser Prognose nicht recht behielt, liegt unter anderem daran, daß die Hausbandweberei im Unterschied zu anderen Heimgewerben hauptberuflich, überwiegend von Männern, die allgemein als organisationbereiter angesehen werden als Frauen (55), und zu vergleichsweise guten Löhnen betrieben wird, die es zu halten gilt (56). Das auf diesen und anderen Faktoren aufbauende berufliche Selbstbewußtsein steht mit dem Verband in wechselseitigem Verhältnis: Die Organisation kann nur auf der Grundlage dieses Selbstbewußtseins existieren, sichert und verstärkt es aber gleichzeitig.

An dieser Stelle möchte ich noch kurz auf die Verhältnisse in der sächsischen Westlausitz und in Basel als weiteren

---

52 Heidermann 1960, S.35; Zimmerbeutel 1935, S.75.
53 Karpf 1980, S.117, 122.
54 Wilbrandt 1906, S.100, 117.
55 Für die Gewerkschaften: Pinl 1977, S.14.
56 Heidermann 1960, S.109.

wichtigen Zentren der Bandherstellung eingehen, soweit sie sich von den bergisch-märkischen wesentlich unterscheiden. Damit sollen die Besonderheiten in meinem Untersuchungsgebiet verdeutlicht werden (57). Auch in Sachsen und in der Schweiz war - wie allgemein in der Weberei - die Hausindustrie zunächst die vorherrschende Produktionsform.

In der Lausitz, wo ab ungefähr 1700 auf dem Land hauptsächlich Leinen- und Wollbänder für den Massenbedarf hergestellt wurden (58), gab es ursprünglich aber auch zahlreiche Kleinmeister, die unabhängig von Verlegern arbeiteten. Erst ab der Jahrhundertmitte wurde allmählich eine immer größere Zahl von ihnen zu Lohnwebern (59). Die Bandstühle der Hausindustriellen in diesem Gebiet blieben in der Regel hinter dem technisch möglichen Standard zurück: Die Bandmühle wurde kaum benutzt; allerdings waren die Schubstühle durch viele Verbesserungen immer produktiver geworden, so daß den Webern die Anschaffung einer teureren Bandmühle nicht unbedingt notwendig erschien (60). Jacquardstühle wurden in hausindustriellen Betrieben überhaupt nicht aufgestellt (61). Vielleicht lag es an dieser Rückständigkeit der letzten Kleinmeister und der Lohnweber, daß schon seit den 1830er Jahren - vor Aufstellung der ersten aus England eingeführten Dampfstühle (1857) - immer mehr Fabriken entstanden und für die Kleinbetriebe zu einer bedrohlichen Konkurrenz heranwuchsen. Die Situation wurde durch den schlechten Absatz aufgrund zunehmender Verarmung größerer Bevölkerungsgruppen verschärft (62). Dampfstühle gab es in der Hausindustrie nicht. In der Lausitz bestehen aber auch heute noch - inzwischen motorisierte - Hausbandwebereien (63).

---

57 In 5.2. werden einige dieser Differenzen wieder aufgegriffen.
58 Schöne 1977, S.24 f., 27.
59 Schöne 1977, S.25 ff.
60 Schöne 1977, S.37 f.
61 Schöne 1977, S.102.
62 Schöne 1977, S.60.
63 Schöne 1977, S.9. Ihre Anzahl nennt er nicht.

In Basel war das Gewerbe auf die Herstellung von Seidenbändern spezialisiert. In dieser Stadt gab es zunächst seit der zweiten Hälfte des 16. Jahrhunderts zahlreiche zünftige Bandweber. Nach der Wende zum 17. Jahrhundert lassen sich daneben Verlagsunternehmen nachweisen, die ländliche Heimarbeiter beschäftigten (64). Die zünftigen Bandweber verloren seit der Mitte des 17. Jahrhunderts und vor allem im 18. Jahrhundert zunehmend ihre Basis (65). Das Zentrum Basel bezog im 17., verstärkt aber im 19. Jahrhundert, badische Hausbandweber mit ein (66). Der Charakter eines ländlichen Nebengewerbes war im Baseler Land (und auch in Baden) ausgeprägter als im bergisch-märkischen Raum: Noch 1905 war für siebzig Prozent der Basler Bandweberfamilien die Landwirtschaft der Hauptberuf (67). Die Weberei wurde häufig von Frauen ausgeführt (68). Die Bandstühle gehörten in den meisten Fällen den Verlegern; 1786 war beispielsweise nur ungefähr ein Neuntel (250) der 2268 Stühle im Besitz der Weber (69). Auch hier standen Jacquardstühle nur in den Eigenbetrieben der Unternehmen; mögliche Gründe hierfür sind, daß zum einen vielleicht die Verleger die Konkurrenz der Hausweber für die entsprechenden Produkte ausschalten wollten und ihnen deshalb keine Jacquardstühle vermieteten, zum anderen wollten sie vielleicht auch die produzierten Muster geheimhalten (70). Hinzu kommt, daß der Betrieb der Jacquardstühle körperlich schwerer war, so daß

---

64 Fink 1983, S.22.
65 Fink 1983, S.29, 49, 53.
66 Thürkauf 1909, S.196; Neef 1926, S.77; Fink 1983, S.159 f.
67 Thürkauf 1909, S.144.
68 Fink 1983, S.158, mit Bezug auf die Zeit vor 1800. Nach Stephan Bauer (Vorwort zu Thürkauf 1909, S.IX) war die Heimweberei um 1900 zu drei Vierteln Frauenarbeit.
69 Fink 1983, S.85. Thürkauf 1909, S.44 f., behauptet, daß außerdem solche Baseler Bürger Stühle vermieteten, die sonst keine Verbindung zur Bandweberei hatten; nach Fink 1983, S.121, waren diese Fälle aber seltene Ausnahmen.
70 Fink 1983, S.159. - In diesen beiden Fällen hätte sich der von Stephan Bauer genannte Vorteil der schnelleren Modernisierung bei Stuhlvermietung durch die Verleger in sein Gegenteil verkehrt (Vorwort zu Thürkauf 1909, S.XII).

die Arbeit nicht mehr von Frauen zu leisten gewesen wäre. Die Einführung der Jacquard- und auch der Dampfstühle wird widersprüchlich datiert: Nach Thürkauf gab es Fabriken - und damit Jacquardstühle - ab den 1830er Jahren; nach Fink wurde diese Technologie schon vor 1820 angewandt. Dampfstühle liefen nach Thürkauf ab 1839, nach Fink erst dreizehn Jahre später (1852) (71). Mietfabriken wie im bergisch-märkischen Raum gab es hier nicht; sie stellen also eine auffällige Besonderheit meines Untersuchungsgebietes dar.

Ein weiteres Merkmal der Basler Verhältnisse ist der Botenverkehr zwischen Webern und Verlegern, für den erstere bis 1906 ganz, danach nur noch zum Teil aufkommen mußten (72). Außerdem hat es hier schon früh gewerbepolitische Regelungen gegeben, die auf die wirtschaftliche Bedeutung der Bandweberei für die Stadt und sicherlich auch auf die engen verwandtschaftlichen Beziehungen zwischen städtischem Regiment und Verlegern zurückzuführen waren (73): 1604 und 1612 kam es zu klaren Abgrenzungen zwischen den Rechten der Fernhandel treibenden Verleger und der für den lokalen Absatz tätigen Bandweber (74); in die Auseinandersetzungen zwischen diesen beiden Gruppen um die Aufstellung von Bandmühlen griff der Rat dem Wunsch der Verleger entsprechend ein und erlaubte diese Maschinen (75). In der 1738 gegründeten "Fabrique-Commission", die das Verhältnis der Verleger untereinander und zwischen ihnen und ihren Webern regeln sollte und die unter anderem Lohnlisten aufstellte, saßen überwiegend Ratsmitglieder (76); die Obrigkeit verwaltete die zwischen 1789 und 1798 bestehende, nur von den Bandwebern gespeiste Kasse, die zur Sicherung vor den Aus-

---

71 Thürkauf 1909, S.70 f.; Fink 1983, S.159, 141.
72 Thürkauf 1909, S.114, 117.
73 Fink 1983, S.157.
74 Fink 1983, S.21 f; Thürkauf 1909, s.11.
75 Fink 1983, S.40.
76 Fink 1983, S.109 f.

wirkungen schlechter Konjunkturen eingerichtet worden war (77). Außerdem schützte die Stadt die Monopolstellung ihrer Industrie durch Auswanderungsverbote, Verhinderung der Ausfuhr von Bandmühlen und ähnliche Gesetze (78). - Die Entstehung des Basler Verbandes der Hausbandweber geht auf die Genossenschaften zurück, die sich bildeten, um die Elektrifizierung des Landes zu finanzieren und damit die Motorisierung der Betriebe zu ermöglichen; die Regelung der Arbeitszeit war zumeist ein sekundäres Anliegen dieser Vereinigungen. Mit dem Aufbau der Stromversorgung übernahmen die Weber also eine für die weitere Entwicklung der Region ganz wesentliche Aufgabe.

3.2. Räumliche, zahlenmäßige und konjunkturelle Entwicklung

Bereits 1549 ist in einem Vertrag zwischen Wuppertalern und Schwelmern neben der Bleicherei auch von der Tuchweberei und dem "lindtwircken", also dem Bandweben, die Rede (1). Die Wuppertaler wollten ihr 1527 für das Herzogtum Berg verliehenes Monopol (das Privileg der "Garnnahrung") auch gegen die märkische Konkurrenz im benachbarten Schwelm verteidigen. Im Mittelpunkt des Interesses stand dabei aber die Bleicherei, für die mit den Schwelmern Produktionsbeschränkungen vereinbart wurden. Die Weiterverarbeitung der Garne, also auch das Bandweben, wurde nicht eingeschränkt.

Alle Kaufleute des Textilbereiches im Wuppertal und damit in der "Garnnahrung" waren damals "Bleichherren", d.h. sie kauften rohes Garn ein, ließen es bleichen und verkauften den größten Teil wieder. Nur wenige von ihnen nutzten die Weiterverarbeitung in geringem Ausmaß als zusätzliche Gewinnquelle. Kaufleute, die sich nur darauf spezialisiert

---

77 Fink 1983, S.115.
78 Fink 1983, S.117 ff.
1 Text zum Teil bei Böhmer 1950, S.72.

hatten, gab es wohl noch nicht. Wegen der damals geringen wirtschaftlichen Bedeutung der Bandweberei war es 1549 nicht nötig, dafür Vereinbarungen mit der Konkurrenz zu treffen (2).

In Schwelm ist die Bandweberei wahrscheinlich im Dreißigjährigen Krieg wieder ganz verschwunden, während sie im Wuppertal neben der Bleicherei immer wichtiger wurde und allmählich bis Ende des 17. Jahrhunderts (3) auch internationale Bedeutung erreichte. Es entstanden Firmen, die sich nur mit der Garnverarbeitung befaßten.

Die erneute Einbeziehung Schwelms in das Gebiet der bergisch-märkischen Bandweberei fällt wohl in die Mitte des 18. Jahrhunderts (4). 1754 erwähnt Johann Rembert Roden dieses Gewerbe in seiner Beschreibung der "Fabriken". Er nennt aber keine genauen Zahlen oder Wohnorte der Bandweber, sondern spezifiziert nur, daß in den Bauerschaften Langerfeld und Vörde Schmal- und Breitweberei "stark betrieben" wurden (5). In dieser Zeit entstand wohl auch die erste märkische Firma in der Bandbranche; in der Anlage schrieb Roden:

> "Zu Mullenkotten bei Schwelm wird von einem, der sich Mullinghaus nennt, die Fabrique von Linnen Band angelegt, welche bis daher alleine im Bergischen gewesen."

In den weiter westlich, also dem Wuppertal näher liegenden Bauerschaften des Hochgerichts wurde die Bandweberei bereits viel früher wieder betrieben als in der engeren Umgebung von

---

2 Mit diesem Argument begründet Dietz 1957, S.47, auch, daß die Bandweberei im Privileg von 1527 nicht ausdrücklich erwähnt wird.
3 Wülfrath 1955, S.5.
4 Voye 1909, S.492 f.; Beckmann 1980 a, S.86.
5 Rodens Beschreibung in: Die Grafschaft Mark 1909, Bd.2, Schwelm auf S.190 f. Die Zahl von "über 30 Stühlen" für diese Gewerbe am Anfang seiner Schilderung Schwelms ist viel zu niedrig und gibt auf keinen Fall ihre Verbreitung im Hochgericht wieder; vielleicht bezieht sie sich auf die Stadt.

Schwelm: In Langerfeld wurden schon vor 1700 erneut Bänder hergestellt (6), und in Nächstebreck gab es 1738 bereits sechzig Bandweber (7). Auch der Anteil der Einwohner, die dieses Gewerbe trieben, war in den westlichen Ortschaften größer: 1810 und 1828 kam in der Schwelmer Bauerschaft ein Bandweber auf ca. 16,5, 1738 in Nächstebreck aber auf 9,4 Einwohner (8). In der Stadt Schwelm standen nur in wenigen Häusern Bandstühle: 1793 waren es neun, 1807 acht und 1810 nur zwei (9).

Im Verlauf des 19. Jahrhunderts nahmen auch Bewohner der ländlichen Umgebung Schwelms im Süden und Südosten dieses Gewerbe auf. Im nördlichen Amt Haßlinghausen verbreitete es sich fast nur in den westlicheren Gebieten; hier konkurrierte es mit dem Steinkohlebergbau und seinen Folgegewerben um die Arbeitskräfte. Im Südosten bildete sich eine scharfe Grenze heraus zwischen Ortschaften, in denen Bandweberei, und solchen, in denen Kleinschmiederei betrieben wurde (10). 1938 waren die südlichen Hochflächen zu Kerngebieten der märkischen Hausbandweberei geworden (11), die inzwischen aber ebenfalls von dem allgemeinen Regressionsprozeß erfaßt wurden (12).

Seit der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts nahm zwar die Zahl der Schwelmer Verlegerfirmen ständig zu, aber auch heute arbeiten noch viele Bandweber im ehemals märkischen Gebiet für Wuppertaler Auftraggeber.

---

6 Voye 1912, S.22.
7 Einwohnerliste.
8 Schwelm: SASchw: Bevölkerungstabelle 1810; Grundliste 1828; SAM, RgA: Statistische Tabellen 1816-1831. Nächstebreck: Einwohnerliste.
9 SASchw: Fabriquen-Sachen 1780-1797; Special-Verzeichnis 1807; Siepmann 1975, S.82.
10 Beckmann 1980 a, S.89. In diesem Aufsatz geht Beckmann sehr genau auf den räumlichen Ausbreitungsprozeß ein.
11 Kürten 1939, S.75.
12 Beckmann 1980 a, S.106.

Die Tabelle auf der folgenden Seite (13) soll einen Überblick über die Zahlen der in der Bandweberei und besonders in der Hausbandweberei laufenden Stühle und Beschäftigten geben. Die Zuverlässigkeit der Angaben ist allerdings durch zahlreiche, im folgenden kurz darzulegende Probleme eingeschränkt.

So läßt sich zwischen Haus- und Fabrikarbeitern genauer erst seit den Zählungen der Verbände (1895) unterscheiden, wobei allerdings der Organisationsgrad der Hausbandweber in den frühen Jahren nicht bekannt ist. Vor dem Einsatz der Dampfmaschine in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts kann man aber davon ausgehen, daß der größte Teil der Bänder in der Hausindustrie hergestellt wurde.

Die zum Teil großen Schwankungen der Zahlen liegen zum einen an der tatsächlich stark wechselnden Beschäftigungslage. Die Differenz zwischen vorhandenen und laufenden Stühlen konnte groß sein; allerdings wird in den meisten Quellen gar nicht angegeben, um welche Zahl es sich handelt.

Entscheidend für den Aussagewert der Zahlen ist aber vor allem, zu welchem Zweck sie erhoben worden sind. So wurden die Weber z.B. in Gewerbezählungen meist dem Firmensitz, in Berufs- und Einwohnerlisten ihrem Wohnsitz zugeschlagen (14). Wenn dieses Gewerbe als Nebenerwerb betrieben wurde, erfaßte man die Weber dabei einmal als Bandweber, ein anderes Mal als Landwirte. Aus der Nachlässigkeit der Verwaltung

---

13 Die Tabelle basiert auf den Zahlen der großen Tabelle im Anhang; Anmerkungen siehe dort. - Leerfelder bedeuten nicht, daß es keine Bandweber bzw. Stühle gab, sondern nur, daß keine Zahlen verfügbar waren.

14 Deshalb sagen die preußischen Fabrikentabellen aus der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts - Generaltabellen und Tabellarische Nachweisungen - im allgemeinen nichts über die Verbreitung der Hausbandweberei in der Grafschaft Mark aus, weil sie häufig nur für märkische Unternehmen Tätige zählten (zu diesen Tabellen im einzelnen: Reekers 1962, Reekers 1968).

Die bergisch-märkische Bandweberei (13)

Jahr	Hausbandweberei		in Fabriken		zusammen	
	Stühle	Weber	Stühle	Besch.	Stühle	Besch.
1767-1770					2050	
1809						5000-7500
1846					3308	7277
1895		6523				
1903	6400	4000				
1904	6520	4080				
1906		6889				
1912		7116				
1913	8000	4000	3000		11000	26000
1914	8155	4100				
1921		6839				
1924		6818				
1925		3500				
1927	6500	3000-3600				
1935	4950	2700				
1947		1200				
1949	3107	1194				
1954	2713	1219	5287		8000	
1959		1170				
1960		800				
1965		600				
1975		308				
1977		220				
1980		215				
1983		205				

und - etwa wegen steuerlicher Interessen - absichtlich falschen Angaben der Firmen ergeben sich weitere Fehlerquellen. Außerdem ist oft unklar, ob einerseits die Riemendreherei, andererseits die Seiden- und Samtbandweberei miteinbezogen wurden.

Bei dem Vergleich der Zahlen von in Fabriken und Hausindustrie Tätigen ist außerdem zu beachten, daß unter den Fabrikarbeitern zahlreiche nicht direkt mit Weben Beschäftigte waren, die bei der Hausindustrie meist nicht mitgezählt wurden. In den Unternehmen, die gleichzeitig mit Hausbandwebern zusammenarbeiteten, wurde der Anteil der nicht am Bandstuhl stehenden Angestellten durch diejenigen erhöht, die für Vor- und Nacharbeiten für die Auftragsvergabe eingesetzt waren. Die Tabelle kann also nicht mehr als grobe Anhaltspunkte bieten.

Im folgenden soll noch kurz die konjunkturelle Entwicklung der bergisch-märkischen Bandindustrie beschrieben werden, deren Folgen zum Teil schon aus der vorstehenden Tabelle zu ersehen sind.

Im 18. Jahrhundert, in dessen Verlauf sich die Ausbreitung der Bandweberei in märkisches Gebiet im wesentlichen vollzog, war die Nachfrage nach Barmer Artikeln meist sehr gut. Zu Anfang des Jahrhunderts war mit der Herstellung neuer Produkte begonnen worden; neben Leinenbändern wurden vermehrt auch Seiden- und Wollbänder, Seiden- und Baumwollmischbänder, Kordeln und Borten produziert. Die Verarbeitung neuer Materialien und die Veredelung der Produkte etwa in Färbereien setzte sich auch bei der Breitweberei durch.

Die Weberei von einfachen Bändern verlagerte sich jetzt wahrscheinlich immer stärker aus Barmen und Elberfeld heraus ins Umland. Das lag wohl daran, daß die hohen Lebenshaltungskosten dort zu hohen Löhnen führten, so daß nur die

Produktion von sowieso schon teuren und lukrativen Artikeln rentabel war (15). Der Annahme einer solchen Verlagerung entspricht jedenfalls, daß im Schwelmer Gebiet zunächst nur leinene Bänder hergestellt wurden, baumwollene und seidene erst Ende des 18. Jahrhunderts (16). In der Breitweberei fand ab 1770 ein ähnlicher Prozeß statt: Die Firmen verlegten die Produktion von Billigstoffen wie Siamosen (Mischgewebe mit leinenen Kett- und baumwollenen Schußfäden) und Baumwollstoffen zunehmend in ländliche, diesmal aber vor allem linksrheinische Gebiete (17). Eine solche Arbeitsteilung zwischen Stadt und Land bildete sich auch in den meisten anderen vorindustriellen Textilgewerben und -regionen des Rheinlandes heraus (18).

Aufgrund der Mode blieb die Nachfrage nach Bändern und Spitzen auch in der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts im großen und ganzen hoch (19); der Siebenjährige Krieg (1756-1763) führte in den Wuppertaler Textilgewerben wohl nur zu leichten Rückschlägen, dafür aber zu einem Nachkriegsboom (20). Die Revolutionskriege ab 1792 und die französische Besetzung der konkurrierenden linksrheinischen Textilgebiete verbesserten sogar zunächst die Situation für das Wuppertal. Durch den Arbeitskräfterückgang konnte die französische Produktion die Inlandsnachfrage nicht mehr decken, so daß mehr Bänder aus Wuppertal nach Frankreich exportiert wurden, während die linksrheinischen Gebiete unter den französischen Rohstoffzöllen litten. Anfang des 19. Jahrhunderts führten aber französische Verbote und Schutzzölle gegen die Einfuhr von Leinen- und Baumwollprodukten und die Kontinentalsperre (21) zu einem einschneidenden Produktionsrückgang: Über drei Viertel der bergischen Bandstühle

---

15 Köllmann in: Köllmann 1959, S.155.
16 Kürten 1939, S.55.
17 Kisch 1981, S.236 f.
18 Adelmann 1979, S.271 f.
19 Heidermann 1960, S.26.
20 Kisch 1981, S.219.
21 Gesetze aus den Jahren 1806 und 1811; vgl. Meiners 1906, S.19 f., 35.

standen still (22). Um den Zöllen zu entgehen, baten Kaufleute aus dem Wuppertal um die Einbeziehung in den französischen Markt - allerdings vergeblich (23).

Nach dem Wiener Kongreß stieg die Produktion in der ersten Jahrhunderthälfte nur langsam wieder an. Für die Herstellung von Modeartikeln war die Entwicklung der Jacquardmaschine von entscheidender Bedeutung. Ab 1821 (erste Jacquardmaschine in einer Barmer Bandweberei) stellten sich immer mehr Wuppertaler Firmen auf gemusterte Bänder um. Dabei orientierten sie sich zunächst an französischen Vorbildern. Einfache Leinen- und Baumwollbänder verloren immer mehr an Bedeutung, wohl auch wegen immer häufigerer Aufgabe der ländlichen Trachten (24). Ab den 1840er Jahren stellten die Wuppertaler Unternehmer auch in ihren Firmen entworfene Muster her, doch die französischen Artikel blieben noch bis 1871 wichtiges Vorbild (25). 1837 wurde die Gummibandproduktion aufgenommen (26).

Aber erst in den 1850er Jahren herrschte meist Vollbeschäftigung, teilweise sogar mit Arbeitskräftemangel verbunden (27). Wie schnell und stark sich Konjunkturschwankungen auswirken konnten, zeigt sich z.B. darin, daß sich ab Herbst 1849 die Zahl der laufenden Bandstühle in einem Jahr verdreifachte. Dieser Aufschwung ging vor allem auf die Herstellung von Modeartikeln zurück. Lohnerhöhungen konnten durchgesetzt werden, und viele Breitweber gingen zur Bandweberei über (28). In der allgemeinen Wirtschaftskrise 1857, von der sich die Barmer Industrie allerdings verhältnismäßig schnell wieder erholte, wurden wieder die Hälfte aller Bandweber im Bereich der bergischen Handelskammer arbeits-

---

22 Neef 1926, S.69.
23 Neef 1926, S.69.
24 Köllmann in: Köllmann 1959, S.175.
25 Köllmann 1960, S.25.
26 Hoth 1975, S.169.
27 Köllmann in: Köllmann 1959, S.175, 178.
28 Rauner 1920, S.59 ff.

los (29). Auch in den 1860er Jahren zeigte sich die Abhängigkeit von äußeren Ereignissen: Der amerikanische Sezessionskrieg (1861-1865; verbunden mit einer Baumwollknappheit) und vor allem die Kriege in Deutschland verteuerten die Baumwolle bzw. führten zu schlechter Nachfrage. Hinzu kamen hohe Seidenpreise durch eine Krankheit der Raupen in den Mittelmeerländern Mitte der 1860er Jahre (30).

Nach 1870 bis ungefähr Mitte der 1880er wechselte die Situation häufig; so gab es 1877/78 für schätzungsweise die Hälfte bis drei Viertel aller Handstühle keine Arbeit (31), und nach 1880 waren nur ein Drittel der Bandstühle und Riementische in Barmen in Betrieb (32). Seit 1881 hinderten hohe französische Einfuhrzölle den Export, während die französischen Produkte mit den deutschen auf allen anderen Märkten konkurrierten (33). In den folgenden Jahren führten ebenfalls hohe Einfuhrzölle auch anderer Länder, vor allem der Vereinigten Staaten als jetzt wichtigstem Abnehmer (34), zu unterschiedlichen Entwicklungen bei Mode- und Stapelartikeln: Der Export der modeabhängigen Bänder wurde dadurch nicht beeinträchtigt, sondern stieg zwischen 1890 und 1900 sogar um ungefähr die Hälfte, während er für die übrigen Textilprodukte um ca. 85% fiel (35). Die Lage der Hausbandweber war aber eher kritisch (36). In die Jahre um 1900 fällt auch die erste Verarbeitung von Kunstseide in der Bandindustrie, die zu einer verstärkten Produktion von Modeartikeln führte und diesem Zweig zu einem Aufschwung verhalf (37). Obwohl mit Ausnahme der guten Nachfrage nach den neuen Kunstseidenartikeln die Konjunkturentwicklung

---

29 Wülfrath 1955, S.28, 31 f.
30 Rauner 1920, S.68.
31 Thun 1879, S.202.
32 Schätzung der Barmer Handelskammer; nach Köllmann in: Köllmann 1959, S.204.
33 Gottheiner 1903, S.6.
34 Neef 1926, S.140.
35 Gottheiner 1903, S.16.
36 Rauner 1920, S.70.
37 Hoth 1975, S.211.

bis 1913 eher schlecht war (38), nimmt Beckmann für dieses Jahr den Höhepunkt der Hausbandweberei an (39). Die Zahl der Stühle hat tatsächlich nahezu ihren Höchststand erreicht und zeigt auf jeden Fall, daß in der Bandweberei - anders als z.B. in der Breitweberei - Dampfmaschinen und Motoren die Hausbetriebe nicht außer Konkurrenz gesetzt hatten. Die Umstellung auf die neuen Antriebsmöglichkeiten und die Mietfabriken hatten die Weiterarbeit der Hausbandweber ermöglicht. Auch die Befürchtungen beim Inkrafttreten des Hausarbeitsgesetzes 1912 hatten sich nicht erfüllt: Die Verpflichtung der Verleger, Listen über beschäftigte Heimarbeiter und gezahlte Löhne zu führen, veranlaßte jene nicht, weniger Aufträge zu vergeben (40).

Nachdem sich 1914 in der ersten Jahreshälfte die Konjunktur etwas gebessert hatte, brachte der Kriegsbeginn zunächst für ungefähr ein Drittel der Hausbandwebereien Arbeitslosigkeit und mangelhafte Beschäftigung für die anderen. Die Aufträge aus dem Ausland und überhaupt für Modeartikel wurden zurückgezogen und nur sehr langsam zu einem kleinen Teil durch Heeresaufträge ersetzt. Der Rohstoffbezug wurde immer schwieriger - so gingen Kunstseidenfabriken zunehmend von der Garnherstellung zur Produktion von Munition über. Ab August 1915 wurde die Herstellung von Baumwollprodukten außer für den Heeresbedarf verboten (41). Im Verlauf des Jahres 1916 ging man fast völlig zur Verarbeitung von Papiergarn über, von dem zwanzig Prozent für Artikel des privaten Verbrauchs verwendet werden durften. Der Absatz war aufgrund fehlender Kaufkraft und mangelndem Interesse je-

---

38 Köllmann 1960, S.50 f.; Kirchner 1921, S.35 ff. Um die Jahrhundertwende waren die Bandweber im allgemeinen meist zwei bis drei Monate im Jahr arbeitslos (Wilbrandt 1906, S.104); zwischen 1908 und 1913 standen durchschnittlich ungefähr ein Viertel der Stühle still (Gutekunst 1920, S.99). Knoop nimmt die Depression allerdings erst für das Jahr 1913 an (Knoop 1928, S.89).

39 Beckmann 1980 a, S.100.

40 Kirchner 1921, S.39.

41 Kirchner 1921, S.47, 49.

doch schlecht (42). Außerdem mußten dafür größere Spulen und Rieter (zum Führen der Kettfäden) und schwerere Gewichte in die Stühle eingesetzt werden, die unter der größeren Belastung und dem notwendigen Feuchtigkeitsgehalt des Materials litten (43). In der Industrie und der Hausbandweberei fehlten die gelernten männlichen Bandweber, die zum Militär eingezogen oder auch wegen höheren Löhnen in die Munitions- und Metallindustrie übergewechselt waren. Sie mußten durch Frauen, Jugendliche und Kinder ersetzt werden. Bis 1916 gab es trotzdem nur noch für ein Drittel, im letzten Kriegsjahr nur noch für ein Fünftel bis ein Sechstel der meist von Familienangehörigen betriebenen Hausbandwebereien Arbeit (44).

Im Laufe des Jahres 1919 kam allmählich die Produktion der herkömmlichen Artikel und auch die Ausfuhr wieder in Gang; da die Rohstoffe aber weiterhin knapp waren, mußten die deutschen Erzeugnisse nicht nur im Ausland, sondern auch im Inland mit den besseren ausländischen konkurrieren (45). Die Firmen behielten die Aufträge meist für sich oder gaben sie nur zu sehr niedrigen Lohnsätzen aus. Viele Hausbandweber, unter ihnen besonders die Mieter von Fabrikräumen, hatten ihren Betrieb inzwischen aus finanziellen Gründen aufgeben müssen (46).

In den 1920er Jahren ging der Bedarf an Bändern stark zurück, denn für die kürzeren Kleider und Röcke brauchte man keine Stoßbänder mehr und Haarschleifen und Wäsche mit Spitzen wurden unmodern (47). Auch die Zahl der Hausbandwebereien sank weiter. - 1933/34 lag die Auslastung der westfälischen Hausbandweber zwischen 38% und 65% (48); danach

---

42 Kirchner 1921, S.55, 59.
43 Kirchner 1921, S.63.
44 Kirchner 1921, S.60.
45 Die gesamte Band-Industrie 1919, S.11.
46 Reulecke 1973, S.127 f.
47 Knoop 1928, S.99.
48 SAM, RgA: Überwachung der Heimarbeit.

stieg die Nachfrage nach Bändern und Borten kurzzeitig wieder an (49). Im Zweiten Weltkrieg führten Absatz- und Rohstoffschwierigkeiten erneut zur Schließung vieler Betriebe. Nach dem Krieg erlebte die Hausbandweberei dagegen wegen der Zerstörung vieler Fabriken sogar einen leichten Aufschwung. Die Zahl der Betriebe war 1954 mit über 1200 auf ihrem Nachkriegshöhepunkt. Seitdem ist sie ständig gesunken.

Neben Änderungen von Kleidungs- und Konsumgewohnheiten - zunehmender Verzicht auf Hosenträger, Miederwaren und Gardinen, Verwendung von Kunststoffgeschenkbändern - spielte dabei vor allem die Herstellung im Ausland und in Eigenbetrieben auf Automaten und Heißschneidestühlen eine große Rolle. Hinzu kommt, daß Muster und Beschriftungen zunehmend aufgedruckt und nicht mehr eingewebt werden und so den Hausbandwebern anspruchsvolle Artikel verloren gehen. Zwar arbeiten inzwischen auch eine Reihe von Hausbandwebern auf Automaten, aber da die Übernahme von technischen Neuentwicklungen in der Hausindustrie aus finanziellen Gründen wenn überhaupt, dann verzögert erfolgt, ist ihre Lage zumindest in der Übergangszeit unsicher. So wurde z.B. in den sechziger Jahren die Gummibandproduktion nahezu vollständig in die bereits mit Automaten arbeitenden Fabriken verlegt. Diese Probleme sehen auch die heute tätigen Weber für die Zukunft ihrer Betriebe; vor diesem Hintergrund und dem fehlenden Nachwuchs ist zumindest mit einem weiteren starken Rückgang der Zahl der Hausbandwebereien zu rechnen.

---

49 Schoor 1941, S.37; Bäcker 1954, Nr.9.

4. DIE ENTWICKLUNG DER HAUSBANDWEBEREIEN

Nach dem allgemeinen Überblick über die Entwicklung der Bandweberei sollen nun die Betriebe der Hausbandweber im einzelnen beschrieben werden. Auf Gründe und Auswirkungen der heutigen, am Ende der hier aufgezeigten Veränderungen stehenden Zustände gehe ich vertiefend in Kapitel 6 ein.

4.1. Die Beziehungen zwischen Hausbandwebern und Verlegern

Wie schon beschrieben, hat die Grenze zwischen dem Herzogtum Berg und der Grafschaft Mark die Ausbildung von grenzüberschreitenden gewerblichen Beziehungen auf dem Sektor der textilen Produktion nicht verhindert; diese gingen auf das allgemeine Lohngefälle zwischen dem Wuppertal und den märkischen Gebieten und Arbeitskräftemangel im Bergischen zurück (1). Wuppertaler Firmen waren die ersten und blieben bis heute wichtige Auftraggeber für märkische Hausbandweber. Bevor in der Mitte des 18. Jahrhunderts die ersten märkischen Bandunternehmen aufgebaut wurden (2), arbeiteten in Langerfeld und Nächstebreck, also direkt angrenzend an Barmen, schon seit über fünfzig Jahren Bandweber für bergische Händler (3). Während 1787/88 laut Müller im Hochgericht

---

1 Allgemein: Müller 1789, S.79. Für die Textilgewerbe: Böhmer 1950, S.117; Beckmann 1980 a, S.85.

2 Nach Roden (in: Die Grafschaft Mark 1909, Bd.2, S.191) wurde die erste Bänder vertreibende Firma 1754 soeben von einem "Mullinghaus" angelegt. Nach den "Tabellen der in der Stadt Schwelm befindliche Fabriquen und Manufacturen pro 1770" (SASchw: Tabellen 1770-1796) ist die Firma "Mühlinghaus", die wohl mit der bei Roden genannten identisch ist - beide sollen zudem in Möllenkotten liegen -, allerdings schon 1742 gegründet worden. Vielleicht hat sie die Bandherstellung aber erst später aufgenommen. Die Firma "Wittwe Sternenberg" entstand, gemäß den Tabellen, 1752, "Mennenoh & Lohmann" 1757. Für diese drei Verleger liefen zusammen 49 Stühle.

3 Langerfeld: Voye 1912, S.22. Nächstebreck: Einwohnerliste 1738.

Schwelm über vierhundert Bandstühle liefen (4) - sämtlich bei Hausbandwebern, denn Eigenbetriebe der Verleger gab es noch nicht -, vergaben die Schwelmer Bandfirmen in dieser Zeit nur für knapp vierzig Stühle Arbeit (5). 1793 gab es in der Stadt Schwelm neun Hausbandweber, die jeder nur einen Stuhl betrieben und folglich jeweils nur für einen Verleger arbeiten konnten. Von diesen neun hatten immerhin vier einen bergischen Auftraggeber; die übrigen webten für Peter Braselmann in Schwelm (6). Zwar nahm die Zahl der Schwelmer Firmen im 19. Jahrhundert ständig zu (7), aber auch um 1900 arbeiteten die Schwelmer Hausbandweber vor allem für Barmer Fabrikanten (8). Damals gab es zwölf Bandunternehmen in Schwelm und Umgebung (9), 1908 33, 1913 26 und 1924 38 (10). 1976 waren in Schwelm zwei, in Langerfeld elf Firmen ansässig, während es in Barmen 51 waren (11).

Von den im Hausarbeitsgesetz 1912 geforderten Listen der Firmen über ihre Hausarbeiter existieren für Schwelm die detailliertesten direkt aus diesem Jahr (12). Acht Firmen machten Angaben zu den Wohn- bzw. Betriebsorten der beschäftigten Bandweber: 166 der angeführten 193 Weber arbei-

---

4 Müller 1789, S.74.
5 SASchw: Tabellen 1770-1796. Entwürfe für die Generaltabellen der Fabriken 1781 und 1785, bei denen vielleicht aber die nur nebenbei Bandproduktion betreibenden Firmen nicht als solche ausgewiesen wurden. So tauchte z.B. Peter Braselmann in der Tabelle von 1788 nur unter "Leinen- und Wollenfabrique" auf (Generaltabelle für 1788 in: Die Grafschaft Mark 1909, Bd.2, S.294-333), wurde aber 1793 als Verleger für Schwelmer Hausbandweber genannt (SASchw: Fabriquen-Sachen 1780-1797).
6 SASchw: Fabriquen-Sachen 1780-1797.
7 Vgl. z.B. Böhmer 1950, S.148, 150.
8 Simon 1898/99, Sp.875.
9 Simon 1898/99, Sp.875.
10 Die Zahlen für 1908 und 1924 nach Neef 1926, S.133, für 1913 nach Schmitt 1925, S.62.
11 Rausch 1976, S.14, die sich auf Angaben des Industrieverbandes Deutscher Bandweber und Flechter e.V. und der Entgeltprüfstelle beruft.
12 SASchw: Hausarbeiter 1912.

teten im Gebiet der Grafschaft Mark, 85 davon in Schwelm und der näheren Umgebung. Schwelmer Firmen beschäftigten auch bergische Bandweber - vor allem aus Barmen -, eine Tatsache, für die es auch schon für das 19. Jahrhundert vereinzelte Belege gibt (13).

Die Zahl der Verleger, für die ein Hausweber gleichzeitig arbeiten kann, ist nach oben durch die Zahl der vorhandenen Stühle begrenzt. Da es zumindest bis in die 1860er Jahre nur wenige Hausbandweber mit mehr als einem Stuhl gab (siehe 4.2.1.), war damals auch die Arbeit für nur einen Verleger die Regel. Leider fehlen Angaben über die Anzahl der Auftraggeber für die spätere Zeit, als die Betriebe allmählich wuchsen. Ein Interviewpartner berichtete, daß er in der ersten Hälfte dieses Jahrhunderts auf drei, später vier Stühlen immer nur für eine oder zwei Firmen gearbeitet habe. Nach Auskunft der Hausbandweber kam es dagegen nach dem Zweiten Weltkrieg vor, daß für bis zu zehn Auftraggeber gewebt wurde. Umgekehrt wurden viele Weber aber auch von nur einer Firma beschäftigt. Vor allem wohl durch den Rückgang der Firmenzahlen (14) arbeiten sie heute für höchstens sechs Verleger, von denen nur einige in Schwelm ansässig sind. Die übrigen haben ihren Sitz in Wuppertal oder in anderen Orten der Umgebung; es wurde aber auch eine süddeutsche Firma genannt. - Von allen westmärkischen Hausbandwebern arbeiteten 1980 78,7% für Barmer, 37,7% für Elberfelder, 21,3% für Langerfelder, 18% für Schwelmer, 21,3% für

---

13 Der Schwelmer Verleger Peter Braselmann führte im November 1887 mit einem Barmer, im Mai 1889 mit einem Ronsdorfer Bandweber eine juristische Auseinandersetzung (SASchw: Streitigkeiten 147 und 148).

14 650 Unternehmen nach dem Zweiten Weltkrieg, 500 1956, 200 1965, von denen 141 mit Hausbandwebern arbeiteten. Die beiden ersten Zahlen nach Schulz 1956, Nr.5. Auf welchen Raum sich seine Angaben beziehen, wird nicht klar.Die Zahlen für 1965 nach: Der Hausbandweber 47 (1965), Nr.7. Diese Angabe umfaßt Firmen der Band-, Flecht- und Klöppelindustrie in Wuppertal.

Unternehmen in anderen Orten der Umgebung und 11,5% für Firmen im übrigen Deutschland und den Niederlanden (15).

Heute besitzen alle Hausbandweber einen PKW, so daß Lieferungen und Materialbeschaffung zwar immer noch Geld und Zeit kosten, aber doch wesentlich erleichtert werden. Ursprünglich mußten die zum Teil recht weiten Wege mit dem Bündel am Stock oder im Handwagen zu Fuß oder später dann mit öffentlichen Verkehrsmitteln zurückgelegt werden. Deshalb spielte der Sitz des Verlegers eine viel größere Rolle als heute (16). Geliefert wurde jede oder jede zweite Woche (17); Müller schrieb 1789: "Dies Holen und Wiederbringen geschiehet jedesmal am Sonnabend." (18) - Ein Hausbandweber berichtete, daß er und seine Kollegen zeitweilig einen Bauern beauftragten, mit seinem Pferdewagen zu den Firmen zu fahren; Hausbandweber aus Dhünn gaben in den dreißiger Jahren ihr Band einem Molkereiwagen mit, der ihnen auch neues Material brachte (19). Solche Erleichterungen blieben aber eine Ausnahme. In der Nachkriegszeit schickten dann häufig die Firmen einen Wagen; für diese Leistung wurde später ein Teil vom Lohn einbehalten. Dieses Verfahren wurde von meinen Gesprächspartnern nicht mehr praktiziert, in Wermelskirchen allerdings 1975 noch von mehr als der Hälfte (20).

Zwar legten vor allem seit dem letzten Viertel des 19. Jahrhunderts zahlreiche Firmen eigene Betriebe an, viele be-

---

15 Beckmann 1980 a, S.107. Die Summe der Prozentangaben liegt über 100, weil zahlreiche Weber von mehreren Verlegern beschäftigt werden.
16 Von Zentrum zu Zentrum beträgt die Entfernung zwischen Schwelm und Barmen ungefähr sieben, zwischen Langerfeld und Barmen ca. drei, zwischen Schwelm und Elberfeld zehn bis elf Kilometer. Viele Bandweberhäuser liegen aber weit ab vom Tal, so daß die Wege zum Teil noch länger waren.
17 Voye 1912, S.22.
18 Müller 1789, S.74.
19 Rausch 1976, S.25.
20 Lidynia 1976, S.106.

schäftigen daneben aber bis heute Hausbandweber. Auf die Vorteile, die die Zusammenarbeit mit Außenwebern für die Unternehmen hat, wurde bereits eingegangen (siehe 3.1.). Die Abwälzung des Risikos nicht ausgelasteter Stühle, die Anpassung an Nachfragespitzen und die Vergabe besonders kurzer Aufträge oder solcher mit vielen Nebenarbeiten, für die die Hausindustriellen schlechter bezahlt wurden als die Fabrikarbeiter, spielten auch in den letzten Jahren des 19. Jahrhunderts die wichtigste Rolle bei der Weiterbeschäftigung der Hausbandweber durch die Firmen, als diese mittels Dampfantrieb die eigene Produktion wesentlich ausweiteten. Aus diesen Gründen wurden besonders Modeartikel in der Hausindustrie hergestellt, zumal dort die geschulteren Arbeitskräfte zur Verfügung standen (21), während Stapelartikel immer häufiger in die Eigenbetriebe übernommen wurden. Neben den Mietfabriken, in denen auch die Hausbandweber Dampfstühle betreiben konnten, war auch die zeitweise heftige Nachfrage nach einzelnen Modeartikeln (22) ein wichtiger Faktor bei der Weiterexistenz der Hausindustrie.

In der bergisch-märkischen Bandweberei war es von Anfang an die Regel, daß die Hausbandweber Rohmaterialien und genaue Aufträge von den Verlegern bekamen. Vor dem Hintergrund, daß sich die Weiterverarbeitung von Garnen aus der Bleicherei entwickelt hat, in der das "Lohnsystem" (der Garnhändler gibt das Garn zur Bleiche an einen Lohnbetrieb, der nach Menge bezahlt wird) durchaus üblich war, erscheint diese Entwicklung naheliegend: Die Garnhändler gaben gebleichte Garne an Breit- und Bandweber, um eine zusätzliche Gewinnmöglichkeit ausnutzen zu können. Daß auch die Muster vorgeschrieben wurden, ergab sich daraus, daß nur die Kaufleute den Markt und die jeweiligen Moden kannten. Mir erscheint die Angabe Simons, daß Ende des 19. Jahrhunderts in Schwelm

---

21 Köllmann 1960, S.21.
22 Rauner 1920, S.71.

und Umgebung "etwa 700 bis 800 Bandwirkermeister mit etwa 400 bis 450 Gesellen" tätig waren, "die nach eigenen Ideen und mit eigenem Material arbeiten und ihre Waare an Fabrikanten oder Grossisten verkaufen" (23), viel zu hoch. Auch nach Emsbach (24) bekam der Bandwirker neben den Garnen ein Muster oder zumindest eine Zeichnung, nach denen er allerdings selbst die genauen Fadenzahlen und Bindungen feststellen mußte. Aus einem Rechtsstreit zwischen der Firma Braselmann und einem Bandweber 1889 geht aber hervor, daß diesem sogar die genaue Schußzahl pro Längeneinheit genannt worden war, die sich dann als zu niedrig erwies (25). Auch heute bekommen die Weber genaue Angaben über das Produkt.

Fast für die gesamte zweite Hälfte des 19. Jahrhunderts liegen Akten aus Schwelm über Streitigkeiten zwischen Arbeitgebern und deren Beschäftigten vor (26), die zunächst vor gemeindlichen Behörden ausgetragen werden sollten (27). Darunter befinden sich aber nur sechs Auseinandersetzungen zwischen Bandfabrikanten und Hausbandwebern - sämtlich aus den 1880er Jahren. Aus dem Jahr 1835 existiert eine vereinzelte Akte über einen Prozeß zwischen einer Verlegerfirma und einem Bandweber (28). - Heute werden Konflikte zwischen den Hausbandwebern und ihren Auftraggebern meist untereinander gelöst - als Erklärung für das weitgehende Fehlen von aktenkundigen Streitfällen im 19. Jahrhundert reicht die Übertragung der heutigen Verhältnisse auf die damalige Zeit aber wohl nicht aus, zumal es ja in den 1880er Jahren durchaus zu einigen solchen Auseinandersetzungen gekommen ist. Der Grund ist vermutlich auch in der für die Gewerbetreibenden wahrscheinlich nicht ganz geklärten Zuständigkeit der Beschwerdestellen zu suchen. Die Annahme einer sol-

---

23 Simon 1898/99, Sp.875.
24 Emsbach 1982, S.80.
25 SASchw: Streitigkeiten 148.
26 SASchw: Streitigkeiten 95, 96, 113, 116, 147, 148.
27 SAM, KrSchwL: Gewerbe, Industrie und Handel 1869-1914.
28 SASchw: Prozeß Griessel & Schwarz gegen Hellmann 1835.

chen Unklarheit wird durch die Inhalte des größten Teils dieser Protokolle gestützt: Die weitaus meisten beschäftigen sich mit Streitigkeiten zwischen Meistern und ihren Gesellen und Lehrlingen, gegen Ende des 19. Jahrhunderts auch häufiger mit Angelegenheiten von Fabrikarbeitern, entsprechend deren Zunahme. Es liegt nahezu immer ein direktes Arbeitnehmerverhältnis vor.

Die Weber scheinen ihre Chancen vor diesen Behörden nicht von vorneherein für schlecht gehalten zu haben: Immerhin treten sie in drei der insgesamt sieben Fälle als Kläger auf. Zwei Auseinandersetzungen, in denen die Verleger Bandweber verklagten, weil diese die angenommenen Aufträge nicht zu Ende geführt hatten, endeten positiv für die Weber. Als Grund für ihre Weigerung wird genannt, daß die Löhne in der Zwischenzeit um über eine Mark pro hundert Meter gestiegen seien. Sie verteidigten sich zudem damit, daß das Garn "faul" und in dem einen Fall auch die Angaben über die Schußzahl zu niedrig gewesen seien (29). Der Vorwurf, schlechte Materialien erhalten zu haben, kann aber auch eine Schutzbehauptung gewesen sein: Nach Aussage des Verlegers hat der Bandweber in dem Streit von 1835 diese Behauptung wieder zurückgenommen. In diesem Fall ging es darum, daß der Weber, der einen Auftrag nicht pünktlich ausführen konnte, das erhaltene Garn und die Kettscheiben auf Geheiß des Verlegers an seinen Bruder übergeben sollte, der die Arbeit mit angeblich allseitigem Einverständnis übernommen hatte. Als einer der Firmeninhaber deshalb die Kettscheiben aus dem Stuhl nehmen wollte, wurde dieser leicht beschädigt und es kam zu Handgreiflichkeiten, an denen auch die Frau des Webers beteiligt war. Schließlich gab der Bandweber den größten Teil des Garns, zum Teil schon verarbeitet, zurück; das Unternehmen war damit zufrieden. Der Weber mußte aber wohl die Kosten des Verfahrens tragen,

---

29 Beide Verhandlungen Januar 1889. SASchw: Streitigkeiten 148.

denn sein "Halbgeschmeide" wurde verpfändet. - Auch in diesem Streit hatte der Weber dem Verleger vorgeworfen, "einen so ungemein geringfügigen Lohn" zu geben, "daß kaum das trockene Brod darin verdient wird". Mit diesem Argument begründete auch 1889 ein Weber die Fehlerhaftigkeit des gelieferten Bandes, für das er keinen Lohn bekommen hatte. Er habe keinen guten Gesellen bezahlen können. Seine Klage wurde aber abgewiesen.

Andere Vorwürfe der Bandweber waren unberechtigte Einstufung des gelieferten Bandes als fehlerhaft und die Rücknahme des Auftrags vor seiner Fertigstellung, die der Verleger mit Nichteinhaltung des vereinbarten Liefertermins begründete (30). - Ein weiterer Bandweber klagte auf Entschädigung für Arbeitstage, die durch das Warten auf die Kette und Schußgarn verloren gegangen seien. 1934 hieß es dagegen in den "Jahresberichten über die Verhältnisse der Heimgewerbe": "Ungewöhnliche Zeitversäumnisse bei der Ausgabe oder Annahme von Heimarbeit sind hier nicht bekannt geworden." (31)

Aus dem Jahr 1887 liegt ein Fall vor, in dem der Weber von seinem Auftraggeber einen Bandstuhl auf Raten gekauft und sich verpflichtet hat, ausschließlich für diesen zu arbeiten (32). Weil er dieser Verpflichtung nicht nachkam, forderte der Verleger den Stuhl zurück. Der Weber wurde dazu verurteilt, den ursprünglichen Vertrag einzuhalten. - Auf die Art der Finanzierung neuer Stühle werde ich im folgenden Kapitel eingehen; hier sei schon vorweggenommen, daß die Verschuldung bei den Auftraggebern nicht die Regel gewesen zu sein scheint.

In diesen wenigen Beispielen wurden einige mögliche Streitpunkte zwischen den Hausbandwebern und ihren Auftraggebern

---

30 Oktober 1885. SASchw: Streitigkeiten 147.
31 SAM,RgA: Überwachung der Heimarbeit.
32 SASchw: Streitigkeiten 147.

deutlich: Mangelnde Qualität und unpünktliche Lieferung von Rohmaterialien und Band, zu geringer Lohn und die Nichteinhaltung der Vereinbarungen durch eine Seite. Dem Aktenleser ist es aber nicht möglich, über die Berechtigung der jeweiligen Vorwürfe zu entscheiden, zumal es nie um nur eine strittige Frage ging. Auf einen Vorwurf reagierte die andere Seite meist mit einem weiteren, so daß man den Eindruck bekommt, es häufig mit Schutzbehauptungen zu tun zu haben, wobei unklar bleibt, an welchen Stellen dies der Fall war. Nicht zuletzt aufgrund der Häufigkeit einiger Vorwürfe läßt sich wohl davon ausgehen, daß diese nicht nur in den 1880er Jahren zu Auseinandersetzungen geführt haben, sondern öfter das Verhältnis zwischen den Hausbandwebern und ihren Verlegern belastet haben werden. Daß sich nicht zahlreichere Hinweise dafür finden lassen, liegt sowohl an Überlieferungslücken als auch an nicht offiziell ausgetragenen Konflikten.

4.2. Anzahl und Kosten der Stühle, die verschiedenen Antriebsarten und deren Auswirkungen

4.2.1. Handstühle

Aus dem vorhandenen archivalischen Material und den Schilderungen von Zeitgenossen ergibt sich, daß zunächst Hausbandwebereien mit einem Stuhl die Regel waren (1). Die frühesten Angaben dazu beziehen sich auf Langerfeld: Dort betrieben die bandwebenden Pächter jeweils einen, die Kötter hingegen durchschnittlich 1,2 Stühle. Haus- und geringfügiger Landbesitz letzterer ging also manchmal mit der

---

1 Davon geht auch Beckmann 1980 a, S.91, aus. - Die Angaben der Generaltabellen, die zum Teil Stühle und Beschäftigte nennen, lassen sich nicht zur Umrechnung von Stühlen auf Hausbandweber heranziehen, weil hier wohl auch die nicht webenden "ouvriers" wie Packer, Spuler und Kettenschärer mitgezählt worden sind.

Anschaffung einer zweiten Bandmühle einher (2). - 1793 hatten die neun Hausbandweber der Stadt Schwelm jeweils nur ein Getau (3); und auch 1807 betrieben zwei "Bandmacher, so für Lohn arbeiten", nur einen Stuhl (4). 1828 hatten 117 der in der Bauerschaft Schwelm tätigen Hausbandweber je eine Bandmühle, 21 zwei und nur jeweils einer drei bzw. vier (5). Diese Verhältnisse scheinen sich auch bis in die 1840er Jahre, aus denen Listen der Steuerpflichtigen vorliegen (6), nicht grundlegend geändert zu haben: Pro Jahr werden hier maximal vier Bandweber genannt, diese arbeiteten alle auf drei Stühlen. Man muß wohl davon ausgehen, daß alle Bandweber mit drei oder mehr Stühlen steuerpflichtig waren, da diese gleich verhältnismäßig kräftig, mit vier Talern im Jahr, zur Kasse gebeten wurden. Dagegen mußten die meisten anderen in den Listen angeführten "steuerpflichtigen Handwerker" nur zwei Taler bezahlen, auch wenn sie mehrere Gesellen beschäftigten. Der Umsatz wird wohl nicht Grundlage der Besteuerung gewesen sein, denn dann wären zumindest einige Bandweber mit niedrigeren Beträgen belegt worden.

Für die zweite Hälfte des 19. Jahrhunderts liegen nur Angaben der genauen Stuhlzahlen für das Wuppertal vor: 1867/68 hatten 197 Bandweber in Barmen einen Stuhl, 43 zwei, zehn drei und einer vier Stühle. Die Anzahl der Stühle soll aber im nächsten Jahrzehnt gewachsen sein (7).

In Widerspruch dazu stehen die Angaben für die Kreise Barmen und Elberfeld nach der Statistik von Otto von Mülmann:

---

2 Knieriem 1984, S.134.
3 Getau: ältere Bezeichnung eines Bandstuhls in der Sprache der Weber. - SASchw: Fabriquen-Sachen 1780-1797.
4 In der entsprechenden Liste wird nur für zwei der acht Bandweber die Stuhlzahl angegeben. SASchw: Special-Verzeichnis 1807.
5 SASchw: Grundliste 1828.
6 SASchw: Gewerbesteuer.
7 Hirschfeld 1874/75, S.14 (1875). - Damit übereinstimmend schrieb Thun 1879, S.203: "In den 1860er Jahren war ein Stuhl die Regel, wohl auch zwei, jetzt bringen es manche auf vier und fünf."

Danach liefen 1861 in Barmen bei 765 Meistern 1553 Stühle, also durchschnittlich zwei, in Elberfeld durchschnittlich 1,5 Stühle, im ganzen Regierungsbezirk Düsseldorf 1,8 (8). Nach Hirschfelds Angaben für Barmen kämen dagegen nur 1,3 Stühle auf einen Bandweber. Von Mülmann hat allerdings die Gummi- und Seidenbandweberei nicht miteinbezogen. Aber auch mit dem Fehlen der kleineren Seidenwebereien läßt sich die Differenz nicht erklären.

Thun kommt zu folgender erstaunlichen Bewertung der unterschiedlichen Betriebsgrößen:

> "Am besten steht sich der Einzelmeister mit nur einem Stuhl, dem Weib und Kind beim Spulen und den anderen Nebenarbeiten zur Hand gehen. Auch der Meister mit zwei Stühlen hat sein Auskommen, wenn sein Sohn oder ein Geselle mitarbeiten, dann muß aber der Meister sehr aufpassen und die Frau das Liefern und das Kind das Spulen besorgen. Bei drei Stühlen ist der Meister schon durch das Vorrichten der Stühle, die Beaufsichtigung der Arbeiter und den Verkehr mit dem Kaufmann stark in Anspruch genommen, seine Arbeitskraft zersplittert." (9)

Seine arbeitsorganisatorischen Beobachtungen erscheinen zwar einleuchtend, aber Thun berücksichtigt die vervielfachten Einnahmen bei seiner Wertung überhaupt nicht. Warum sollte der allgemeine Trend in Richtung einer Vergrößerung der Betriebe gegangen sein, wenn das den Bandwebern keine Vorteile gebracht hätte?

Im Gegensatz zu der Hausbandindustrie in Krefeld, in der Schweiz und in Baden (10) arbeiteten die bergisch-märkischen Weber auf eigenen Stühlen. Um die Mitte des 19. Jahrhunderts kostete ein neuer Bandstuhl mindestens um 150 Taler - diese Summe wird z.B. in einem Kaufvertrag eines Schmiedes mit zwei Bandwebern 1853 genannt (11); nach Ems-

---

8 Mülmann 1867, Bd.2,2, S.556. Vgl. Tabelle und Anmerkung dazu im Anhang.
9 Thun 1879, S.204.
10 Fink 1983, S.63; Kermann 1972, S.284.
11 SAM, Notare Schwelm: Stute 16.5.1853.

bach kostete in dieser Zeit ein kompletter Stuhl 150 bis 350 Taler (12). 1887 mußte ein Bandweber nur 150 Mark (3 Mark = 1 Taler) für einen 36gängigen Stuhl mit Zubehör wie Litzen und Rieter (Ösen bzw. Kämme, durch die die Kettfäden geführt werden), Spulen, Haspel und Spulrad an seinen Verleger bezahlen; verglichen mit den folgenden Angaben kann es sich hier aber nicht um einen regulären Neupreis gehandelt haben (13). Helene Simon nennt 1898/99 als Preis "einer einfachen Hand-Kataue, wie man sie früher baute, und wie sie heute nur noch die alten Heimarbeiter benutzen, mit 36, 40, 42 oder 48 Gängen" "bis zu 700 M." (14)

Die im Verhältnis zum Einkommen recht hohen Preise (15) machen es verständlich, daß im 19. Jahrhundert häufig - wie auch heute - gebrauchte Stühle gekauft wurden; das geht z.B. aus entsprechenden Kaufverträgen hervor (16). Die Stühle kosteten dann natürlich sehr viel weniger (z.B. wurden 1846 36 Taler für einen 40gängigen, 81 Taler für einen 36gängigen, 1863 90 Taler für einen 36gängigen Stuhl veranschlagt); allerdings läßt sich den Akten nicht entnehmen, in welchem Zustand sie waren.

Über die Art der Finanzierung neuer Stühle liegen nur wenige Angaben vor. Ein Bandstuhl als Mitgift scheint jungen Familien oft den Start erleichtert zu haben (17); viele

---

12 Emsbach 1982, S.231.
13 SASchw: Streitigkeiten 147.
14 Simon 1898/99, Sp.874. Dies entspräche 233 Taler. - Ihre weiteren Angaben beziehen sich wohl auf Stühle, die für den Anschluß an eine Dampfmaschine oder einen Motor geeignet sind, hier zum Vergleich also nicht herangezogen werden können.
15 Vgl. 4.4. Nach den dort genannten Zahlen entsprachen in der Mitte des 19. Jahrhunderts 150 Taler 1 bis 1 1/2 Jahresverdiensten, um 1900 700 Mark einem halben Jahresverdienst.
16 Z.B. SAM, Notare Schwelm: Ziegner 16.12.1846, Stute 9.2.1863.
17 Rosenbaum 1955, S.190; Köllmann 1960, S.127. Beide beziehen sich auf Barmen und geben keine Quellen an.

junge Bandweber mußten ihn sich aber auch während ihrer Arbeit als Geselle selbst zusammensparen, was ihr Heiratsalter hinauszögerte (18). Es lassen sich außerdem vereinzelte Belege für Schulden beim Stuhlkauf finden: Eine Witwe, die 1846 "für 36 Thaler Preussisch Courant" einen Stuhl von einem Bandwirker kaufte, sollte diesen Preis in wöchentlichen Raten von zehn Silbergroschen entrichten; sie hätte also ohne Zinsen ungefähr zwei Jahre zahlen müssen (19). Im Juli 1852 hatte ein Bandweber von einem Schmied einen Stuhl für 150 Taler gekauft, die bis zum Mai folgenden Jahres bezahlt sein sollten. Dieser Verpflichtung ist der Weber jedoch nicht nachgekommen; deshalb gab er den Stuhl wieder zurück. Der Schmied verkaufte ihn für 140 Taler an einen anderen Bandweber, der die Summe bis Martini bezahlen sollte (20). 1887 wurde vor der Gemeindebehörde gegen einen Bandweber verhandelt, der einen Stuhl von seinem Verleger gekauft und seine daraus resultierende Verpflichtung, nicht für eine andere Firma zu arbeiten, nicht eingehalten hatte. Der alte Vertrag wurde erneuert; der Bandweber sollte den Stuhl und sechs Prozent Zinsen durch wöchentliche Lohnabzüge bezahlen, anderenfalls sollte der Verschleiß des Stuhles mit einer Mark pro Woche abgegolten werden (21). Das ist der einzige Fall, in dem anscheinend Zinsen zu zahlen waren. Die Regelung, daß bei Nichteinhaltung der Zahlungsverpflichtung und daraus folgender Rückgabe des Stuhles sein Verschleiß zu bezahlen war, bestand dagegen auch bei dem erwähnten Verkauf an die Witwe 1846; in diesem Fall sollten dann die bisher gezahlten Raten dafür einbehalten werden. Diese Summen sind im Vergleich zu Preis und Lebensdauer der Stühle sehr hoch; nach zwei bzw. drei Jahren hätte sich die Mietsumme auf den Neupreis belaufen. Tatsächlich bleiben die Stühle aber sehr viel län-

---

18 Bredt 1905, S.119.
19 SAM, Notare Schwelm: Ziegner 16.12.1846. 1 Taler = 30 Silbergroschen.
20 SAM, Notare Schwelm: Stute 16.5.1853.
21 September 1887. SASchw: Streitigkeiten 147.

ger gebrauchsfähig: In heutigen Hausbandwebereien stehen einige über sechzigjährige, inzwischen an Motoren angeschlossene Stühle; einer war sogar über hundert Jahre alt.

4.2.2. Dampfstühle und Mietfabriken

Nach 1870 setzte sich zunehmend der Dampfantrieb der Bandstühle durch (1). Die Produktivität eines einzelnen Stuhls lag zwar nur um ein Viertel höher, aber eine Person konnte jetzt zwei Maschinen beaufsichtigen (2). Die Eigenbetriebe der Verleger wurden größer und zahlreicher; dort wurden verstärkt Stapelartikel produziert, denn die Maschinen sollten nicht unnötig wegen Musterumstellungen stillstehen (3). Die Hausbandweber mit Handstühlen waren also zunehmend auf die Modeartikel angewiesen, bei deren Herstellung zwar einerseits besonders hohe Löhne verdient werden konnten, bei denen aber andererseits die Nachfrage häufig unsicher war (4).

Aber zumindest in Barmen wurde die Dampfkraft auch von den Hausbandwebern bereits in den siebziger Jahren in den Mietfabriken genutzt, in Schwelm allerdings erst ab Mitte der achtziger Jahre (5). Für das Jahr 1889 fand ich den frühesten archivalischen Beleg, der wahrscheinlich auf eine solche Mietfabrik im Raum Schwelm schließen läßt: Seit diedem Jahr hat der Landwirt und Bandweber Gustav Siepmann in der Bauerschaft Schwelm eine Dampfmaschine betrieben, für die er 1892 eine Genehmigung beantragte und erhielt (6). Seine Berufe sind durchaus nicht untypisch für die Gruppe der Vermieter; neben Landwirten und Bandwebern konnten das

---

1 Zu den Problemen bei der genauen Datierung der ersten Dampfstühle siehe 3.1.
2 Bredt 1905, S.120.
3 Hoth 1975, S.200.
4 Thun 1879, S.202.
5 Beckmann 1980 a, S.91; Voye 1912, S.24.
6 SASchw: Gewerbliche Anlagen.

aber auch Fabrikanten sein, die überschüssigen Platz und Energie vermieteten (7). Auch völlig Gewerbefremde konnten Kraftstellen vermieten, weil dafür ja keine besonderen Kenntnisse, sondern "nur" die entsprechenden Kapitalien erforderlich waren.

Der Vater bzw. Großvater zweier Interviewpartner errichtete zwischen 1903 und 1908 eine Mietfabrik auf dem Winterberg südlich von Schwelm, in der er auch eigene Stühle laufen ließ. Über die Finanzierung dieses Baus konnten beide Nachkommen nichts mehr berichten. Als Kraftquelle war in diesem Betrieb aber nicht mehr eine Dampfmaschine, sondern ein Gasmotor installiert. - In manchen Fabriken waren auch unterschiedliche Antriebsarten und Eigentumsverhältnisse nebeneinander zu finden. Simon schildert einen solchen Fall:

> "Diese Fabrik hat sich aus einem seit Mitte des vorigen Jahrhunderts bestehenden Verlagshause entwickelt. Neben 30 Lohnarbeitern an 36 Stühlen mit Dampfbetrieb arbeiten in der Fabrik 7 selbständige Bandwirker an eigenen, von Gasmotoren bewegten Stühlen, die dem Fabrikanten für Raum und Kraft 3,25 M. wöchentlich zahlen, und die er als von ihm beschäftigte Hausgewerbetreibende bezeichnet. Drei derselben besorgen zugleich einen der Dampfstühle und sind so an der einen Stelle, um mich der gang und gäben Terminologie zu bedienen, unabhängige Hausgewerbetreibende, an der anderen abhängige Lohnarbeiter. Außerdem arbeiten für den Fabrikanten noch 20 Hausindustrielle, deren Stühle zur Hälfte im eigenen Heim, zur Hälfte in Miethsfabriken stehen." (8)

Die mindestens zehnjährige Verspätung beim Übergang zum Dampfantrieb in der Schwelmer Hausbandindustrie gegenüber der Produktion in Fabriken hat wahrscheinlich für die Weber vorübergehend zu größeren Schwierigkeiten geführt, denn 1883 waren bereits über die Hälfte der Bandstühle für Leinen-, Woll- und Baumwollbänder, die in Barmen und Elber-

---

7 Simon 1898/99; Sp.874; Bredt 1905, S.120 f.; Beckmann 1980 a, S.91.

8 Simon 1898/99, Sp.897 f. - Obwohl ich damit eigentlich auf das nächste Kapitel vorgreife, beziehe ich im folgenden auch Mietfabriken mit Motorenantrieb ein.

feld liefen, Dampfstühle. Allerdings gab es auch in den Kreisen Lennep, Mettmann und Solingen des Regierungsbezirks Düsseldorf noch keine mechanischen Stühle für diese Artikel (9).

Ende des 19. Jahrhunderts standen in Schwelm und seiner Umgebung, besonders auf dem Ehren- und dem Winterberg (10), 30 bis 35 "größere Miethsfabriken" für ca. 1000 Bandweber (11); ob noch kleinere hinzukamen, ist offen. In den "größeren" haben durchschnittlich dreißig Bandweber gearbeitet. 1912 gibt Voye an, daß "fast alle" Weber eine Kraftstelle gemietet hätten, in Langerfeld würden nur noch zwei in ihren Häusern arbeiten (12). Aus den Auflistungen von Schwelmer Firmen über ihre Hausarbeiter (13) geht für dieses Jahr für zwei Firmen hervor, ob die genannten Weber in einer Mietfabrik arbeiteten: Von den 49 Hausbandwebern der einen Firma war das bei 22 der Fall, von den elf der anderen hingegen bei allen. Nach diesen Angaben arbeiteten also fast die Hälfte nach wie vor in einem eigenen Raum; die übrigen verteilten sich auf 19 Mietfabriken, fünf davon im Stadtgebiet von Schwelm, drei in Langerfeld, vier auf dem Ehrenberg, zwei auf dem Winterberg (darunter wurde auch die erwähnte der einen interviewten Familie genannt) und fünf in der sonstigen Umgebung.

Die Vergrößerung der Betriebe auf vier oder fünf Stühle bei einigen Hausbandwebern, die Thun in den 1870er Jahren feststellte (siehe 4.2.1., Anm. 7), wurde im allgemeinen erst durch den Dampfantrieb möglich, weil jetzt eine Person zwei Stühle beaufsichtigen konnte, also nicht mehr für jeden eine Arbeitskraft vorhanden sein mußte. Nach Angaben Bredts (14)

---

9 Nach den Zahlen bei Bredt 1905, S.124.
10 Kürten 1957, S.35.
11 Simon 1898/99, Sp.875.
12 Voye 1912, S.23 f.
13 SASchw: Hausarbeiter 1912.
14 Bredt 1905,S.121.

waren solche Betriebsvergrößerungen aber eine Ausnahme: Von den zwanzig Mietern einer von ihm untersuchten Mietfabrik arbeiteten dreizehn nur auf einem Stuhl, sechs auf zwei und nur einer auf drei Stühlen. Auf dem einzelnen Stuhl konnten jetzt allerdings sehr viel mehr Bänder produziert werden als früher; es kamen auch Doppelstühle in Gebrauch, die aus zwei einzeln angetriebenen Hälften bestanden, also eigentlich als zwei Stühle gezählt werden können. Die Miete für Raum und Kraft betrug zwischen 3 und 3,50 Mark in der Woche für einen Stuhl (15).

1879 kostete ein Bandstuhl zwischen 1000 und 1200 Mark (16); Ende des 19. Jahrhunderts mußten für "die großen modernen Doppelstühle mit 60, 70 und 80 Gängen" 1300 bis 1400 Mark, für "Stühle für gemusterte Modeartikel, Namen- und Doppelweberei" sogar bis zu 2600 Mark bezahlt werden (17).

4.2.3. Motorisierung und Entwicklung bis heute

Während in Schwelm die ersten Mietfabriken für den Betrieb von Dampfstühlen entstanden, wurden in Barmen bereits Gasmotoren in Bandwirkereien benutzt: 1887 liefen dort 69 der insgesamt vorhandenen 137 Gasmotoren in der Bandweberei (wohl auch in Eigenbetrieben der Verleger), der in dieser Hinsicht bei weitem fortschrittlichsten Branche (1); in Ronsdorf wurden 1894 21% der Stühle von Gasmotoren angetrieben (2). Strom für den Antrieb von Maschinen stellte das

---

15 Bredt 1905, S.121, für Barmen. Simon 1898/99, Sp.874, nennt denselben Betrag für Schwelm.
16 Thun 1879, S.203; Hirschfeld 1874/75, S.179 (1874). Er nennt dreihundert bis vierhundert Taler, was der genannten Summe in etwa entspricht.
17 Simon 1898/99, Sp.874.
1 Es folgte die Schlosserei mit acht Motoren. SAM, KrC: Gewerbliche Anlagen. Für den Hinweis auf diese Akte aus dem Bestand des Kreises Coesfeld (!) danke ich Peter Theißen.
2 Hoth 1975, S.205.

1888 gebaute Barmer Elektrizitätswerk bald nach seiner Inbetriebnahme zur Verfügung.

Noch vor 1900 scheint es auch in Schwelm Gas-, Benzin- und Petroleummotoren gegeben zu haben (3). Die Elektrifizierung des ländlichen Raums um Schwelm war 1910 abgeschlossen, in vielen Siedlungen aber schon früher (4). So liefen bereits 1902 in Oelkinghausen dreizehn Elektromotoren in Bandwebereien, daneben drei Benzin- oder Petroleummotoren, während in Schwelm acht, in Langerfeld zehn und in Gennebreck ein Gasmotor und außerdem dort noch ein Benzin- oder Petroleummotor in Bandwebereien installiert waren (5). Um 1900 war die Mechanisierung in Schwelm und Umgebung im wesentlichen abgeschlossen, d.h. fast sämtliche Stühle wurden mit Dampfkraft oder Motor angetrieben. Helene Simon schrieb 1898/99:

> "Handstühle werden nur noch von alten Bauern in der Umgegend Schwelms benutzt, die nicht in die Miethsfabrik wollen, weil sie die Wirkerei während der Feldarbeit beliebig ruhen lassen." (6)

Der Elektromotor bot den entscheidenden Vorteil, daß der einzelne Stuhl direkt, ohne aufwendige Kraftübertragung wie bei einer Dampfmaschine, daran angeschlossen werden konnte. Das hatte eine "der allgemeinen Entwicklung auf Konzentration entgegengesetzte Wirkung, nämlich die Erhaltung und Förderung der Dezentralisation" (7) - die Bandweber betrieben ihre Stühle wieder vermehrt im eigenen Raum. Besonders die ländlichen Mietfabriken rentierten sich in der herkömmlichen Form immer schlechter; spätestens seit 1910 wurde keine neue mehr errichtet (8). Die vorhandenen wurden zum Teil für andere Zwecke umgebaut; die Bandweber unter den Vermietern versuchten manchmal, in den Gebäuden ihren eige-

---

3 Diese Motoren zählt jedenfalls Helene Simon 1898/99, Sp.897, auf.
4 Beckmann 1980 a, S.92.
5 SAM, RgA: Förderung des Kleingewerbes.
6 Simon 1898/99, Sp.897.
7 Voye 1912, S.24.
8 Beckmann 1980 a, S.95.

nen Betrieb zu vergrößern und sich dann aus dem Verlagssystem zu lösen (9). Nur wenige ländliche Mietfabriken konnten in ihrer ursprünglichen Form weiter benutzt werden - darunter auch die erwähnte auf dem Winterberg, die der Familie eines Interviewpartners gehörte: Dort arbeiteten noch bis 1968 einige Mieter. Für Mietfabriken im Stadtgebiet gab es dagegen häufiger Interessenten unter den städtischen Webern, die nicht wieder in ihrer Wohnung arbeiten wollten und für ein neues Werkstattgebäude keinen Platz hatten. Auch heute arbeiten mehr als die Hälfte der Schwelmer und Langerfelder Hausbandweber in gemieteten Räumen, die fast alle im Stadtgebiet liegen.

Die ländlichen Hausbandweber stellten jetzt ihre Stühle häufig nicht mehr an ihren früheren Platz in ihre Wohnung, sondern errichteten dafür neue Bauten, die als "Sheds" bezeichnet wurden. Die Errichtung eigener Betriebsgebäude durch die Hausbandweber zeigt, daß sie damals in ihrem Gewerbe gute Zukunftschancen sahen; sonst wären sie sicher nicht bereit gewesen, die hohen Baukosten zu tragen (zur heutigen Einstellung zum Werkstattbau siehe 6.4.2.).

Für das Jahr 1905 nennt Wilbrandt in zwei Beispielen die Kosten für eine elektrische Bandstuhlanlage (10): Der eine Weber bezahlte dafür knapp 2000 Mark, die er sich für 4,5% Zinsen lieh; der andere mußte 1500 Mark aufbringen (1200 Mark für den Bandstuhl, 300 Mark für Motor und Transmission). Den Preis für den elektrischen Strom bezifferte er mit 72 Mark im Jahr. Ungefähr sechs Jahre später veranschlagte Voye die Kosten für "doppelte Bandstühle, völlig hergerichtet mit Maschine und Harnisch", auf ca. 3000 Mark (11).

Im Verlauf der Motorisierung wurden die Betriebe nur sehr

---

9 Beckmann 1980 a, S.95.
10 Wilbrandt 1906, S.96, 108. Er bezieht seine Beispiele allerdings aus ganz Deutschland.
11 Voye 1912, S.24.

allmählich vergrößert: 1903/04 kamen im Schnitt auf einen Bandwirker nur 1,6 Stühle (12), wobei es allerdings auch einige wenige große Betriebe mit bis zu dreißig Stühlen gab, so daß der größte Teil der Hausbandweber nur einen Stuhl betrieben haben wird. 1913 war die durchschnittliche Stuhlzahl der Mitglieder des Bergisch-Niederrheinischen Bandwirkermeisterverbandes nicht wesentlich höher (knapp 1,7), 57% arbeiteten nach wie vor auf einem Stuhl (13). Heidermann führt die geringe Betriebsgröße der in diesem Verband Organisierten darauf zurück, daß hier nur Seidenbandweber vertreten waren, die besonders wenig Stühle hatten (14). Diese Angaben lassen sich also kaum auf Schwelm übertragen, weil dort hauptsächlich Baumwollbänder gewebt wurden (15). - 1920 betrug die durchschnittliche Stuhlzahl pro Betrieb im "Verband der Bandwirkermeister für Barmer Artikel", der auch für die meisten Schwelmer Hausbandweber zuständig war, 3,3 (16). - Bis 1935 haben sich die Betriebe eher wieder verkleinert: Für Barmer Artikel liefen in diesem Jahr im gesamten Verbreitungsgebiet 2450 Stühle in 1200 Lohnbetrieben, für Seidenband 2500 Stühle in 1500 Betrieben (17), also im Schnitt 2,04 bzw. 1,67 Stühle.

1949 standen in den Betrieben der Verbandsmitglieder - jetzt gab es nur noch einen Verband - im ehemals märkischen Gebiet durchschnittlich 3,3 Stühle, während der Durchschnitt der Gesamtheit aller Mitglieder nur 2,6 betrug (18). Auch 1954 waren die Betriebe der märkischen Bandweber größer: Langerfeld lag mit 2,6, Schwelm mit 2,7 und Nächstebreck

---

12 Zahlen nach Bredt 1905, S.118.
13 Nach Gutekunst 1953, Nr.12.
14 Heidermann 1960, S.56. Einen Grund für die unterschiedliche Betriebsgröße gibt er nicht an; wahrscheinlich erforderte die Seidenbandweberei sorgfältigere Beaufsichtigung der Stühle und ein häufigeres Eingreifen.
15 Simon 1898/99, Sp.873.
16 Kirchner 1921, S.20.
17 Zimmerbeutel 1935, S.75.
18 Zahlen nach Beckmann 1980 a, S.102.

sogar mit 3,6 Stühlen pro Hausbandweberei über dem Gesamtdurchschnitt aller Verbandsmitglieder von 2,2 (19). Grund dafür ist vielleicht die Spezialisierung auf Baumwollbänder und ähnliche Artikel, die meist in größeren Hausbandwebereien hergestellt werden.

Ungefähr seit den fünfziger Jahren ist es nicht mehr unüblich, Stühle zu mieten. Vermieter ist meist ein Verleger, der dann zum einzigen Auftraggeber wird und die Miete prozentual vom Lohn berechnet. Diese Möglichkeit wird aber meist nur übergangsweise bis zur Anschaffung eigener Stühle genutzt.

Die nächste einschneidende Veränderung für die Hausbandwebereien bestand in der Anschaffung von Automaten. In den ersten Betrieben fanden diese Umstellungen in den frühen sechziger Jahren statt (20), in den von mir untersuchten ungefähr zehn Jahre später. Heute haben etwa ein Drittel der Befragten neben herkömmlichen Stühlen auch Automaten, nur einer von ihnen hat einen reinen Automatenbetrieb (21).

Die Größe der Betriebe hat seit den fünfziger Jahren beträchtlich zugenommen: Meine Gesprächspartner arbeiteten durchschnittlich auf gut acht Stühlen, der Durchschnitt aller westmärkischen Hausbandwebereien lag 1980 bei sieben (22).

Ausgehend von den Hausbandwebereien mit nur einem Handstuhl blieben die Betriebe also auch während der Nutzung von Dampfkraft und Motoren zunächst recht klein; allerdings ging die Tendenz allmählich in die Richtung etwas höherer

---

19 Zahlen nach Heidermann 1960, S.40.
20 Der Bandwirkermeister 1962, Nr.10. Es wird aber nicht deutlich, in welchem Umfang sich einzelne Hausbandweber schon zu dieser Zeit Nadelstühle anschafften.
21 Die Einstellung der Hausbandweber zu diesen technischen Neuerungen behandele ich ausführlicher in 6.4.4.1.
22 Beckmann 1980 a, S.106 f.

Stuhlzahlen. Die Entwicklung der Webereien zu ihrer heutigen Größe vollzog sich aber relativ sprunghaft erst in den letzten 25 Jahren. Weil die Hausbandweber es ablehnten, zusätzliche Arbeitskräfte einzustellen (siehe 4.3.), setzten Betriebsvergrößerungen den mechanischen Antrieb und vor allem einen störungsfreieren Lauf der Maschinen voraus.

4.3. Mitarbeiter und Aufgabenverteilung

In den kleinen Betrieben der Hausbandweber wurden in der Regel erst dann fremde Hilfskräfte eingestellt, wenn die familiäre Arbeitskraft nicht mehr ausreichte. - Frauen hatten für die Arbeit am Bandstuhl auch vor der Einführung des mechanischen Antriebs durchaus genug Kraft (vgl. z.B. den Kupferstich bei Müller 1789, auf dem eine Frau eine Bandmühle beaufsichtigt und antreibt; Abb. 3). Für die Jacquardstühle galt das allerdings nicht (1). Wenn der Stuhl erst einmal vorgerichtet ist, ist zu seiner Beaufsichtigung beim eigentlichen Weben zwar eine gewisse Schulung, aber keine lange Ausbildung erforderlich, so daß z.B. auch ältere Kinder und andere ungelernte Mitarbeiter damit betraut werden können und nur bei Zwischenfällen eine gelernte Kraft eingreifen muß. Typische Kinderarbeiten sind aber in erster Linie das Spulen der Schußfäden, auch schon einmal das Aufhaspeln des fertigen Bandes und eventuelle kurze Gänge zu den Verlegern, wenn diese zwischen den eigentlichen Lieferterminen notwendig werden (2).

Trotzdem ergibt sich aus der Tatsache, daß Frauen fast nie eine entsprechende Ausbildung hatten (siehe unten), eine gewichtige Einschränkung der Ersetzbarkeit von Gesellen

---

1 Emsbach 1982, S.142. Thun 1879, S.203, der das Wirken als Männerarbeit bezeichnet, geht wahrscheinlich von einem Jacquardstuhl aus.

2 Knoop 1928, S.59 f.; er bezieht sich auf die 1920er Jahre.

durch Familienmitglieder. Denn auch bei mechanischen Stühlen war noch lange ab dem dritten eine zweite gelernte Kraft erforderlich (3), weil Eingriffe noch sehr häufig nötig waren. Meine Interviewpartner standen der Einstellung von Gesellen aus finanziellen Gründen und aus Angst vor den damit verbundenen Risiken eher ablehnend gegenüber (siehe 6.4.3.). Diese Haltung kann man sicher teilweise auch auf die Vergangenheit übertragen, weil die Hausbandweberei immer mit einer gewissen Unsicherheit verbunden war (siehe 3.2.), so daß die Notwendigkeit der personellen Vergrößerung des Betriebs ab ungefähr drei Stühlen sicher ein wichtiges Hindernis für die Aufstellung weiterer Maschinen war.

Für einen kontinuierlichen Betrieb ist unentgeltliche familiäre Hilfe zumindest bei den Nebenarbeiten immer erforderlich gewesen; erst in der Nachkriegszeit nahm sie etwas ab. 1789 schrieb Müller:

> "Zu einer ordinären Bandweberey, gehören drey Personen, wovon eine würket und die andern spulen und aufwinden." (4)

Bei weniger Hilfskräften mußte wahrscheinlich die eigentlich webende Person zeitweilig Nebenarbeiten ausführen, so daß weniger produziert werden konnte. In der Auflistung der neun Hausbandweber in der Stadt Schwelm 1793 (5) werden in vier Fällen drei, in weiteren vier je zwei und einmal nur ein Beschäftigter genannt. Bei diesen Personen ist davon auszugehen, daß es sich nicht um eingestellte Mitarbeiter handelt, weil jeweils nur ein Stuhl vorhanden, also auch nur eine gelernte Kraft erforderlich war (6). Wie selbst-

---

3 Für die Jahrhundertwende: Bredt 1905, S.119.
4 Müller 1789, S.74.
5 SASchw: Fabriquen-Sachen 1780-1797.
6 Die Bevölkerungstabelle von 1810 (SASchw) nennt für die Bauerschaft nur 14 bandwebende Kinder von Bandwebern und keine Ehefrau; diese Berufsangaben wurden bei den Angehörigen wohl nur in Ausnahmefällen gemacht und spiegeln nicht die tatsächlichen Verhältnisse wider.

verständlich die Mitarbeit von Familienmitgliedern auch hundert Jahre später war, zeigt beispielsweise die bereits zitierte Passage Thuns (7), in der er bei seinen arbeitsorganisatorischen Überlegungen Frau und Kinder fest für Spulen und Liefern einplant.

Auch an den nicht mehr in der Wohnung gelegenen Arbeitsplatz in den Mietfabriken wurden die Familienmitglieder zumindest teilweise mitgenommen; angesichts des zentralen Ein- und Ausschaltens des Antriebs und der zu zahlenden Miete war es dort eher noch wichtiger, Stillstände des Webstuhls zu vermeiden. So sah Helene Simon dort zahlreiche, ungefähr zehnjährige Kinder beim Spulen (8) und

> "viele Frauen, die im Wesentlichen aber nur zeitweise ihre Männer, Väter oder Brüder ablösen, damit die Stühle auch während der Mittagspause der eigentlichen Bandwirker keinen Augenblick stille stehen und die Miethe voll ausgenutzt wird." (9)

Darüber hinaus werden wohl auch damals die Ehefrauen die fertigen Bänder in der Wohnung kontrolliert und aufgewickelt haben, wie es noch heute in einigen Fällen geschieht.

1904 trat ein Gesetz in Kraft, das die Kinderarbeit auch bei Hausindustriellen regeln sollte. In Fabriken, Motorwerkstätten und einigen Handbetrieben sollten überhaupt keine Kinder mehr arbeiten, sonst durften eigene nur noch ab zehn, fremde ab zwölf Jahren beschäftigt werden. Bis auf die wenigen Handbetriebe wäre die Kinderarbeit damit also in der Hausbandweberei verboten gewesen; allerdings werden Weberei und Bandweberei unter den Gewerben aufgeführt, in denen Ausnahmeregelungen die Kinderbeschäftigung erlaubten. In der Rubrik der für diese Ausnahmen in Frage kommenden Regionen wurden aber nur Sachsen und Baden genannt, so daß im bergisch-märkischen Raum die Kinderarbeit wohl tatsächlich

---

7 Thun 1879, S.204; vgl. 4.2.1.
8 Simon 1898/99, Sp.897.
9 Simon 1898/99, Sp.875.

verboten war (10). - Die Untersuchungen, die anläßlich dieses Gesetzes durchgeführt wurden, kamen zu recht widersprüchlichen Ergebnissen, was wohl in erster Linie auf unterschiedliche Erhebungsweisen zurückgeht. Nach den Angaben des Landrats im Jahr 1903 beschäftigten die Hausbandweber nur "vereinzelt" Kinder (11), während z.B. eine Umfrage unter 1544 Schülern in Langerfeld im Sommer dieses Jahres ergab, daß von den Befragten 152 Kinder regelmäßig spulten (12). 1905 stellte der Landrat im Amt Ennepe häufige Verstöße gegen das Gesetz fest, besonders unter den Bandwirkern (13).

Die Abwesenheit von Vätern und Brüdern im Ersten Weltkrieg bedeutete für die jüngeren Kinder vielfach verstärkte Einspannung, wenn der elterliche Betrieb nicht von der allgemein herrschenden Auftragslosigkeit betroffen war. Stellvertretend sei hier die Schilderung eines Interviewten zitiert:

> "Ich hatte nur einen Bruder. Der war zum Militär eingezogen; der war neun Jahre älter als ich. Mein Vater war auch eingezogen. Meine Mutter setzte dann den Betrieb fort; ich mußte dabei helfen. Bevor ich morgens zur Schule ging, mußte ich auch schon mal gucken, daß alles in Ordnung war am Bandstuhl. Ich spielte schon Meister und ging noch zur Schule." (Vater von C; 1914 war er elf Jahre alt.)

Auch in den dreißiger, vierziger und fünfziger Jahren war die Hilfe der heute erwachsenen Bandweber in den Betrieben ihrer Eltern oft eine Selbstverständlichkeit. Ihre wichtigste Aufgabe war das Einsetzen von Spulen in die Spulmaschinen, die inzwischen das Spulen mit der Hand ersetzt hatten. Obwohl es seit 1934 Spulautomaten gab (14), bei denen auch

---

10 SAM, KrSchwL: Kinderarbeit.
11 SAM, RgA: Kinderarbeit; SAM, KrSchwL: Kinderarbeit.
12 Im ganzen mußten 427 Schüler (= 28%) zum Familienunterhalt beitragen. SAM, RgA: Kinderarbeit.
13 SAM, KrSchwL: Kinderarbeit.
14 Köllmann 1959, S.362; Der Bandwirkermeister 1960, Nr.6: Anzeige.

dieser Arbeitsschritt entfiel, schafften sich die Hausbandweber nach meinen Interviewergebnissen diese Maschinen erst ab der zweiten Hälfte der fünfziger Jahre an. Dies war eine wichtige Voraussetzung für den immer weiter gehenden Verzicht auf die Mitarbeit von Kindern und Frauen; die Hausbandweber beanspruchten in den letzten 25 Jahren ihre Kinder sehr viel seltener und auch erst ab ungefähr fünfzehn Jahren. Die Ehefrau ist heute die wichtigste familiäre Hilfskraft, deren Aufgabe vor allem in der Kontrolle des fertigen Bandes besteht und in einigen Betrieben nicht mehr ihre tägliche Mitarbeit erfordert.

Auch zur Zeit der handgetriebenen Bandstühle wurde mit Gesellen gearbeitet: 1852 beschäftigten z.B. die 206 Meister in der Schwelmer Bauerschaft 111 Gesellen (15). Weitere Belege dafür finden sich in den Akten über gewerbliche Streitigkeiten aus der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts (16). Danach haben die Bandweber auch vereinzelt "Spulmädchen" und "Spuler" beschäftigt. Für die Zeit der Jahrhundertwende gibt Simon an, daß die ungefähr 700 bis 800 Meister in und um Schwelm, die für eigene Rechnung arbeiteten, ca. 400 bis 450 Gesellen hatten (17). Sie beobachtete auch "Wirkermeister, die mit einem, zwei, drei und mehr Gesellen" arbeiteten, meist in motorisierten Betrieben (18). In vielen Fällen, besonders beim Umzug in eine Mietfabrik, war die Wirkung des mechanischen Antriebs aber auch eine entgegengesetzte: Die Zahl der Stühle wurde nicht erhöht, und da jetzt nicht mehr unbedingt an jedem Stuhl eine gelernte Kraft stehen mußte, wurden weniger Gesellen benötigt (19). Diese fanden meist Arbeit in den zahlreichen und vergrößerten Bandfabriken. Viele zogen die Beschäftigung dort der in der

---

15 SASchw: Gewerbepolizei.
16 SASchw: Streitigkeiten 95, 96, 113, 116, 147, 148.
17 Simon 1898/99, Sp.875. In 4.1. habe ich bereits erwähnt, daß es mir unwahrscheinlich erscheint, daß so viele Bandweber für eigene Rechnung arbeiteten.
18 Simon 1898/99, Sp.897.
19 Bredt 1905, S.127.

Hausindustrie vor, weil sie einen sichereren und besser bezahlten Arbeitsplatz bot (20).

Um 1960 waren bei den Dönberger Mitgliedern des Verbandes der Hausbandweber noch immerhin zwei Fünftel der Hilfskräfte keine Familienangehörigen (21); heute werden kaum noch Fremdkräfte beschäftigt. Allerdings werden häufig für das langwierige Andrehen neuer Kettfäden und das Vorrichten der Bandstühle stundenweise ausgebildete Hilfskräfte genommen - Rentner oder Bandweber aus einer Fabrik, die auf diese Weise ihr Einkommen etwas aufbessern.

Die erwähnten Streitigkeitsakten bieten einige Hinweise auf die Arbeits- und Lebensbedingungen der Gesellen in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts. - In einigen Akten ist erkennbar, daß die Gesellen teils bei ihren "Brodherrn", teils bei ihren Eltern oder in einer gemieteten Wohnung wohnten. Viele waren offensichtlich recht jung; so schalteten sich ab und zu ihre Eltern in die Auseinandersetzungen ein. Nur vereinzelt werden ältere Gesellen mit Familie erwähnt.

Wohnten die jungen Bandweber im Haus ihres Arbeitgebers, war damit die Kontrolle der gesamten Lebensführung verbunden: 1854 klagte z.B. ein Bandweber gegen seine fristlose Entlassung, die mit seiner verspäteten Heimkehr von der Kirmes begründet wurde (22). Ob darunter seine Arbeit gelitten hat, geht aus den Unterlagen nicht hervor. Vernachlässigung seiner Aufgaben warf ein Bandweber seinem Gesellen 1883 vor, der erst an einem Sonntag angetrunken zurückgekommen sei, nachdem er am Samstag nicht gearbeitet habe (23). Manchmal beschwerten sich die Gesellen auch über unzumutbare Wohnverhältnisse wie Ungeziefer und Schlafen im

---

20 Gutekunst 1953, Nr.12.
21 Heidermann 1960, S.59.
22 SASchw: Streitigkeiten 116.
23 SASchw: Streitigkeiten 147.

Heu (24); ob das tatsächlich der Fall war, ist aus den Akten nicht zu erschließen.

Anlaß der Auseinandersetzung vor der Gemeindebehörde war nahezu immer die Nichteinhaltung der vierzehntägigen Kündigungsfrist, überwiegend von seiten der Arbeitnehmer, die entweder ihre Arbeit erst gar nicht angetreten oder von einem Tag auf den anderen verlassen hatten. Meist liegt lediglich eine Klage vor; der Kläger und die Behörde verfolgten die Sache anscheinend nicht weiter. Die wenigen anderen Fälle wurden gütlich geregelt - der Geselle arbeitete die noch fehlenden vierzehn Tage oder der Arbeitgeber verzichtete darauf. Viele Gesellen scheinen sofort einen neuen Arbeitsplatz gefunden zu haben. Einen sicheren Schluß auf eine günstige Arbeitsmarktsituation lassen diese Vorfälle wegen ihrer verhältnismäßig geringen Anzahl (nie mehr als vier Fälle im Jahr) nur unter Vorbehalten zu; die geschilderte Neuanlage und Erweiterung von Fabriken im letzten Viertel des 19. Jahrhunderts könnte aber tatsächlich diese Wirkung gehabt haben.

Die Gründe für die fristlosen Kündigungen sind meist nur in den Fällen aktenkundig geworden, in denen es auch zu einer Erwiderung auf die Klage gekommen ist. Lohnstreitigkeiten, unklare Absprachen bei Kündigungen und Einstellungen, die manchmal wohl recht alkoholreich verliefen (25), und die oben genannten Wohnverhältnisse werden angeführt. Ein Spulmädchen hat einmal ihren Dienst verlassen, weil sie geschlagen und beschimpft worden sei (26). Auch die geforderte Arbeitszeit spielte in einzelnen Auseinandersetzungen eine Rolle; ein Bandweber hat einen Gesellen fristlos entlassen, weil er an einem Samstag um 17^{30} Uhr aufgehört habe zu arbeiten, obwohl er einen angefangenen Meter noch zu Ende

---

24 SASchw: Streitigkeiten 116 (1871); Streitigkeiten 147 (1886).
25 SASchw: Streitigkeiten 147 (1872, 1885).
26 SASchw: Streitigkeiten 113 (1846).

weben sollte (27).

Nach Thun (28) hatten die Gesellen ein Mitspracherecht bei der Auftragsannahme. Weder dafür noch für das Gegenteil konnte ich in den Akten Hinweise finden. Im Vergleich mit dem geschilderten Status der Gesellen erscheint mir das aber unwahrscheinlich; ihre Stellung entsprach damals wie heute der von abhängig Beschäftigten.

Die Unterscheidung zwischen Aufgaben für gelernte und ungelernte Kräfte bedeutet nicht, daß die Gesellen immer eine durch eine Prüfung abgeschlossene Lehrzeit nachweisen konnten. Die in der Gewerbenovelle von 1849 vorgeschriebenen Gesellen- und Meisterprüfungen galten zwar auch für die Bandweber, aber die Umgehung dieser Vorschriften war die Regel. So hat der Regierungsrat Jacobi laut einem Schreiben des Schwelmer Landrats von 1852 festgestellt, daß sich viele Gewerbetreibende einschließlich der Wirker "der Prüfungspflicht gänzlich entzogen hätten" (29). In den Akten über die gewerblichen Streitigkeiten tauchen der Begriff "Lehrling" und andere Hinweise auf eine an formalen Bestimmungen orientierte Ausbildung bei den Bandwebern nicht auf. Ich vermute, daß die vielen jungen Gesellen meistens keine ausgelernten Bandweber waren, sondern sich noch in einer informellen Ausbildung befanden, während der sie allmählich immer selbständiger arbeiteten und deren Ende nicht genau zu fixieren war. Ihr Ziel wird entweder die Qualifizierung für eine Bandweberstelle in einer Fabrik oder die Anschaffung eines eigenen Stuhles gewesen sein, für die sie einen Teil ihres Lohnes sparten.

Heute hat die auch formal abgeschlossene Lehre eine viel größere Bedeutung; es gibt kaum noch Bandweber ohne Gesel-

---

27 SASchw: Streitigkeiten 147 (1885).
28 Thun 1879, S.204.
29 SASchw: Gewerbepolizei.

lenprüfung, die als gelernte Kräfte gelten können. Die wenigen Angestellten, die meine Interviewpartner in der Vergangenheit hatten, waren entweder ausgebildete Gesellen oder ungelernte Frauen, die - wie sonst familiäre Hilfskräfte - Nebenarbeiten ausführten.

Bei der häufigen Mithilfe werden die meisten Bandweberkinder viele Arbeitsschritte bereits im elterlichen Betrieb gelernt haben. Mädchen und Jungen sind wahrscheinlich schon dabei zu unterschiedlichen Aufgaben herangezogen worden, denn sonst ist nicht erklärbar, warum zumindest in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts Frauen immer wieder als ungelernte Kräfte eingestuft wurden (30). Nur diejenigen, die später einmal als Bandweber arbeiten sollten, mußten wahrscheinlich bei den schwierigeren Aufgaben wie Vorrichten und dem Beheben von Störungen helfen.

Dabei konnten aber doch etliche Frauen immerhin genug lernen, um im Fall des Todes ihres Mannes weiterhin ihren Lebensunterhalt durch das Bandweben zu verdienen. In allen Listen des 18. und der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts werden immer einige bandwebende Witwen genannt, bei denen fast nie Gesellen lebten und die auch häufig keine älteren Söhne hatten (31). Erst durch die Jacquardmaschine wurde das anders. - Um 1900 gab es dann wieder "eine ganze Anzahl selbständiger Bandwirkerinnen" (32), und im Ersten Weltkrieg mußten viele Frauen den Betrieb mit Hilfe ihrer Kinder weiter betreiben. Genauere Angaben darüber lassen sich allerdings nicht machen, weil diese Betriebe formal von den Männern weitergeführt wurden, so daß beispielsweise auch in den Hausarbeiterlisten aus der Zeit zwischen 1914

---

30 Vgl. z.B. Thun 1879, S.204, der die Frauen nur für Liefergänge einplante.

31 In Nächstebreck gab es 1738 sieben, 1784 fünf, in Langerfeld 1784 siebzehn, in der Bauerschaft Schwelm 1810 acht als Bandweberinnen tätige Witwen (Einwohnerlisten, SASchw: Bevölkerungstabelle 1810).

32 Simon 1898/99, Sp.875.

und 1918 kaum häufiger als vor Kriegsbeginn Frauen genannt werden. Im allgemeinen bestanden aber Anfang des 20. Jahrhunderts krasse geschlechtsspezifische Ausbildungsunterschiede: 1904 waren noch nicht einmal zehn Prozent der Bandweber in Barmer Fabriken weiblich, während bei der Kontrolle der fertigen Gewebe und beim Spulen nur Frauen arbeiteten (33).

Von den heute mithelfenden Ehefrauen ist keine in der Lage, alle anfallenden Arbeiten zu erledigen; für das Einrichten der Stühle für einen neuen Artikel oder andere Arbeiten am Bandstuhl ist tatsächlich eine qualifizierte Ausbildung erforderlich. Selbständige Bandweberinnen sind heute sehr selten; in Langerfeld gibt es keine, in Schwelm nur eine, die neben anderen Familienmitgliedern einen Teil des Betriebes führt.

Das frühe Hineinwachsen der Bandweberkinder in den Beruf ihrer Eltern läßt eine ausgeprägte familiäre Berufskontinuität vermuten. Tatsächlich stellte Krisam in den späten 1950er Jahren bei seiner Untersuchung einer bergischen Kleinstadt unter den Bandwirkern die höchste Quote von Entsprechungen des Berufs mit dem ihrer Väter und Großväter fest (34); und auch meine Interviewpartner stammten zum größten Teil aus Hausbandweberfamilien. Der Anteil derjenigen von ihnen, die sich gegen ihren eigenen dem Willen der Eltern gebeugt hatten, war recht beträchtlich. Ich vermute, daß diese Ablehnung zumindest seit dem Ersten Weltkrieg häufig vorhanden gewesen ist, als trotz deutlich längerer Arbeitszeit kein Einkommensvorsprung mehr gegenüber Unselbständigen bestand.

---

33 Seutemann 1908, S.521.
34 Krisam 1965, S.210. Aus Gründen des Datenschutzes gibt er den Namen des Ortes nicht an.

4.4. Nebenerwerb und Einkommen

Ziel dieses Kapitels soll es sein, die Entwicklung der Einkommenslage der Hausbandweber im Vergleich mit der von unselbständigen Bandwebern und anderen Lohnabhängigen in der untersuchten Region darzustellen. Dabei wird sich zeigen, daß die Quellenlage für die entsprechenden Angaben sehr unterschiedlich und häufig auch nicht ganz zuverlässig ist. Trotzdem möchte ich versuchen, die Hausbandweber in die jeweilige Lohnhierarchie einzuordnen (1).

In der Hausbandindustrie gab es immer kurzzeitige und dennoch starke Schwankungen der Auftrags- und damit auch Einkommenslage, so daß sich Angaben, die die Verhältnisse in einem Jahr oder noch kürzeren Zeiträumen wiedergeben, nicht unbedingt auf die vorangegangenen oder folgenden übertragen lassen. Da der Konjunkturverlauf für einzelne Bandarten durchaus unterschiedlich sein konnte, ist auch wichtig, aufgrund welcher und wie vieler Betriebe die jeweiligen Verdienste ermittelt wurden. Das wird in der Literatur allerdings fast nie angegeben. Durch diese verschiedenen konjunkturellen Abhängigkeiten können die Abweichungen von den im folgenden genannten Einkommen im einzelnen sehr groß sein, was Vergleiche und allgemeine Aussagen wesentlich erschwert. Darüber hinaus wurden vor allem in den älteren Untersuchungen aus der Zeit vor der Elektrifizierung fast nie die Anschaffungskosten der Bandstühle, Reparaturen und ähnliches berücksichtigt, sondern meist nur die eventuelle Miete für Raum und Kraft.

---

1 Im Anhang (Abb. 19) befindet sich eine graphische Darstellung der Preisentwicklung in Deutschland (Jacobs 1935, S.30). Leider liegen für mein Untersuchungsgebiet keine Angaben über längere Zeitabschnitte vor, die eine ungefähre Einschätzung der realen Lohnentwicklung ermöglichen würden. Etwaige regionale Besonderheiten oder auch Abweichungen bei den Mieten lassen sich also nicht ablesen.

Bei den Vergleichen mit Unselbständigen ist zu beachten, daß die Hausbandweber oft mit ihrer ganzen Familie arbeiteten und die Arbeitszeiten nicht geregelt waren. Das war erst in Mietfabriken möglich, in denen Simon um 1900 einen 11 1/2-stündigen Arbeitstag bei einer Sechs-Tage-Woche beobachtete; ein Interviewter berichtete von einem Zehn-Stunden-Tag um 1910. In den Fabriken wurde ebenfalls täglich elf Stunden gearbeitet (2). Wahrscheinlich führten aber die Nebenarbeiten, die bei abgeschaltetem Antrieb erledigt werden konnten, doch öfter zu einem längeren Arbeitstag der Hausbandweber. Nach dem Ersten Weltkrieg bemühten sich zwar der Regierungspräsident und - aus Konkurrenzgründen - die Textilgewerkschaft um eine Festlegung der Arbeitszeit auch der Hausbandweber, hatten damit aber kaum Erfolg (3). Dagegen herrschte in den Fabriken ab 1918 die 48-Stunden-Woche, die allerdings 1924 auf 54 Stunden ausgedehnt wurde (4). Auch heute findet man kaum einen hauptberuflichen Hausbandweber, dessen Arbeitszeit der in einem Betrieb entspricht (siehe 6.4.7.2.). Ihr Einkommen beruht und beruhte also in der Regel auf einem viel größeren Arbeitsaufwand.

Zunächst möchte ich auf die Frage eingehen, ob und welche Einkommensgrundlagen für die Familien neben der Hausbandweberei bestanden.

Die Tatsache, daß dieses Gewerbe innerhalb der Grafschaft Mark kaum in der Stadt Schwelm, sondern vor allem in den umliegenden Bauerschaften verbreitet war, läßt vermuten, daß es meist neben der Führung einer Landwirtschaft ausgeübt wurde. Wie schon dargestellt (siehe Kap. 2), hatten aber die meisten Familien im Hochgericht nur sehr wenig oder auch gar kein Land. So gab es im 18. Jahrhundert bereits zahlreiche Bandweber, die keine Grundstücke besaßen:

---

2 Simon 1898/99, Sp.896 f.
3 SAM, KrSchwL: Sonntagsarbeit. Kirchner 1921, S.77.
4 Reulecke 1973, S.176.

1735 waren es in Langerfeld knapp die Hälfte, 1738 in Nächstebreck 23 von den sechzig, in der Schwelmer Bauerschaft sechs von den sieben und in Gennebreck sieben von den fünfzehn ansässigen Bandwebern (5). Aber zumindest ein Teil von ihnen hatte vielleicht etwas Land gepachtet. Angesichts des herrschenden Kleinbesitzes kann es sich dabei aber nur um wenige und sehr kleine Grundstücke gehandelt haben (6).

Die Landwirtschaft war aber nicht die einzige, wenn auch die weitaus wichtigste in Frage kommende zusätzliche Lebensgrundlage der Bandweberfamilien: In Nächstebreck wurde jeweils ein "Lindmacher" außerdem als "Bleicher", als "Fuhrmann", als "Schneider" und als "Wirth" bezeichnet, in Gennebreck ebenfalls jeweils einer als "Huthmacher", als "Sattler", als "Fuhrmann", als "Köhler" und als Hersteller von "Knopfformen".

In den meisten späteren Bevölkerungs-, Steuer- oder Gewerbelisten wird allerdings jeweils nur ein Beruf und auch kein etwaiger Landbesitz angeführt, so daß die genaue Verbreitung der Bandweberei als einzige oder als eine Einkommensquelle unter anderen nicht festzustellen ist. Deshalb

---

5 Langerfeld: Knieriem 1984, S.134. Von den 629 Menschen, die insgesamt von der Bandherstellung lebten, stammten 303 aus Familien ohne Landbesitz. - Nächstebreck: Helbeck 1984, S.108. - Schwelm, Gennebreck: Einwohnerlisten. - Wie auch Knieriem und Helbeck habe ich Pächter, Einwohner und Häußlinge zu den landlosen Bandwebern zusammengefaßt.

6 Genauere Hinweise über eventuelle Pachtverhältnisse fehlen für das 18. Jahrhundert. Die Unterscheidung zwischen "Pächter", "Einwohnern" und "Häußlingen" sagt deshalb nichts genaues darüber aus, weil diese Bezeichnungen teilweise synonym benutzt wurden. So werden in Nächstebreck nur Pächter, in Gennebreck aber nur Einwohner aufgeführt. Lediglich in der Schwelmer Liste tauchen alle drei Begriffe auf; unter den Bandwebern waren je ein "Häußling" und "Pächter", vier "Einwohner" und ein "Kötter". Mitte des 19. Jahrhunderts teilte Jacobi mit, daß nahezu alle Weber und Bandweber entweder auf eigenem oder gepachtetem Boden Landwirtschaft betrieben (Jacobi 1857, S.447 f.).

sind Mitteilungen wie die von Jacobi, daß sich die Bandweberei "mit der Landwirthschaft auf das Innigste verschwistert" habe und so gut wie jeder nebenbei Landwirtschaft betreibe, nicht nachprüfbar (7). In Notariatsakten aus der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts lassen sich allerdings Belege dafür finden, daß es für Bandweber durchaus üblich war, Land zu kaufen (8). Teilweise waren diese Grundstücke verpachtet, ihr Erwerb diente also oft der Geldanlage. In dieser Zeit wurde vor allem die Milchviehhaltung lukrativer; so wurde beispielsweise Nächstebreck ab ungefähr 1850 in den Versorgungskreis der Stadt Barmen einbezogen und der Rindviehbestand wuchs (9).

Die Inanspruchnahme der Mietfabriken seit der Mitte der 1880er Jahre zeigt aber, daß damals zumindest diese Hausbandweber höchstens eine sehr kleine Landwirtschaft führten (10), denn die Miete für Raum und Kraft lohnte sich nur bei ständiger Arbeit am Bandstuhl. Da die Angehörigen dabei in der Regel helfen mußten, werden auch sie für landwirtschaftliche Arbeiten kaum Zeit gehabt haben.

Für die ländliche Siedlung Windgarten südöstlich von Schwelm liegen für das Jahr 1910 genaue Angaben vor (11): Fünf der elf Familien lebten hauptsächlich von der Hausbandweberei, zwei von Hausbandweberei und Landwirtschaft, die übrigen nur von der Landwirtschaft oder anderen Berufen.

---

7 Jacobi 1857, S.447 f. Er betrachtete die Bandweberei als "Nebenbeschäftigung der Landleute", die sie "bald mit eigener Hand, bald durch einen Knecht, die Frau, die Kinder oder auch eine Magd, wie Jeder grade Geschick und Zeit hat", betrieben haben sollen. Das erscheint allerdings übertrieben angesichts der Anforderungen, die die Bandweberei stellte.

8 Z.B. SAM, Notare Schwelm: Ziegner 28.2. und 1.6.1871, 9.2. und 14.2.1872.

9 Helbeck 1984, S.215.

10 Voye 1912, S.22.

11 Beckmann 1980 a, S.98.

1905 hatten nur 38 von den 320 Hausbandwebern, die in der Communalsteuerrolle der Stadt Schwelm genannt wurden, Landbesitz; ungefähr die Hälfte dieser Ländereien war zudem auf weniger als 10.000 Mark taxiert. Solch geringen Besitz gab es bei den reinen Landwirten nicht; deren Grundstücke erreichten meist einen Wert über 20.000 Mark (12). In der Mutterrolle für die ländlichen Gebiete von Schwelm 1912 wurden 31 Bandweber aufgeführt. Dem größten Landbesitzer unter ihnen gehörten knapp neun Hektar, vier weitere besaßen ebenfalls mehr als fünf Hektar, dreizehn zwischen einem und fünf, weitere dreizehn unter einem Hektar (13).

Bandweber aus der erwähnten Steuerrolle finden sich auch kaum in der Liste der Viehbesitzer von 1915, auf der Winterberger Straße z.B. nur einer von 26, auf dem Ehrenberg drei der dort ansässigen Weber. Aus dieser Gruppe besaßen zwei acht bzw. zehn Stück Rindvieh, die anderen ein oder zwei (14). Obwohl man auf diese Weise wahrscheinlich nicht alle viehbesitzenden Bandweber ermittelt hat, läßt sich doch erkennen, daß die Landwirtschaft nur für wenige eine größere Rolle spielte. - Durch die Motorisierung und vor allem die häufige Errichtung eigener Betriebsgebäude war der Kostenaufwand inzwischen dermaßen gestiegen, daß sich die Bandweberei zunehmend nur dann lohnte, wenn ihr die ungeteilte Aufmerksamkeit des Webers gewidmet wurde.

Ende der 1950er Jahre betrieben nur noch drei bis fünf Prozent der ländlichen Hausbandweber eine kleine Landwirtschaft, d.h. sie hielten eine Kuh und bearbeiteten vielleicht einen Kartoffelacker (15). Von den Familien der Interviewten wurde in drei Fällen noch in der Nachkriegszeit

---

12 SASchw: Communalsteuer-Rolle 1905. Inzwischen gehörte auch die ehemalige Bauerschaft in das Stadtgebiet.
13 SAM, RgA: Mutterrolle Schwelm-Land 1912.
14 SASchw: Viehbestand 1915.
15 Heidermann 1960, S.85, 117. Bezieht man die städtischen Hausbandweber mit ein, würde der Prozentsatz natürlich noch weiter sinken.

eine solche Landwirtschaft geführt, davon in einem Fall auf gepachtetem Land.

Heute sind eventuell vorhandene Grundstücke entweder verkauft oder verpachtet; die Verbindung von Hausbandweberei mit Kleinlandwirtschaft gibt es nicht mehr. Die Weberei ist in über neunzig Prozent der Fälle Hauptberuf; die wenigen nicht ganztägig Webenden sind Rentner (16).

Als Grundlage für die Beurteilung der folgenden Lohnangaben läßt sich zusammenfassend festhalten, daß zwar die Entwicklung der Hausbandweberei zur einzigen Einkommens- und Ernährungsgrundlage erst in diesem Jahrhundert abgeschlossen wurde, daß die Landwirtschaft aber auch vorher nicht immer und wenn, dann nur in geringem Umfang, zum Familienunterhalt beitrug.

1789 verdienten die drei an einem Bandstuhl Beschäftigten "die Woche zusammen etwa einen Dukaten oder zwey Kronenthaler" (17). Daraus ergibt sich ein Jahresverdienst von ungefähr 200 Reichstalern, wenn das ganze Jahr über gleichmäßig gearbeitet würde (18). Da davon aber trotz der recht guten Konjunktur in dieser Zeit nicht auszugehen ist, bestand wohl tatsächlich eine Lohndifferenz zum Bergischen, für das Jacobi 1773 ebenfalls 200 Reichstaler als Jahresverdienst angab (19). Auf ein solches Lohngefälle wurde bereits hingewiesen. Daß zumindest im Bergischen nicht das ganze Jahr über regelmäßig gearbeitet und verdient wurde, geht unter anderem aus der Tatsache hervor, daß als Wochenverdienst ungefähr sieben bis acht Reichstaler angegeben werden, die nahezu zum doppelten Jahresverdienst des von

---

16 Beckmann 1980 a,S.108 f.
17 Müller 1789, S.74.
18 Lange 1976, S.174: 3 Reichstaler 54 Stüber in der Woche; das ergibt in 52 Wochen 202 Reichstaler 48 Stüber. Sie beruft sich hier auf die auch von mir angeführte Stelle bei Müller.
19 Jacobi 1773/74, S.28.

Jacobi genannten führen würden (20). Die Bandweber gehörten damit zu den Spitzenverdienern im bergisch-märkischen Textilgewerbe; im Vergleich mit Metallgewerbetreibenden waren ihre Löhne allerdings niedriger (21).

1846 belief sich der Wochenverdienst für die Arbeit an einem Stuhl im Wuppertal auf zwei Taler (22); 1816 hatte er noch vier bis fünf betragen (23). Dieser Rückgang korrespondiert mit dem Sinken der Fabrikarbeiterlöhne in den 1830er und 1840er Jahren, die erst am Ende dieses Zeitraumes wieder stiegen und 1849 den Stand von 1815 erreichten (24). Allerdings hatte sich auch das allgemeine Preisniveau seit Anfang des 19. Jahrhunderts stark verringert, so daß der Lebensstandard nicht in dem Maße sank wie das nominelle Lohnniveau. Trotzdem lebten die meisten Bandweber (und Weber) in einem "permanenten Notzustand" (25): 1845 gab die Handelskammer an, daß ein Mensch pro Tag Nahrungsmittel für drei, in einer Woche also für 21 Silbergroschen (= 0,7 Taler) benötige; Köllmann beziffert den minimalen Verbrauch einer fünfköpfigen Familie 1849 auf 4 Taler 4 Silbergroschen (= 0,83 Taler/pro Woche/pro Kopf) (26). Auch von einem verhältnismäßig hohen Wochenverdienst von drei Talern konnten also große Familien auf keinen Fall ihren gesamten Lebensunterhalt bestreiten.

---

20 Kisch 1981, S.237, Anm.331.
21 Kisch 1981, S.237, Anm.331; Lange 1976, S.174. Müller nennt z.B. 300 Reichstaler als Schmiedelohn in einem Rohstahlhammer (Müller 1789, S.68).
22 Wittenstein 1924, S.137, nach dem "Gesellschaftsspiegel". Für 1842 geben die Handelskammerakten einen Gesamtwochenlohn für die 16.000 in der Bandweberei Beschäftigten von 25.000 Talern an, was ungefähr 1,5 Talern pro Beschäftigtem entsprechen würde. Dieser geringe Betrag erklärt sich daraus, daß hier auch die niedrigeren Löhne für Kinder und alte Leute, die spulten, einbezogen sind.
23 Emsbach 1982, S.184.
24 Köllmann 1960, S.139.
25 Herberts 1980, S.60.
26 Köllmann 1960, S.140.

Das Verbot des Trucksystems, d.h. der Entlohnung in Waren, 1849 in Preußen hatte insofern keine Auswirkungen für die Bandweber, als es auch schon vor diesem Zeitpunkt wohl nur noch vereinzelt praktiziert wurde (27). In Schwelm sind auch danach keine Verstöße aktenkundig geworden (28). Häufig gab es aber bei den Firmen Läden und Branntweinschenken, in denen die Beschäftigten aus begründeter Furcht vor sonst drohenden Repressalien zu überteuerten Preisen kauften. Die Verbote dieser Einrichtungen waren nur teilweise erfolgreich (29).

Zahlen aus den 1860er Jahren belegen bessere Verdienstmöglichkeiten von Hausbandwebern gegenüber Fabrikarbeitern: Nach Abzug der Gesellen- und Spullöhne kam 1865 ein Hausbandweber in Barmen auf vier bis acht Taler in der Woche (30), während männliche Arbeiter in Bandfabriken 1868 3,5 bis vier Taler verdienten (31). 1862 berechnete die Armenverwaltung als Minimum für eine siebenköpfige Familie 3 Taler 12 Silbergroschen (32) - gegenüber den Angaben von 1845 und 1849 allerdings viel zu wenig, wenn man die pro Kopf zur Verfügung stehende Summe berechnet (0,49 Taler/ pro Woche/pro Kopf; 1845 bzw. 1849 0,7 bzw. 0,83; siehe oben). Die finanzielle Situation der Bandweberfamilien war also meistens nach wie vor kritisch.

Demgegenüber klingt Hirschfelds Beurteilung der Lage der Hausbandweber recht optimistisch:

---

27 Wittenstein 1924, S.145. Nach Herberts 1980, S.56 ff., ist die Quellenlage zu dieser Frage aber recht dünn: 1835 und 1840 gaben die Elberfelder Bürgermeister die Auskunft, daß nicht mehr in Waren entlohnt werde. Aber noch 1824 hatten Weber um das Verbot dieser Praxis gebeten, und 1845/46 wies der "Gesellschaftsspiegel" auf einige solcher Vorkommnisse hin.
28 SAM, RgA: Ablösung der Fabrik-Arbeiter in Waaren.
29 Wittenstein 1924, S.146; Köllmann 1960, S.140 f.
30 Köllmann 1960, S.138. 1871: 4-10 Taler. Ohne diese Abzüge 1865: 8-20 Taler, 1871: 8-25 Taler.
31 Bredt 1905, S.174. 1871: 4,5-5 Taler.
32 Köllmann 1960, S.140.

> "Die Bandwirkermeister leben durchschnittlich in denselben materiellen Verhältnissen wie die mittleren Handwerker. Ein großer Theil besitzt ein eigenes Haus, und manche sind verhältnismäßig wohlhabend zu nennen." (33)

Den Verdienst auf einem Stuhl nach Abzug der Kosten bezifferte er auf zwölf bis vierzehn Taler in der Woche; gemessen an Köllmanns Angaben erscheint das allerdings sehr hoch und kann - wenn überhaupt - bestenfalls für Auftragsspitzen bei anspruchsvollen Artikeln gelten. In die 1870er Jahre fällt auch der in der Schwelmer Zeitung veröffentlichte Aufruf einiger Bandweber an ihre Kollegen, in dem sie vorschlagen, Lohnerhöhungen zu fordern (34). Sie begründen ihr Vorhaben mit Schulden aus der Flaute der vergangenen Jahre und den allgemein gestiegenen Preisen.

In Streitigkeiten mit ihren Auftraggebern geben märkische Bandweber zur Berechnung von Ausfällen durch Versäumnisse der Verleger ihren Tagesverdienst selbst 1885 einmal mit sechs Mark, 1887 mit gut vier Mark an. In einer sechstägigen Arbeitswoche - die voraussetzt, daß während des Liefergangs am Samstag jemand weiterwebte - ergab sich also ein Verdienst von 24 bis 36 Mark (was acht bis zwölf Talern entsprochen hätte), von denen noch sämtliche Kosten abzuziehen sind und die deshalb im Vergleich mit den übrigen Angaben auf keinen Fall als überzogen anzusehen sind (35). Ein Bandweber in einer Barmer Fabrik verdiente damals fünfzehn bis zwanzig Mark in der Woche (36); der durchschnittliche Lohn aller in Textilfabriken Beschäftigten war etwas niedriger (37). In Schwelm verdiente ein Emaillierer 1888

---

33 Hirschfeld 1874/75, S.180 (1874).
34 Schwelmer Zeitung vom 8.7.1871.
35 SASchw: Streitigkeiten 147.
36 Rosenbaum 1955, Tabelle 29.
37 1887: 744,23 Mark im Jahr (= 14,31 Mark in der Woche). Gottheiner 1903, S.29, nach Angaben der Textilberufsgenossenschaft. Nach Seutemann 1908, S.522, ist aber die Aussagekraft dieser Zahlen durch die Tatsache, daß sie auf nicht ganz zuverlässigen Berechnungen für die Versicherung beruhen, und durch Lohnunterschiede je nach Arbeitsplatz eingeschränkt.

2,50 bis 3,50 Mark am Tag (= 15 bis 21 Mark in der Woche), ein Werkmeister in der Metallindustrie 3,75 Mark (= 22,50 Mark wöchentlich), ein Schmelzer vier Mark (= 24 Mark in der Woche), ohne daß davon Betriebskosten zu bestreiten waren (38). Ihr Einkommen war also ungefähr mit dem der Hausbandweber zu vergleichen. Von Hymmen hielt den Verdienst von guten Arbeitern in den Eisenfabriken für gerade ausreichend, um eine fünfköpfige Familie zu ernähren, für die Hausbandweber mag dasselbe gelten (39).

In den Schwelmer Mietfabriken verdiente um 1900 ein selbstständiger Bandweber durchschnittlich 25 Mark in der Woche, von denen nach Abzug der Miete 21,50 bis 22 Mark blieben. Während Nachfragespitzen und bei Modeartikeln kamen in Einzelfällen auch Wocheneinnahmen bis sechzig Mark vor. Das normale Einkommen der Hausbandweber war aber etwas niedriger als das der Fabrikarbeiter, das bei ungefähr gleicher elfstündiger Arbeitszeit 22 bis 30 Mark betrug (40). Nach wie vor waren die Löhne in der Metallindustrie am höchsten (41).

Bis zum Ersten Weltkrieg erhöhte sich der wöchentliche Bruttolohn in den Hausbandwebereien mit einem Stuhl wieder leicht auf 24 bis 36 Mark (42). Vergleicht man diese Angaben und die für die vorausgegangenen Jahrzehnte miteinander, läßt sich in einstühligen Betrieben keine Lohnerhöhung feststellen. Die häufig erwähnten Verdienststeigerungen

---

38 SASchw: Streitigkeiten 147.
39 Hymmen 1889, S.131. Er bezifferte die Lebenshaltungskosten in Schwelm auf 900 Mark im Jahr. Die 24 bis 36 Mark Wocheneinnahme der Hausbandweber bedeuten bei fünfzig Arbeitswochen 1200 bis 1800 Mark im Jahr, abzüglich der Betriebskosten.
40 Simon 1898/99, Sp.896. 22 Mark Wochenverdienst ergeben bei fünfzig Arbeitswochen 1100 Mark im Jahr.
41 Kürten 1957, S.42.
42 Als Nettojahreseinkommen gibt Michel 1921, S.139, 90, für diese Zeit 900 bis 1575 Mark an (= 18 bis 31,50 Mark in der Woche). Voye 1912, S.24, nennt für die Schwelmer Mietfabriken je nach Artikel 20 bis 30 Mark netto in der Woche.

durch die Mechanisierung (43) betrafen wohl nur diejenigen Hausbandweber, die ihre Betriebe inzwischen vergrößert hatten. Die Erhöhung der Stuhlzahlen war allerdings ein sehr langsamer Prozeß (vgl. 4.2.3.). - Die Löhne für die Bandweber in den Fabriken waren inzwischen stärker gestiegen, so daß dort weiterhin besser verdient wurde (44). Auch 1920 waren die Durchschnittslöhne der Hausbandweber niedriger als die Mindestlöhne der Fabrikbandweber, die sich häufig durch Zulagen für Sonntags- oder Nachtarbeit noch weiter erhöhten (45). Aber auch die Hausbandweber mit den niedrigeren Einkommen erreichten 1913 fast das Durchschnittseinkommen aller männlichen Arbeiter Barmens von 963 Mark (= 19,30 Mark in der Woche bei fünfzig Arbeitswochen) (46), so daß die (Haus-) Bandweberei zumindest bis zum Ersten Weltkrieg meistens einen überdurchschnittlichen Verdienst bot.

Die nächsten Einkommensangaben liegen aus dem Jahr 1952 vor (47). Sie beruhen auf einer Basis von 384 Bandwirkermeistern, von deren durchschnittlichen Monatseinnahmen eventuelle Lohnkosten und pauschal vierzig Prozent für andere Betriebskosten abgezogen wurden. Danach erzielten

34 %	ein Einkommen von unter 200 DM,
13,5%	201-250 DM,
14 %	251-300 DM,
7,6%	301-350 DM,
10,4%	351-400 DM,
11,7%	401-500 DM,
5,2%	501-600 DM,
1,8%	601-700 DM,
1,8%	über 700 DM.

---

43 Z.B. Simon 1898/99, Sp.898; Michel 1921, S.96.
44 Vgl. auch Bredt 1905, S.125.
45 Michel 1921, S.99.
46 Kirchner 1921, S.41.
47 Der Bandwirkermeister 1953, Nr.12; Heidermann 1960, S.117 f.

Aus diesen Zahlen läßt sich aber nicht in allen Fällen die für den Lebensunterhalt zur Verfügung stehende Summe ablesen, weil besonders in den unteren Einkommensgruppen zahlreiche Rentner waren, die die Hausbandweberei nur noch in geringem Umfang als Zuverdienst betrieben (48). Aufgrund der in den Bandfabriken geltenden Tarife kamen dort arbeitende Bandweber auf mindestens um die 280 DM im Monat, bei überdurchschnittlicher Akkordleistung auf entsprechend mehr (49). Nach obigen Zahlen verdienten knapp vierzig Prozent der Hausbandweber mehr als 300 DM, also mehr als den ungefähren Mindestlohn von Fabrikbandwebern, die diese Grenze aber wohl in den meisten Fällen überschritten (50). Läßt man die nur wenig arbeitenden Rentner unter den Hausbandwebern außer acht, so wird sich das Einkommen von Haus- und Fabrikbandwebern etwa vergleichen lassen, wobei es aber vor allem unter den Hausbandwebern zahlreiche Ausnahmen gibt.

Über die weitere Einkommensentwicklung liegen keine Zahlen vor; auch meine Interviewpartner machten dazu kaum Angaben. Viele von ihnen hielten ihre Stundenverdienste für geringer als die von Fabrikbandwebern. Als grober Anhaltspunkt mag dienen, daß einem Hausbandweber, der den höchsten noch von der Buchhaltungspflicht freien Umsatz erzielt, nach Abzug der Betriebskostenpauschale 4063 DM im Monat bleiben, von denen noch Steuern und Versicherungsbeiträge zu zahlen sind. Diese Angabe kann aber nur der oberflächlichen Orientierung dienen - sie sagt nur wenig über die tatsächlichen Einkommensverhältnisse der Hausbandweber aus: Einige Weber verdienen sehr viel weniger, andere mehr (vgl. auch 6.4.4.2.).

Im folgenden möchte ich ähnliche Angaben zu den Einkommensverhältnissen der Gesellen machen. - In einer Auflistung von

---

48 Heidermann 1960, S.118.
49 Heidermann 1960, S.119. Die angegebene Summe beruht auf dem Basislohn bei Akkordarbeit und einer wöchentlichen Arbeitszeit von fünfzig Stunden.
50 Vgl. dazu Heidermann 1960, S.119.

örtlichen Gesellentagelöhnen wurden 1819 für Schwelm keine Bandweber genannt; hier wurde ein vorgegebenes Schema benutzt, das diesen Beruf nicht vorsah (51). Die Langerfelder Behörden bezogen dagegen die Bandweber mit ein. Erstaunlicherweise betrug deren Tagelohn mit fünf Silbergroschen (= 1 Taler in der Woche) ohne Kost nur die Hälfte von dem, was in den meisten anderen Branchen gezahlt wurde. Sogar die Baumwollwebergehilfen erhielten zehn Silbergroschen pro Tag, obwohl dieses Gewerbe sonst als schlechter entlohnt galt. Für die Kost wurden meist fünf Silbergroschen pro Tag (= 1,17 Taler für sieben Tage) veranschlagt, bei den Bandwebern jedoch nur einer (= 0,23 Taler in der Woche), so daß bei Beschäftigungsverhältnissen, in denen die Gesellen verköstigt wurden, kaum mehr ein Lohnunterschied bestand. Erklären kann ich mir diese Verhältnisse nicht. Bei der Übertragung auf Schwelm ist außerdem zu beachten, daß die Löhne dort meistens mindestens um die Hälfte über den Langerfelder Entgelten lagen; auch der Betrag für die Verköstigung lag um einen Silbergroschen höher.

1846 erhielt ein Spulmädchen in der Landgemeinde Schwelm, das bei seinem Arbeitgeber wohnte, zehn Silbergroschen in der Woche (= 0,33 Taler) (52); das ist ein Sechstel des Verdienstes eines Meisters mit einem Stuhl in Wuppertal. In den 1850er Jahren wurden häufig zwanzig Silbergroschen Wochenlohn (= 0,67 Taler) gezahlt; ein Geselle, dessen Forderung nach Erhöhung seines Lohns von siebzehn Silbergroschen (= 0,57 Taler) nicht erfüllt wurde, verließ daraufhin seine Arbeitsstelle ohne Einhaltung der Kündigungsfrist (53).

Zumindest für die Folgezeit ist die Zahlungsweise unklar: Folgt man den meisten Autoren, bestand der Lohn des Gesellen in einem bestimmten Anteil - meist vierzig Prozent - vom Entgelt, das der Hausbandweber für das vom Gesellen ge-

---

51 SAM, KrHL: Tagelohn 1819.
52 SASchw: Streitigkeiten 113.
53 SASchw: Streitigkeiten 116.

fertigte Band erhielt (54). In den Streitigkeitsakten werden jedoch in einigen Fällen festgesetzte Zeitlöhne erwähnt, und zwar zwischen 3,25 Mark in der Woche für eine weibliche Bandweberin 1886 bis zu neun Mark für einen männlichen Gesellen 1884 (55). In einigen anderen Gewerben konnten Gesellen damals bedeutend mehr verdienen; so kamen z.B. ein Kupferschmiedegeselle, ein Anstreicher oder ein Zimmergehilfe auf ungefähr zwanzig Mark in der Woche (56). Aber wenn man die Löhne der Bandwebergesellen mit den Einnahmen ihrer Arbeitgeber von 24 bis 36 Mark in der Woche vergleicht, wird klar, daß diese gar nicht höher sein konnten, weil sonst der den Hausbandwebern selbst verbliebene Teil viel zu niedrig gewesen wäre. Hinzu kam, daß die Bandwebergesellen keine formal abgeschlossene Ausbildung nachweisen konnten und oft wohl noch nicht alle Aufgaben beherrschten (siehe 4.3.). Die Löhne in den Bandfabriken lagen zumindest in Barmen um vieles höher (57), so daß besonders ältere Gesellen wahrscheilich häufig lieber dort arbeiteten, wenn ihr Wohnort es ermöglichte, eine Fabrik zu erreichen.

Nicht zuletzt aufgrund der gestiegenen Mobilität und der dadurch gewachsenen Konkurrenz zwischen Hausbandwebern und Fabriken um die Gesellen richtete sich deren Bezahlung ungefähr seit den 1920er Jahren nach den in der Industrie üblichen Löhnen (58). Behält man dabei im Auge, daß die heu-

---

54 Für die 1870er Jahre: Hirschfeld 1874/75, S.179 (1874); Thun 1879, S.204. Für 1894 im Kreis Mettmann: Emsbach 1982, S.229 f. Für 1913: Gutekunst 1953, Nr.12. Für 1920: Michel 1921, S.88.

55 SASchw: Streitigkeiten 116, 147, 148. - In einer Auseinandersetzung mit seiner Krankenkasse 1888 gab ein Bandweber an, seinen mithelfenden Söhnen zwischen 2,10 und 2,50 Mark täglich zu zahlen; das entspräche einem Wochenlohn zwischen 10,50 und 15 Mark bei fünf oder sechs Arbeitstagen. Es ist aber fraglich, ob diese Summe auch tatsächlich und nicht nur auf dem Papier gezahlt wurde (SASchw: Allgemeine Ortskrankenkasse).

56 SASchw: Streitigkeiten 147, 148.

57 15 bis 20 Mark. Rosenbaum 1955, Tabelle 29.

58 Knoop 1928, S.60.

te tätigen Hausbandweber, die ja in der Regel keine Gesellen mehr beschäftigen, in ihren Augen nur durch ihre längere Arbeitszeit mehr als Fabrikbandweber verdienen können, wird deutlich, daß die Einstellung eines Gesellen nur für wesentlich vergrößerte Betriebe mit entsprechend höheren Umsätzen finanzierbar ist.

Trotz der Schwierigkeiten, die wegen den großen Unterschieden zwischen einzelnen Betrieben bei verallgemeinernden Aussagen auftreten, ist ersichtlich, daß die Bandweberei nie zu den niedrigst entlohnten Heimgewerben zählte. Von den bei der Textilherstellung Beschäftigten erzielten die Bandweber meist die besten Löhne; noch besser bezahlt waren allerdings die Arbeiter der Metallbranchen. - Das Einkommen reichte nur bei guter Beschäftigungslage zur Bestreitung des Lebensunterhalts der Familien. Landbesitz, dessen Erträge diese knappe und oft unzureichende Lebensgrundlage etwas aufbessern konnten, war ja bei weitem nicht in allen Familien vorhanden. Da außerdem die Mitarbeit von Frauen und Kindern nötig war, war die Situation faktisch gar nicht so viel anders als in Fabrikarbeiterfamilien, die von einem Einkommen allein nicht existieren konnten (59). In die Beurteilung ihres Einkommens durch die heutigen Hausbandweber geht die allerdings geringere Mithilfe der Familie nicht ein; es ist möglich, aber nicht zu beweisen, daß das früher ähnlich war, so daß die Hausbandweber sich den privilegierten Gruppen unter der arbeitenden Bevölkerung zugehörig fühlten, in denen der Beruf des Mannes eine ganze Familie ernähren konnte.

Seit dem Einsatz mechanischer Antriebskräfte lagen die Löhne, die in den Bandfabriken gezahlt wurden, bald meist leicht über den Einkommen der Hausbandweber nach allen Abzügen. Die materielle Besserstellung vergrößerte sich durch

---

59 Vgl. Köllmann 1955, S.31; Köllmann 1960, S.139 f.; Hymmen 1889, S.131.

die kürzere Arbeitszeit in den Fabriken nach 1918. Auch wenn zumindest in den ersten Jahren nach dem verstärkten Aufbau von Fabriken nicht für jeden ein solcher Arbeitsplatz erreichbar war, läßt sich vermuten, daß für das Festhalten an der Selbständigkeit andere als materielle Gründe ausschlaggebend waren. In den historischen Quellen lassen sich zur Beantwortung der Frage nach diesen Gründen keine Hinweise finden, ihr bin ich für die heutige Zeit in den Interviews nachgegangen.

5. DIE MÄRKISCHE HAUSBANDWEBEREI ALS PROTO-INDUSTRIELLES GEWERBE

5.1. Zur Theorie der Proto-Industrialisierung

Unter Proto-Industrialisierung wird die "Herausbildung von ländlichen Regionen" verstanden, "in denen ein großer Teil der Bevölkerung ganz oder in beträchtlichem Maße von gewerblicher Massenproduktion für überregionale und internationale Märkte lebte" (1).

Der zentrale methodische Ansatz der Theorie der Proto-Industrialisierung besteht in der Zusammenfassung von verschiedenen Teildisziplinen wie Gewerbe-, Bevölkerungs- und Agrargeschichte, deren Ergebnisse in ihrer gegenseitigen Beeinflussung untersucht werden (2). Hinzu kommt die Auseinandersetzung mit der Wirtschaftsweise und -mentalität der Produzenten. Dadurch werden viele Aspekte angesprochen, die auch in der vorliegenden volkskundlichen Untersuchung eine Rolle spielen und zu einer Diskussion herausfordern. Auf einige dieser Aspekte soll im folgenden kurz eingegangen werden; dabei werde ich versuchen, die Theorie der Proto-Industrialisierung etwas genauer vorzustellen. Im Mittelpunkt meiner Darstellung steht dabei die Arbeit von Kriedte, Medick und Schlumbohm (3) als die detaillierteste und weitest gehende Auseinandersetzung mit dem Thema (4). Dabei gehe ich vor allem auf die Verhältnisse in den Haushalten der einzelnen Produzenten ein. So kommen die Bedingungen, unter denen das Handelskapital wirtschaftete, nur indirekt zur Sprache; auf seine Nachfrage, die von der zünftigen Produktion in den Städten nicht mehr gedeckt

---

1 Kriedte 1977, S.26.
2 Kriedte 1977, S.26.
3 Zitiert als: Kriedte 1977.
4 Auf keinen Fall will ich aber die gesamte Diskussion über diesen Ansatz referieren. Vgl. dazu außer den von mir angeführten auch die von Kriedte 1983 genannten Titel, im wesentlichen Rezensionen.

werden konnte (5), auf die Absatzgebiete, Konjunkturen und Krisen gehe ich nicht ein. Auch die Bedeutung der Theorie für die Diskussion der Problematik des Übergangs vom Feudalismus zum Kapitalismus, die in der Auseinandersetzung häufig eine wichtige Rolle spielt (6), soll hier nicht behandelt werden.

Franklin F. Mendels, der den Begriff Proto-Industrialisierung prägte, betrachtete das Wachstum der hausindustriellen Gewerbe als erste Phase der Industrialisierung vor der zweiten, in der die Fabriken entstanden (7). Kriedte, Medick und Schlumbohm halten diese Einordnung zwar für angemessen, wenn der Industrialisierungsprozeß im Mittelpunkt des Interesses stehe, aber dem "Phänomen als solchem" werde sie nicht gerecht (8). Vor allem das "Systemkonzept" von Kriedte und Medick betont die "spezifisch historische Gestalt, die den proto-industriellen vom industriellen Kapitalismus scheidet" (9).

Schlumbohm hebt dagegen die verschiedenen Formen hervor, die die Hausindustrie annehmen konnte, und spricht deshalb von unterschiedlichen "Modellen" (10): Im Kaufsystem stellt der Gewerbetreibende das Produkt selbständig aus eigenen oder gekauften Rohstoffen her und verkauft es dann erst an Händler. Im Verlagssystem liegt dagegen zumindest ein Auftrag des Verlegers vor, der meist die Rohstoffe liefert und in dessen Besitz sie während der Herstellung bleiben (11). Schlumbohm geht davon aus, daß in der Realität durch

---

5 Kriedte in: Kriedte 1977, S.57 ff.
6 Vor allem bei Kuczynski 1981, aber auch bei Schremmer 1980 und Linde 1980.
7 Mendels 1972, S.241, 260.
8 Kriedte 1983, S.99.
9 Kriedte 1977, S.32.
10 Kriedte 1977, S.33.
11 Schlumbohm in: Kriedte 1977, S.210 f. Abweichend von der hier verwendeten Terminologie (vgl. auch Kaufhold 1978 und Kuczynski 1981, die Knieriem selbst anführt) will Knieriem 1984, S.135, nur solche Unternehmen als "Ver-

Fortsetzung nächste Seite

die Abfolge dieser Stufen ein Prozeß zunehmender Abhängigkeit der Produzenten von immer dominierenderen Händlern stattfand. Diese Entwicklung lief nicht unbedingt innerhalb einer Region und eines Gewerbes ab, sondern konnte auch durch die Produktionsverlagerung von in diesem Sinne rückständigen Gebieten in entwickeltere erfolgen (12). Auf diese Weise schaffte die Proto-Industrialisierung die Voraussetzungen für das Entstehen von Fabriken.

Die Proto-Industrialisierung weiter Regionen schaffte nach Kriedte folgende Voraussetzungen für die Industrialisierung (13):

1. die Herausbildung einer breiten Schicht von Gewerbetreibenden als Arbeitskräftereservoir,
2. die Kapitalanhäufung bei Verlegern und zum Teil Zwischenmeistern,
3. die organisatorische Abhängigkeit der Produzenten von kapitalistischen Märkten,
4. die Herausbildung von Agrarregionen mit Überschußproduktion, die die Menschen in den Gewerberegionen teilweise miternähren konnten, und
5. die Entwicklung "von lokalen, regionalen, nationalen und

Fortsetzung von Anmerkung 11: lag" bezeichnen, in denen die Produzenten die Rohstoffe auf eigene Rechnung besorgten; er unterscheidet also nicht zwischen Kaufsystem und Verlag. Die Bandweberei sei dagegen in "dezentralen Manufakturen" betrieben worden. Diese zeichnen sich nach Kaufhold 1978, S.233, dadurch aus, daß Teile der Produktion bereits zentralisiert seien. Schlumbohm (in: Kriedte 1977, S.211 f., 229) behält dagegen den Begriff "Verlag" für den hausindustriellen Bereich einer "teilzentrierten Manufaktur" bei; diese Terminologie erscheint mir zweckmäßiger. Problematischer ist dagegen, daß er davon ausgeht, daß die Gewerbetreibenden jeweils nur an einen Verleger gebunden waren (S.211), denn dadurch läßt sich die bergisch-märkische Hausbandweberei, für die die sonstigen Merkmale des Verlags zutreffen, nicht in seine Begrifflichkeit einordnen. Ich werde diese Bezeichnung trotzdem benutzen, obwohl die Abhängigkeit der Weber durch die mögliche Arbeit für mehrere Verleger geringer war.

12 Schlumbohm in: Kriedte 1977, S.230 f.

13 Kriedte in: Kriedte 1977, S.285-288.

internationalen Märkten" und eines Nachfragesogs durch die Spezialisierung auf gewerbliche oder landwirtschaftliche Tätigkeit in vielen Haushalten.

Sowohl auf seiten der Produzenten als auch der Verleger bestanden aber mentale Strukturen, die einen Übergang zur fabrikindustriellen Produktion erschwerten: Die Gewerbetreibenden lehnten die völlig unselbständige Arbeit außerhalb ihres Hauses und die nötige Disziplin ab; die Verleger zögerten teilweise, ihr Kapital fest anzulegen, weil sie dann nicht mehr flexibel auf Nachfrageschwankungen hätten reagieren können. - Ein wesentlicher Grund für die Ablösung der proto-industriellen durch die fabrikindustrielle Produktion war unter anderem die zu geringe Kapazität ersterer, die die Nachfrage nicht mehr decken konnte. Das war besonders in England der Fall. In Deutschland erfolgte der Übergang häufig auch aufgrund der englischen Konkurrenz (14).

Die Ablösung der Proto-Industrialisierung einer Region durch ihre Industrialisierung ist keineswegs ein zwangsläufiger Prozeß: Einerseits setzte die Industrialisierung nicht unbedingt die Proto-Industrialisierung voraus, die genannten Voraussetzungen waren "auch auf andere Weise herstellbar oder auch substituierbar"; andererseits mußte die Proto-Industrialisierung nicht immer in Industrialisierung münden; es gibt auch zahlreiche Fälle von sogenannter "De-Industrialisierung" (15).

Die Genese des Phänomens "Proto-Industrialisierung" erklärt Kriedte folgendermaßen: Ansätze zur Verdichtung ländlicher Gewerbe in einigen Gebieten gab es bereits im späten Mittelalter in England, den südlichen Niederlanden und Oberdeutschland. Am Ende des 16. und im 17. Jahrhundert brachten das Anwachsen der ländlichen Bevölkerung (in Europa

---

14 Kriedte in: Kriedte 1977, S.273 f., 278 f.
15 Kriedte in: Kriedte 1977, S.273.

insgesamt) und die gesteigerte Nachfrage nach gewerblichen Gütern einen "entscheidenden Entwicklungsschub, der in die Phase der Proto-Industrialisierung hinüberleitete" (16). Sowohl die Probleme durch das Wachstum und die Differenzierung der Bevölkerung auf dem Land als auch das der zu geringen Angebotskapazität der Produktion in den Städten wurden teilweise durch die Bildung des "Systems" der Proto-Industrialisierung gelöst.

Nach Kriedte ist infolge der wirtschaftlichen Wachstumsphasen des 16. und des 18. Jahrhunderts die Bevölkerung stark gewachsen. Auf dem Land verstärkte sich dadurch die Differenzierung der Schichten; vor allem die klein- und unterbäuerlichen wuchsen. Das Anerbenrecht führte bei wachsender Bevölkerung allmählich zu einer großen Schicht von Landlosen; das Realteilungsrecht bedeutete eine immer weitergehende Besitzzersplitterung und -verkleinerung (17). Dieser Prozeß setzte allerdings eine Lockerung der feudalen Bindungen in Grundherrschaft und Dorfgemeinschaft voraus, die ihm sonst entgegengewirkt hätten, beispielsweise über den Ehekonsens, die Einschränkung bei der Nutzung des gemeinschaftlichen Landes, auf das die Landarmen angewiesen waren, und das Verbot von Neuansiedlungen (18). Auch die Bearbeitung bisher nicht genutzter Böden konnte die Zunahme von Familien ohne oder mit sehr wenig Land nicht aufhalten.

Diese landlosen Familien waren mehr und mehr auf zusätzliche Einkommen angewiesen und verfügten durch ihren geringen Besitz auch zumindest teilweise über arbeitsfreie Zeit. Als Landarbeiter konnten sie nur unzureichend Beschäftigung

---

16 Kriedte in: Kriedte 1977, S.61-63. Diese Datierung einer Phase steht der Verwendung des Begriffs "proto-industriell" für die Beschreibung einzelner Regionen (z.B. auf S.34) entgegen, so daß die Kategorie, in die er fällt, bei Kriedte, Medick und Schlumbohm nicht eindeutig ist.
17 Kriedte in: Kriedte 1977, S.42.
18 Kriedte in: Kriedte 1977, S.48.

finden: Der Bedarf an Arbeitskräften schwankte in Ackerbaugebieten jahreszeitlich sehr stark, so daß hier oft eine saisonale Arbeitslosigkeit herrschte; in Viehzuchtgebieten war er durchgängig geringer (19). Der Eintritt in die gewerbliche Produktion war für diese Menschen deshalb oft der einzige Weg zu überleben (20), denn eine Abwanderung hätte den gänzlichen Verlust des Besitzes bedeutet. Die Aufnahme eines Gewerbes setzte natürlich die grundherrschaftliche Duldung voraus.

Vor diesen Hintergründen läßt sich erklären, warum unfruchtbare Gebirgszonen häufig zu gewerblichen Verdichtungsgebieten wurden: Die Grenze, unterhalb derer der Landbesitz die Familien nicht mehr ernährte, war sehr schnell unterschritten. An der Schwierigkeit, die dadurch drohende Verarmung eines großen Teils ihrer Bevölkerung zu verhindern, waren viele Dorfgemeinschaften gescheitert (21).

Im Gegensatz zu Kriedtes These, daß die Zunahme der ländlichen Bevölkerung neue Erwerbsmöglichkeiten für sie erforderlich machte, zeigen einzelne Untersuchungen von englischen und belgischen Beispielen, daß das Bevölkerungswachstum auf dem Land auch vor der Proto-Industrialisierung einen größeren Nahrungsspielraum voraussetzte. So blieb beispielsweise das karge Franchimont dünn besiedelt, während die Bevölkerung im benachbarten Limburgischen, wo Weidewirtschaft betrieben wurde, wuchs und allmählich auf das Wollgewerbe angewiesen war. In dem unfruchtbaren Gebiet verbreitete sich das Gewerbe jedoch nicht, vermutlich, weil die Löhne zu gering waren, um dort landarme Familien zu ernähren und den Kreislauf von zunehmender gewerblicher Ver-

---

19 Kriedte in: Kriedte 1977, S.40.
20 Kriedte in: Kriedte 1977, S.45.
21 Kriedte geht davon aus, daß in den meisten Dörfern in Ebenen und Tälern vielfach stabilere Agrarverfassungen und Reglementierungen der Bevölkerungsentwicklung bestanden. Kriedte in: Kriedte 1977, S.64.

dichtung, Verkleinerung der Besitzungen und wachsender Bevölkerung in Gang zu setzen. Nach diesen Überlegungen gibt es also ein "optimales Einkommen (das offensichtlich weit über dem Subsistenzminimum liegen muß)", das die (textil-) gewerbliche Durchdringung eines Gebietes hervorbringt (22). Auch Joan Thirsk beobachtete die Ausbreitung von ländlichen Gewerben vor allem in Gebieten, in denen bereits vorher der Lebensstandard recht hoch war, was zu einem Bevölkerungswachstum - auch, aber nicht nur durch Zuwanderungen - geführt hatte. Voraussetzung für diesen hohen Lebensstandard war eine geringe grundherrschaftliche Kontrolle, die die uneingeschränkte Nutzung der Allmende ermöglichte. Besonders häufig stellte Thirsk solche Verhältnisse in Weide- und Waldzonen mit Einzelhöfen und Realteilung fest (23).

Es erscheint einleuchtend, daß ein gewisser Nahrungsspielraum für das Bevölkerungswachstum erforderlich war, das wiederum allgemein als Voraussetzung für die gewerbliche Durchdringung einer ländlichen Region angesehen wird. Kriedte sieht diesen Spielraum durch die Phasen wirtschaftlichen Wachstums gegeben (24). Das bleibt meiner Meinung nach zu unkonkret und allgemein; statt dessen müßte man auch in diesem Punkt die Zusammenhänge in einzelnen Regionen herausarbeiten.

Auch zur Erklärung der Verschärfung der wirtschaftlichen Unterschiede innerhalb der ländlichen Bevölkerung ziehen Kriedte und Medick konjunkturelle Entwicklungen des Agrarsektors als einen wesentlichen Faktor heran. Schlechte Ernten bedeuteten für kleine Höfe meist, daß sie in diesen Jahren zu hohen Preisen Getreide zukaufen und sich häufig verschulden mußten; bei besseren Ernten und niedrigen Prei-

---

22 Kisch 1981, S.45 f. Er referiert hier Ergebnisse von Laurent Dechesne 1926.
23 Nach: Kisch 1981, S.42.
24 Kriedte in: Kriedte 1977, S.41.

sen waren ihre Einnahmen nicht hoch genug, um diese Schulden zu tilgen. In diesen Zeiten war auch die Bearbeitung der schlechteren Böden nicht mehr lohnend (25).

Das Angewiesensein eines wachsenden Anteils der ländlichen Bevölkerung einer Region auf zusätzliche Einkommensquellen mußte aber - wie bereits erwähnt - mit einer entsprechenden Nachfrage nach Arbeitskräften zusammentreffen, um in die gewerbliche Durchdringung dieses Gebietes zu münden (26). Meist wurde dabei an Tätigkeiten angeknüpft, die vorher im Rahmen des "Hausfleißes" ausgeübt worden sind.

Das Interesse der Händler an einer Verlagerung der Produktion auf das Land lag nicht nur an der beschränkten Produktionskapazität der städtischen Handwerkerschaft, sondern auch an den niedrigen Löhnen, zu denen sie die ländlichen Produzenten beschäftigen konnten. Durch das Fehlen von Alternativen und Organisationen zur Interessenvertretung waren diese meist dazu gezwungen, die schlechte Bezahlung zu akzeptieren (27). Hinzu kam die als "vorkapitalistisch" (28) bezeichnete Wirtschaftweise und -mentalität dieser Familien, die auf ihrer bäuerlichen Herkunft beruhte.

Medick überträgt hier die Ergebnisse Tschayanoffs bei der Untersuchung von bäuerlichen Haushalten auf die proto-industriellen Familien. In jenen Wirtschaften richtete sich

---

25 Medick und Kriedte in: Kriedte 1977, S.103, 43, 46. - Auch Tiedemann 1981, S.99, weist auf die Verarmung landarmer Schichten durch steigende Getreidepreise und Erhöhung der feudalen Abgaben als Voraussetzung für das Eindringen des Gewerbes auf das Land hin. Vgl. außerdem Braun 1960, S.23 ff., für das Zürcher Oberland.

26 Vgl. dazu auch Kisch 1981, S.50. Kisch kam im Anschluß an Charles Kindlebergers (1967) Untersuchung des Nachkriegseuropas zu der allgemeinen These, daß ein Arbeitskräfteüberangebot einen Wachstumsprozeß zwar aufrechterhalten, aber nicht auslösen könne.

27 Medick in: Kriedte 1977, S.107.

28 Z.B. Medick in: Kriedte 1977, S.98.

der Arbeitsaufwand nach dem Verhältnis zwischen den konkreten Konsumbedürfnissen der Familie und den zu ihrer Befriedigung notwendigen Mühen. Dieses Verhältnis war am günstigsten bei möglichst effektivem Einsatz der Arbeitskräfte, also wenn der Ertrag pro Zeiteinheit möglichst groß, gleichzeitig die Arbeit aber nicht zu beschwerlich war (29). Aber unter bestimmten Voraussetzungen, z.B. in landarmen Familien, mußte der Gesamtarbeitsaufwand erhöht werden, um die Bedürfnisse zu befriedigen, auch wenn dabei der Ertrag nicht in demselben Maße wie der Aufwand wuchs, die Arbeitskraft also weniger effektiv genutzt wurde.

Genau dieser Mechanismus führte nach Medick in der Proto-Industrialisierung zu gewerblicher Arbeit auch zu sehr niedrigen Löhnen. Im Anschluß an Tschayanoff wird dieser Vorgang und die immer weiter gehende Steigerung der Arbeitsintensität als "Selbstausbeutung" bezeichnet (30). Das verbliebene Land konnte dabei sogar gewerbliche Löhne ermöglichen, die die Subsistenzgrenze unterschritten (d.h. sie hätten bei ganztägiger Arbeit unter dem Existenzminimum gelegen), wenn die landwirtschaftliche Arbeit pro Zeiteinheit so viel mehr einbrachte, daß das Defizit ausgeglichen wurde (31). Der geringe Landbesitz setzte dieser einträglicheren Arbeit aber eine Grenze. - Unterschritt der Besitz eine bestimmte Größe oder hatten die Familien überhaupt kein Land, reichte ihr Einkommen nicht mehr für den Lebensunterhalt. Ein immer weiteres Herabschrauben des Lebensstandards und Verschuldung waren die Folgen. Dieser Prozeß beschleunigte sich häufig immer weiter.

Zwar hatten auch städtische Handwerker oft nebenbei Landbesitz ("Ackerbürger"); in den Städten lagen aber die Lebens-

---

29 Tschayanoff 1924, S.584 f. Er formuliert diesen Sachverhalt folgendermaßen: "Dies wird durch die Einführung solcher Arbeitsverwendungen in den Organisationsplan der Wirtschaft erreicht, welche den höchstmöglichen Arbeitsverdienst je Arbeitseinheit versprechen."
30 Medick in: Kriedte 1977, S.100.
31 Schlumbohm in: Kriedte 1977, S.218, Anm.63.

haltungskosten für das, was noch hinzugekauft werden mußte, höher. Außerdem verhinderten im allgemeinen zünftige Regelungen niedrige Löhne und die Arbeit von Frauen und Kindern (32). Im ländlichen Gewerbe war dagegen die Mitarbeit von Familienmitgliedern in weit größerem Maße als in rein bäuerlichen und städtischen Handwerkerfamilien nötig, um überhaupt den Lebensunterhalt zu sichern. Der erhöhte Arbeitseinsatz führte also nicht zu einem dementsprechend höheren Einkommen (33). Verhältnisse, die für Tschayanoff eher eine Ausnahmeerscheinung waren, waren zur Regel geworden.

Weiter führt Medick aus - ebenfalls im Anschluß an Tschayanoff -, daß die Familien weder die Einkünfte der verschiedenen Familienmitglieder noch die Teileinkommen aus landwirtschaftlicher und gewerblicher Arbeit gesondert betrachteten (34). Mir erscheint dies aber als ein Widerspruch zu der von Tschayanoff behaupteten Orientierung an möglichst hoher Effektivität bei der Arbeit (vgl. Anm.29), die doch zumindest eine ungefähre Vorstellung von den einzelnen Einkommensanteilen voraussetzt. Diese Überlegungen werden aber wohl nicht explizit angestellt worden sein - man verließ sich eher auf Erfahrungen und grobe, intuitive Einschätzungen.

Der Übertragung dieser Thesen Tschayanoffs auf proto-industrielle Familien widersprechen darüber hinaus Beispiele aus manchen Regionen, in denen durchaus der Verdienstanteil einzelner Familienmitglieder, häufig der der Kinder, festgestellt werden konnte. Das war z.B. bei Vorarlberger Heimarbeitern der Fall (35). Im Zürcher Oberland mußten die Kinder eine bestimmte Summe für ihren Unterhalt abgeben, den Rest ihres Verdienstes durften sie behalten. Dieses

---

32 Medick in: Kriedte 1977, S.115.
33 Medick 1982, S.285.
34 Medick in: Kriedte 1977, S.97 f.
35 Sandgruber 1983, S.146 f.

"Rastgeben" an die Eltern wurde aber nur in landlosen Familien praktiziert (36), in den anderen fiel der Verdienst der Kinder der gesamten Familie zu.

Weniger die mentale Eigenschaft der fehlenden Orientierung an der Wirtschaftlichkeit einzelner Beschäftigungen als vielmehr die Alternativlosigkeit werden also zu den niedrigen Löhnen geführt haben.

Auf der anderen Seite führte nach Medick die Steuerung der Arbeitsintensität durch die familiären Bedürfnisse in besseren Konjunkturen, in denen höhere Löhne gezahlt wurden, zu "freiwilliger Unterbeschäftigung" oder/und zu einer Erhöhung des Konsums (37). Sparen war kein Wirtschaftsziel der Heimarbeiter. So schreibt Braun für das Zürcher Oberland im 18. Jahrhundert:

> "Der Heimarbeiter baut blind auf den jeweiligen Stand der Industrie und passt seine Lebensführung den jeweiligen Verdienstmöglichkeiten an. Er bestreitet vom Arbeitslohn seinen Unterhalt oder zahlt mit ihm die Zinsen für sein Gütchen. Er glaubt, dass damit sein Leben gesichert sei. Mehr will er nicht. Was er über den Unterhalt hinaus verdient, benützt er für seine neuen Bedürfnisse oder zieht es vor, gar nicht zu arbeiten." (38)

Dieses fehlende Interesse an der Erwirtschaftung eines Überschusses gilt als ein weiteres wichtiges Merkmal der vorkapitalistischen Wirtschaftsmentalität (39).

Es wird folgendermaßen begründet: Bauern haben traditionell das von ihnen eventuell erwirtschaftete Geld für Prestigekonsum ausgegeben (40); dies war insofern unproblematisch, als ihnen ihr Landbesitz zumindest teilweise die Sicherheit bot, auch in Zukunft überleben zu können. Die ländlichen

---

36 Braun 1960, S.83 f. - Gegen Tschayanoff sind wohl ähnliche Vorwürfe erhoben worden (Lee 1979, S.378).
37 Medick in: Kriedte 1977, S.142.
38 Braun 1960, S.231.
39 Medick in: Kriedte 1977, S.98.
40 Medick in: Kriedte 1977, S.152.

Hausgewerbetreibenden hatten die bäuerliche Art des Umgangs mit Geld übernommen, obwohl bei ihnen die entsprechende Sicherheit kaum noch gegeben war. Man hatte (noch) nicht gelernt, angemessen auf die neuen Lebensbedingungen zu reagieren und für schlechte Zeiten etwas zurückzulegen (41).

Was für die proto-industrielle Familie über das bloße Überleben hinaus als Bedürfnis galt, wurde sehr stark von der Bezugsgruppe der übrigen Gewerbetreibenden bestimmt. Ein Bereich, in den überschüssiges Geld gesteckt wurde, war beispielsweise die Kleidung. Die Heimgewerbetreibenden bemühten sich, sich äußerlich von den Bauern zu distanzieren und sich der städtischen Mode anzugleichen (42). - Auch die Nahrungsgewohnheiten veränderten sich: Teilweise stiegen die Ansprüche - der Verzehr von Fleisch und feinem Brot nahm beispielsweise in manchen Regionen zu, es wurde auch schon einmal zu Süßigkeiten gegriffen -; auf der anderen Seite wurden Kartoffeln als einfaches Grundnahrungsmittel immer wichtiger, und für die Zubereitung der Mahlzeiten wurde weniger Zeit verwandt. Diese Veränderungen waren in den Familien, die überhaupt kein Land mehr hatten, am größten. Der Konsum von Kaffee, in der Regel aus Ersatzstoffen, nahm dagegen bei allen Gewerbetreibenden stark zu (43). - Aber nicht nur materielle Bedürfnisse spielten eine Rolle, sondern ebenso der Wunsch nach Geselligkeit und gemeinsamen Vergnügungen, zumal die gewerbliche Arbeit im allgemeinen monotoner und weniger strukturiert war als der bäuerliche Tages- und Jahreslauf. Dieses Bedürfnis nach Freizeit war ein weiterer Faktor bei der Bemessung der Arbeitszeit in den Familien.

Behauptungen von "Verschwendungssucht" und Muße der Gewer-

---

41 Braun 1960, S.221; Medick in: Kriedte 1977, S.152.
42 Braun 1960, S.103.
43 Braun 1960, S.95 ff.; Wiegelmann 1972, S.316 ff.

betreibenden bei entsprechenden Löhnen beruhen allerdings hauptsächlich auf zeitgenössischen Berichten von Pfarrern, Lehrern usw., die aus moralischer Ablehnung heraus bei ihren Beschreibungen wohl häufig übertrieben haben (44).

Besonders die Behauptung von "freiwilliger Unterbeschäftigung" bei guten Löhnen ist sehr umstritten. Zunächst war ein solches Verhalten an bestimmte Voraussetzungen gebunden: Die Gewerbetreibenden mußten von ihren Auftraggebern unabhängig genug sein, um die Produktionsmenge selber bestimmen zu können; die Löhne mußten unter normalen Bedingungen zum Lebensunterhalt reichen und die Konsumbedürfnisse durften nicht wesentlich steigen (45). Darüber hinaus wird die Existenz von bäuerlichen oder proto-industriellen Gesellschaften bestritten, deren Mitglieder mit der Erwirtschaftung einer sozial bestimmten Subsistenz zufrieden gewesen seien (46). Im Kreis Hagen beobachtete Hohorst beispielsweise im 19. Jahrhundert einen "relativ systematischen Anstieg des Pro-Kopf-Einkommens" und schloß daraus auf das Ziel der Einkommensmaximierung (47). Medick selbst stellt den starken Wunsch nach Eigentum fest (48). Er wurde häufig unter Verschuldung verwirklicht und machte damit über einen langen Zeitraum ein möglichst hohes Arbeitseinkommen notwendig. Hinzu kommen Beobachtungen von ganz unterschiedlichen Reaktionsweisen der ländlichen Gewerbetreibenden auf konjunkturelle Veränderungen ihrer Einkommenslage, die die Existenz eines besonderen Konjunkturverhaltens von proto-industriellen Familien zweifelhaft erscheinen lassen (49). Damit liefert auch der Faktor Konjunkturverhalten keine Erklärung für die zu geringen Produktionskapazitäten in der Proto-Industrialisierung (50).

---

44 Tiedemann 1981, S.101.
45 Schlumbohm in: Kriedte 1977, S.206.
46 Tiedemann 1981, S.101.
47 Hohorst 1978, S.221, 224.
48 Medick in: Kriedte 1977, S.110.
49 Dumke 1981, S.213.
50 Kriedte argumentiert jedoch in dieser Weise. Kriedte in: Kriedte 1977, S.273 f.

Im "System" der Proto-Industrialisierung nimmt die durch sie in Gang gesetzte Bevölkerungsentwicklung eine ganz wesentliche Stellung ein. Medick erklärt sie folgendermaßen: Während in bäuerlichen Familien die Heirat der Kinder unter anderem von der Bereitschaft der Eltern, das Erbe abzutreten, abhängig war und dadurch hinausgezögert wurde, sank bei den Gewerbetreibenden das Heiratsalter. Nach Medick hatte das den Grund, daß sie "eine Strategie relativ hoher Fertilität" verfolgten, weil Kinder als Hilfskräfte gebraucht wurden, aber ihr Überleben bis ins arbeitsfähige Alter angesichts der hohen Säuglings- und Kindersterblichkeit unsicher war (51). Darüber hinaus war es günstig, die Kinder möglichst früh zu bekommen, damit die Eltern in der schwierigen Phase mit kleinen Kindern noch möglichst belastbar und arbeitsfähig waren (52). Die höhere Kinderzahl resultierte vor allem aus der Verlängerung der Phase, in der die Frau verheiratet und gebärfähig war, weniger aus verringerten Abständen zwischen den Geburten (53). Das Wachstum proto-industrieller Bevölkerungen beruhte also nach Medick nicht in erster Linie auf einem Rückgang der Sterblichkeit, sondern auf frühen und kinderreichen Ehen, also einer dichteren Folge von größeren Generationen.

Dieses Modell des Bevölkerungswachstums in proto-industriellen Regionen ist an verschiedenen Punkten zu kritisieren. So halte ich Medicks Annahme einer rein sachlichen Bestimmung des Heiratstermins für falsch, zumal auch er denselben Hausindustriellen traditionell geprägtes und eben nicht nüchtern-rationales Verhalten bei der fehlenden Krisenvorsorge bescheinigt. Heidi Rosenbaum kritisiert Medicks Annahme ebenfalls mit dem Hinweis, daß man die (eventuelle

---

51 Medick in: Kriedte 1977, S.168. "Der positive Einkommenseffekt erhöhter Fertilität (war, S.S.) wichtiger als der negative Effekt vermehrter Reproduktionskosten", obwohl die Phase, in der die Kinder noch klein waren, durch die erhöhte Zahl der Esser und die verringerte Arbeitsfähigkeit der Mutter zu "sekundärer Armut" führen konnte (S.126).

52 Medick in: Kriedte 1977, S.166 f.

53 Medick in: Kriedte 1977, S.121.

und zufällige) "Funktionalität" eines Verhaltens nicht für seine Ursache halten dürfe (54). Sie stellt sogar die auf das Gegenteil zielende Frage, ob die in proto-industriellen Gesellschaften häufig gestiegene Säuglings- und Kindersterblichkeit nicht auch an fehlender Sorgfalt bei der Kinderpflege als einer Form nachgeburtlicher Familienplanung lag (55).

Realistischer erscheint mir die Begründung des sinkenden Heiratsalters mit der Annahme, daß das jahrelange Hinausschieben des Hochzeitsdatums bei den jungen Leuten meist zu großer Unzufriedenheit führen mußte. Dann erscheint es selbstverständlich, daß früher geheiratet wurde, wenn sich etwa durch gewerbliche Arbeit die Möglichkeit bot, die neue Familie auch zu ernähren. Die Unzufriedenheit lag zum einen an dem Status der Ledigen, die in Abhängigkeit von ihren Eltern oder einem Dienstherrn leben mußten. Hinzu kamen die Verhinderung eines einigermaßen befriedigenden Sexuallebens und die hohe gesellschaftliche Bewertung von Ehe und Familie (56). Nach Schlumbohm gab es aber nicht nur in proto-industriellen Gesellschaften die Möglichkeit, sich als Gewerbetreibender aus der herrschaftlichen und dörflichen Kontrolle zu lösen und auch ohne ererbten Besitz sein Auskommen verdienen zu können. Diese Möglichkeit führte außerdem nicht unbedingt, zwangsläufig zu früheren Ehen, sondern war nur eine notwendige Bedingung dafür. Aus diesen Gründen könne man kaum von einem spezifischen demographischen System sprechen, das nur die Proto-Industrialisierung kennzeichne (57). Hinzu komme, daß auch in Fabrikarbeiterfamilien die Notwendigkeit von Frauen- und Kinderarbeit bestanden habe, mit der Medick das proto-industrielle Bevölkerungsverhalten begründet.

---

54 Rosenbaum 1982, S.219.
55 Rosenbaum 1982, S.213.
56 Laslett 1976, S.14 f.
57 Schlumbohm in: Kriedte 1977, S.223, Anm.81. Er und Levine bezeichnen diesen Prozeß als "Proletarisierung" (Levine 1977, S.5, 11).

Daraus, daß durch die Wahl des Ehepartners und des Heiratstermins nicht mehr die Zukunft eines ganzen Hofes mitbetroffen war, leitet Braun eine Entsachlichung und Individualisierung der Eheschließung ab, weil dieser Schritt nur noch für die beiden Partner Folgen habe (58). Diese Annahme lehnt Medick ab, weil die Arbeitsfähigkeit als neues sachliches Kriterium für Partner- und Terminwahl entscheidend geworden sei (59). Die schichtspezifische Endogamie, die zur Stützung der Behauptung der sachlich begründeten Partnerwahl häufig herangezogen wird (60), wird aber wohl auch auf vermehrte Kontaktmöglichkeiten innerhalb der Gruppe der Gewerbetreibenden zurückzuführen sein. Hinzu kam vielleicht die größere mentale Verwandtschaft zwischen Menschen in ähnlicher Situation, ein Faktor, den ich auch bei heutigen Formen der Endogamie unter anderen für wirksam halte.

Ein weiterer Einwand richtet sich gegen die fehlende Unterscheidung zwischen proto-industriellen Familien mit und ohne Landbesitz (61). So kam im Zürcher Oberland die Arbeitsleistung der Kinder nur in weiterhin im bäuerlichen Kontext stehenden Haushalten der ganzen Familie zugute; in anderen mußten die Kinder lediglich für ihren eigenen Unterhalt aufkommen. In diesen Familien wurde die Zahl der Kinder möglichst niedrig gehalten, weil sie keine Vorteile, sondern nur Nachteile bedeuteten (62). Größere Bedeutung als dieser regionaltypische Brauch des "Rastgebens" durch die Kinder hat die Tatsache, daß das Interesse der Kinder am Erbe - insbesondere, aber nicht nur in den landbesitzenden Familien - zusammen mit dem Wunsch der Eltern nach möglichst langer Mitarbeit der Kinder weiterhin das Heiratsal-

---

58 Braun 1960, S.65.
59 Medick in: Kriedte 1977, S.123.
60 Medick in: Kriedte 1977, S.123; Rosenbaum 1982, S.222.
61 Lee 1979, S.378; Linde 1980, S.117. Die Berechtigung dieses Einwandes geben Kriedte, Medick und Schlumbohm inzwischen zu (Kriedte 1983, S.97).
62 Braun 1960, S.82 f.

ter hinauszögerte. Trotzdem stellte Braun in gewerblichen Gemeinden ein verstärktes Bevölkerungswachstum fest, das vor allem an vermehrten Eheschließungen lag (63).

Die Beeinflussung des Heiratsalters und in geringerem Maße der ehelichen Fruchtbarkeit durch ökonomische Faktoren legt die Vermutung nahe, daß sich beides in Abhängigkeit vom Konjunkturverlauf änderte. Untersuchungen in Shepshed (England) und Flandern zeigten jedoch, daß das nicht durchgängig der Fall war (64). Zwar waren gute Jahre von mehr und früheren Eheschließungen gefolgt bzw. begleitet, aber Krisenzeiten nicht unbedingt von weniger und späteren. Auf Krisen wurde eher mit Erhöhung der Produktion, dem Versuch der Familienplanung und dem zunehmenden Wohnen in größeren Haushalten mit mehreren Ehepaaren reagiert; außerdem sank das Heiratsalter nicht weiter. Levine begründet das Ausbleiben der Verzögerung der Heiraten mit dem Höhepunkt der Verdienstfähigkeit in jungen Jahren und der auch oder sogar gerade in Krisen notwendigen hohen Kinderzahl (65); ich nehme an, daß auch die Abneigung gegen ein längeres Leben als Lediger und die Hoffnung auf Besserung der wirtschaftlichen Lage eine wichtige Rolle spielten. Die Vergrößerung der Familien in guten Jahren ist ein weiteres Argument gegen die Annahme einer verringerten Arbeitsintensität in solchen Zeiten, weil zunächst mehr kleine Kinder mitzuernähren waren. Später sank das Lohnniveau durch die zusätzlichen Arbeitskräfte wieder.

Insgesamt stellt das übermäßig starke Bevölkerungswachstum in proto-industriellen Regionen ein innerhalb dieser Verhältnisse nicht lösbares Problem dar (66). Kriedte, Medick

---

63 Braun 1960, S.80.
64 Mendels 1972, S.252; Levine 1977, S.60 ff.
65 Levine 1977, S.66, 80. Vgl. auch Medick in: Kriedte 1977, S.181. Ich halte die Annahme, daß in schlechten Jahren mehr Kinder gezeugt wurden, um mehr Arbeitskräfte zur Verfügung zu haben, für unzutreffend.
66 Medick in: Kriedte 1977, S.155 f.

und Schlumbohm lehnen jedoch die Folgerung, daß das der entscheidende Auslöser für den Zusammenbruch der proto-industriellen Wirtschaftsweise war, als "Mißverständnis" ab (67). Wie schon bei der Herausbildung von proto-industriellen Verhältnissen mußte dieses Arbeitskräfteüberangebot die entsprechende Nachfrage finden, wenn sich daraus die Industrialisierung einer Region entwickeln sollte.

Durch das Wachstum proto-industrieller Gemeinden war von seiten der Arbeitskräfte die Notwendigkeit zu weiterer gewerblicher Arbeit gegeben, weil die landlosen und -armen Schichten wuchsen. Die Bedeutung der Landwirtschaft für diese Menschen nahm immer weiter ab; und dadurch verschwanden häufig auch die überkommenen bäuerlichen Regelungen innerhalb der Dörfer allmählich. Im Zürcher Oberland traten z.B. an die Stelle des bisherigen Anerbenrechts die Teilungen der Erbschaften (68), ein Vorgang, der sich auch im Hochgericht Schwelm beobachten läßt.

Trotz des geschilderten Kreislaufs der gewerblichen Durchdringung kann man meines Erachtens nicht von einem "System" der Proto-Industrialisierung mit einer "spezifischen historischen Gestalt" (69) sprechen: Das Bevölkerungsverhalten halte ich wie Schlumbohm nicht für ausschließlich proto-industriell bedingt. - Die Arbeit zu extremen Niedriglöhnen, die ebenfalls zu diesem System gehört, wird wesentlich mit der angeblich fehlenden Orientierung an der Wirtschaftlichkeit der einzelnen Tätigkeiten begründet. Diese Annahme erscheint mir unzutreffend, zumindest aber innerhalb der zugrundegelegten Theorie der Familienwirtschaft überbewertet. Diese wiederum nimmt aber eine zentrale Stellung innerhalb des Konzepts der Proto-Industrialisierung ein (70). Die niedrigen Löhne wurden vielmehr durch den eventuell vorhandenen Landbesitz ermöglicht und durch die Alternativlosig-

---

67 Kriedte 1983, S.91.
68 Braun 1960, S.74.
69 Kriedte 1977, S.32.
70 Kriedte 1977, S.32.

keit erzwungen. Ich gehe davon aus, daß beide Faktoren bei entsprechendem Arbeitsplatzangebot auch zu anderen Formen gewerblicher Arbeit mit extremen Niedriglöhnen geführt hätten; es mußte nicht notwendigerweise die hausindustrielle sein. In diesem Zusammenhang weist Schultz z.B. auf die Bedeutung des ländlichen Handwerks hin und nennt beispielhaft einige Regionen wie die Magdeburger Börde, Baden und Westholland, die "erhebliche Konzentrationen der gewerblichen kleinen Warenproduzenten (= Handwerker, S.S.) auf dem Lande" aufwiesen (71).

Die angeführten Argumente widersprechen der Annahme eines "Systems" der Proto-Industrialisierung, wenn dieser Begriff Zwangsläufigkeit beinhalten soll. Seine genaue Bedeutung müßte auch bei Kriedte und Medick noch geklärt werden. Dennoch halte ich einige Zusammenhänge, die diesen Autoren zufolge das System der Proto-Industrialisierung kennzeichnen, für häufig tatsächlich gegeben. Dazu gehören z.B. die Bedeutung des Landbesitzes, der aber immer weiter abnahm, und die Tendenz zu sinkendem Heiratsalter.

Als Bezeichnung für die "Herausbildung von ländlichen Regionen, in denen ein großer Teil der Bevölkerung ganz oder in beträchtlichem Maße von gewerblicher Massenproduktion für überregionale und internationale Märkte lebte" (72), halte ich den Begriff "Proto-Industrialisierung" durchaus für sinnvoll, wenn er nicht weitergehende Aussagen über Voraussetzungen und Folgen unmittelbar und implizit enthalten soll. Wichtig ist, daß er als Bezeichnung für bestimmte Phasen in einzelnen Regionen auf Zusammenhänge zwischen Gewerbe, Agrarsektor und Bevölkerungsentwicklung und die mögliche Bedeutung dieser Phase als Vorläufer für die Industrialisierung im engeren Sinne des Wortes hinweist und zur systematischen Untersuchung dieser Fragen geführt hat. Aber auch der letztgenannte Zusammenhang darf nicht als zwangsläufig angesehen werden.

---

71 Schultz 1979, S.189.
72 Kriedte 1977, S.26.

5.2. Die Anwendbarkeit der Theorie auf die Verhältnisse im Untersuchungsgebiet

In diesem Kapitel soll versucht werden, die märkische Hausbandweberei in die Proto-Industrialisierungstheorie einzuordnen. Damit die Besonderheiten in der Grafschaft Mark stärker hervortreten, ziehe ich zum Vergleich die Lausitzer Band- und die Baseler Seidenbandweberei heran. Die Arbeiten zu diesen Regionen gehen allerdings nicht explizit auf die Theorie der Proto-Industrialisierung ein.

Das Kriterium für die Bezeichnung als "proto-industrielle" Region, das beinhaltet, daß dort ein großer Teil der ländlichen Bevölkerung weitgehend von der Produktion für nicht lokale Märkte lebte, war in allen drei Gebieten erfüllt. In der Lausitz begann die Ausbreitung der Bandweberei um 1700 zunächst zaghaft in einem Dorf, beschleunigte sich ab 1750 und griff auch auf andere Orte über, so daß sie Anfang des 19. Jahrhunderts in zahlreichen Siedlungen "vorherrschte" (1). - Baseler Seidenbandweber zogen bereits um 1600 auf's Land und lösten damit dort die Verbreitung dieses Nebengewerbes aus (2). 1856 kam auf ungefähr zehn Einwohner des Kantons Baselland ein Bandstuhl (3). Die Absatzgebiete der Lausitzer und Basler Händler waren ähnlich weit gestreut wie die der Wuppertaler; die Kaufleute aus diesen Regionen traten auch häufiger als Konkurrenten auf.

Im Hochgericht Schwelm wurde die Bandweberei neben vielen anderen Gewerben betrieben, unter anderem neben hausindustrieller Breitweberei. "Bandwebergeprägt" waren vor allem die westlichen Bauerschaften Nächstebreck und Langerfeld: 1738 waren in Nächstebreck von 146 Haushaltsvorständen sechzig Bandweber (4), in Langerfeld wurde 1735 in 143 von viel-

---

1 Schöne 1977, S.24 f., Karte S.153.
2 Thürkauf 1909, S.12; Fink 1983, S.22.
3 Thürkauf 1909, Tabelle S.248 f.
4 Einwohnerliste Nächstebreck 1738. Die zweitgrößte Gruppe von Gewerbetreibenden waren fünfzehn Fuhrleute.

leicht 250 Haushalten - vier Personen pro Haushalt bei ca. 1000 Einwohnern - Bandweberei getrieben (5). In der Bauerschaft Schwelm war das dagegen 1810 "nur" in ungefähr einem Viertel der Haushalte der Fall, die anderen Einwohner lebten etwa von Breitweberei oder Kohletreiberei (die im Norden von Schwelm abgebaute Kohle wurde auf Pferden abtransportiert), oder sie waren Schmiede, Gastwirte usw. Hauptberufliche Landwirte gab es nur wenige (6). Insgesamt war die Hausbandweberei im Kreis Wetter aber ein dominierendes Gewerbe: 1798 spielte sie dort mit vierzehn Bandwebern auf 1000 Landbewohner eine Rolle, die sonst kein anderes Gewerbe erreichte (7).

Bei der Industrialisierung von Schwelm war die Bandweberei nur von untergeordneter Bedeutung; um ca. 1870 löste die Metallverarbeitung die Textilherstellung in ihrer dominanten Rolle ab (8). Zwar wurden bereits zu diesem Zeitpunkt Bänder auch in Eigenbetrieben der Verleger gewebt; aber der weitaus größte Teil der Bandfabriken entstand erst ab 1880 oder noch später (9). Auch im Wuppertal setzte innerhalb der Textilbranchen die Mechanisierung am spätesten in der Schmalweberei ein und vollzog sich dort auch am langsamsten (10). Im Wuppertal hatte sich darüber hinaus die textilgewerbliche Monostruktur in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts, vor allem seit den Gründerjahren, zugunsten anderer Branchen, wie Werkzeug- und Maschinen-, chemische und Seifen-, Kleinmetall-, Gummiwaren- und Papierindustrie, aufgelöst (11). Außerdem setzte sich in der Bandwe-

---

5 Knieriem 1984, S.134.
6 SASchw: Bevölkerungstabelle 1810.
7 Es folgten die Breitweber mit 7,6, die Kohletreiber mit 6 und die Schuster mit 5,5. Zahlen nach Reekers 1968, S.150, außer Kohletreiber: Volksstatistik 1798, nach: Die Grafschaft Mark 1909, Bd.2, S.358 ff. Breitweber: Leinen-, Siamosen- und Doppelsteinweber (vgl. Kap.2, Anm.54).
8 Becker, S.140.
9 Voye 1912, S.26.
10 Hoth 1975, S.219.
11 Köllmann 1974, S.187; Reulecke 1984, S.4 ff.

berei zwar die Mechanisierung, nicht aber die fabrikindustrielle Produktionsweise vollständig durch.

Zumindest im Wuppertal war die Bandweberei trotzdem eine wesentliche Voraussetzung für die Industrialisierung, obwohl sie dann bei den entsprechenden Veränderungen hinterherhinkte: Die beschriebene Branchenerweiterung basierte auf ehemaligen Zuliefer-, Veredelungs- und Weiterverarbeitungsgewerben. Das gilt jedoch nur für das Wuppertal, nicht für Schwelm; die Durchsetzung der Metallindustrie ging hier von den bisher weiter im Osten betriebenen Eisengewerben aus. Innerhalb der Branche der Schmalweberei schloß die Fabrikentstehung durchaus an die hausindustrielle Bandweberei an: Die Fabriken wurden von Verlegern errichtet, und als gelernte Arbeitskräfte standen vor allem die in der Hausindustrie beschäftigten Gesellen zur Verfügung.

In der Westlausitz ist die Bandweberei auch heute noch ein führender Industriezweig. Dort ist sie wohl auch als Träger der Industrialisierung anzusehen. Die Produktion in relativ großen Eigenbetrieben der Verleger wurde bereits in den 1830er Jahren zu einer bedrohlichen Konkurrenz für die hausindustriellen Weber; so wurden Jacquardstühle nur dort aufgestellt. Als erste Dampfstühle liefen ab 1857 englische Maschinen (12). - In Basel wurden zunehmend ab 1820 Fabriken aufgebaut (13); für die Entwicklung der heutigen Wirtschaftsstruktur, die stark von der chemischen Industrie geprägt ist, war aber weniger die Bandweberei als die Seidenfärberei grundlegend (14).

Während im bergisch-märkischen Raum und im Kanton Basel nur im Verlagssystem gearbeitet wurde, gab es in der Lausitz auch selbständige Kleinmeister, die selbst für Rohstoffe und Absatz sorgten. Seit der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts

---

12 Schöne 1977, S.8 f., 39, 60, 102.
13 Fink 1983, S.159.
14 Fink 1983, S.160.

wurden immer mehr von ihnen zu Lohnwebern, während der umgekehrte Aufstieg fast nie vorkam (15). Hier fand also innerhalb einer Region vor der eigentlichen Industrialisierung ein Prozeß abnehmender Selbständigkeit statt, wie ihn Schlumbohm zumindest überregional annimmt (16). - In meinem Untersuchungsgebiet ließ sich eine solche Entwicklung jedoch nicht feststellen; die hausindustriellen Weber arbeiteten durchgängig auf eigenen Stühlen und mit Garnen des Verlegers. Erst seit den fünfziger Jahren dieses Jahrhunderts werden häufiger übergangsweise Stühle gemietet. - In Basel arbeiteten dagegen die meisten Bandweber auf Stühlen, die ihren Verlegern gehörten. Diese Form der Abhängigkeit vom Verleger war aber nicht eine sekundäre Folge etwa von zunehmender Verschuldung oder ähnlichem, sondern von Anfang an verbreitet (17).

Die Entwicklung von selbständigen zu verlegten Produzenten fand also nur bei einem Teil der Lausitzer Weber statt; in den anderen beiden Gebieten wurde von Anfang an im Verlag gearbeitet. Im bergisch-märkischen Raum lag der Grund dafür darin, daß der Handel mit Bändern zunächst nur nebenbei von Garnhändlern und Bleichherren betrieben wurde.

Die Bandweberei war - wie bereits erwähnt - in den Bauerschaften des Hochgerichts Schwelm nicht das einzige und auch nicht das erste ländliche Nebengewerbe. Als Beispiel sei die Bauerschaft Schwelm angeführt: 1738 wurde dort erst in sieben Haushalten Bandweberei betrieben, aber auch nur fünf Haushalte mit männlichen Vorständen lebten ausschließlich von der Landwirtschaft (18). Vor dem massiven Aufschwung von Breit- und Schmalweberei im 18. Jahrhundert war vor allem die Bleicherei ein wichtiges Gewerbe im Hochge-

---

15 Schöne 1977, S.25 ff.
16 Schlumbohm in: Kriedte 1977, S.210 f. Er beginnt seine Darstellung aber erst mit dem "Kaufsystem", in dem der Produzent das bereits fertige Produkt an einen Händler verkauft.
17 Fink 1983, S.85.
18 Einwohnerliste Bauerschaft Schwelm 1738.

richt Schwelm (vgl. Kap.2).

Mit diesen gewerblichen Tätigkeiten bereits vor Aufnahme der hausindustriellen Bandweberei waren kleine landwirtschaftliche Besitzungen verbunden, die ihren Bewirtschaftern Zeit für zusätzliche Arbeit ermöglichten und sie auch notwendig machten (19). Genaue Angaben zur Entwicklung der Bevölkerungszahl im Hochgericht Schwelm vor 1700 ließen sich nicht finden, ebensowenig Erläuterungen der grundherrschaftlichen Bindungen in dieser Zeit. Nach Klöpfer waren die Landwirte im gebirgigen Teil der Grafschaft Mark, zu dem auch das Hochgericht Schwelm zu rechnen ist, meist "freie Eigentümer" (20) - daraus, aus dem Fehlen von weiteren Hinweisen und der frühen Gewerbetätigkeit der Landbevölkerung kann wohl auf ihre äußerst schwache feudale Einbindung geschlossen werden. Dafür sprechen auch zahlreiche Hofesteilungen bereits ab dem 16. Jahrhundert in dem eigentlichen Anerbengebiet. Für Nächstebreck liegen Zahlen vor: Um 1500 gab es dort 25 Höfe und Kotten, 1625 waren es bereits über sechzig (21).

Die Existenz einer Schicht Landloser oder Landarmer, die allgemein als Voraussetzung für die gewerbliche Durchdringung eines Landstrichs angesehen wird, war in den westlichen Gebieten des Hochgerichts Schwelm also gegeben. Sie beruhte aber nicht nur auf Veränderungen innerhalb des Agrarsektors, sondern auch auf bereits vor dem Aufkommen der Hausbandweberei betriebenen Gewerben.

Für die Lausitz kommt Schöne zu dem Ergebnis, daß in den Dörfern

> "bevölkerungsmäßige Voraussetzungen für eine Ausbreitung heimgewerblich betriebener Bandweberei durch die Existenz

---

19 Für Nächstebreck: Helbeck 1984, s.89 ff.
20 Klöpfer 1909, S.356.
21 Helbeck 1984, S.90; vgl. auch Böhmer 1957, S.79.

> eines landarmen, für die kapitalistische Verwertung 'frei' disponiblen Bevölkerungselementes gegeben waren. Obwohl auch diese Bevölkerungsschicht feudal gebunden blieb, begünstigte das Fehlen einer örtlichen Grundherrschaft in diesen Orten die Entwicklung dieses neuen ländlichen Gewerbes." (22)

Im folgenden möchte ich auf die Bedingungen und Konsequenzen der proto-industriellen "Familienwirtschaft" in der Hausbandweberei eingehen.

Im bergisch-märkischen Raum gehörte die Hausbandindustrie im 18. Jahrhundert im Vergleich mit anderen Heimgewerben zu den besser entlohnten; von den Textilgewerbetreibenden dieser Region wurden die Bandweber im allgemeinen am besten bezahlt (vgl. 4.4.). Eine Verbindung mit der Landwirtschaft war auch im 18. Jahrhundert nicht mehr bei allen Familien und oft nur in geringem Umfang gegeben, so daß in der märkischen Hausbandweberei der Landbesitz nicht durchgehend die wichtige Bedeutung hatte, die ihm von den Theoretikern der Proto-Industrialisierung im Zusammenhang mit den niedrigen Löhnen zugeschrieben wird. Die Tatsache, daß die Bandweberei in der Stadt Schwelm kaum eine Rolle spielte (23), läßt sich wahrscheinlich weniger mit der Bedeutung des Landbesitzes, sondern eher damit begründen, daß dort beispielsweise in den Versorgungsgewerben noch lukrativere Berufsmöglichkeiten bestanden.

Daß ein großer Teil der Familie ständig in den Arbeitsprozeß einbezogen war, läßt sich aber für die meisten Bandweberfamilien bestätigen (siehe 4.3.). Die Menge des zu spulenden Garns und des aufzuwickelnden Bandes war allerdings durch die Webleistung begrenzt, so daß im allgemeinen

---

22 Schöne 1977, S.21. - Für den Kanton Basel gehen Thürkauf, Furger und Fink nicht auf die Voraussetzungen der ländlichen Besitzstruktur ein, die dazu führten, daß die ansässige Bevölkerung die Bandweberei von den um 1600 aus der Stadt ausgesiedelten Webern übernahm.

23 SASchw: Bevölkerungstabelle 1810: nur zwei Bandweber.

höchstens drei Personen damit beschäftigt waren, weil die meisten Bandweber vor der Mechanisierung nur einen Stuhl betrieben. Die Tendenz zur "Selbstausbeutung" führte bei der Bandweberei also eher zur Ausdehnung der Arbeitszeit und nur dann indirekt zu einer größeren Zahl von Mitarbeitern, wenn diese sich abwechselten. Der Behauptung, daß die gemeinsame Arbeit zu einer allgemeinen Angleichung der Geschlechterrollen innerhalb der Familie und in der Öffentlichkeit geführt habe (24), widersprechen in meinen Augen aber einige Tatsachen: In der bergisch-märkischen Hausbandweberei war die Ausbildung und Aufgabenverteilung zwischen Mann und Frau meist unterschiedlich, und da nur ein gemeinsames Einkommen erarbeitet wurde, konnte der weibliche Beitrag zum Familienunterhalt auch nicht zahlenmäßig festgestellt werden. Eine solche Arbeitsorganisation konnte allenfalls Ansätze zu einer Veränderung der bisherigen Verhältnisse bieten (25).

In der Lausitz attestiert Schöne den Bandweberehefrauen allerdings aufgrund ihrer Arbeitsfähigkeit, die auch den Betrieb der Bandstühle einschloß, einen Autoritätszuwachs (26). Er läßt aber offen, ob die Frauen in der Regel in der Lage waren, wirklich selbständig ohne Hilfe an den Bandstühlen zu arbeiten, so daß fraglich bleibt, wie stark die "Keime einer partnerschaftlichen Familie" wirklich waren, die er im zunehmenden "Abbau der patriarchalischen Züge" und der "Herausbildung qualitativ neuer Familienbeziehungen" sieht und die unter anderem am Wertzuwachs der weiblichen Mitgift zwischen 1770 und 1830 erkennbar seien (27). - Auch für die Schweiz, in der die Bandweberei häufig Frauenarbeit war (28), bleibt offen, wie dadurch die allgemeinen Rollen von Frauen und Männern beeinflußt wurden.

---

24 Medick in: Kriedte 1977, S.134 f.
25 Rosenbaum 1982, S.234.
26 Schöne 1977, S.52.
27 Schöne 1977, S.51, 53.
28 Fink 1983, S.158; Vorwort von Stephan Bauer in: Thürkauf 1909, S.IX.

Da im Verlagssystem der Hausbandweberei der Verleger Menge und Liefertermin des Bandes festlegte, treffen für dieses Gewerbe Schlumbohms Einwände gegen die These der "freiwilligen Unterbeschäftigung" zu (siehe 5.1.). Etwaige Geldüberschüsse scheinen für Luxus bei Kleidung und Wohnausstattung ausgegeben worden zu sein:

> "Schönes Hausgeräthe und kostbare Kleider machen den Reichthum der Fabrikanten (= Gewerbetreibende, S.S.) aus, und was sie nur erwerben können, wird darauf verwendet. Man findet deswegen in ihren Zimmern Schränke mit Spiegelglasthüren, kostbare Hausuhren, feines Porzellan u. d. gl. Die Mannspersonen tragen Kleider vom feinsten Tuch, Castorhüte, Taschenuhren u. s. w. Die Frauenzimmer kostbare Spitzen, silberne und goldene Hals- und Armschlößer, seidene Kleider u. s. w." (29)

Auch die Lausitzer und Baseler Bandweber haben zumindest im 18. Jahrhundert die bäuerlichen Kleidungsnormen wohl häufig außer acht gelassen; das wird ihnen jedenfalls von ihren Fabrikanten oder bäuerlichen Nachbarn vorgeworfen (30). Den Hang zu Naschereien und häufigerem Fleischverzehr, den die Spinner des Zürcher Oberlandes verspürten (31), beobachtete Müller jedoch nicht. Die Ernährung der Schwelmer Hausindustriellen bestand hauptsächlich aus Schwarzbrot, Kartoffeln und Kaffee (32), der aber wohl zum größten Teil aus Zichorien und ähnlichen Ersatzstoffen zubereitet wurde, und entsprach damit ungefähr dem bei den meisten Heimarbeiterfamilien beobachteten Speisezettel (33).

Für das 19. Jahrhundert lassen sich zahlreiche Beispiele von zum Teil hoher Verschuldung (34) finden, die häufig auf

---

29 Müller 1789, S.19. Diese Schilderung des Pastors scheint keine Übertreibung zum Zwecke der erfolgreicheren Bekämpfung dieser Ausgaben gewesen zu sein, denn Müller schreibt auf derselben Seite: "So steigt der Luxus immer höher und höher, und wie es scheint sehr zum Vortheil der Gegend."

30 Thürkauf 1909, S.62; Schöne 1977, S.105. 107.

31 Braun 1960, S.96.

32 Müller 1789, S.14.

33 Wiegelmann 1972, S.316 ff.

34 Vgl. z.B. SAM, Notare Schwelm: August Brinkmann 23.10.1877, 11.11.1877; Friedrich Brinkmann 24.2.1846; Stute 9.2.1863; Ziegner 23.2.1871, 26.1.1872.

den Kauf von Land zurückgingen. Auch eventuelles Vermögen aus Erbschaften wurde für diesen Zweck verwendet. Medick wertet den Kauf von Häusern oder Land als Versuch, die für das Überleben notwendige Kombination von landwirtschaftlicher und gewerblicher Arbeit auch weiterhin zu gewährleisten (35). Meiner Meinung nach spielte dabei auch der Wunsch nach Erhöhung der familiären Sicherheit eine Rolle, zumal die Grundstücke manchmal verpachtet und nicht selbst landwirtschaftlich genutzt wurden; in diesen Fällen ist offensichtlich, daß ihr Erwerb in erster Linie der Geldanlage diente. - Für den Kauf von Immobilien oder neuen Stühlen waren die Hausbandweber auch durchaus bereit zu sparen (36). Quellen darüber, ob das auch im 18. Jahrhundert so war, liegen nicht vor. Da aber nicht alle jungen Bandweber einen Stuhl übernehmen konnten, mußten wohl entweder sie oder ihre Eltern für dessen Neuanschaffung Geld zurücklegen.

Gesicherte Beweise für eine vorkapitalistische Wirtschaftsmentalität der Hausbandweber gibt es also nicht - zum Akzeptieren der geschilderten Formen von "Selbstausbeutung" waren sie mangels Alternativen gezwungen.

Über den Zusammenhang zwischen Erwerbsmöglichkeiten und Bevölkerungsverhalten im Hochgericht Schwelm schreibt Pastor Müller 1789:

> "Da die Sorge die Kinder zu ernähren, die gemeinen Leute in der hiesigen Gegend eben nicht ängstiget, so schließen sich die Heirathen sehr leicht und häufig." (37)

Diese Beobachtung entspricht der Schilderung einer protoindustriellen Bevölkerungsspriale. - Im folgenden möchte ich das Alter bei der Eheschließung und die Kinderzahl von Bandwebern denen der übrigen Bevölkerung gegenüberstellen.

---

35 Medick in: Kriedte 1977, S.110.
36 Thun 1879, S.204; Rosenbaum 1955, S.190.
37 Müller 1789, S.15.

Die Ermittlung des Heiratsalters war mit detektivischer Kleinarbeit verbunden, da in den Schwelmer Trauregistern keine Berufe und das Alter der Brautleute erst ab 1817 angegeben wurden (38). Deshalb habe ich versucht, dort einen Nachweis über das Datum der Eheschließung von den 66 in der Bevölkerungstabelle von 1810 für die Bauerschaft Schwelm aufgeführten Bandweberehepaaren zu finden. Bei 49 gelang dies (39), so daß aus den Altersangaben der Bevölkerungstabelle das Alter bei der Heirat errechnet werden konnte. Bei der folgenden Durchschnittsbildung habe ich aber nur die 38 Ehepaare berücksichtigt, bei denen kein Partner bereits verwitwet war. Danach haben die Männer mit durchschnittlich 25,89 Jahren, die Frauen mit 22,21 Jahren zum ersten Mal geheiratet. Zu beachten ist dabei, daß das nicht das durchschnittliche Alter der Brautleute der in einem kurzen Zeitraum geschlossenen Ehen, sondern aller 1810 in der Bevölkerungstabelle genannten Bandweberehepaare ist. Konjunkturelle Abhängigkeiten, wie sie z.B. Levine feststellte (40), werden hier also nicht deutlich. - Da die Ermittlung des Heiratsalters auf diese Weise sehr aufwendig ist, habe ich sie nicht für alle Ehepaare durchgeführt, sondern neben den Bandwebern nur noch für die Landwirte. Die entsprechenden Zahlen lauten: 29,33 Jahre bei den Männern, 22,17 Jahre bei den Frauen (41). Es hat den Anschein, daß vor allem das Heiratsalter der Männer bei den Bandwebern gesunken ist; die Frauen der späteren Landwirte heirateten dagegen ebenfalls recht jung. - 1817 betrug das durchschnittliche Alter aller lutherischen Bräute in Schwelm 23,57 Jahre, das ihrer Partner 27,33 Jahre (auch hier wurden nur die Ersteheschließungen berücksichtigt: 67).

---

38 Hier und im folgenden beziehe ich mich immer auf die Kirchenbücher der dominierenden lutherischen Gemeinde, der beispielsweise 1828 gut 85% der Bevölkerung von Stadt und Bauerschaft Schwelm angehörten (SAM, RgA: Statistische Tabellen 1816-1831).

39 Zuverlässigkeit ist dadurch gegeben, daß in der Bevölkerungstabelle auch der Mädchenname der Frauen genannt wird.

40 Levine 1977, S.63; siehe 5.1.

41 Sechs Paare.

Diese Erhöhung gegenüber den 1810 verheiratet gewesenen Bandwebern kann man wohl nicht ausschließlich auf den allgemeinen Wirtschaftseinbruch in diesen Jahren zurückführen, zumal schlechte Konjunkturen nicht unbedingt zu späteren Eheschließungen führen (42). Die Zahlen legen also die Vermutung nahe, daß es für Bandweber leichter als für viele andere Gewerbetreibende war, einen Haushalt zu gründen (reine Landwirte gab es kaum) (43).

Schöne beobachtete in der Lausitz bei den hausbesitzenden Bandwebern ein in seinen Augen hohes Heiratsalter zwischen 24 und 30 Jahren. Gründe dafür waren die vorherige Abzahlung von Schulden, die durch die Übernahme des elterlichen Hauses entstanden waren, und das Zusammensparen der weiblichen Aussteuer. Da der erste Grund bei den Hausgenossen entfiel, heirateten sie oft früher (44). - Für Basel stellte Thürkauf dagegen ein niedriges Heiratsalter fest (45); hier mußte vor der Hochzeit kein Bandstuhl zusammengespart werden, weil er in den meisten Fällen vom Verleger gemietet wurde.

Vergleicht man das Heiratsalter der Schwelmer Hausbandweber mit dem aller Ehepaare in dem englischen Strickerort Shepshed, fällt auf, daß in Shepshed der Altersunterschied zwischen Männern und Frauen kleiner war als bei den Bandwebern: Zwischen 1700 und 1749 heirateten die Männer in Shepshed im Schnitt mit 28,5 Jahren, die Frauen mit 27,4 Jahren, zwischen 1750 und 1824 die Männer mit 24,0 Jahren, die Frauen mit 24,1 Jahren (46). Ein Grund für den größeren Altersunterschied in Schwelm war sicherlich, daß die Männer vor der Hochzeit einen Bandstuhl bzw. die Produktionsmittel für ein

---

42 Mendels 1972, S.252; Levine 1977, S.60 ff.
43 Bredts Behauptung, daß das Sparen der Bandwebergesellen für einen Bandstuhl ihr Heiratsalter erhöhte (Bredt 1905, S.119), gilt also wohl vor allem im Vergleich mit Fabrikbandwebern.
44 Schöne 1977, S.53 ff.
45 Thürkauf 1909, S.67.
46 Levine 1977, S.61.

anderes Gewerbe zusammensparen mußten. Damit widerspricht das Beispiel der Hausbandweber Medicks Behauptung von den nahezu gleich alten Ehepartnern in proto-industriellen Familien (47).

Die These vom niedrigeren Heiratsalter in proto-industriellen Familien wird aber durch das Beispiel der märkischen Hausbandweber bestätigt. Dies gilt zunächst im Vergleich mit anderen Gewerbetreibenden als dem größten Teil der Bevölkerung; die wenigen männlichen Landwirte waren bei ihrer Eheschließung noch älter.

Die folgende Beobachtung des Pastors Müller scheint auch die Behauptung des proto-industriellen Kinderreichtums für Schwelm zu belegen:

> "Viele Kinder sind ein Reichthum einer Fabrikantenfamilie (= Gewerbetreibende, S.S.). Vom 6ten Jahre an, können sie schon ihr Brod mit Spuhlen, Spinnen, Sortiren, Abzählen, Aufwickeln u. s. w. verdienen." (48)

Dagegen spricht aber, daß der Umfang der genannten Aufgaben durch die Webleistung auf dem meist einzigen Stuhl begrenzt wurde. Zwar war es für kürzere Arbeitszeiten der Kinder günstig, wenn mehrere sich die Arbeit teilen konnten. Aber spätestens beim dritten arbeitsfähigen Kind erhöhte sich die Leistung der Familie auch durch zusätzliche Helfer wohl nicht mehr wesentlich. Neben der Belastung der Mutter durch Schwangerschaften und die Versorgung kleiner Kinder und den Kosten für die Ernährung eines zusätzlichen Essers sprach auch diese Tatsache gegen das uneingeschränkte Interesse an möglichst vielen Kindern.

Tatsächlich lassen sich aufgrund der Einwohnerlisten des 18. Jahrhunderts in den Bandweberfamilien keine höheren Zahlen von noch bei ihren Eltern lebenden Söhnen und Töchtern feststellen (49). Diese Tatsache läßt sich nicht da-

---

47 Medick in: Kriedte 1977, S.180.
48 Müller 1789, S.15.
49 In Nächstebreck lag diese Zahl 1738 bei durchschnittlich
Fortsetzung nächste Seite

durch erklären, daß die Bandweberkinder ihr Elternhaus früher verließen, denn auch wenn man nur die Kinder unter zwölf Jahren berücksichtigt, die in den Listen gesondert aufgeführt werden, kommt man zu ähnlichen Ergebnissen (50). In den Familien der Bandweber folgten die Kinder also nicht dichter aufeinander als in anderen Familien. Trotzdem war die Zahl der Kinder, die aus einer Bandweberehe hervorgingen, infolge des niedrigeren Heiratsalters wahrscheinlich insgesamt höher; sie führte aber nicht zu größeren Haushalten, weil wegen des großen Altersabstandes zwischen den ältesten und den jüngsten Kindern nie alle Familienmitglieder zusammenwohnten.

Allgemein war im 18. Jahrhundert im Hochgericht Schwelm, also nicht nur bei den Bandwebern, das Zusammenleben in der Kernfamilie die Regel. Durch die Möglichkeit, Wohnraum zu mieten, wurde die Trennung der Generationen wesentlich erleichtert. - In der Lausitz setzten sich die Zwei-Generationen-Haushalte erst in der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts allmählich durch. Auch dann lebte das jüngere Ehepaar oft noch im selben Haus mit den Eltern; es wurde aber getrennt produziert (51). Das scheint jedoch für Hausindustrielle eher untypisch gewesen zu sein; aus den verschiedensten Untersuchungen zieht Heidi Rosenbaum den Schluß, daß das Zusammenwohnen der Kernfamilie die Regel war (52). Die märkischen Hausbandweber waren also keine Ausnahme.

Fortsetzung von Anmerkung 49: 2,78 gegenüber 2,65 bei allen Familien, 1784 bei 2,23 gegenüber 2,29, 1784 in Langerfeld bei 2,33 gegenüber 2,38. Bei dieser Berechnung habe ich nur Familien gezählt, in denen es überhaupt Kinder gab. - Wenn nicht anders angegeben, beruhen auch die folgenden Aussagen auf diesen Listen.

50 Nächstebreck 1738: durchschnittlich 2,29 Kinder unter zwölf Jahren in Bandweber-, 2,19 in allen Haushalten mit Kindern; 1784: 2,10 Kinder in Bandweber-, 2,15 in allen Haushalten; Langerfeld 1784: 2,30 Kinder in Bandweber-, 2,32 in allen Haushalten.

51 Schöne 1977, S.47.

52 Rosenbaum 1982, S.209.

In den über Vater, Mutter und unverheiratete Kinder hinaus erweiterten zwölf Bandweberhaushalten 1738 in Nächstebreck lebten vor allem Mägde oder seltener Knechte, keine Verwandten. 1784 hatte dort dagegen kein Bandweber Gesinde, in der ganzen Bauerschaft gab es nur zwei Mägde, dafür aber dreizehn keinen eigenen Hausstand führende Verwandte; davon wohnte allerdings keiner bei einem Bandweber. In Langerfeld lebten im selben Jahr bei elf Bandwebern Verwandte, aber nur zwei Mägde und ein Knecht. Die Abnahme des Gesindes innerhalb dieser fünfzig Jahre zeigt eine weitere Loslösung von der für agrarisch geprägte Gebiete typischen Haushaltsform, in denen der Gesindestatus die Lebensform der Unverheirateten war. Infolge der wachsenden gewerblichen Durchdringung nahmen deren Berufschancen zu, so daß sie einen eigenen Haushalt gründen konnten. Die Tatsache, daß das Gesinde 1738 bis auf zwei Ausnahmen bei bandwebenden Köttern und nicht Pächtern beschäftigt war, weist außerdem darauf hin, daß es wahrscheinlich hauptsächlich in der Landwirtschaft gebraucht wurde. Dafür spricht auch das Überwiegen der Mägde, wenn man die Beobachtung aus dem 19. Jahrhundert, daß die Bandwebergehilfen fast ausschließlich männlich waren, auf diese Zeit übertragen darf. Im 19. Jahrhundert nahm die Zahl der im Haushalt ihres Arbeitgebers wohnenden Gesellen zu (siehe 4.3.).

In Nächstebreck lebten 1738 zwölf, 1784 sechs und im selben Jahr in Langerfeld 25 Bandweber ohne Ehepartner, fast ausschließlich Verwitwete. Dabei überwogen die alleinlebenden Frauen (in Nächstebreck 1738 sieben, 1784 fünf, in Langerfeld siebzehn). Vielleicht waren sie eher in der Lage, sowohl die Arbeiten am Bandstuhl als auch im Haushalt zu erledigen (53).

---

53 Insgesamt wichen in Nächstebreck 1738 25 von den sechzig Bandweberhaushalten vom Zusammenleben in der vollständigen Zwei-Generationen-Familie ab, was vor allem auf die Verwitweten und das Gesinde zurückging. 1784 war dagegen das Zusammenwohnen mit Verwandten und das Fehlen

Fortsetzung nächste Seite

Die genannten Zusammenhänge bedingten folgende durchschnittliche Haushaltsgrößen der Bandweber:
1738 in Nächstebreck 4,38 Personen (Gesamtbevölkerung 3,84),
1784 in Nächstebreck 3,62 Personen (Gesamtbevölkerung 3,87),
1784 in Langerfeld 3,84 Personen (Gesamtbevölkerung 3,97).

Die märkischen Bandweber lebten also in viel kleineren Familien als die Shepsheder Bevölkerung: Dort betrug die durchschnittliche Familiengröße 1811 5,52 Personen (54). - Zumindest 1851 war hier außerdem das Wohnen in erweiterten Haushalten, auch zusammen mit anderen Ehepaaren, recht häufig: Die Familiengröße hatte bis auf 3,82 Personen abgenommen; die Haushalte umfaßten im Durchschnitt aber 4,73 Personen. Für frühere Jahre lagen keine entsprechenden Zahlen vor, so daß nicht geklärt werden kann, ob das eine allgemeine Verhaltensweise war oder durch die inzwischen drastisch gesunkenen Löhne verursacht wurde (55).

Die Haushaltsgröße der märkischen Bandweber entsprach eher der in einem Ravensbergischen Dorf 1843 festgestellten, in dem ungefähr drei Viertel der Bevölkerung in Spinnerhaushalten lebte: Die Heuerlinge wohnten in Gruppen von durchschnittlich 4,3 Personen zusammen, bei den landlosen Mietern unter ihnen betrug die Zahl 3,6 (56). Mager vermutet, daß diese im Vergleich mit Kleinbauern (5,5 Personen) und spannfähigen Bauern (9,3 Personen) geringe Größe vor allem daran lag, daß Kinder aus ärmeren Familien früh in den Ge-

---

Fortsetzung von Anmerkung 53: von Kindern für die elf Abweichungen unter den 39 Bandweberhaushalten verantwortlich. In Langerfeld wurden 1784 die 48 Haushalte (von 111), die nicht genau die Kernfamilie umfaßten, ungefähr zur Hälfte von alleinlebenden Frauen oder Männern geführt, die übrigen dieser Fälle gingen auf die Erweiterung vor allem durch Verwandte und das Fehlen von Kindern zurück. Es liegt auf der Hand, daß in Bevölkerungen, in denen einerseits früh geheiratet, andererseits in der Regel in der Zwei-Generationen-Familie zusammengewohnt wird, auch der Anteil der inzwischen kinderlosen Haushalte beträchtlich ist.

54 Levine 1977, S.58.
55 Levine 1977, S.46, 52.
56 Mager 1981, S.171.

sindedienst gegeben wurden (57) (und die Haushalte ihrer Arbeitgeber vergrößerten). Da das im Hochgericht Schwelm nicht der Fall war, würde diese Annahme bedeuten, daß die Ravensberger Spinnerfamilien kinderreicher als die märkischen waren.

Aus den angeführten Zahlen ergibt sich kein regelmäßiges Abweichen der Bandweberhaushalte von denen der übrigen Bevölkerung. Levine stellte dagegen in dem von hausindustrieller Strickerei geprägten englischen Shepshed bei den unselbständigen Landarbeitern etwas kleinere Haushalte fest als bei den Gewerbetreibenden. Shepshed läßt sich insofern aber nicht mit dem Hochgericht Schwelm vergleichen, weil hier die Durchdringung auch mit anderen Gewerben und der Bedeutungsverlust der Landwirtschaft viel stärker war. Aber auch bei den Shepsheder Landarbeitern ließen sich Veränderungen der Haushaltsformen beobachten; in einzelnen Punkten wie Heiratsalter oder Familiengröße nahmen sie eine Mittelstellung zwischen ihren Berufskollegen in dem strenger Grundherrschaft unterliegenden, landwirtschaftlich geprägten Bottesford und ihren Hausindustrie treibenden Nachbarn ein (58).

Trotz des niedrigeren Heiratsalters nahm die Bevölkerung Nächstebrecks zwischen 1738 und 1787/88 zunächst nur um zehn Prozent zu (59), während die Landbevölkerung des gesamten Hochgerichts Schwelm in dieser Zeit um 53% anstieg (60). In den folgenden Jahren wuchsen dagegen Nächstebreck und Langerfeld sehr viel stärker als die ländliche Bevölkerung des ganzen Hochgerichts: In Nächstebreck bis 1817 um 95%, in Langerfeld bis 1817 um 55%, im Gebiet des ehemali-

---

57 Mager 1981, S.157.
58 Levine 1977, S.51.
59 1738: 560 Einwohner (Einwohnerliste); 1787/88: 616 Einwohner (Müller 1789, S.29); zum Vergleich 1784: 576 Einwohner (Einwohnerliste).
60 1736: 4837 Einwohner (Reekers 1968, S.149); 1787: 7424 Einwohner (Reekers 1968, S.149; SAM: Zustand der Grafschaft Mark 1797, S.2).

gen Hochgerichts bis 1812 aber nur um 29% (61). Die letzten Jahrzehnte des 18. Jahrhunderts waren von guter Konjunktur und der Zunahme der Textilgewerbe gekennzeichnet, von denen die Bevölkerung in den westlichen Bauerschaften des Hochgerichts, zu denen Nächstebreck und Langerfeld gehörten, vornehmlich lebte.

Es zeigt sich aber nicht durchgängig ein stärkeres Bevölkerungswachstum der Bandwebersiedlungen, was vor allem an dem allgemein starken Anteil von Gewerbetreibenden in den meisten Ortschaften lag. Diese Tatsache führte auch dazu, daß die Bevölkerungszunahme des Hochgerichts die der ganzen Grafschaft Mark bei weitem übertraf (62). Betrachtet man nicht nur die Bandweberei, sondern die Gesamtheit der Gewerbe, treffen viele Elemente der Theorie der Proto-Industrialisierung für den märkischen Raum zu, wie die Existenz vieler ländlicher Kleinbesitzer als Voraussetzung für die Verbreitung einer Hausindustrie auf dem Land oder das geschilderte Bevölkerungsverhalten. Im Hinblick auf die Theorie der Familienwirtschaft bestätigten sich dagegen eher die dargestellten Einwände - so ließ sich die Neigung zu "freiwilliger Unterbeschäftigung" nicht feststellen.

---

61 Nächstebreck 1817: 1203 Einwohner; Langerfeld 1817: 1964 Einwohner (beide Angaben: Beschreibung 1819, S.98-104). Langerfeld 1787/88: 1264 Einwohner (Müller 1789, S.29). Ehemaliges Hochgericht 1812: 9562 Einwohner (Mairien Schwelm, Langerfeld, Haßlinghausen, Ennepe, die zusammen dem ehemaligen Hochgericht entsprachen. Tobien 1890, S.252). Zahlen: SAM, Zg: Statistische Tabellen. Die 2743 Einwohner der Stadt Schwelm 1810 (Siepmann 1975, S.80, nach der Bevölkerungstabelle 1810) habe ich abgezogen.

62 Hochgericht Schwelm: 58% zwischen 1736 und 1804. Grafschaft Mark: 33%, einschließlich der Städte. Nach den Angaben von Reekers 1968, S.149.

6. BETRIEBE UND EINSTELLUNGEN HEUTIGER HAUSBANDWEBER

6.1. Probleme der angewandten Methode

Es ist offensichtlich, daß Vorstellungen, Einschätzungen und Bewertungen, um die es hier gehen soll, vor allem in persönlichen Gesprächen deutlich werden, zumal die Durchsicht der Verbandszeitschrift in dieser Hinsicht kaum Ergebnisse brachte (1).

Aus mehreren Gründen schieden standardisierte Interviews für mein Vorhaben aus: Erstens setzen sie ein "umfassendes vorheriges Wissen über den Untersuchungsgegenstand" voraus (2), da mit ihnen nur das Zutreffen bereits bestehender Annahmen, nicht aber unerwartete Informationen erhoben werden können. Als Mittel für die Erarbeitung dieses "vorwissenschaftlichen Verständnisses" (3) werden häufig offene Interviews empfohlen (4).

Das Fehlen von Arbeiten, die man standardisierten Interviews zugrunde legen könnte, war aber nicht der einzige Grund für meine Entscheidung für offene Gespräche. Wichti-

---

1 Obwohl im Literaturverzeichnis darauf hingewiesen wird, daß dort nur die im Text herangezogenen Titel aufgeführt werden, möchte ich diesen Hinweis hier noch einmal wiederholen, da besonders zum Thema dieses Kapitels sehr viel mehr Literatur vorliegt. Zu nennen sind vor allem die Veröffentlichungen zur "Oral History", bei denen ich aber bei der Lektüre größtenteils feststellte, daß sie für meine in erster Linie praktischen Anforderungen nichts hergaben, weil sie auf einer zu theoretischen Ebene argumentieren oder aber einzelne Forschungen beschreiben. Hinzu kommt, daß mit diesen Projekten in erster Linie historische Ereignisse und Perioden erarbeitet werden sollen.

2 Scheuch 1973, S.123.

3 Scheuch 1973, S.123.

4 Friedrichs 1973, S.226; Scheuch 1973, S.123. Die Terminologie ist recht unterschiedlich: Friedrichs benutzt die Bezeichnung "Intensivinterviews", Scheuch "Tiefeninterviews", Hopf 1978 "qualitative Interviews".

ger war, daß die Vorteile, die für geschlossene Verfahren im wesentlichen genannt werden (5), für meine Fragestellung nicht relevant sind oder nur scheinbar bestehen. Diese Vorteile sind bessere Quantifizierbarkeit, größere Reliabilität ("Reproduzierbarkeit des Ergebnisses unter den - angebbaren - gleichen Meßbedingungen" (6)) und Validität ("Übereinstimmung eines Maßes mit dem, was es messen soll" (7)). Darauf möchte ich im einzelnen kurz eingehen.

Die Schwierigkeiten bei der Quantifizierung von Ergebnissen offener Interviews liegen vor allem daran, daß bei vertiefendem Nachfragen auch bei zunächst gleich erscheinenden Tatsachen oder Wertungen Unterschiede deutlich werden. Das heißt also für die bessere Quantifizierbarkeit standardisierter Befragungen, daß sie lediglich dadurch zustande kommt, daß diese Unterschiede nicht mit erhoben, sondern ignoriert worden sind: Gleiche Äußerungen müssen nicht unbedingt das gleiche bedeuten (8). Außerdem geht es mir nicht um genaue Zahlenangaben, sondern um die Erfassung von Denkstrukturen, die als typisch gelten können. Eine grobe Quantifizierbarkeit, die dafür nötig ist, bieten auch offene Interviews.

Die Validität von Ergebnissen, die aus offen erhobenem Interviewmaterial gewonnen werden, halte ich sogar für größer als die, die auf geschlossenen Interviews basieren, weil für deren Interpretation meist sehr viel mehr einzelne Schritte erforderlich sind, um die Bedeutung der Äußerungen herauszufinden. Dabei werden sicher häufig Fehler gemacht, nicht zuletzt durch die notwendige Verallgemeinerung (9). Dagegen können in offenen Interviews einzelne Interpretationsschritte bereits häufig zusammen mit dem Befragten

---

5 Vgl. z.B. Scheuch 1973, S.122.
6 Kohli 1978, S.4.
7 Kohli 1978, S.4.
8 Girtler 1984, S.40.
9 Girtler spricht deshalb von "Scheinobjektivität". Girtler 1984, S.40.

durch Nachfragen und differenziertere Antworten vorgenommen werden. Dadurch ist die Gefahr von Fehlinterpretationen geringer (10).

Die Vorwürfe fehlender Reliabilität und Validität beruhen auf der Einmaligkeit der Interviewsituation durch die große Bedeutung des Kommunikationsprozesses zwischen den Partnern. Dieser spielt jedoch auch bei Fragebogenaktionen eine Rolle (11). Die Versuche, diese Prozesse auszuschließen, müssen vergeblich sein, denn auch das Bemühen um Neutralität hat Auswirkungen auf die Antworten des Interviewten: "Man kann nicht nicht kommunizieren." (12) Demgegenüber besteht bei offenen Verfahren der große Vorteil, daß der Ablauf des Kommunikationsprozesses klarer hervortritt, sich dadurch entstehende Fehler sogar eventuell korrigieren lassen, zumindest aber bei der Auswertung berücksichtigt werden können (13). Vorteile dieser Art sind z.B., daß gegenseitige Mißverständnisse eher deutlich werden und beseitigt werden können und bei Widersprüchen zwischen verschiedenen Einschätzungen eventuell klar wird, ob sie vielleicht tatsächlich im Denken des Befragten vorliegen. In geschlossenen Verfahren stellen sie eher Validität und Reliabilität in Frage, weil ihre Bedeutung nicht geklärt werden kann. Das ist bei offenen Interviews zwar auch nicht immer, aber doch recht häufig der Fall. Auch in Bezug auf Validität und Reliabilität, die als Vorteile standardisierter Interviews benannt werden, muß man also sagen, daß sie nur scheinbar größer sind, weil die Probleme dabei im dun-

---

10 Trotzdem halte ich es für naiv zu glauben, daß mit qualitativen Methoden eine objektive Darstellung der Wirklichkeitsinterpretation des Untersuchten erreicht werden kann. Diesen falschen Optimismus vertritt z.B. Girtler 1984, S.40.

11 Kohli 1978, S.15.

12 Watzlawick 1982, S.53. Hervorhebung dort.

13 Hopf 1978, S.110, bezweifelt die Kontrollierbarkeit der unbewußten Rollenzuschreibungen im Interview; ihre Darstellung der Konsequenzen daraus an verschiedenen Fallbeispielen zeigt jedoch auch, daß sich diese Fehler an den Interviewtranskripten feststellen lassen.

keln bleiben.

Geschlossene Interviews hätten also keine Vorteile geboten. Für offene sprachen demgegenüber wichtige Argumente: Nur in Gesprächen lassen sich die Zusammenhänge zwischen einzelnen Vorstellungen und Werten darstellen und erkennen, so daß komplexere Denkgebäude sichtbar werden können. Die Beschränkung von Intensivinterviews auf "vorwissenschaftliche" Arbeitsphasen (siehe oben) läßt sich bei Untersuchungen zu Einstellungsmustern und ähnlichen Fragen nicht halten. Auch Kern und Schumann entschieden sich beispielsweise für zumindest offene Fragen:

> "Die Verwendung von überwiegend offenen Fragen erschien uns nicht nur notwendig, weil eine Vorweg-Verschlüsselung eine größere Kenntnis über die zu erwartenden Antworten vorausgesetzt hätte; auch die Möglichkeiten, die Aussagen in ihrer ganzen, auch verbalen Komplexität festzuhalten, sprach für ein solches Vorgehen. Für die Gesprächsführung vergrößerte sich dadurch der Spielraum, auf dem Wege der Nachfrage das Antwortbild über die zunächst offensichtlich erscheinende Bedeutung hinaus zu vervollständigen und durch Insistieren auf Begründungen die ganze Gestalt einer Einstellung zu ermitteln, oder doch wenigstens mehr als nur einen - möglicherweise irreführenden - Teil von ihr." (14)

Weil die Befragten auf offene Fragen antworten und selber Zusammenhänge herstellen können, werden diese und die Gewichtungen einzelner Punkte deutlich. Besonders wichtig sind hier spontane Äußerungen der Interviewten.

Ein Nachteil bei Intensivinterviews ist der hohe Arbeitsaufwand dieses Verfahrens. Dadurch ist die Zahl der befragten Personen geringer und als Basis für genaue prozentuale Angaben über die Verbreitung einzelner Merkmale ungeeignet. Aber wie erwähnt, ist das auch nicht das Ziel meiner Arbeit, sondern es geht mir um die inhaltliche und zusammenhängendere Darstellung von Einstellungsmustern. In quantitativer Hinsicht läßt sich bestenfalls feststellen, ob und was in

---

14 Kern 1973, Bd.1, S.47.

einzelnen Fällen eher typisch oder eher eine Ausnahme ist. Aus diesem Grund benutze ich in der folgenden Darstellung nur sehr grobe Zahlenangaben; genauere prozentuale Angaben würden eine Trennschärfe und einen Grad der Repräsentativität suggerieren, der nicht gegeben ist.

Ich habe im Juni, August und Oktober 1982 und im Mai 1983 fünfzehn Interviews mit noch tätigen und vier mit Hausbandwebern geführt, die bereits aus Altersgründen (drei) oder wegen fehlender Rentabilität (einer) ihren Betrieb aufgegeben haben (15). Hinzu kommt das Interview mit dem Verbandsvorsitzenden, mit dem ich aber hauptsächlich über den Verband und nur wenig über seinen Betrieb gesprochen habe, der auch nicht in meinem Untersuchungsgebiet, sondern in Wermelskirchen liegt.

Herr Flasdieck von der Entgeltprüfstelle hat mir bei einem sehr informativen Gespräch die Adressen sämtlicher westmärkischer Hausbandweber gegeben; Verbandsaußenseiter habe ich auf diese Weise also ebenfalls erreicht. Bei der Auswahl meiner Gesprächspartner habe ich mich für eine nahezu vollständige Aufnahme der Schwelmer und Langerfelder Betriebe entschieden: In Schwelm war ich in vier von fünf noch existierenden Betrieben, in Langerfeld in zehn von elf; ein weiterer lag in Sprockhövel; die vier nicht mehr tätigen Hausbandweber waren sämtlich Langerfelder. Dadurch ergab sich zwar ein Überwiegen der Betriebe in städtischem Gebiet (neun), aber solche in ländlicher Umgebung waren ebenfalls vertreten (vier). Zwei weitere Weber arbeiteten und wohnten schon in der zweiten Generation in Häusern, die ehemals ländlich gelegen, heute aber von neuen Reihen- und Einfamilienhäusern umgeben waren. Von den nicht mehr tätigen Hausbandwebern hatten drei ihre Betriebe in städtischer, einer in der ehemals ländlichen Umgebung.

---

15 Zu den Interviewten siehe Anhang.

Alle Hausbandwebereien wurden hauptberuflich betrieben; das spiegelt in etwa die tatsächlichen Verhältnisse wider: 92% aller westmärkischen Hausbandweber arbeiten hauptberuflich (16).

Die interviewten Hausbandweber waren alle männlich. In Langerfeld hat gar keine Frau einen Betrieb, in Schwelm lediglich eine, aus einer Familie, in der andere Angehörige ebenfalls Hausbandwebereien betreiben. Nur in Sprockhövel waren die Verhältnisse anders: Von den fünfzehn angegebenen Betrieben wurden vier von einer Frau geführt; mein Gesprächspartner dort war aber ebenfalls männlich (17).

Die erste Kontaktaufnahme erfolgte in der Regel durch einen Brief, in dem ich mein Interesse und den äußeren Rahmen der Arbeit beschrieb. Nur einer der Angesprochenen lehnte ein Interview ab; er hatte seinen Betrieb bereits aus Altersgründen stillgelegt und meinte, mir keine richtigen Auskünfte geben zu können. Auch meine wiederholten Erklärungen, daß es mir nicht so sehr um technische Abläufe als um Arbeitsbedingungen, Lebensumstände und Einstellungen ginge, konnten ihn nicht dazu bringen, mit mir ein Interview zu vereinbaren. Alle anderen waren zu einem Gespräch bereit, nur einer eher widerwillig. Er gab dann auch nur wenige und ganz knappe Auskünfte. Mißtrauen, wie Lindner es z.B. bei seinen Interviews mit Arbeitern im Betrieb spürte, die ihn als Rationalisierungsfachmann, also Verfechter gegen sie gerichteter Pläne, betrachteten (18), wurde mir nicht entgegengebracht; und meine Erfahrungen widersprechen auch Heidermanns Erwartungen:

> "Zum zweiten aber mußte bei der Mentalität der Hausbandwirker nach übereinstimmenden Aussagen der Fachleute mit einem hohen Prozentsatz von Verweigerungen gerech-

---

16 Beckmann 1980 a, S.109.
17 Interviews mit diesen Hausbandweberinnen bleiben einer späteren Arbeit vorbehalten.
18 Lindner 1981, S.59, 61.

net werden. Auch aus diesem Grunde wurde auf eine Befragung verzichtet." (19)

Durch die große Bereitschaft zu den Interviews bei den Hausbandwebern kann ich also die Verzerrungen ausschließen, die dadurch hätten entstehen können, daß ganz bestimmte "Typen" abgelehnt hätten - etwa "Einzelgänger".

Mit elf der noch tätigen Hausbandweber sprach ich während ihrer Arbeitszeit in ihren Betrieben, mit den anderen tagsüber oder abends in ihren Wohnungen. In neun Fällen war ich mit dem Hausbandweber allein, bei zehn waren meist die Frau und/oder andere Angehörige dabei. Bei einem abendlichen Gespräch kam ein Bekannter dazu; ein weiteres führte ich gleichzeitig mit zwei Hausbandwebern, deren Stühle im selben Gebäude standen, obwohl ich es anders geplant hatte. - Nur in zwei Fällen dauerten die Gespräche weniger als eine Stunde; meist erstreckten sie sich über zwei und mehr. Die unterschiedliche Länge lag nach meinem Eindruck nicht in erster Linie an der unterschiedlichen Bereitschaft und Offenheit beim Interview, sondern mehr an persönlichen Unterschieden der allgemeinen Gesprächigkeit.

Bis auf den einen Hausbandweber, der schon bei der Verabredung recht unwillig war, hatten alle nichts dagegen einzuwenden, daß ich das Gespräch mit einem Tonbandgerät aufzeichnete, also nicht durch Mitschreiben abgelenkt wurde. Ein zunächst widerstrebender, älterer Bandweber wurde sehr schnell von seinem Sohn überzeugt, daß eine Aufnahme nur Vorteile, aber keine Nachteile hätte.

Bei den Interviews benutzte ich einen Leitfaden, der Fragen zu allen mich interessierenden Themenkomplexen enthielt. Damit wollte ich vor allem sicherstellen, daß nicht ganze Bereiche unangesprochen blieben, wenn der Bandweber sie nicht selber anschnitt oder ich sie vergaß, zumal solche

---

19 Heidermann 1960, S.22.

Lücken sicher nicht zufällig, sondern bei bestimmten unangenehmen Fragen aufgetreten wären, deren Behandlung wir beide vielleicht "instinktiv", aus Interesse an der guten Gesprächsatmosphäre, "vergessen" hätten (19a).

Schon bei den ersten Gesprächen stellte sich heraus, daß es am günstigsten war, mit Fragen nach der Geschichte der Berufstätigkeit zu beginnen: Sie erschienen den Bandwebern selbstverständlich und entsprachen ihren Erwartungen. Sie ermöglichten ihnen, entweder selber weiterzuerzählen oder tiefer auszuholen, z. B. auf Entscheidungshintergründe zu sprechen zu kommen, oder aber kurze und präzise Daten zu nennen, nach deren Bedeutung ich dann vertiefend fragen konnte. Der Forderung, mit allgemeinen Fragen zu beginnen (20), wurde mit dieser Gesprächseröffnung Genüge getan, ohne gleich mit der Tür ins Haus zu fallen und durch zu unkonkrete Fragen die Hausbandweber in ihren Erwartungen zu irritieren. Viele berichteten bereits zu diesem Zeitpunkt ausführlich von der Entwicklung ihres Betriebes und besonders von ihren aktuellen Problemen.

Auch im weiteren Verlauf der Gespräche bemühte ich mich, die Hausbandweber selber erzählen, also auch von sich aus neue Themen aufgreifen zu lassen. Nur wenn das nicht mehr der Fall war, fragte ich entweder nach bereits Besprochenem nach oder schnitt neue Themen des Leitfadens an. Am Ende des Gesprächs stellte ich noch einmal die ganz offene Frage nach bisher zu wenig oder gar nicht Bedachtem.

Anfangs war ich davon ausgegangen, daß bei den ersten Gesprächen häufig nicht vorausgesehene Themen angesprochen werden würden, die ich noch in meinen Leitfaden übernehmen müßte. Das war aber nicht der Fall. Diese Tatsache könnte ein Hinweis darauf sein, daß ich in den Fehler der "Leit-

---

19a Der Leitfaden ist in der Volkskundlichen Kommission für Westfalen (Münster) unter K 894 archiviert.

20 Kohli 1978, S. 11.

fadenbürokratie" (21) verfallen bin und mich gegenüber Versuchen, neue Themen anzuschneiden, unbewußt ablehnend verhalten habe. Dagegen spricht, daß viele Hausbandweber häufig von selbst Probleme angesprochen haben, nach denen ich zu dem Zeitpunkt noch gar nicht gefragt hatte. Außerdem fand kein Interview unter Zeitdruck statt, der zu einem Übergehen neuer Ansätze von den Hausbandwebern hätte führen können. Im ganzen glaube ich sagen zu können, daß die Hausbandweber mit ihrer "Relevanzstruktur" nicht in der "schwächeren Position" waren (22).

Entgegen meinen bisherigen Interviewerfahrungen schweiften meine Gesprächspartner fast nie in völlig andere Gebiete ab; die mir sonst häufig begegneten Erzählungen z.B. aus Krieg und Gefangenschaft blieben aus. Auch politische Einstellungen wurden nur bei den entsprechenden Themen, z.B. der Einschätzung der gegenwärtigen Krisensituation, angesprochen, dann aber auch nicht verschwiegen.

Ein Grund für diese Themenkonzentriertheit ist wohl darin zu sehen, daß die meisten Bandweber noch in ihrem Beruf tätig waren und sich deshalb selbst sehr stark mit beruflichen Problemen beschäftigen. Diese Fragen sind (noch) nicht Fragen neben anderen geworden, sondern bestimmen ihre Gedanken in sehr großem Maße. So waren Abschweifungen zu anderen beruflichen Themen sehr häufig. Dadurch wurden mir einige besonders besorgniserregende, aber auch positiv erlebte Seiten recht deutlich.

Als weiterer Grund für ihre seltenen Abschweifungen sind sicherlich die Erwartungen der Hausbandweber an das Interview zu betrachten, zumal ein Teil von ihnen schon mal an einer standardisierten Befragung teilgenommen hat (23).

---

21 Hopf 1978, S.101.
22 Hopf 1978, S.101, hält dagegen die Unterlegenheit der Interviewten "prinzipiell" für gegeben.
23 Z.B. für die Arbeiten von Beckmann 1980 a und Heins 1981.

Obwohl ich in meinem Brief mein Interesse an "Arbeit und Lebensumständen der Bandweber und ihrer Familien" betonte und den Ausdruck "Interview" vermied, gingen sie wahrscheinlich davon aus, daß mich nur ihre Arbeit interessiere. Mir erscheint es sehr schwierig und nur teilweise möglich, die eigenen Ziele schon im Vorfeld verständlich zu machen, wenn schon Erfahrungen mit ähnlichen Situationen und Erwartungen bestehen (24).

So war es nur bedingt möglich, etwas über das Familienleben zu erfahren. Ein Hausbandweber sagte z.B., nachdem wir uns etwas darüber unterhalten hatten:

> "Das sind jetzt aber doch Fragen, die nicht allgemein für den Beruf charakteristisch sind, die sind doch auf die einzelne Person bezogen. Da können Sie doch bei den verschiedenen Leuten ganz unterschiedliche Antworten kriegen. Das hat doch mit dem Beruf nichts zu tun, das Verständnis untereinander." (K)

Diese Einstellung begegnete mir recht häufig. Es war dann fast unmöglich, das Gegenteil klarzumachen. Solche Probleme beim Interesse an persönlicheren Themen sind recht häufig; sie werden in der Literatur oft beschrieben:

> "Der öffentlich-rationalistische Charakter der Interviewbedingungen und die häufig über Organisationen laufende Kontaktaufnahme verstärken die Tendenz, daß auch Intensivinterviews nur 'öffentliche', gereinigte Erinnerungen produzieren, in denen das 'Wichtige' hervorgehoben, das 'Unwichtige' (Private) verschwiegen wird." (25)

Anfangs dachte ich, diese Schwierigkeit durch Gespräche mit den Ehefrauen lösen zu können. Hier stellte sie sich aber erneut: Mein Wunsch nach Gesprächen mit ihnen wurde immer wieder mit dem Hinweis auf die fehlenden eigenen Kompetenzen abschlägig beschieden; sie hielten ihre eigene

---

24 Insofern erscheint mir der Hinweis von Friedrichs 1973, S.228, daß vor dem Interview die Ziele der Beteiligten abgesprochen werden müssen, zwar richtig, aber auch hinsichtlich seines Erfolges nicht genügend problematisiert. So kommt Kohli 1978, S.13, zu dem Ergebnis, daß sich beispielsweise das Bild vom "Wissenschaftler" nur schwer korrigieren läßt.

25 Geiger 1982, S.166.

Meinung zu dem Beruf ihres Mannes nicht für wichtig und ließen sich auch nicht vom Gegenteil überzeugen. Besonders einigen älteren Frauen erscheinen die Gegebenheiten so selbstverständlich, daß darüber gar nicht nachgedacht wird. In einigen Gesprächen wurde deutlich, daß manche Frauen unter der langen Arbeitszeit ihres Mannes leiden; hier kann also auch die Angst, familiäre Konflikte allzu deutlich werden zu lassen, zur Ablehnung von Gesprächen geführt haben. So stellte van Koolwijk (26) fest, daß Fragen dann als unangenehm empfunden werden, wenn die Verhältnisse der Befragten in diesem Punkt von den gesellschaftlichen oder eigenen Normen abweichen. Für ein unter der Arbeit des Mannes leidendes Familienleben trifft diese Bedingung sicherlich zu.

In Bezug auf die Einstellungen der Hausbandweber zu ihrem Beruf war es jedoch viel besser möglich, "den Bereich des Mitteilbaren während des Interviews" (27) zu erweitern. Das liegt sicherlich daran, daß solche Fragen den Erwartungen näher kamen als die nach dem Familienleben, wenn auch die Unstrukturiertheit und Ausführlichkeit, mit der sie dann behandelt wurden, nicht erwartet worden war. Es war aber im Verlauf der Gespräche immer weiter möglich, zu solchen Fragen überzugehen, wenn die Weber nicht von selbst auf die sie bewegenden Seiten zu sprechen kamen. Das war meistens der Fall: Teilweise schienen ihnen die Probleme direkt unter den Nägeln zu brennen.

Innerhalb der Fragen zum Beruf erwiesen sich die nach der genauen Einkommenshöhe als erfolglos. Dieses Thema gilt als das schwierigste Interviewthema (28); hinzu kommt vielleicht (in Abwandlung der oben beschriebenen Ergebnisse van Koolwijks), daß das Hausbandwebereinkommen zwar wahrscheinlich weniger von gesellschaftlichen und eigenen

---

26 Koolwijk 1969, S.869 f., 872.
27 Geiger 1982, S.167.
28 Scheuch 1973, S.117.

Normen abweicht, wohl aber von dem für mich als Studentin angenommenen Lebensunterhalt. Außerdem fürchteten sie vielleicht trotz meiner gegenteiligen (und eingehaltenen) Versicherungen, daß ihre Kollegen ihre Angaben erfahren könnten.

Der hier möglicherweise zugrundeliegende Wunsch nach "Maximierung des Konsensus zwischen den Partnern" gilt allgemein als Problem (29). Bei anderen Themen, z.B. der politischen Einstellung, stellte ich jedoch keine Verzerrung in dieser Richtung fest. So sagte ein Hausbandweber im Zusammenhang seiner für die Entwicklung der wirtschaftlichen Lage positiven Beurteilung des Regierungswechsels von der SPD/FDP-Koalition zur CDU/CSU/FDP-Koalition im Herbst 1982 scherzhaft zu seiner Frau:

> "Mit Studenten kannst Du ja nicht darüber reden, oder? Die sind ja sowieso meistens anders angehaucht." (S)

Er ging also davon aus, daß unsere Ansichten in diesen Punkten sehr verschieden seien (obwohl ich mich dazu überhaupt nicht geäußert hatte), stellte aber im folgenden seine Position sehr ausführlich dar.

Die Auswirkungen von Rollenerwartungen und -übernahmen der Partner, die über die Interviewsituation hinausgehen und an die jeweiligen Persönlichkeiten gebunden sind, werden recht häufig diskutiert (30). Mein Alter und die Tatsache, daß ich Studentin bin, könnten z.B. dazu geführt haben, daß die Hausbandweber mich für recht unerfahren eingeschätzt und deshalb die Schwierigkeiten ihres Berufes besonders stark betont haben. Häufig stieß es auch auf Überraschung, wenn in den Gesprächen deutlich wurde, daß ich bereits manche technischen Probleme der Weberei kannte.

---

29 Scheuch 1973, S.148.
30 Scheuch 1973, S.105; Hopf 1978, S.110.

Einige Hausbandweber zeigten ein großes Interesse an mir und meiner Arbeit; sie fragten z.B., wie ich auf das Thema der Bandweberei gekommen sei, wie lange so eine Arbeit dauern würde, was ich mir damit für eine berufliche Zukunft vorstelle und wovon ich im Augenblick leben würde. Das lag sicher zum einen an dem berechtigten Interesse daran, was durch wen mit ihren Informationen geschehen würde. Zum anderen stand dahinter sicher der unbewußte Versuch, die scheinbare Gesprächssituation tatsächlich zu einer solchen zu machen, indem auch ich einmal die Rolle des Informationen preisgebenden Partners übernehmen sollte (31).

In einigen Fällen fiel mir auf, daß ich beim Abhören der Bänder die Atmosphäre des Gesprächs anders empfand als ich sie in Erinnerung hatte. Vielleicht liegt das an nonverbalen Kommunikationsprozessen, die unbewußt abliefen und durch die Bandaufzeichnung natürlich verloren gingen.

Eine Verzerrung der Ergebnisse durch die Interviewsituation läßt sich auf keinen Fall ausschließen, sondern bestenfalls erkennen und offenlegen. Kohli warnt aber davor, das Gesagte nur im Rahmen des Interviews zu sehen, weil eine solche Betrachtung von der falschen Auffassung ausgehe, daß der Interviewte sich "ganz in der jeweiligen Situation auflöst" und "keine übersituativ kontinuierliche Person" ist (32). Davon abgesehen ist bei einer solchen Annahme ein Interview ja recht sinnlos, wenn es nicht um Fragen der Selbstdarstellung in einem solchen Kontext geht (33). Es kommt also in erster Linie darauf an, bei

---

31 Wenn ich die Interviews häufig als "Gespräche" bezeichne, will ich damit nicht diese prinzipielle Ungleichheit der Rollen und der "Machtverteilung" (Geiger 1982, S.159) leugnen. Vgl. dazu auch Jeggle 1984, S.94. Genau diesen Fehler begeht Girtler, der die Kommunikation in offenen Interviews für eine "egalitäre" hält. Girtler 1984, S.166.

32 Kohli 1978, S.3.

33 Jeggle 1984, S.96, hält Unwahrheiten, Auslassungen usw.,

Fortsetzung nächste Seite

der Auswertung diese Probleme im Auge zu behalten.

Folgende Einschränkung spielt wahrscheinlich nicht nur im Interview, sondern auch bei der persönlichen Auseinandersetzung eine Rolle: Viele Menschen werden es wohl nicht gerne zugeben, wenn sie im Grunde nicht akzeptierte Verhältnisse ertragen. Entweder wird man solche Situationen also positiver beschreiben als man sie eigentlich erlebt, oder aber man betont die Rolle des "Opfers" noch stärker als es den Tatsachen entspricht (34). Umgekehrt werden vielleicht bestimmte, dem Selbstbild entsprechende Punkte besonders hervorgehoben. Das dürfte z.B. im Bezug auf den Berufsstolz gelten, dem ja sowieso schon durch die Tatsache des Interviews geschmeichelt wird. Verzerrungen in dieser Richtung werden umso stärker, je wichtiger diese "Rechtfertigung seiner gegenwärtigen Existenz in Beruf und Familie" (35) durch das Interview für den Befragten ist.

Ich habe mich bemüht, diese Probleme der Methode bei der folgenden Auswertung zu bedenken. Leider gibt es bis heute nur wenige Hinweise und keine Theorie zur Interpretation von Interviewtexten, bei der man also (vorläufig?) auf Alltagswissen und "nicht vollständig explizite Theoriestücke" angewiesen ist (36). Die "Plausibilität" einer Interpretationsmöglichkeit gilt als wichtigstes Kriterium (37); deshalb werde ich mich bemühen, den Gang meiner Folgerungen jeweils nachzuzeichnen.

Fortsetzung von Anm. 33:
mit denen der Interviewte ein bestimmtes Bild beim Forscher erzeugen will, ebenfalls für Formen von Wahrheit. Das gilt in meinen Augen aber nur im Hinblick auf Fragen der Selbstdarstellung.

34 Fragen, auf die sich präzise antworten läßt, wo also solche Ausweichmöglichkeiten nicht bestehen, werden wegen des dann deutlich empfundenen Normenkonfliktes als unangenehm erlebt. Vgl. oben, Kollwijk 1969, S.872.

35 Bahrdt 1982, S.28.

36 Zitat nach Kohli 1978, S.6 f. Außerdem Sieder 1984, S.207, 214.

37 Sieder 1984, S.214.

Meine Interpretation orientiert sich an der Bedeutung des beruflichen Doppelstatus der Hausbandweber, die einerseits als Selbständige, andererseits als Lohnarbeiter tätig sind. Diese Ausrichtung wurde durch die starke Betonung dieser Pole durch die Hausbandweber selbst naheglegt, die ganz besonders ihre Selbständigkeit hervorhoben. Es ist gerade ein Vorteil bei der Anwendung von Intensivinterviews, daß deutlich wird, wo die Interviewten Schwerpunkte setzen. Eine wesentliche Aufgabe der Auswertung muß es sein, diese Gewichtungen darzustellen und zu hinterfragen.

Heidermann befürwortete 1960 die von ihm nicht geleistete Interpretation in dieser Richtung:

> "Es scheint, als ob dieser Versuch der Verbindung des Verhaltens der Hausbandweber mit dem System der Status-Rollen unserer Wirtschaftsgesellschaft für die sozialpsychologische Analyse einen fruchtbaren Ansatz darstellen könnte." (38)

Obwohl ich keine Sozialpsychologin bin, erschienen mir doch die Einstellungen der Hausbandweber unter dieser Fragestellung am besten erfaßbar zu sein.

Dabei werde ich so vorgehen, daß ich in den einzelnen Abschnitten nicht die Fakten, die die Betriebe charakterisieren, von den diesbezüglichen Einstellungen abtrenne, sondern beides im Zusammenhang behandle und den entsprechenden Beobachtungen an Arbeitern und Selbständigen gegenüberstelle. Dadurch wird an einigen Stellen bereits Geschildertes wiederholt, das ich aber für die Interpretation der Zusammenhänge noch einmal aufgreife. Als Problem erwies sich, daß die Literatur zu Fragen des Bewußtseins von Arbeitern und Selbständigen zum größten Teil auf standardisierten Interviews basiert und dadurch die einzelnen Phänomene nur in recht oberflächliche Zusammenhänge gestellt werden. Das gilt besonders für Untersuchungen unter Handwerkern und Selbständigen, die zum größten Teil vor

---

38 Heidermann 1960, S.71.

1970 entstanden sind; zu Fragen des Bewußtseins von Arbeitern gibt es auch einige neuere, offene Verfahren anwendende Darstellungen (39).

6.2. Der Arbeitsalltag der Hausbandweber (1)

6.2.1. Der Arbeitsplatz (2)

Mehr als die Hälfte der befragten Hausbandweber arbeiten in gemieteten Betriebsräumen. Das führt aber nicht unbedingt zu völlig anderen Arbeitsbedingungen als bei denjenigen, die Besitzer ihrer Werkstätten sind.

Ob in eigenen oder gemieteten Räumen gearbeitet wird, hat außer auf die Kosten vor allem unterschiedliche Auswirkungen auf die sozialen Kontakte während des Arbeitstages. Die Bandweber mit eigenem Betrieb treffen in der Regel am Arbeitsplatz nicht mit Kollegen zusammen - abgesehen von zweien, deren Brüder im selben Gebäude, in einem Fall aber in einem anderen Stockwerk, Bandstühle betreiben. Dafür haben sie aber einen meist recht engen Kontakt zu ihrer Familie, denn nur eine Werkstatt liegt nicht direkt bei der Wohnung; auch familiäre Hilfe ist hier viel häufiger.

Das Arbeiten als Mieter kann dagegen zu völliger Isolation, aber auch zu kollegialem Kontakt führen: Drei befragte Bandweber sind während ihrer Arbeit in der Werkstatt ganz allein - sie arbeiten alle in gemieteten Räumen; die mei-

---

39 Z.B. folgende Titel: Arbeiterbewußtsein 1981, Deppe 1978, Deppe 1980, Roethe 1980.

1 Im folgenden will ich nur einen allgemeinen Überblick geben; auf Einzelheiten und vor allem Gründe und Konsequenzen der geschilderten Verhältnisse gehe ich in den anschließenden Kapiteln ein.

2 Im Anhang sind eine Grundrißzeichnung sowie Außen- und Innenaufnahmen von einigen untersuchten Betrieben wiedergegeben.

sten Mieter bezahlen aber nur für eine abgegrenzte Fläche in einer größeren Werkhalle, in der außer ihnen noch weitere Weber ihre Stühle laufen lassen. Nur zwei der Mieter arbeiten in direkter Nachbarschaft zur Familienwohnung; immerhin die Hälfte haben einen recht weiten Anfahrtsweg.

Die Eigentümer von Werkstätten haben zwar in begrenztem Maße die Möglichkeit, sie ihren Anforderungen gemäß umzugestalten - ein Vorteil, der vor allem hinsichtlich besserer Wärmeisolierung genannt wurde. Neben einigen Mietern klagte aber auch ein Eigentümer eines älteren Betriebs über winterliche Kälte. Hierbei spielt eine Rolle, daß die Räume für die Jacquardstühle sehr hoch sein müssen - in dem aufgemessenen Betrieb waren es z.B. vier Meter. Die Gebäude, die ursprünglich nicht für eine Bandweberei errichtet worden sind, sind teilweise noch höher, so daß sie noch schlechter zu heizen sind. Eine ausreichende Temperatur und nicht zu hohe Luftfeuchtigkeit ist aber nicht nur für das Wohlbefinden und die Gesundheit der Bandweber, sondern auch für das reibungslose Laufen der Stühle wichtig, so daß die schlechte Heizbarkeit auch den Arbeitsablauf behindert.

Auch die Lichtverhältnisse sind in vielen Betrieben nicht optimal, so daß den ganzen Tag bei künstlicher Beleuchtung gearbeitet werden muß. Die besten Voraussetzungen bieten Sheddächer (Abb. 14 und 15), die auch von oben Licht auf die Bandstühle fallen lassen. Diese Bauweise ist aber in den Wohngebieten des Untersuchungsraumes baupolizeilich verboten worden (das berichtete z.B. Hausbandweber A), so daß auch die Eigentümer nicht immer unter solchen idealen Bedingungen arbeiten.

Häufig werden die Stühle reihenweise aufgestellt (vgl. Abb. 4 und 6). Dabei wird der Platz am besten ausgenutzt, weil von einem Gang aus zwei Stühle bedient werden können. Außerdem kann man dadurch während der Arbeit an einem Stuhl

die Webvorgänge auf den anderen am besten überblicken. Oft sind die Räume jedoch nicht so geschnitten, daß sie eine solche Aufstellung ermöglichen. Über Enge, die auch gegen die Neuanschaffung weiterer Stühle spricht, klagen sowohl Mieter als auch Betriebseigentümer, deren Werkstätten nicht oder auf zu geringen "Zuwachs" gebaut worden sind. Erstere haben häufig nicht einen ganzen Raum, sondern eine bestimmte Quadratmeterzahl gemietet, die sie natürlich möglichst klein halten wollen. Die Stühle verschiedener Bandweber sind dabei in der Regel durch Plastikplanen, Sperrholzbretter oder ähnliche, immer provisorisch anmutende Vorrichtungen voneinander getrennt (vgl. Abb. 4 und 5).

Der fotografierte und im Grundriß wiedergegebene Betrieb Nr. 1 ist ein sehr deutliches, allerdings etwas krasses Beispiel für die Bedingungen, zu denen das notwendige Sparen an der Miete führen kann: Zwar bietet das Dach Lichteinfall von oben, ist aber undicht, so daß der Bandweber darunter eine Plastikplane eingezogen hat, in der sich das Regenwasser an einigen Stellen sammelt. Im Laufe der Zeit ist die Plane immer mehr verschmutzt, teilweise hat sich Moos gebildet, so daß die eigentlich recht günstigen Lichtverhältnisse zunichte gemacht wurden (Abb. 5). - Der Gang zwischen den Stühlen ist an einigen Stellen etwas zu schmal; der Weber verbreitert ihn aber nicht, obwohl zwischen seiner Hälfte und den fremden Stühlen viel ungenutzter Platz ist. Eine Verbesserung dieser Arbeitsverhältnisse kommt für ihn aber deshalb nicht in Frage, weil sich sein Betrieb bei einer höheren Miete nicht mehr lohnen würde.

Im Gegensatz zu Heidermann (3) stellte ich nur ein geringes Maß an "Privatheit" in den Betrieben fest. Zwar gab es überall kleine Regale oder ähnliches, in denen geringe

---

3 Heidermann 1960, S.134.

Garnreste, vielleicht Stückchen besonderer Bänder, Werkzeug, Auftragszettel, eventuell mitgebrachte Nahrungsmittel und meist auch das Telefon untergebracht waren; manchmal standen auch Tische zum Schreiben und Essen im Raum. An wirklich "Privatem", das über die mit der Arbeit zusammenhängenden Dinge hinausgeht, hingen dort aber höchstens einmal ein paar Ansichtskarten und auf den Fensterbänken standen ab und zu Blumen (Abb. 6, 12 und 13). Bilder oder ähnliches fand ich in keinem Betrieb. Unterschiede zwischen eigenen und gemieteten Räumen waren nicht zu beobachten. Die geringfügige Ausstattung der Bandwebereien mit persönlichen Dingen entspricht dem Aussehen der meisten gewerblichen Arbeitsplätze, wo ja auch häufiger Postkarten, Zeitungsausschnitte oder Plakate an Wände oder Maschinen geklebt sind.

Die Bandwebereien sind in erster Linie Arbeitsplätze, an denen es auch schon einmal unordentlich und staubig ist, Garnrollen und Kartons herumstehen - es eben "rumpelig" aussieht, wie es ein Weber nannte. So sind Wände und Dekken meist unverputzt oder manchmal mit Styroporplatten wärmeisoliert. Hinzu kommt der ohrenbetäubende Lärm, den die laufenden Stühle verursachen.

Die Arbeitsbedingungen in den Bandwebereien sind also häufig nicht optimal. Die Betriebseigentümer haben zwar mehr Möglichkeiten, günstigere Verhältnisse zu schaffen, aber auch sie arbeiten oft in nicht ausreichend natürlich beleuchteten und zu kleinen Räumen.

6.2.2. Der Arbeitstag

Obwohl sich die Hausbandweber ihre Arbeitszeit selbst einteilen können, liegt ihr morgendlicher Arbeitsbeginn verhältnismäßig fest. Die meisten sind zwischen sieben und acht Uhr im Betrieb, einige früher, nur wenige später.

Morgens länger zu schlafen - vielleicht, weil man abends gefeiert hat - kommt nur in Ausnahmefällen vor. Nur ein Weber, der im Augenblick nicht ausgelastet war, fing häufiger montags erst mittags mit der Arbeit an. Ein weiterer ging regelmäßig einmal in der Woche morgens zum Schwimmen und entsprechend später an die Arbeit.

Die meisten Weber tragen in der Werkstatt ein bequemes Hemd und eine blaue Arbeitshose mit Latz; in der Brusttasche steckt die immer wieder benötigte Schere. Andere haben eine Freizeithose zur Arbeitskleidung gemacht; manche ziehen einen grauen Kittel darüber.

Während der Arbeitszeit achten die Weber darauf, daß alle besetzten Stühle möglichst ununterbrochen laufen. Meist ist aber mindestens an einer Maschine etwas in Ordnung zu bringen, oder es müssen neue Kettfäden angedreht oder die Jacquardkarte gewechselt werden. Während dieser Arbeiten müssen die Bandweber die laufenden Maschinen ständig im Auge behalten, um sie bei Fadenbrüchen oder abgelaufenen Schußspulen abzuschalten oder um Breite und Muster der Bänder zu kontrollieren. Dabei hilft ihnen die für einen Laien überraschende Fähigkeit, in dem Lärm einzelne Unregelmäßigkeiten wahrzunehmen. Nicht selten stehen mehrere Stühle still, und der Weber muß sich entscheiden, welchen er zuerst wieder in Gang setzen will. Nebenbei müssen sie die Spulmaschinen laufen lassen und darauf achten, daß sie immer genügend Spulen vorrätig haben, um sie gegen die leeren auszutauschen. Hinzu kommt die Kontrolle und Verpackung des fertigen Bandes.

Auch bei Automaten kann es immer wieder Zwischenfälle geben, obwohl das regelmäßige Auswechseln der Spulen entfällt. Da sie sich bei Fadenbrüchen selbsttätig ausschalten, müssen sie allerdings nicht mehr ständig beaufsichtigt werden. Die Häufigkeit von Unterbrechungen ist hier sehr unterschiedlich, je nach Qualität des Garns und der er-

reichten Feineinstellung auf das jeweilige Material.

Der Hausbandweber muß seine Aufmerksamkeit also geschickt auf die laufenden Stühle und seine augenblickliche Tätigkeit verteilen und immer wieder neu entscheiden, in welcher Reihenfolge er die Arbeiten ausführt, um Stillstände möglichst kurz zu halten. Viele Verrichtungen und Entscheidungen werden durch die Erfahrung inzwischen zwar routiniert erledigt, aber die Notwendigkeit, immer an mehrere Dinge gleichzeitig zu denken, führt häufig zu stärkerer Anspannung, besonders, wenn viele Stühle besetzt sind oder empfindliche Materialien verwebt werden. Hilft dem Weber die Ehefrau oder der Vater, wird die Arbeit etwas ruhiger.

Für viele Arbeiten sind Geduld, Fingerspitzengefühl und genaues Hinsehen erforderlich, etwa für das langwierige Andrehen neuer Kettfäden oder das Finden und Flicken von Fadenbrüchen. Besonders für die Einstellung der Automaten, aber auch der herkömmlichen Stühle, braucht man außerdem technisches Wissen und Geschick (siehe auch 6.4.7.1.).

Durch Pausen, Fahrten zu den Firmen, Telefongespräche und - seltene - Vertreterbesuche werden diese Tätigkeiten unterbrochen. Auch die wenigen Bandweber, die ihre Pausen nicht in ihrer Wohnung verbringen, weil die Entfernung zum Betrieb zu groß ist, stehen dadurch fast nie einen ganzen Tag in der Werkstatt. Während ihrer Abwesenheit und für längere Gespräche werden die Stühle ausgesetzt, Automaten können weiterlaufen.

Im allgemeinen nehmen sich die Bandweber für das Mittagessen zu Hause eine bis zwei Stunden Zeit; diejenigen, die direkt bei ihrer Wohnung arbeiten, legen manchmal vor- und nachmittags noch eine kurze Kaffeepause ein. Die Möglichkeit der freien Zeiteinteilung verleitet sie darüber hinaus aber nur selten zu Arbeitsunterbrechungen, abgesehen von kurzem Luftschnappen im Garten oder auf der Straße oder Gesprächen

mit Kollegen und Nachbarn, wenn die Stühle problemlos laufen (dazu im einzelnen 6.4.7.2.). Diejenigen, die nicht zu Hause essen, setzen die Maschinen nicht aus, um sich zu entspannen; sie essen zwischendurch oder verbinden eine Mahlzeit mit Fahrten zu den Firmen.

Insgesamt fällt bei der Zeiteinteilung der Hausbandweber auf, daß sie sich um einen mehr oder weniger festen Rhythmus bemühen. Auch beim Feierabend halten sie sich häufig an einen bestimmten Zeitpunkt, der aber selten vor 18 Uhr liegt, bei manchen auch erst gegen 20 Uhr. Die Flexibilität der Arbeitszeit je nach Auftragsmenge ist abends aber am größten. Für langwierige Arbeiten wie das Andrehen neuer Kettfäden oder die Einrichtung eines Stuhles für einen neuen Artikel bleiben sie oft länger im Betrieb. Reparaturen und Verbesserungen an den Stühlen und den Auf- und Abbau von Maschinen führen die Weber sogar fast immer außerhalb ihrer sonstigen Arbeitszeit durch. Da viele auch samstags ein paar Stunden und manche in Ausnahmesituationen auch sonntags arbeiten, kommen die Hausbandweber oft auf eine wöchentliche Arbeitszeit von fünfzig bis sechzig Stunden; nur der eine, der augenblicklich nicht ausgelastet war, orientierte sich an einer Vierzig-Stunden-Woche.

Als Kennzeichen des Arbeitsalltags der Hausbandweber lassen sich Lärm, im Winter oft Kälte, lange Arbeitszeiten, häufiger Termindruck, in einigen Fällen Isolierung von Kollegen und anderen Kontaktpersonen und hohe Anforderungen an Aufmerksamkeit, Genauigkeit, Geduld, technisches Verständnis und arbeitsorganisatorische Fähigkeiten anführen. Zu welcher Arbeitseinstellung diese Situation führt, ist unter anderem ein Thema der folgenden Kapitel.

6.3. Folgen des Arbeitnehmerstatus: Abhängigkeiten der Hausbandweber

Der Lohnarbeiterstatus der Hausbandweber bestimmt die organisatorischen Abhängigkeiten ihrer Betriebe, deren Gestaltung ihnen überlassen ist. Darauf gehe ich im zweiten Teil der Interviewauswertung ein, der sich mit der Selbstständigkeit der Hausbandweber beschäftigt. Hier möchte ich zunächst beschreiben, wie sich ihr Arbeiterstatus äußert.

Leider gehen die zahlreichen Untersuchungen zum Bewußtsein von Arbeitern weniger darauf als auf die konkreten Situationen am Arbeitsplatz ein. Hier fließen die weiteren Rahmenbedingungen nur indirekt ein; die Beziehung zu Vorgesetzten äußert sich beispielsweise im Gefühl, bei der Arbeit kontrolliert zu werden. Ein Grund für die stärkere Berücksichtigung der Verhältnisse am Arbeitsplatz ist sicher die Tatsache, daß sie die Einstellung zur Arbeit sehr viel stärker bestimmen, weil der Arbeiter diesen Erfahrungen tagtäglich ausgesetzt ist und hier auch viel größere Unterschiede für einzelne Arbeiter bestehen. Die Erfahrung der Abhängigkeit hingegen teilen sie alle, wenn auch sicher in unterschiedlicher Stärke (1).

Die Zufriedenheit mit dem Arbeitsplatz wird dabei in erster Linie vom Ausmaß negativer Bedingungen wie der Belastung und den materiellen Faktoren wie Bezahlung bestimmt. Hinzu treten der Dispositionsspielraum und die Qualifikationsanforderung, die zwar die Zufriedenheit steigern können, deren Fehlen aber nicht unbedingt Unzufriedenheit zur Folge

---

1 Ich habe mich im allgemeinen auf Veröffentlichungen beschränkt, die nach 1970 entstanden sind und sich mit den Verhältnissen in der Bundesrepublik Deutschland beschäftigen. Auffallend ist, daß sich ein großer Teil der Literatur theoretisch mit Problemen des Arbeiterbewußtseins auseinandersetzt - eine Folge der Abkehr von standardisierten Verfahren und der gerade unter Sozialwissenschaftlern häufigen Auseinandersetzung mit marxistischen Positionen.

hat (2). Bei den Hausbandwebern bestimmen sie die Einstellung zu ihrer Arbeit aber in hohem Maße. Darüber hinaus ist noch nicht geklärt, in welchem Umfang die Anspruchshaltung des Arbeiters neben den Bedingungen und Anforderungen seiner Tätigkeit seine Zufriedenheit bestimmt (dazu 6.4.7.1.).

> "Eine Hand wäscht da die andere. Aber man muß sich da viel gefallen lassen." (C)

6.3.1. Ungleiche Partner: Das Verhältnis zu den auftraggebenden Firmen

Obwohl die Hausbandweber selbständig produzieren, sind sie abhängig von den Aufträgen der Firmen, die die Verbindungen zum Rohstoff- und Absatzmarkt unterhalten. Im folgenden möchte ich untersuchen, ob diese Abhängigkeit, die ihren Status als "selbständige Lohnarbeiter" mitbegründet, zu Einstellungen gegenüber den Auftraggebern führt, die dem Verhalten von Fabrikarbeitern gegenüber Vorgesetzten ähnlich sind.

Diese Frage spielt in der Literatur eine verhältnismäßig kleine Rolle; in den Untersuchungen zum Bewußtsein von Arbeitern wird sie meist unsystematisch am Rande angesprochen. So können die folgenden Bemerkungen nur Tendenzen beschreiben.

Die Idee der Sozialpartnerschaft - also die Annahme weitgehend identischer Ziele von Unternehmern und Arbeitnehmern bzw. beiderseitige Kompromißbereitschaft bei unterschiedlichen Vorstellungen - haben Arbeiter nur teilweise übernommen, und zwar besonders dann, wenn sie selbst dementsprechende Erfahrungen gemacht haben (1). So beurteilt ungefähr jeder zweite das unternehmerische Verhalten in der Wirtschaftskri-

---

2 Kern 1973, Bd.1, S.193.
1 Roethe 1980, S.247 f.

se negativ, weil die eingeschlagenen Wege nicht effektiv sind oder - und diese Meinung ist häufiger - den eigenen Interessen entgegenlaufen, z.B. bei Rationalisierungen (2).

Die eigene Stellung in der betrieblichen Hierarchie ist den in Großbetrieben Beschäftigten oft unklar; sie müssen sich der Aufsicht und den Befehlen verschiedener Vorgesetzter unterordnen, deren Kreis sie nicht genau überschauen, können aber umgekehrt eigene Beschwerden nur an den direkten Vorgesetzten herantragen (3). Viele Arbeiter fühlen sich in solchen Betrieben nur als "Nummer" (4). Allerdings hängt die Einstellung zu dem oder den Vorgesetzten ganz wesentlich vom konkreten Arbeitsplatz ab: Besonders negativ ist sie bei den Inhabern der Arbeitsplätze, an denen das Eingreifen des Meisters sehr häufig nötig ist, die also am wenigsten selbständig arbeiten können (5). Dagegen geraten Arbeiter mit begrenzten Aufsichtskompetenzen oft in einen Konflikt zwischen dem Wunsch nach Anpassung an den eigenen Vorgesetzten und dem nach solidarischem Verhalten mit den Untergebenen (6).

Die Art der Konfliktaustragung ist ebenfalls vom Arbeitsplatz, aber auch von den Interessen des Arbeiters daran bzw. an einer betrieblichen Karriere abhängig. Bei Arbeitern, deren Berufsbiographie durch Kontinuität gekennzeichnet ist - zu diesem Typ würde ich die meisten gelernten Bandweber zählen - , stellt Brose (7) verhältnismäßig selten eine offensive Konfliktaustragung fest. Das liegt einerseits daran, Daß diese Arbeiter häufig an Arbeitsplätzen mit wenig Streitpunkten arbeiten, andererseits Konflikten eher aus dem Weg gehen.

---

2 Arbeiterbewußtsein 1981, S.166.
3 Thomas 1964, S.35.
4 Thomas 1964, S.72.
5 Lankenau 1981, S.212 f.
6 Hörning 1981, S.71.
7 Brose 1983, S.243.

Quellenkritisch ist zu Untersuchungen über das Verhalten im Betrieb anzumerken, daß sich die Befragten darüber bewußt oder unbewußt wahrscheinlich eher positver äußern, als es der Wirklichkeit entspricht, denn eigene Machtlosigkeit gibt wohl niemand gerne zu. Brose beobachtete z.B. einen Zusammenhang zwischen anfänglich geäußerter Konfliktbereitschaft und einem de facto eher defensiven Verhalten, das nur ungern eingestanden werde (8). Hinzu kommt - und das gilt nicht nur in diesem Punkt - , daß jeder geneigt ist, Situationen, die man als unabänderbar erlebt oder nicht ändern will, günstiger darzustellen, als sie sind.

Doch zunächst möchte ich die Kontakte zwischen Hausbandwebern und Verlegern kurz beschreiben. - Die Zahl der Firmen, für die die Interviewten arbeiten, schwankt sehr stark; die höchste ist sechs, aber ein Drittel der Hausbandweber wird auch nur von einer oder zwei Firmen beschäftigt (9). Solange aufgrund besserer Marktbedingungen die Zahl der Firmen größer und deren Auftragslage besser war, waren die Unterschiede noch stärker: Einerseits arbeiteten einige Hausbandweber für noch mehr Verleger, z.T. bis zu zehn, aber andererseits konnten auch mehr Hausbandweber von den Aufträgen nur einer Firma leben. Die Weber und teilweise auch die Firmen sind meist an einer langfristigeren Zusammenarbeit interessiert, so daß sich die Arbeitsverhältnisse häufig über mehrere Jahre erstrecken; es kommt allerdings auch vor, daß man nur einen Auftrag bekommt. Häufig wurde aber von zehnjähriger oder noch längerer Arbeit für einen Auftraggeber berichtet, die in manchen Fällen schon unter den Eltern begonnen hatte. Entsprechend wird ein großer Teil der Aufträge als Anschlußauftrag vergeben; die Arbeitsvermittlung läuft sehr viel persönlicher ab als früher. Ein

---

8 Brose 1983, S.241.

9 Die Angaben, die ich erhielt, entsprechen ungefähr den Zahlen für den westmärkischen Raum (Beckmann 1980 a, S.107). In Dhünn als Randgebiet ist die Zahl der Verleger, für die gearbeitet wird, allerdings niedriger; hier beliefern z.B. 61% der Hausbandweber nur eine Firma (Rausch 1976, S.50).

Hausbandweber faßte die durchgängig geschilderte Praxis folgendermaßen zusammen:

> "Anzeigen sehen Sie heute nicht mehr. Es sind ja nicht mehr so viele Außenwirker und auch nicht mehr so viele Firmen, die mit Außenwebern arbeiten, da kennt praktisch heute jeder jeden. Wenn Sie etwas wollen, müssen Sie sich da melden, und die rufen Sie auch schon mal an." (K)

Zumindest bis 1970 waren aber in der Verbandszeitschrift häufig Arbeitsangebote inseriert.

Normalerweise fahren die Weber einmal in der Woche zu ihren Verlegern, um Band zu liefern oder neues Garn zu holen. Von dieser Regel gibt es jedoch häufige Ausnahmen, etwa wenn die Firmen selbst unter Zeitdruck stehen und öfter auch mit kleineren Mengen beliefert werden müssen oder nicht genügend Material vorrätig haben, um den Hausbandweber für eine Woche zu versorgen.

Das Bild, das die Hausbandweber von ihren Auftraggebern haben, ist in den meisten Fällen nicht das des übermächtigen Unternehmers. Alle, die auf diese Fragen eingehen, berichten über die Schwierigkeiten der Firmen oder erwähnen eingegangene Betriebe. Als größtes Problem wird vor allem der Konkurrenzkampf über niedrige Preise angesehen, bei dem besonders die kleinen Firmen nicht mithalten können. Folgende Beschreibung eines Auftraggebers ist vielleicht sehr extrem, ihre Tendenz trifft aber das Bild, das die meisten Hausbandweber von ihnen haben:

> "Der ist ärmer dran als wir hier. Wenn der nicht so einfach leben würde, dann wäre der auch schon weg vom Fenster. Und wenn er die Frau nicht hätte, also die schmeißt den ganzen Laden." (D)

Weil die Hausbandweber also die Schwierigkeiten der Firmen sehen, machen sie es ihnen auch nicht zum Vorwurf, daß sie selbst nur die überschüssigen Aufträge bekommen; sie akzeptieren, daß Stillstände in den Eigenbetrieben nicht finanzierbar sind. Die Annahme, daß die Arbeit mit Hausbandwebern grundsätzlich teurer ist, bezweifeln einige allerdings:

"Obwohl sich heute noch vielfach auf unserem Lohn die Kalkulation aufbaut, auch von den Betrieben aus gesehen. Die müssen ja auch ihre Stühle erneuern, die haben auch Reparaturen, Strom müssen sie bezahlen. Teilweise sind ja auch die Räumlichkeiten von großen Betrieben angemietet, das müssen sie ja auch bezahlen. Da läuft also alles so zusammen wie bei uns auch." (M)

Einer nennt sogar den Grenzfall für die Wirtschaftlichkeit der Arbeit mit Hausbandwebern:

"Bei einer richtigen Kalkulation könnte man davon ausgehen, daß die mit uns mindestens genauso billig arbeiten, wenn nicht sogar preiswerter. In den guten Jahren galt die Faustregel: bis 32 mm Breite vierspulig arbeitet der Außenweber unter den Kosten des Betriebes." (K)

Ab und zu stieß ich auf die indirekt geäußerte Überlegung, daß die Firmen bei der Entscheidung, ob ein Auftrag vergeben wird, nicht die gesamten eigenen Produktionskosten, sondern nur die Alternative des nicht ausgelasteten Betriebes berücksichtigen. Dieses Verhalten wird nicht kritisiert, sondern angesichts der Tatsache, daß der Eigenbetrieb nun mal vorhanden ist, akzeptiert. Ein Hausbandweber sieht auch den Nachteil der längeren Umlaufzeit des Kapitals:

"Die Hausbandweber sind vielleicht in dem Moment teurer, wo die ganzen Ketten gemacht werden müssen, da muß die Firma viel reinstecken an Unkosten. Bis das wieder reinkommt, das dauert eine Zeit lang." (T)

Unter den weiteren Vorteilen, die die Zusammenarbeit mit ihnen den Firmen bietet, wird am häufigsten die Möglichkeit genannt, kleine und unrentable Aufträge abgeben zu können. Dieser Punkt wird wahrscheinlich deshalb so stark beachtet, weil sie selbst darunter zu leiden haben. Es folgt die Überzeugung von der besseren Qualität der hausindustriellen Produkte, die Kalkulierbarkeit der Kosten, die Risikoabwälzung und in Hinsicht auf die Termine die größere Flexibilität und Zuverlässigkeit.

Besonders der letzte Punkt legt die Frage nahe, welche Auswirkungen diese Einschätzung ihrer Position auf ihr Verhalten gegenüber ihren Auftraggebern hat. Treten sie eher

selbstbewußt auf und weisen auch schon einmal Forderungen zurück, oder passen sie sich eher an, damit die geschilderten Vorteile für die Firmen in möglichst großem Umfang zur Geltung kommen? Dazu einige Äußerungen:

> "Es kann natürlich passieren, daß Sie sich mit einem überwerfen und dann nichts mehr kriegen. Sie dürfen nie zuviel sagen." (E)

> "Weil wir davon leben. Wir können nicht sagen: Meister, Du kannst mich mal, ich gehe jetzt ein Bier trinken." (O)

> "Ich bin nie bange gewesen. Ich habe mich da auch durchgesetzt." (Q)

Die Spanne reicht also von ausgeprägtem Selbstbewußtsein bis zu dem Gefühl von Abhängigkeit. Letzteres wurde allerdings meist im weiteren Gesprächsverlauf relativiert. Zugeständnisse machen zwar alle Hausbandweber; häufig verbinden sie ihrerseits damit aber bestimmte Forderungen oder versuchen, Kompromisse zu finden, indem sie beispielsweise zu Samstags-, aber nicht zu Sonntagsarbeit bereit sind oder für die Leistung von besonderen Extraarbeiten mehr Aufträge oder eine Beschäftigungsgarantie verlangen(10). Einige von ihnen halten ihre Stellung dabei für durchaus stark; sie begründen das mit guter und termingerechter Arbeit. Häufiger ist aber das Wissen, daß die Firmen angesichts der relativ großen Zahl von Hausbandwebern am längeren Hebel sitzen, auch oder gerade weil sie selbst unter finanziellem oder Termindruck stehen und deshalb gezwungen sind, sich die schnellsten und billigsten Hausbandweber zu suchen. Diesem Wissen kann nur die Überzeugung von ganz besonderen eigenen Leistungsfähigkeiten begegnen. Die ist zwar bei einigen durchaus vorhanden; es überwiegt aber ein Berufsstolz, der sich mehr auf alle Hausbandweber bezieht. So geben viele den Forderungen ihrer Auftraggeber nach, arbeiten bei Termindruck sehr lange, verzichten auf pünktliche Lohnzahlungen und lehnen auch keine zu unrentablen

---

10 So schärt ein Hausbandweber für eine süddeutsche Firma Ketten, nimmt Material an und vermittelt Aufträge. Dafür bekommt er immer schon ein Jahr im voraus seine Aufträge.

Aufträge ab (11).

Es fällt auf, entspricht aber dem Bild, das die Hausbandweber von den Firmen haben, daß sie über das Verhältnis eher wie über ein persönliches, nicht wie über ein geschäftliches sprechen:

"Eine Hand wäscht da die andere." (C)

"Das(Verlängerung eines Auftrags, obwohl die Firma ihn eigentlich in den eigenen Betrieb übernehmen wollte, S.S.) ist doch nett, oder?" (N)

Das liegt zum Teil auch daran, daß die Verleger manchmal ehemalige Hausbandweber sind, die jetzt ihre früheren Kollegen beschäftigen. Konflikte werden meist erst einmal in persönlichen Gesprächen zu lösen versucht. Dahinter steht das Wissen um die Schwierigkeiten der Firmen, so daß die eigene schlechte Lage weniger ihnen als der der gesamten Branche angelastet wird. Vielleicht liegt in dieser Sichtweise auch begründet, daß es anscheinend kaum zu gerichtlichen Auseinandersetzungen kommt, denn kein Hausbandweber berichtete mir von solchen Vorfällen. Aber auch der Verband trägt dazu entscheidend bei, indem er die Interessen der Hausbandweber vertritt.

Diesem stark am Ausgleich der Interessen orientierten Verhältnis zu den Auftraggebern entsprechen auch die Ermahnungen von Firmen und Hausbandwebern in der Verbandszeitschrift: Die Firmen sollen die Arbeit gerecht, also auch an die Außenweber, verteilen; diese sollen das durch Treue danken (12). Ein solches Verhältnis schlägt sich auch im Umgang miteinander nieder:

"Wenn man da hinkommt oder telefoniert, dann sagen die: 'Tag, Herr...' und: 'Wie geht's?', 'Schönes Wochenende!'

---

11 Zum Arbeiten unter den festgelegten Löhnen kann ich mich nicht weiter äußern; meine Gesprächspartner distanzierten sich von solch einem Verhalten, meinten aber, daß das wohl eine häufige Praxis ist.

12 Dieser Aufruf stammt allerdings von 1952. Der Bandwirkermeister 34 (1952), Nr.11.

> usw. Wir sind normalerweise nur Weber, Bandwirker, genau wie die im Betrieb. Aber die, die im Betrieb sind, würden doch niemals von denen so angesprochen wie wir." (F)

Solche Abgrenzungen von Fabrikbandwebern sind häufig; ab und zu wird auch erwähnt, daß man sich in Fabriken von Vorgesetzten etwas sagen lassen muß, deren Fähigkeiten man für geringer als die eigenen hält. Unklarheiten über die jeweiligen Ansprechpartner in den Firmen erwähnte keiner; dazu kennen sie die dortigen Verhältnisse meist viel zu gut.

Zusammenfassend kann man die Beurteilung der eigenen Position gegenüber den Firmen durch die Hausbandweber so charakterisieren: Sie erleben das Arbeitsverhältnis häufig als ein sehrpersönliches und betrachten sich aufgrund ihrer Selbständigkeit als formal gleichgestellte Partner ihrer Arbeitgeber, wobei in den Augen der meisten diese Partnerschaft dadurch ungleich wird, daß die Firmen ihre Schwierigkeiten an die Hausbandweber weitergeben können, die selbst das letzte Glied in der Kette sind. Abhängigkeit wird zwar auch von Auftraggebern, aber vor allem von der Lage der Branche empfunden (siehe 6.3.3.). Sie halten ihre Position für sehr viel besser als die von Fabrikbandwebern, geben allerdings meist den an sie gestellten Forderungen nach, so daß die tatsächlichen Auswirkungen dieser Einstellung oft gering sind (13).

---

13 Zu einem ähnlichen Ergebnis kommt Weskott 1952, S.189: "Dadurch (niedrige Löhne, Ersetzbarkeit durch angelernte Kräfte, S.S.) ist die soziale Stellung der facherfahrenen selbständigen Bandwirkermeister im Durchschnitt der Entwicklung ziemlich schwach, wie auch das Einkommen vieler Fabrikanten in der Regel nicht wesentlich über dem der mittleren Angestellten liegt." Weiter vorne (S.187) zieht er allerdings einen anderen Schluß: "Die Lohnarbeiter (=Hausbandweber, S.S.) sind keineswegs abhängig oder sozial niedriger gestellt." Durch diesen Widerspruch verlieren die Sätze ihre Aussagekraft.

"Das ist eben unsere Organisation, und wenn die mal nicht mehr da sein sollte, dann sehe ich sowieso schwarz." (A)

6.3.2. Tarifpartner: Identifizierung mit dem Verband

Seit 1892 bzw. 1898 bestanden in der bergischen Bandindustrie Verbände der Hausgewerbetreibenden, deren Fortsetzung der heutige "Verband Bergischer Hausbandweber" ist. Eine solche Organisierung ist in der Hausindustrie eine Ausnahme (1); schon allein deshalb will ich die Stellung der Hausbandweber dazu genauer betrachten. Der Grund für seine Entstehung und auch heute eine der wichtigsten Aufgaben ist das Aushandeln von Tarifverträgen und Löhnen, also die Vertretung der Hausbandweber als Arbeitnehmer. Insofern hat der Verband Gewerkschaftsstatus, was aber zumindest von seiten der Gewerkschaft in den sechziger Jahren letztlich erfolglos vor Gericht angefochten wurde (2). Auch seine Mitglieder sehen ihn in dieser Funktion:

"Der Verband ist ja praktisch so etwas wie für die Arbeiter im Betrieb die Gewerkschaft." (A)

Aus diesem Grund läßt sich der Verband auch kaum mit Handwerksinnungen vergleichen, die auf Landesebene die Tarifverhandlungen als Arbeitgeber führen, ansonsten die freiwilligen Mitglieder fachlich betreuen, vor allem aber die Aufsicht über Lehrlingsausbildung und Gesellenprüfungen führen (3). Die Ausbildungsregelung ist auch in den Augen der Handwerker ihre wichtigste Aufgabe (4).

Der Verband vertritt heute den überwiegenden Teil der Hausbandweber: 1980 waren ca. 90% der westmärkischen (5), 1975 84% der Wermelskirchener Bandweber organisiert (6);

---

1 Vgl. Wilbrandt 1906, S.117.
2 Der Hausbandweber 46 (1964), Nr.6.
3 Handwerkerfibel 1970, S.57.
4 Rodekamp 1981, S.160.
5 Beckmann 1980 a, S.109.
6 Lidynia 1976, S.116.

der Verbandsvorsitzende sprach mir gegenüber von einem Organisationsgrad von 98%. Damit liegt er weit über dem der Gewerkschaften: 1971 waren 42% aller Arbeiter organisiert (7), 1974 zwischen 35 und 40% (8); dabei liegt aber der Anteil der männlichen Facharbeiter, die am ehesten mit den Hausbandwebern zu vergleichen sind, immer höher (9). Die Textilindustrie (ohne Bekleidung) weist außergewöhnlich hohe Zahlen auf: 1962 waren z.B. in den nordrhein-westfälischen Bezirken knapp 70% Gewerkschaftsmitglieder (10).

Obwohl sich also nur ungefähr gut zwei Drittel aller Arbeiter organisieren, halten fast alle die Gewerkschaften für notwendig (11). Hinter den verschiedenen Gründen, die in der Literatur für diese widersprüchliche Haltung genannt werden, steht die Erfahrung, daß die Gewerkschaften auch ohne den eigenen Beitritt existenz- und funktionsfähig sind. Da man auch als Nichtmitglied die ausgehandelten Löhne bekommt, wird diese Frage meist nach einer Abwägung zwischen dem darüber hinausgehenden direkten Nutzen und dem finanziellen Aufwand entschieden. Als wichtige Vorteile dieser Art werden vor allem Rechtsschutz, Hilfe beim Lohnsteuerjahresausgleich und Beratung bei Fragen zur Berufsausbildung und sogar zur Kindererziehung genannt (12). - Die Distanz zwischen Arbeitern und Gewerkschaftsapparat ist teilweise recht groß, sichtbar etwa an der Kritik vieler und an fehlendem Wissen über die Organisation (13).

---

7 Materialien 1973, S.262.
8 Beyme 1977, S.78.
9 Z.B. 1964: 39% aller Arbeiter, aber 48% der Facharbeiter waren in einer Gewerkschaft. Materialien 1973, S.262.
10 Nickel 1972, S.218. Gründe dafür gibt er nicht an.
11 1974/75 hielten nur 7% der Arbeitnehmer Gewerkschaften für überflüssig. Beyme 1977, S.85.
12 Vgl. dazu Nickel 1972, S.168, 179 ff.
13 Arbeiterbewußtsein 1981, S.238. Nach Bahnmüller 1981, S.150, meinen 40% der befragten qualifizierten Erwerbstätigen, daß die Gewerkschaftsfunktionäre nicht mehr wüßten, "wo die normalen Arbeitnehmer der Schuh drückt".

1946 wurde der "Verband Bergischer Bandwirkermeister" neu gegründet, nachdem 1934 die beiden damals bestehenden Verbände aufgelöst worden waren. In der Satzung wurde die Schutzfunktion gegen Konkurrenz stark betont:

> Der Verband hatte die Aufgabe, "im weiteren Sinne die Bandwirkerhausindustrie zu schützen, einer Verschleppung dieser aus dem Verbandsgebiet nach Möglichkeit entgegenzuwirken, für ein annehmbares Verhältnis zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer möglichst zu sorgen und die Lohnsätze in einer zufriedenstellenden Weise mit den Fabrikanten zu regeln." (14)

1962 nannte sich der Verband in "Verband Bergischer Hausbandweber" um. Zum einen wollte man die technisch nicht zutreffende Bezeichnung "wirken" ersetzen (15), zum anderen sollte angesichts des von der Gewerkschaft angestrengten Prozesses um die Tariffähigkeit des Verbandes die Selbständigkeit der Hausbandweber nicht mehr so stark wie mit der Bezeichnung "...meister" betont werden. Verbunden mit der Umbenennung war eine Änderung der Satzung, in der als Ziele formuliert wurden:

> "Zweck des Verbandes ist die Wahrung und Förderung der wirtschaftlichen und sozialen Interessen der Mitglieder. Der Verband ist parteipolitisch und konfessionell neutral. Ein wirtschaftlicher Zweck wird nicht verfolgt. Insbesondere werden folgende Ziele verfolgt:
> 1. Zusammenschluß aller Hausbandweber in Nordrhein-Westfalen.
> 2. Erzielung günstiger Lohn- und Arbeitsbedingungen durch Abschluß von Tarifverträgen mit den Auftraggebern. (Gemäß § 17 Hausarbeitsgesetz).
> 3. Vertretung der Mitglieder gegenüber den Auftraggebern und vor den Arbeits-, Finanz- und Sozialgerichten.
> 4. Heranbildung eines guten beruflichen Nachwuchses.
> 5. Pflege der Kollegialität unter den Mitgliedern." (16)

Die Kontrolle der Lohnzahlungen übt die Entgeltprüfstelle aus, die gemeinsam von Verband und den Arbeitgebern finanziert wird und heute mit einer hauptamtlichen Stelle besetzt ist.

---

14 § 1. Nach Heidermann 1960, S.73.
15 "Wirken" ist eine in alle Richtungen elastische Gewebebildung durch Maschen wie z.B. beim Stricken.
16 § 3 der Satzung.

Für den Verbandsvorsitzenden ist die Vertretung gegenüber den Behörden die zeitlich aufwendigste Aufgabe, weil er sich in die entsprechenden Gesetze einarbeiten muß. - Als weitere Einrichtungen gibt es beim Ortsverein Ronsdorf den früher unabhängigen "Verein der Elektromotorenbesitzer", der Reparaturkosten trägt und Ersatzmotoren zur Verfügung stellt, und in Wermelskirchen und Dhünn den Verleih von Rietern durch eine Rieterkasse (17), die in Wermelskirchen von knapp 60% der Hausbandweber benutzt wird (18).

Zu den wichtigsten Regelungen der letzten zwanzig Jahre, an denen der Verband maßgeblich mitgewirkt hat, gehört die Einbeziehung der Hausbandweber in die Arbeitslosenversicherung, aus der sie 1957 ausgeschlossen worden sind (19). Heute sind Heimarbeiter arbeitslosenversichert, aber sobald sie ständige Hilfskräfte einstellen, fallen sie als Hausgewerbetreibende aus der Arbeitslosenversicherung heraus. Unter bestimmten Bedingungen können diejenigen, die hauptsächlich nur für einen Verleger arbeiten, sogar etwas Kurzarbeitergeld beziehen (20). Das Gefühl, gegen die finanziellen Folgen von Arbeitslosigkeit wenigstens teilweise abgesichert zu sein, ist bei der schwankenden Auftragslage für die Hausbandweber sehr wichtig.

Ebenfalls als bedeutenden Erfolg hebt der Verbandsvorsitzende die schon erwähnte endgültige Anerkennung der Tariffähigkeit 1964 durch das Bundesarbeitsgericht Kassel hervor. Grundlage dieser Entscheidung war die in der Satzung geäußerte Streikbereitschaft (§ 28).

In bezug auf die Löhne war vor allem die Aufstellung besonderer Automatenlisten mit verringerten Lohnsätzen 1976/77 wichtig, mit denen man gegenüber den Fabriken konkurrenz-

---

17 Heidermann 1960, S.76 f.
18 Lidynia 1976, S.119.
19 Der Bandwirkermeister 39 (1957), Nr.6.
20 Der Hausbandweber 52 (1970), Nr.4 und 7.

fähig bleiben wollte. Obwohl diese Entscheidung damals in den Kreisen derjenigen, die keine Automaten hatten, umstritten war, konnte sie durchgesetzt werden.

Auf die Frage nach den Gründen ihrer Mitgliedschaft antworten die meisten Hausbandweber mit den Aufgaben, die der Verband hat. Am häufigsten werden die Lohnverhandlungen genannt. Nur ein Hausbandweber leitet aus dieser Aufgabe explizit einen Beitrittsgrund ab, für die anderen ist die Einsicht in die allgemeinen Funktionen des Verbandes eine ausreichende Begründung für diesen Schritt, auch wenn sie dadurch nur mittelbare Vorteile haben. Dieser eine Hausbandweber meint, der Verband müsse zahlenmäßig stark sein, damit es sich für die Firmen nicht lohne, mit einzelnen Hausbandwebern zu verhandeln. Außerdem hält er die Verhandlungsposition eines einzelnen, nicht organisierten Webers für sehr schlecht. Hinter dieser Begründung steht die Annahme, daß es für Nichtmitglieder einfacher ist, die Tarifbeschlüsse zu umgehen. Als weitere Gründe, die aber direkte Vorteile bieten, werden die Hilfe beim Verkehr mit Finanzämtern und Versicherungen und die ab und zu geleistete Auftragsvermittlung genannt. Lohngarantie und Rechtsschutz werden auch von den Wermelskirchener Verbandsmitgliedern angeführt (21).

Kritik am Verband wird nur von ganz wenigen geübt; meist bezieht sie sich auf unkollegiales Verhalten oder Neid der anderen Mitglieder, also nicht auf die Institution und ihre Maßnahmen. Nur eine Ehefrau eines Bandwebers kritisiert die Lohnpolitik des Verbandes, dessen zu hohe Forderungen zu Auftragslosigkeit führen würden. Im allgemeinen wird seine Tätigkeit an seinen Möglichkeiten gemessen und positiv beurteilt, was aber Kritik an einzelnen Punkten nicht verhindert:

---

21 Lidynia 1976, S.118.

"Ich wollte damit sagen, daß diese Kartenumlagesachen auch weiter auszubauen gewesen wären. Das muß aber auch einer in die Hand nehmen." (Q)

Aber auch dieser Hausbandweber war mit der Verbandspolitik im ganzen zufrieden. - Recht verbreitet ist dagegen die Sorge, was passieren würde, wenn es den Verband nicht mehr gäbe.

Der konstant hohe Organisationsgrad zeigt, daß der Verband in erster Linie deshalb kleiner wird, weil die Zahl der Hausbandweber zurückgeht; Austritte, um ohne Verband weiterzuarbeiten, sind verhältnismäßig selten. Unter meinen Gesprächspartnern ist umstritten, ob ehemalige Mitglieder den Verband verlassen, um die festgelegten Löhne unterbieten zu können - in erster Linie durch Verzicht auf bestimmte Zulagen wie Kartenumlagegeld oder Feiertagsumlagen -; das könne man schließlich genauso gut als Mitglied tun. Solches Verhalten führt aber zur Verärgerung der anderen Mitglieder; einer der befragten Hausbandweber ist aus diesem Grund ausgetreten. Über weitere mögliche Ursachen für Austritte spekuliert einer meiner Interviewpartner, daß die Beiträge zu hoch sein könnten, zumal sie bei fallender Mitgliederzahl steigen (22). Er betont, daß er den Verband für sehr wichtig hält, hat sich aber auch eine Alternative überlegt für den Fall, daß es ihn trotzdem irgendwann nicht mehr gibt: Die Lohnerhöhungen müßten sich nach den Tarifabschlüssen der Gewerkschaften richten; die Aufsicht über die Lohnzahlungen würde die Landesregierung führen.

Anders als bei vielen Arbeitern besteht bei den Hausbandwebern keine so große Distanz zu ihrer Interessenvertretung. Darauf weist schon der hohe Organisationsgrad hin, aber

---

22 Die Beiträge betrugen 1983 0,48% vom Umsatz. Früher richtete sich ihre Höhe nach der Zahl der Stühle, aber die Überprüfung der Maschinenstillstände, die dabei berücksichtigt wurden, war zu problematisch (Auskunft des Vorsitzenden).

auch die Gleichsetzung von Aufgaben, die der Verband zu erfüllen hat mit den Gründen für den eigenen Beitritt, während bei vielen Arbeitern die Einsicht in die Notwendigkeit der Gewerkschaften nicht zur eigenen Mitgliedschaft führt. Die Hausbandweber wissen, daß durch ihre geringe Zahl der Entscheidung des einzelnen in dieser Frage eine viel größere Bedeutung zukommt. Außerdem spielt sicher eine Rolle, daß sie sich häufig durch Nachbarschaft, gemeinsamen Schulbesuch oder Lehre persönlich kennen, so daß dadurch der Druck, aber auch die Bereitschaft zum Eintritt und dem Besuch von Versammlungen größer ist und nicht das Gefühl entsteht, als anonymes Mitglied einer verhältnismäßig unüberschaubaren Organisation gegenüberzustehen (23).

Trotzdem sind die meist einmal jährlich stattfindenden Versammlungen der einzelnen Ortsvereine "nicht so besetzt, viele haben dann nie Zeit" (D).

> "Wie ich schon sagte, von vierzig Mann sind da dann fünfzehn Mann da; früher bei achtzig Mann waren es vielleicht auch nur 25." (D)

Von meinen Interviewpartnern gingen allerdings mindestens die Hälfte zu den Verbandsversammlungen.

Neben der fehlenden Zeit und der Müdigkeit nach einem langen Arbeitstag spielt nach Aussage eines Ortsvereinsvorsitzenden auch die Angst eine Rolle, einen Posten übernehmen zu müssen. Alle Ämter sind unbezahlte Ehrenämter; nur der Erste Vorsitzende erhält eine Entschädigung (24), die im Augenblick den ungefähren Verdienst für halbtägige Arbeit beträgt. Fast die Hälfte der Befragten hat schon einmal ein Amt übernommen bzw. übt gerade eines aus; im Ortsbezirk

---

23 Ich komme also zu einem anderen Ergebnis als Heidermann 1960, S.67, der bei bestimmten Typen unter den Hausbandwebern, die besonders unter den älteren überwiegen, eine geringe Verbandssolidarität konstatiert.

24 § 19 der Satzung.

Wermelskirchen war 1975 ein knappes Drittel der Verbandsmitglieder aktiv (25). Grund für die Übernahme eines Amtes ist oft, daß kein anderer zur Verfügung steht. Nur einer nennt auf diese Frage seine fachliche Qualifikation durch Spezialisierung auf ein wichtiges Produkt und seine persönlichen Beziehungen. Daß sich jemand in ein Amt gedrängelt hat, wurde mir nie erzählt. Als wichtigstes Argument gegen eine Amtsübernahme wird der Zeitaufwand genannt; einige erklären, warum das besonders bei ihnen so ein schwerwiegender Nachteil sei, etwa weil sie ein eigenes Haus mit großem Garten instandhalten müßten oder immer ganz allein im Betrieb ständen. Die Schwierigkeiten, einen Nachfolger zu finden, sind sicherlich der wichtigste Grund dafür, daß ein Amt oft jahre- oder jahrzehntelang von einem Hausbandweber ausgeübt wird. Das gilt besonders für das Amt des Verbandsvorsitzenden, aber auch der Bezirksvorsitzenden. Ein neuer Verbandsvorsitzender wird meist erst dann gewählt, wenn sein Vorgänger stirbt oder in den Ruhestand geht. Eine Satzungsänderung hat aber ermöglicht, daß man auch als Rentner ein Amt weiterführen kann, damit der augenblickliche Erste Vorsitzende seinen Posten behalten konnte. Häufig übernimmt der Zweite Vorsitzende als nächster das oberste Amt, das eine aufwendige Einarbeitung für die Beratung in Steuer- und Versicherungsfragen verlangt.

Dadurch, daß die Zahl der Posten im Verhältnis zu der der Mitglieder recht hoch ist, sind viele Hausbandweber gezwungen, sich aktiv an der Verbandsarbeit zu beteiligen, wenn sie wollen, daß die Organisation funktionsfähig bleibt. Verbunden mit der häufigen Überzeugung von ihrer Wichtigkeit bewirkt so auch die niedrige Mitgliederzahl die im Vergleich mit Gewerkschaften geringe Distanz zur Organisation. Auch die nicht aktiven Mitglieder identifizieren sich vermutlich eher mit dem Verband, da seine Strukturen überschaubar sind, der Zugang zu Ämter leichter ist und erreichbar erscheint und sie nicht zuletzt die Amtsinhaber kennen,

---

25 Lidynia 1976, S.116.

und sei es nur durch die Verbandsversammlungen, bei denen das Kennenlernen leichter möglich ist als in großen Organisationen. Amtsträger erscheinen nicht als Funktionäre, die keinen Kontakt mehr zur Praxis haben. Die bei den Gewerkschaften viel diskutierte Entfernung zwischen Basis und (hauptamtlicher) Führung kann so nicht entstehen. Außerdem spielt sicher eine Rolle, daß es für die Hausbandweber als Betriebsinhaber eher selbstverständlich ist, die Vertretung ihrer Interessen selbst in die Hand zu nehmen; die Notwendigkeit und Fähigkeit, bei der Gestaltung ihrer Betriebe initiativ zu werden, überträgt sich sicher auch auf andere Bereiche.

Die Solidarität im Falle eines Streiks halten die Hausbandweber allerdings für zu gering, um ihm Chancen auf Erfolg zu geben. Das letzte Mal ist 1924 gestreikt worden (26). Die Beschlußfassung für einen Streik ist in der Satzung genau geregelt (§ 28); Streikgelder werden nicht gezahlt. Deshalb und weil betriebliche Unkosten wie Heizung usw. und eventuell die Miete weiterlaufen, fehlt in den Augen der Hausbandweber die nötige Solidarität:

> "Ich glaube auch nicht, daß ein Streik oder so durchsetzbar ist. Das müßte schon eine ganz gravierende Sache sein, denn die ganzen Unkosten hier laufen ja weiter, Miete, Grundgebühren für den Strom, Heizung..." (E)

Auch die Mitglieder von Industriegewerkschaften nennen häufiger Verhandlungen als Streik als adäquates Mittel zur Durchsetzung ihrer Ziele; immerhin hält aber eine große Mehrheit die generelle Einbeziehung von Streik in das Repertoire der gewerkschaftlichen Kampfformen für richtig. Bei aller Vorsicht gegenüber solchen Äußerungen ist die Solidarität im Falle eines Streikes aber wohl sehr viel größer als unter den Hausbandwebern: Die Mehrheit der Gewerkschaftsmitglieder würde sich auch dann daran beteiligen, wenn sie persönlich in der jeweiligen Situation gegen einen

---

26 Düssel 1956, Nr.2.

Streik wären (27).

Ein harter Konfrontationskurs der Hausbandweber würde aber auch kaum ihrem Verhältnis zu ihren Verlegern entsprechen. Im allgemeinen bildet gerade der Verband eine Grundlage für die verhältnismäßig guten Beziehungen zu den Firmen, da sie von den Konfrontationen, die individuelle Lohnverhandlungen mit sich bringen würden, freigehalten werden und er außerdem zu dem relativ selbstbewußten Auftreten der Hausbandweber führt. Sie sehen die gewerkschaftliche Aufgabe ihres Verbandes also vor allem in Tarifpartnerschaft und nicht so sehr in Tarifkämpfen.

"Sie wissen ja nie, ob Sie morgen noch Arbeit haben." (M)

6.3.3. Fehlende Sicherheit: Die Sorge um weitere Beschäftigung

Auf die Frage nach der Einstellung zu ihrem Beruf antworteten die Hausbandweber häufig mit der Klage über die unsichere Auftragslage. Auf diese Angst vor Arbeitslosigkeit möchte ich genauer eingehen, weil sie eine so wichtige Rolle bei der Beurteilung ihrer Arbeit spielt.

Das Gefühl der Unsicherheit in bezug auf ihre weitere Beschäftigung teilen die Hausbandweber mit vielen Arbeitnehmern: 1982 stellte zum Beispiel die Industriegewerkschaft Metall fest, daß drei Viertel ihrer Mitglieder Angst um ihre Arbeitsplätze haben (1). Dabei spielt die Befürchtung, in einem solchen Fall überhaupt keine andere Stelle zu finden, die größte Rolle, aber auch die Gefahr, eine weniger attraktive Arbeit annehmen zu müssen, ist wichtig. Letzteres gilt

---

27 Nickel 1972, S.424, 435, 439.
1 Frankfurter Rundschau vom 13.12.1982.

besonders für Facharbeiter (2). Vor allem ältere Arbeiter hegen die Hoffnung, das Rentenalter am bisherigen Arbeitsplatz zu erreichen, und sind deshalb bereit, Verschlechterungen der Arbeitsbedingungen zu akzeptieren. So beschreiben viele Arbeiter ein höheres Maß an Angepaßtheit, z.B. größere Pünktlichkeit und Verzicht auf kleine, informelle Pausen, als Folge der Krise (3). Andere versuchen, schon vor einer befürchteten Entlassung einen sichereren, aber auch besseren Arbeitsplatz zu finden, oft am liebsten im öffentlichen Dienst. Diese Gruppe bildet aber eine Minderheit (4).

Häufig bleibt die Angst um den Arbeitsplatz aber sehr abstrakt: Viele Arbeiter sehen eine allgemeine Gefährdung durch Arbeitslosigkeit, schließen diesen Fall für sich persönlich aber aus (5). Dahinter steht wahrscheinlich zum einen die Annahme, daß Arbeitslosigkeit in erster Linie ein Problem von unqualifizierten Arbeitern ist, zum anderen vielleicht der Wunsch nach Verdrängung dieser Bedrohung aus dem Bewußtsein. Wenn es im eigenen Betrieb bereits Entlassungen gegeben hat, erscheint auch den noch beschäftigten Kollegen die Möglichkeit der eigenen Arbeitslosigkeit realistischer.

Unter norddeutschen Metallarbeitern wurde 1979/80 festgestellt, daß über die Hälfte das Problem der drohenden Arbeitslosigkeit entweder leugnen oder auf bestimmte Personengruppen beschränkt sehen (6). Von diesen Arbeitern halten einige eine auf die entsprechenden Problemgruppen zielende Politik für einen Ausweg, z.B. eine andere Ausländerpolitik, Kürzung der Zuwendungen der Arbeitslosen oder lockerere Ausbildungsvorschriften für Lehrlinge. In den Augen der anderen ist die Konkurrenz des Auslands ein wichti-

---

2 Arbeiterbewußtsein 1981, S.199f.
3 Deppe 1980, S.113.
4 Arbeiterbewußtsein 1981, S.198 ff.
5 Deppe 1980, S.114; Bahnmüller 1981, S.54.
6 Arbeiterbewußtsein 1981, S.119.

ger Grund für Arbeitslosigkeit und Wirtschaftskrise, vor allem durch niedrigere Löhne, aber auch währungspolitische Entwicklungen. Einige machen dafür die Politik europäischer Unternehmer verantwortlich, die ihre Produktion in Länder der Dritten Welt verlegen. Als ein wichtiger Faktor der Arbeitslosigkeit gelten technische Weiterentwicklungen der Produktionsabläufe. Einige sehen hier einen unlösbaren Zusammenhang; andere machen Profitinteressen und Rationalisierungsmaßnahmen der Unternehmer für die negativen Wirkungen verantwortlich. Die Begründung der Arbeitslosigkeit mit dem Konjunkturverlauf erfolgt entweder ganz allgemein oder wird genauer als Überproduktionskrise beschrieben, deren wichtigster Grund der technische Fortschritt sei. Weiter werden Rohstoffverteuerungen oder staatliche Fehlentscheidungen, wie z.B. die Gastarbeiterpolitik, genannt. An den Staat richten sich auch die meisten Erwartungen zur Lösung der Krise. Die am häufigsten genannte Maßnahme ist die Investitionsförderung (7) und die Zahlung von Subventionen, die durch eine Senkung der Staatsausgaben finanziert werden sollen. Diese Maßnahmen dürfen aber weder die Sozialausgaben noch das System der Marktwirtschaft einschränken (8). - Die Vorstellungen von einer angemessenen Gewerkschaftspolitik sind unterschiedlich: Zum Teil wird die harte Durchsetzung von Maßnahmen gegen Rationalisierungsfolgen und zur Arbeitszeitverkürzung gefordert; andere befürworten eine "realistische" Gewerkschaftspolitik, die sowohl die Krisensituation als auch die Interessen der Arbeitnehmer berücksichtigt; wieder andere fordern ein weitgehendes Zurückstekken der Ansprüche der Arbeitnehmer (9).

---

7 Bahnmüller 1981, S.181: 44% der Erwerbstätigen .
8 Arbeiterbewußtsein 1981, S.190; Deppe 1980, S.120.
9 Arbeiterbewußtsein 1981, S.169 ff. Genauere Zahlen werden nicht angegeben. Nach Bahnmüller 1981, S.186, sind aber auch in der Krise fast die Hälfte der qualifizierten Erwerbstätigen für die Durchsetzung von Lohnforderungen nötigenfalls auch mittels Streiks.

Die Sorge um ihre berufliche Sicherheit teilen die Hausbandweber aber auch teilweise mit vielen Selbständigen. So war 1963 ungefähr ein Drittel aller Handwerker bereit, ihre Selbständigkeit für eine Stelle im selben Beruf und mit vergleichbarem Einkommen aufzugeben. Der häufigste Grund dafür war der Wunsch nach einem "sorgenfreien, ruhigen Leben (und, S.S.) gesichertem Einkommen" (10). 1965 rechneten allerdings die Hälfte der Handwerker mit in der Zukunft gleichbleibenden, ein Drittel mit steigenden und nur ein Sechstel mit fallenden Umsätzen. Bekleidungs-, Klein- und Familienbetriebe gehörten dabei am häufigsten zu der letzten Gruppe (11). Hier erkennt man recht deutlich ein Auseinanderklaffen zwischen dem allgemeinen Gefühl der Unsicherheit und mehr ins Detail gehenden Prognosen, wobei jedoch - umgekehrt wie bei den Arbeitern - die optimistischere Einschätzung eher auf realen Gründen beruht. Unternehmer hielten Anfang der siebziger Jahre ihre Betriebe eher für gefährdet als für gesichert (12). - Diese allgemeine Angst vor einem sozialen Abstieg gilt als ein mittelständisches Mentalitätsmerkmal (13); sie läßt sich aber nicht mit der viel konkreteren Angst der Hausbandweber um weitere Beschäftigung vergleichen.

In einem geringeren Ausmaß kann man aber auch bei ihnen eine Differenz zwischen der Beurteilung der allgemeinen Branchenlage und ihrer eigenen Situation feststellen:

> "Sicher, etwas Angst hat man immer gehabt. Aber direkt Sorgen nicht. Daß Schluß ist mit der Heimindustrie, darüber bin ich mir klar seit Anfang der siebziger Jahre. Aber Angst, daß ich persönlich da mit eingehe, Panik, ist es nie gewesen." (Q)

---

10 Leverkus 1967, S.39, 41.
11 Schöber 1968, S.74.
12 Koehne 1974, S.66. Auf einer Rangskala von 1 bis 5 zwischen dem Gefühl der Sicherheit und dem der Gefährdung ergab sich als Durchschnitt der Wert 3; jeweils ca. 10% bewerteten mit 1 bzw. mit 5; die restlichen 80% verteilten sich etwa gleichmäßig auf die anderen Werte.
13 Siehe 6.4.; Krisam 1965, S.29 f.

Ein nicht zu kleiner Rest an Sorge um den eigenen Betrieb und die eigene Zukunft bleibt auch bei diesen Hausbandwebern.

Immerhin war aber gut die Hälfte der Befragten mit ihrer Auftragslage in der letzten Zeit zufrieden. Ein Teil von ihnen hat aber in der Vergangenheit schon einmal die Erfahrung der Arbeitslosigkeit gemacht. Insgesamt war ein gutes Viertel meiner Gesprächspartner und auch der Hausbandweber in Wermelskirchen seit ihrer Betriebsübernahme bereits ein oder mehrere Male arbeitslos - letzteres betrifft jedoch nur wenige. Teilweise haben sie diese Zeit aber nicht als sehr bedrohlich empfunden, weil ihr Ende absehbar war. Bei den anderen leitet sich das Gefühl der Unsicherheit auch aus dieser Erfahrung ab.

Verstärkend wirkt die Tatsache, daß die Beantragung von Arbeitslosengeld teilweise mit Schwierigkeiten verbunden ist. Sie können sich erst an das Arbeitsamt wenden, wenn ihr Einkommen nur noch die Hälfte des sonstigen beträgt oder gar kein Stuhl mehr läuft, d.h. sie müssen sich irgendwann entscheiden, auch noch laufende Stühle stillzusetzen. Deshalb wird es manchmal schwierig, von den Firmen die notwendige Bescheinigung zu bekommen, daß keine Arbeit für sie da ist. Ein Hausbandweber berichtete, daß bei ihm die Zahlung von Arbeitslosengeld schon einmal an der fehlenden Bescheinigung einer Firma gescheitert ist; andere hatten dabei aber keine Probleme, sondern stießen bei ihren Auftraggebern auf Entgegenkommen und Verständnis. Da sich die Höhe des Arbeitslosengeldes nach dem Einkommen der letzten Zeit richtet, ist es wichtig, den Beantragungszeitpunkt nicht zu spät zu wählen, wenn die Zahl der laufenden Stühle und damit der Verdienst bereits zu gering geworden sind. Über Schwierigkeiten bei dieser Entscheidung berichteten mir einige Hausbandweber.

> "Das ist auch so ein Problem. Wenn wir anfangen mit Arbeitslosengeld, dann haben wir so wenig zu tun gehabt.

> Man geht ja nicht so schnell da runter. Da steht der erste Stuhl mal, dann steht der zweite und dritte mal, dann läuft nur noch die Hälfte, dann warten Sie noch eine Weile; vielleicht bekrabbelt sich das wieder, man hofft ja immer. Wenn ich dann zum Arbeitsamt gehen würde, dann lohnt sich das nicht mehr." (M)

Die Wiedereinbeziehung in die Arbeitslosenversicherung war zwar ein wichtiger Erfolg; zufriedenstellend sind die Regelungen aber noch nicht. Kritik wird z.B. an der fehlenden Berücksichtigung der Betriebskosten geübt: Die Beitragszahlungen für die Sozialversicherung werden zwar dadurch niedriger, daß vor ihrer Berechnung eine Pauschale für die laufenden Kosten abgezogen wird, aber diese Kosten werden dann auch nicht bei den Leistungen berücksichtigt, obwohl sie weiterhin anfallen.

> "Wenn Sie jetzt 1000 DM verdienen, zahlen Sie von 660 DM Versicherungsbeiträge. Wenn Sie jetzt die Leistungen haben wollen, können Sie nicht sagen, jetzt will ich das da drauf haben. Von dem, was Sie dann bekommen, müssen Sie aber die Betriebskosten bezahlen, weil die ja weiterlaufen. Von dem geringeren Betrag, den Sie dann als Kranken- oder Arbeitslosengeld bekommen, müssen Sie die ja auch noch bezahlen. Das ist also ein Schlag ins eigene Gesicht gewesen." (K)

Diese Probleme verschärfen sich natürlich besonders bei den Hausbandwebern, die in einem gemieteten Betrieb arbeiten.

Auf die Frage nach Beurteilung der eigenen beruflichen Zukunft antwortet nur ein sehr kleiner Teil der Hausbandweber, daß sie sich verhältnismäßig sicher fühlen.

> "Ich bin ganz froh, die Maschinen sind abbezahlt, wir haben keine Schulden mehr. An und für sich kann uns nichts passieren. Auch wenn es ruhig wird, wenn man mal nicht so viele Aufträge hat, ein Durchkommen gibt es immer." (C)

Daß dieser Hausbandweber in dem Zusammenhang seine Schuldenfreiheit hervorhebt, ist bezeichnend, denn fast alle haben Angst, Schulden zu machen, auch wenn sie davon ausgehen, in Zukunft Beschäftigung zu haben:

> "Eigentlich habe ich keine Angst, daß ich mal keine Arbeit mehr habe. Das sind ja Industrieartikel, die eigent-

lich immer laufen. Bloß wenn man mal investieren will, überlegt man doch, ob das alles so richtig ist." (O)

Die meisten fühlen sich jedoch bei dem Gedanken an ihre Zukunft mehr oder weniger unsicher und machen sich sehr häufig Sorgen um Anschlußaufträge. In einigen Fällen bestimmt diese fehlende Sicherheit die Einstellung zum Beruf:

"Aber ich habe auch noch nicht einmal etwas gegen den Beruf, das ist eine schöne Sache. Was mich gravierend dabei stört, ist einfach das Auf und Ab; Sie wissen nie, ob Sie morgen Arbeit haben." (M)

Auf die allgemeine Frage am Schluß des Gesprächs, ob sie noch irgendetwas für wichtig halten und noch einmal betonen möchten, wurde häufig die Sorge um die Zukunft des Berufes wiederholt.

Einer meiner Gesprächspartner war bereits gerade dabei, seinen Betrieb wegen mangelnder Rentabilität aufzulösen; er erzählte, daß die Sorgen bei ihm zu Schlaflosigkeit und Krankheit geführt hätten. Zwei weitere würden diesen Schritt bei beruflichen Alternativen ebenfalls tun. Auch von den zwischen 1966 und 1976 in andere Berufe abgewanderten Hausbandwebern aus Dhünn wurde die berufliche Unsicherheit als wichtigste Begründung für die Betriebsaufgabe genannt (14). Die Chancen, in einer Bandfabrik oder in einer anderen Branche eine Stelle zu finden, sind aber in den Augen der meisten recht schlecht. Häufig halten sie sich für zu alt; für Berufe außerhalb der Weberei sind sie nicht qualifiziert. Nur einer der Befragten meint, daß es genug Arbeitsplätze gebe. In dieser Situation hoffen viele, doch noch in ihrem Betrieb das Rentenalter zu erreichen.

"Ich bin dankbar, wenn ich die zehn Jahre, die ich noch vor mir habe, noch rumkriege mit dem Beruf." (H)

Die Hausbandweber teilen also mit vielen Industriearbeitern das Gefühl der Hoffnungslosigkeit, eine sichere Stelle bekommen zu können, und auch sie nennen in diesem Zusammen-

---

14 Rausch 1976, S.28.

hang die Vorteile einer Beschäftigung im öffentlichen Dienst. Diese Einschätzung führt dazu, daß sie auch bei dem bestehenden Wunsch nach einer beruflichen Alternative nicht aktiv danach suchen.

> "Ich glaube, das wichtigste ist: Einen anderen Job, egal, was, und ich wäre sofort hier draußen." Auf meine anschließende Frage, wie er sich denn darum bemühe, ob er z.B. Stellenanzeigen lesen würde, antwortete er: "Bis jetzt mache ich das nicht, weil sich das sowieso nicht lohnt. Da bin ich hier noch besser bedient, solange es einigermaßen läuft." (I)

An dem hohen beruflichen Risiko liegt in den Augen der Hausbandweber auch ihre rückläufige Anzahl: Es gibt zu wenig Nachwuchs. Heute ist es eine Ausnahme, wenn ein Hausbandweber die Weiterführung seines Betriebes durch ein Kind wünscht. Die meisten gehen nicht davon aus, daß auf diese Weise der Lebensunterhalt wirklich dauerhaft gesichert ist; hinzu kommt die Ablehnung der langen Arbeitszeit durch die Kinder (15).

Die Gründe für die Unsicherheit ihrer eigenen Auftragslage sehen die Hausbandweber vor allem in den Problemen der gesamten Bandindustrie und nicht in besonderen Benachteiligungen der Hausindustrie. Zu den letzteren gehören lediglich einige technische Entwicklungen, die sie sich selbst nicht leisten können, vor allem Heißschneidestühle und der Druck von Etiketten statt dem üblichen Einweben der Schrift ab 1970. Einige betonen die parallele Krisensituation in fast allen Branchen.

---

15 Diese Zusammenhänge wurden auch in anderen Bandweberorten festgestellt; für Wermelskirchen z.B. durch Lidynia 1976, S.86, für Dhünn durch Rausch 1976, S.61. Heidermann 1960, S.137, beobachtete in den fünfziger Jahren, daß Bandweber wegen der eigenen Erfahrung der Krisenhaftigkeit dieses Berufes ihre Kinder nicht dazu zwingen würden. Unter meinen Gesprächspartnern waren aber etliche, die in diesen Jahren mit Zustimmung der Eltern oder auf deren Wunsch eine Lehre begonnen haben.

Als einschneidenstes Ereignis im Hinblick auf ihre berufliche Sicherheit haben fast alle Hausbandweber die Einführung der Automaten erlebt. 1960 war es noch offen, ob sie in der Hausindustrie eingesetzt würden (16), 1962 tauchten dort aber die ersten Automaten auf (17). Auf die Textilmaschinenausstellung 1963 und den gleichzeitigen Rückgang der Aufträge reagierte der Verband beunruhigt; in der Zeitschrift wurde Sorge um die Zukunft der Hausbandweberei geäußert (18). 1965 zeigte man sich dann aber zuversichtlich, weil man die Erfahrung gemacht hatte, daß auch für herkömmliche Stühle noch Arbeit blieb. Den Hausbandwebern wurde empfohlen, neben den alten Stühlen auch Automaten aufzustellen (19). Meine Gesprächspartner gingen - wenn überhaupt - aber erst nach 1970 dazu über. Die zunehmende Verbreitung der Automaten war in ihren Augen mit einer der wichtigsten Gründe für die damalige und die vorausgegangenen Krisen; teilweise hofften sie, in Zukunft von solchen Schwierigkeiten weniger betroffen zu sein. Durch die Automatisierung gingen tatsächlich einige Produkte, z.B. die elastischen Bänder, für die Hausindustrie verloren; sie werden heute fast nur noch in Fabriken hergestellt. Einige meiner Gesprächspartner hatten sich in den sechziger Jahren auf die Gummibandproduktion spezialisiert; sie alle mußten diese Ausrichtung aufgeben. Zu der Automatenkonkurrenz kam damals allerdings ein Nachfragerückgang, z.B. durch den Verzicht auf Hosenträger und Büstenhalter.

Aber trotzdem sind heute alle Hausbandweber, die auch Automaten besitzen, mit ihrer Auftragslage einigermaßen zufrieden - ein Hinweis darauf, daß die neuen Stühle zwar zu einer Verringerung der notwendigen Zahl von Bandwebern in Fabriken und Hausindustrie führen, ihre Anschaffung für den einzelnen Betrieb trotzdem sehr sinnvoll sein kann. Das ja

---

16 Heidermann 1960, S.144.
17 Der Bandwirkermeister 44 (1962), Nr.10.
18 Der Hausbandweber 46 (1964), Nr.2.
19 Der Hausbandweber 47 (1965), Nr.6.

auch allgemein noch nicht gelöste Dilemma zwischen im Konkurrenzkampf erforderlichen Rationalisierungen und der Erhaltung und Sicherung von Arbeitsplätzen wird von vielen Hausbandwebern angesprochen, allerdings nur selten direkt; meist wird es in entsprechenden Äußerungen in verschiedenen Zusammenhängen deutlich.

Ein weiterer ebenfalls auch in vielen anderen Branchen wichtiger Grund für die krisenhafte Entwicklung ist die ausländische Konkurrenz, die durch die Ausfuhr von Stühlen und die Ausbildung von Fachleuten aus nicht traditionell mit der Bandweberei beschäftigten Ländern immer stärker angestiegen ist. Dadurch gingen nicht nur ausländische, sondern auch deutsche Absatzmärkte verloren, besonders natürlich durch Einfuhren aus Billiglohnländern.

> "Und dieser Bandstuhlhersteller liefert heute in alle Herren Länder, nach Singapur usw. Der Rückstoß demnächst, was die zu viel laufen haben, bei deren Stundenlöhnen und ohne Gewerkschaften und mit Kinderarbeit... Eine Zeit lang waren die Etiketten aus Singapur und Japan billiger als die von hier, selbst mit den Transportkosten." (S)

In diesem Zusammenhang wird Kritik an der Zoll- und Wirtschaftspolitik geübt:

> "Und das ist jetzt unter Schmidt noch schlimmer geworden, das war aber auch vorher nicht besonders gut. Wenn wir mit dem Ostblock Handel treiben und kaufen da, grundsätzlich sind es immer nur Textilien, wenn die Grenzen bis hinten hin geöffnet werden." (M)

Die Bedeutung der DM-Aufwertung in diesem Zusammenhang war unter den Interviewten umstritten. - Als weitere negative politische Maßnahme wird die Zinspolitik genannt, die die Lagerhaltung zu teuer macht und dadurch Vorratsproduktion verhindert.

Die Zahl der Firmen ist in den letzten Jahren stark zurückgegangen. Gründe dafür sind die Abwanderung an andere Standorte, vor allem aber Betriebsschließungen wegen wirtschaftlichen Schwierigkeiten. Viele Hausbandweber berichteten von

eingegangenen Firmen. Einige wenige werfen den Unternehmen vor, der Bandindustrie im Raum Wuppertal durch ihre Preispolitik zu schaden.

Obwohl Modeströmungen in der Vergangenheit und auch heute für die Auftragslage eine recht große Rolle spielen, werden sie von den Hausbandwebern in diesem Zusammenhang nur verhältnismäßig selten genannt. Grund dafür ist vielleicht, daß sie schon recht lange ungünstig sind, so daß es hier in der letzten Zeit keine aktuellen Verschlechterungen gab. Angeführt wurde vor allem der Rückgang an Miederwaren, merkwürdigerweise nicht der immer häufigere Verzicht auf Gardinen. Ein Hausbandweber beklagte die Verwendung von Kunststoffgeschenkbändchen.

An den Überlegungen der Hausbandweber zu der Sicherheit ihres Arbeitsplatzes fällt auf, daß sie in den meisten Punkten den in der Literatur beschriebenen Gedanken von Arbeitnehmern entsprechen. Das Gefühl der Bedrohung ist bei ihnen allerdings noch verbreiteter: Bis auf einen beurteilen alle die augenblickliche Situation und die Entwicklung der letzten Jahre als krisenhaft. Auch wenn ihr Betrieb ausgelastet ist, machen sie sich Sorgen um Anschlußaufträge, weil ja schon der Stillstand von einem oder zwei Stühlen erhebliche Lohneinbußen bedeutet und die Folgen von totaler Arbeitslosigkeit so schwerwiegend sind.

6.3.4. Zusammenfassung: Die Bandweber als Arbeiter

Obwohl die Bandweber eine abgeschlossene Berufsausbildung haben, sind die Arbeitsplätze, an denen sie damit in Bandfabriken stehen würden, recht anspruchslos, wenn sie nicht eine Stelle als Werkmeister bekämen. Dafür ist aber die Weiterbildung zum Industriemeister erforderlich.

Als Geselle müßten sie eine recht große Anzahl laufender

Stühle oder Automaten lediglich beaufsichtigen und kleinere Störungen beseitigen; für umfangreichere Arbeiten wie das Vorrichten gibt es Spezialisten. Diese Arbeit ist sehr wenig abwechslungsreich, durch die große Anzahl von Stühlen aber auch sehr nervenaufreibend. Automatenkontrollarbeit in der Weberei zeichnet sich allgemein durch ein "hohes Maß an Fremdbestimmtheit, ein geringes Maß an Qualifikationen, hohe Arbeitsbelastungen und starke soziale Isolationen" aus (1). Bei diesen Arbeitern ist der Anteil der Unzufriedenen am größten (2). Bandweber arbeiten also in Fabriken unter schlechteren Bedingungen als die meisten Facharbeiter.

Auf den Vergleich der Hausbandweber zwischen ihren Arbeitsplätzen und denen ihrer Kollegen in Fabriken gehe ich im folgenden aber noch genauer ein (vor allem in 6.4.7.). Bei der Beurteilung ihrer Position fällt auf, daß sie ihre Stellung ganz anders empfinden als etwa Arbeitnehmer in großen Betrieben ihren Vorgesetzten gegenüber. Die Forderungen der Firmen und die Notwendigkeit, darauf einzugehen, ergeben sich in ihren Augen in erster Linie durch die wirtschaftlichen Schwierigkeiten in der Branche und sind nicht Ausdruck ihrer Abhängigkeit. Sie heben im Gegenteil den persönlichen Umgang hervor und treten sehr viel selbstbewußter auf. Hier besteht ein wechselseitiger Zusammenhang mit der starken Beteiligung an der Verbandsarbeit, gleichzeitig aber auch mit dessen kompromißbereiter Politik.

Als Alternative zur hausindustriellen Bandweberei würden sich die Weber viel lieber ganz selbständig machen als in einer Fabrik zu arbeiten. Diese Möglichkeit erscheint ihnen aber illusorisch (3). Zur Beschreibung ihrer Situation zie-

---

1 Kern 1973, Bd.1, S.118.
2 Kern 1973, Bd.1, S.189.
3 Hier unterscheiden sich meine Ergebnisse von denen Beckmanns 1980 a, S.110, von dessen Befragten drei Prozent den Übergang zur Selbständigkeit für eine Zukunftsstrategie hielten und der ihn auch tatsächlich in einigen Fällen beobachtet hat.

hen sie häufiger Vergleiche mit Fabrikbandwebern, nie mit Selbständigen heran. Das ist vor allem auf ihren Wunsch zurückzuführen, sich mit einer Gruppe zu vergleichen, von der sie sich positiv abheben. - Gemeinsam ist ihnen aber das Gefühl der Bedrohung durch Arbeitslosigkeit.

6.4. Folgen der Selbständigkeit: Hausindustrielle mit Handwerkerbewußtsein?

Zunächst möchte ich auf die Begriffe "Mittelstand" und "Handwerk" eingehen. Dabei verfolge ich nicht das hochgesteckte Ziel, sie zu klären, sondern will lediglich die Probleme dabei kurz anreißen und vor allem die Bedeutung aufzeigen, die der Mentalität der Betreffenden dabei zugeschrieben wird, um mich in den folgenden Kapiteln mit einzelnen Wertvorstellungen auseinanderzusetzen. Die Problematik des Begriffs "Mittelstand" soll deshalb kurz geschildert werden, weil die selbständigen Gewerbetreibenden auch heute noch trotz der im folgenden dargestellten Ausdehnung des Begriffs zu den klassischen mittelständischen Gruppen gehören (1).

Der "Mittelstand" einer Gesellschaft wird über die Stellung seiner Angehörigen zwischen oberen und unteren Schichten bzw. Klassen bestimmt. Zu unterscheiden ist zwischen selbständigem und abhängigem Mittelstand; die Gleichsetzung mit sogenanntem "alten" und "neuen" Mittelstand trifft die Realität nur teilweise; so gab es beispielsweise auch vor der Herausbildung der Angestelltenschaft, die zusammen mit den Beamten den "neuen" abhängigen Mittelstand bildet, abhängige Mittelstandsangehörige wie z.B. Beamte.

Trotz häufiger Kritik an dem Begriff (2) wurde an ihm fest-

---

1 Conze 1978, S.90 f.
2 Z.B. Geiger 1932, S.124 ff.

gehalten. Die bisher meistens angewandten ökonomischen Bestimmungskriterien wurden durch die Einbeziehung der Angestellten unbrauchbar, da sie nur für den selbständigen Mittelstand zutreffen: Seine Mitglieder besitzen Produktionsmittel, mit denen sie aber keinen Gewinn, sondern ein ausreichendes Familieneinkommen erwirtschaften wollen (siehe unten). Dieses Kriterium erfaßte zwar auch den alten abhängigen Mittelstand nicht; dieser spielte zahlenmäßig aber eine geringe Rolle, so daß die Feststellung neuer Abgrenzungskriterien erst bei der Herausbildung der Angestelltenschaft und deren Zurechnung zum Mittelstand wichtig wurde. Wenn sie den Begriff nicht verwerfen (3), greifen die meisten Autoren auf eine besondere "Mittelstandsmentalität" zurück (4). Das wichtigste Merkmal dabei ist das Bewußtsein über die Zwischenstellung, wobei die Abgrenzung nach unten die hervorragende Rolle spielt (5). Zum Teil sind diese Merkmale aus der Übertragung von Beobachtungen am selbständigen Mittelstand entwickelt worden, wie z.B. die Befürwortung des Eigentums bei Ablehnung von bestimmten Zügen des privatwirtschaftlichen Systems, die die Existenz kleiner Betriebe bedrohen (6), oder sie stellen eine Verlängerung vorindustrieller Wertvorstellungen dar:

> "Der Mittelstand ist in unserer Gesellschaft kein 'Stand' im soziologischen Sinn, sondern umfaßt eine Reihe von (Berufs-)Schichten, die z.T. schon in der vorindustriellen Gesellschaft bestanden, jedenfalls aber gewisse Wertvorstellungen und Verhaltensweisen aus dieser Gesellschaft übernommen zu haben scheinen." (7)

Ein Hinweis darauf, daß Mentalitätsmerkmale auch bei der Selbstwahrnehmung eine große Rolle spielen, ist die Tatsache, daß bei Kölner Schreinern 1959 immerhin 43% der genannten Mittelstandsmerkmale in diese Gruppe gehörten (8).

---

3 Geiger 1932, S.128 f.
4 Z.B. Marbach 1942, S.137.
5 Vgl. Krisam 1965, S.29 f.
6 Marbach 1942, S.137.
7 Daheim 1960, S.238.
8 Sack 1966, S.96.

Nahegelegt wurde die Bestimmung des Begriffs über Mentalitätsmerkmale durch seine Geschichte: Seit seiner zunehmenden Benutzung ab der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts war er immer mit vor allem positiven Wertungen besetzt, die aus Ansprüchen an und von seinen Angehörigen und ihrem tatsächlichen Verhalten abgeleitet wurden. Zu nennen sind hier beispielsweise hohe moralische Standards und Bedeutung für Erhaltung und Wohlfahrt der Staaten, die er besonders in der Diskussion um seine Beteiligung an der politischen Herrschaft beanspruchte, fehlende politische Fähigkeiten und Mut, die ihm nach den Ereignissen 1848/49 bescheinigt wurden, das Gefühl der Bedrohung durch die wirtschaftlichen Entwicklungen, dem ab der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts immer häufiger Ausdruck verliehen wurde, und die "Abhebungsmentalität" von unteren Schichten (9).

Auch beim Handwerk lassen sich Veränderungen bei der Begriffsbestimmung feststellen. Gemeinsam ist allen Definitionen zunächst die Nennung der gründlichen Ausbildung, der praktischen Fähigkeiten und der Handarbeit. Neuere Auseinandersetzungen schwächen das letzte Merkmal entsprechend des Maschineneinsatzes auch im Handwerk allerdings meist zu einer Tendenz ab. Auffallend ist, daß Dienstleistungen lange nicht genannt wurden, sondern nur die Güterherstellung beschrieben wurde. In frühen Definitionen aus der Zeit vor der Gewerbefreiheit wird auch häufig die Bindung an Zünfte oder Innungen angeführt (10). In den letzten Jahrzehnten

---

9 Conze 1978, S.55 f., 62, 67, 71, 73, 90.

10 So im "Großen vollständigen Universal Lexicon" im Verlag von Johann Heinrich Zedler 1735, in der "Oekonomisch-technologischen Encyklopädie" von Johann Georg Krünitz, 21. Theil, 1789, oder in der von J.S.Ersch und J.G. Gruber herausgegebenen "Allgemeinen Encyklopädie der Wissenschaften und Künste" 1828. - Außer den genannten habe ich noch folgende Lexika benutzt: Georg Heinrich Zincken: "Allgemeines Oeconomisches Lexicon" 1753; ders.: "Curieuses und reales Natur- Kunst- Berg- Gewerck- und Handlungs-Lexicon" 1755; "Allgemeine deutsche Real-Encyklopädie" (Brockhaus) 1830 ; "Meyers Konversations-Lexikon" 1876.

treten dagegen Beschreibungen des Betriebes dazu wie geringe Größe und Arbeitsteilung und Produktionsarbeit des Leiters; auch der lokale und unmittelbare Absatz wird genannt (11). Unselbständig innerhalb eines größeren Betriebes ausgeübte Handwerke werden aufgrund der üblichen Ausbildung in einem handwerklichen Beruf als solche bezeichnet.

Die Unmöglichkeit, heute "Handwerk" eindeutig zu bestimmen, wird in der Handwerksordnung deutlich: Statt einer Definition werden hier einzelne Berufe aufgezählt. Die "Handwerksmäßigkeit" von speziellen Betrieben ist dann von der Erfüllung bestimmter arbeitstechnischer und betriebswirtschaftlicher Kriterien abhängig, wie die Erfordernis handwerklicher Fähigkeiten oder die Überblickbarkeit und mögliche Beeinflussung der Produktion durch den Leiter. In Einzelfällen werden diese Fragen gerichtlich entschieden (12).

Nach Sack (13) lassen sich die qualitativen Kriterien, die z.B. Marbach nennt, auf das quantitative der geringen Betriebsgröße zurückführen, die also z.B. die geringe Arbeitsteilung und das Vorherrschen der "Nahrungsidee", d.h. die fehlende Gewinnorientierung bedingt. Dieser Ableitung der Mentalität aus der Struktur der Betriebe widerspricht der Ansatz Schöbers, der die Wirtschaftsmentalität "als die unabhängige Variable" setzt (14). Beide Autoren sehen zwar wechselseitige Beeinflussungen, verteilen aber die Gewichtung zwischen Struktur der Betriebe und Mentalität ihrer Inhaber als jeweilige Ursache der anderen Größe unterschiedlich.

---

11 Marbach 1942, S.204. Das letzte Kriterium gilt allerdings inzwischen in der Rechtssprechung als überholt. Eyermann 1973, S.73.
12 Vgl. dazu Arnscheidt 1964, S.1 f.; Eyermann 1973, S.70 ff.
13 Sack 1966, S.118.
14 Schöber 1968, S.12.

Als "handwerklich" gilt eine "vorindustrielle" Wirtschaftsmentalität, die als allgemeines Charakteristikum fast allen vorkapitalistischen Wirtschaftens angesehen und folgendermaßen beschrieben wird:

> "Handwerk als Wirtschaftssystem ist diejenige Form der tauschwirtschaftlichen Organisation der Unterhaltsfürsorge, bei welcher die Wirtschaftssubjekte rechtlich und ökonomisch selbständige, von der Idee der Nahrung beherrschte, traditionalistisch handelnde, im Dienste einer Gesamtorganisation stehende, technische Arbeiter sind." (15)

Unter der "Idee der Nahrung" wird dabei die Anpassung der Einnahmen und damit der Arbeitszeit an den Bedarf der Konsumeinheit - in der Regel die Familie - angesehen, der wiederum ständisch festgelegt ist (16). Die diese "Nahrung" garantierenden Produktionsbeschränkungen der mittelalterlichen und neuzeitlichen Zünfte, die ursprünglich fast alle Zweige der Weiterverarbeitung bestimmten, sind Ausdruck dieser Mentalität. Dieses Merkmal des historischen Handwerks wird noch immer häufig zu seiner Charakterisierung herangezogen (17).

Aber auch über Wirtschaftliches hinausgehende Werte werden aus der Zeit, in der das Handwerk eine bestimmende Wirtschaftsweise war, auf heutige Handwerker übertragen: So führte Voigt 1956 die "Bewahrung der Lebenseinheit, in der die handwerkliche Aufgabe im Mittelpunkt der Persönlichkeitsbildung steht", "Eigentumsverbundenheit", "Tradition, Familienverbundenheit und Ortsverwurzelung, das hierdurch bedingte Streben nach einer festen Ordnung auf der einen Seite, die Zeitlosigkeit, den bedächtigen Lebensstil, die familiäre Betriebsverbundenheit unter den Arbeitskräften auf der anderen Seite" als idealtypische Eigenschaften des Handwerkers an (18). Geiger nennt vor allem die Bestimmung des

---

15 Sombart 1919, S.188.
16 Sombart 1919, S.34.
17 Marbach 1942, S.204 f. Gantzel 1962, S.173, überträgt es auf alle mittelständischen Unternehmen.
18 Voigt 1956, S.24 ff.

"Lebensduktus" durch die Familie und eine ausgeprägte Religiosität und Kirchlichkeit als Merkmale "ständischer Sitte und Lebensauffassung", die sich im alten Mittelstand bewahrt hätten (19). Handwerkspolitiker leiten aus dem "Sinn für die Familie", der "Bodenständigkeit der Handwerksbevölkerung" und dem "Freiheits-, Unabhängigkeits- und Selbstständigkeitsstreben" der Handwerker ihre Bedeutung für "einen echten sozialen Ausgleich" und als "ein wichtiges Beständigkeitselement" ab (20).

Die angeführten Beschreibungen von Handwerkerpersönlichkeiten beanspruchen allerdings keinen definitorischen Charakter, den Wilhelm Wernet (21) seiner Vermischung von betrieblichen und mentalen Eigenheiten zuspricht: Handwerk sei gekennzeichnet durch "Personalität" ("ein aus dem Persönlichen hervorbrechender und ins Persönliche zurückweisender technischer Vorgang"; eigene Bestimmung und Realisierung des wirtschaftlichen Handelns einschließlich des technischen Vollzugs (22)), "Individualität" (gegenseitige Prägung von Mensch und Handwerk) und "Lokalität" (Bindung an den Kunden). Momente der Produktionsweise und Einstellungsmuster lassen sich hier nicht mehr voneinander trennen. Dadurch werden die Merkmale so schwammig, daß es schwierig ist, die Wirklichkeit an ihnen zu messen. Sie nennen Idealtypisches; bei den bestehenden Handwerksbetrieben findet sich aber auch Entgegengesetztes, z.B. eben doch zunehmender Maschineneinsatz, kalkulierendes Wirtschaften usw. Das räumt Wernet selbst ein:

> "Vor unseren Augen vollzieht sich ein breit angelegter und tiefgestaffelter Übergang von personalem zu instrumentalem Handwerk." (23)

---

19 Geiger 1932, S.85.
20 Handwerkerfibel 1970, S.8 f.
21 Wernet 1954, S.15 ff.
22 Wernet 1955, S.27.
23 Wernet 1955, S.67.

Was solche Betriebe weiterhin "Handwerk" bleiben läßt, obwohl das wichtigste Merkmal wegfällt, schreibt er nicht.

Meine Kritik an Wernet soll nicht bedeuten, daß der Beruf des Handwerkers meiner Meinung nach nicht häufig mit bestimmten Wertvorstellungen verbunden ist. Nur kann man sie nicht für die Begriffsbestimmung verwenden; sie charakterisieren allenfalls Handwerkermentalität, und nicht Handwerk als Wirtschaftsweise. Bestimmt man einen solchen Begriff gleichzeitig sowohl über die Mentalität der Betreffenden als auch über konkrete Merkmale, dürfen keine Widersprüche dazwischen auftreten (24).

Gerade um solche Widersprüche bei den Hausbandwebern soll es unter anderem im folgenden gehen (vgl. z.B. 6.4.7.2.). - Obwohl das Verlagswesen sich in wichtigen Punkten grundlegend vom Handwerk unterscheidet, lassen sich bei diesen Hausgewerbetreibenden doch Orientierungen feststellen, die denen von Handwerkern entsprechen. Sie lassen sich auch nicht als "Überbleibsel" erklären, weil die bergisch-märkische Bandweberei schon immer im Verlagssystem betrieben wurde.

In den nächsten Kapiteln soll also untersucht werden, worin diese Gemeinsamkeiten im einzelnen bestehen und welche Gründe sie haben.

---

24 Vgl. dazu auch Geiger 1932, S.3.

"Beim Meisterkurs bin ich nicht gewesen, ich war ja so schon Meister. Mit den eigenen Stühlen war doch alles selbstverständlich bei den Außenwirkern; da waren wir selber Meister." (P)

6.4.1. Meister ohne Meisterprüfung: Ausbildung

Eine gründliche, hauptsächlich praktische Ausbildung ist eines der wenigen unumstrittenen Merkmale des Handwerks. Formal ist sie klar strukturiert; die jeweils erreichten Stufen entscheiden über die Stellung im Betrieb; die Führung eines eigenen Betriebs ist an die bestandene Meisterprüfung gebunden. Die Ausbildung ist Voraussetzung für die ebenfalls immer wieder genannte "manuelle Geschicklichkeit" und "umfassende Werkstoffbeherrschung" des Handwerkers (1). In den Augen von Mitgliedern und Mitarbeitern von Handwerkerorganisationen spielt im Handwerk das Niveau der Ausbildung "eine entscheidende Rolle", weil trotz des ständig zunehmenden Maschineneinsatzes die menschliche Arbeitskraft das Ergebnis der Arbeit bestimme (2). Im Bild, das diese Organisationen von ihren Mitgliedern entwerfen und das auch in der Öffentlichkeit vorherrscht, führt die geregelte handwerkliche Berufsausbildung zu einem soliden Können, das als eine der das Handwerk auszeichnenden Qualitäten gilt.

Die Hausbandweber haben sich in der Bezeichnung der Ausbildungsstufen immer an der handwerklichen Tradition orientiert, obwohl ihr Beruf nie als Handwerk galt. Bis 1962 bezeichneten sie sich in ihrem Verbandsnamen als "Bandwirkermeister", erst danach als "Hausbandweber" (3). Meisterkurse und -prüfungen sind aber erst 1965 eingeführt worden; für die Leitung eines Betriebs ist die Teilnahme allerdings nicht erforderlich, wohl aber für die Lehrlingsausbildung. Aber

---

1 Z.B. Schröder 1978, S.79; Voigt 1956, S.24.
2 Handwerkerfibel 1970, S.23.
3 Der Bandwirkermeister 44 (1962), Nr.12.

auch hier sind Ausnahmen möglich. - Da in meinen Quellen die Bezeichnung "Meister" erst zu Zeiten der Gewerbefreiheit auftaucht, läßt sich vermuten, daß die Bandweber es damals wie die Angehörigen anderer Gewerbe übernahmen, sich ohne entsprechende Prüfung "Meister" zu nennen.

Die Facharbeiterprüfung wird heute nach dreijähriger Lehrzeit von der Industrie- und Handelskammer abgenommen; der Prüfling kann sich dann "Textilmaschinenführer/Weberei" nennen.

Obwohl ein Hausbandweber keine Ausbildung nachweisen muß, hat nur ein ganz kleiner Teil meiner Gesprächspartner keine Lehre absolviert. Diese Weber haben ihre Berufserfahrung meist im elterlichen Betrieb erworben; bei einem wurde die Lehre durch den Krieg unterbrochen; einer hat Breitweberei gelernt. Die anderen haben die Lehre zum überwiegenden Teil in Bandfabriken gemacht, ein kleinerer Teil in der Hausbandweberei der Eltern. Bei einem anderen Hausbandweber hat keiner gelernt. - Von allen westmärkischen Hausbandwebern haben immerhin drei Viertel eine abgeschlossene Ausbildung als Bandweber (4); in Dhünn allerdings weniger als die Hälfte (5).

Obwohl sich die Hausbandweber formal an einer handwerklichen Ausbildung orientieren, gibt es also doch wichtige Unterschiede: Ein großer Teil der jungen Bandweber lernt in der Ausbildung die spätere Arbeit, nicht aber den Beruf als Hausgewerbetreibender kennen. Handwerker absolvieren dagegen ihre Lehre in der Regel in einem Handwerksbetrieb (6) und sehen sich als "Ausbildungsstätte für die ganze Wirt-

---

4 Beckmann 1980 a, S.108.
5 Rausch 1976, S.36.
6 Vgl. z.B. Rodekamp 1981, S.120: Alle Mitglieder der Drechslerinnung Ostwestfalen-Lippe haben bei einem Handwerker gelernt.

schaft" (7); sie ziehen aus dieser Bedeutung einen Teil ihres Stolzes. Sie kennen also in der Regel ihre beruflichen Alternativen nicht, während die meisten Bandweber bei ihrer Entscheidung, als Hausindustrielle zu arbeiten, Erfahrungen als Fabrikarbeiter haben.

Zur Fortbildung bietet die Industrie- und Handelskammer Industriemeisterkurse an, die samstags und eventuell einmal in der Woche abends abgehalten werden. Sie werden seit 1965 durchgeführt und sind zur Voraussetzung für die Ausbildung von Lehrlingen erhoben worden (8). Die Lehrgänge beziehen sich nicht nur auf die Bandweberei, sondern die ganze Fachrichtung "Textil" (9).

Nur ein kleiner Teil der Befragten hat einen Meisterkurs besucht (10). Die anderen sahen und sehen keinen konkreten Grund dafür, weil sie meinen, für ihre Berufstätigkeit genug zu wissen, zumal man in den Lehrgängen hauptsächlich "Bürokram" lerne. Tatsächlich wird dort ja nur wenig speziell für die Bandweberei Wichtiges gelehrt.

> "Das hätte mir auch nichts gebracht. Sicher, Wissen bringt das immer, aber was hätte mir das gebracht?" (F)

Einer führt als Beispiel seine schlechten Erfahrungen mit Meistern in Betrieben, in denen er gearbeitet hat, an. Ein Absolvent eines Meisterkurses meint allerdings, daß er dadurch mit seinen Stühlen sehr viel besser zurechtgekommen sei; ein anderer, daß man wieder viel vergäße. Aber der

---

7 Handwerkerfibel 1970, S.23. Tatsächlich wurden 1964 63% der gewerblichen Lehrlinge im Handwerk ausgebildet, das damals ungefähr halb so viele Menschen wie die Industrie beschäftigte (Beckermann 1965, S.10).

8 Der Hausbandweber 47 (1965), Nr.7.

9 Die Informationen über die heutigen Regelungen verdanke ich den freundlichen Auskünften der Industrie- und Handelskammer Wuppertal-Solingen-Remscheid.

10 In Dhünn beispielsweise ist der Anteil derjenigen, die nach der Lehre weiter Fachkurse besucht haben, noch geringer (Rausch 1976, S.36).

wichtigste Grund, der hinter allen diesen Argumenten steht, ist die verständliche große Abneigung, am Wochenende oder nach dem späten Feierabend noch zu lernen. So sind Hausgewerbetreibende unter den Besuchern der Abendkurse für Weber die Ausnahme; von meinen Gesprächspartnern hat nur einer, der den Kurs bereits während seiner Arbeit in einem Betrieb angefangen hatte, die Abendschule auch als Hausbandweber weiterbesucht; bei einem weiteren ist der Zeitpunkt der Teilnahme unklar. Neben der kürzeren Arbeitszeit in Betrieben und deren Beteiligung an den Kosten des Kurses spielt nach Auskunft eines Bandwebers für das stärkere Interesse der unselbständigen Kollegen an dieser Weiterbildung auch die Angst vor beruflicher Herabgruppierung eine Rolle: Bei bestandenem Kurs falle man nur in den Facharbeiterstatus zurück, ohne ihn bekäme man dagegen einen Posten als Hilfsarbeiter.

Nicht nur die eingangs zitierte, sondern ebenfalls die folgende Äußerung zeigt, daß sich die Hausbandweber auch ohne Prüfung als "Meister" fühlen:

> "Ich bin auch Bandwirkermeister, weil man selbständig ist." (S)

Stolz auf bestandene Prüfungen konnte ich bei keinem Hausbandweber feststellen oder heraushören. Das heißt nicht, daß sie meinen, ihr Beruf setze kein Können voraus: Sie sind durchaus der Überzeugung, anspruchsvolle Arbeit zu leisten. Ihre Fähigkeiten haben sie aber in ihren Augen weniger ihrer Ausbildung als ihrer Berufspraxis zu verdanken. Dadurch, daß die meisten Hausbandweber in der Industrie lernen, kann ein dem Handwerk vergleichbarer Stolz auf die Ausbildungsleistung der Hausindustrie nicht entstehen.

"Jeder weiß, daß unser Beruf sozusagen in den letzten Zügen liegt. Meine Söhne sind noch jung; die haben das Leben noch vor sich." (H)

6.4.2. Eigentumsverbundenheit und familiäre Tradition

Der Besitz von Produktionsmitteln ist in der marxistischen Gesellschaftstheorie ein grundlegendes Kriterium für die Klassendifferenzierung. Produktionsmittel werden aber unter anderem erst dadurch zu Kapital, daß Arbeiter mit ihnen einen Mehrwert erarbeiten. Für den selbst tätigen Handwerker ist sein Eigentum also nicht Kapital, sondern Arbeitseigentum, das in erster Linie der Erwirtschaftung des Familienunterhaltes und nicht eines Gewinns dient, der wieder investiert wird (1). Dadurch unterscheidet er sich von den Unternehmern und gehört zum "Mittelstand".

In der Öffentlichkeit gilt der Besitz des Betriebes als ein wichtiges Kriterium für die Bezeichnung "Unternehmer"; so werden etwa Generaldirektoren, denen das Unternehmen nicht persönlich gehört, nicht als Unternehmer angesehen (2). Unternehmer selbst werten den Besitz des Betriebes nur zum Teil als Kriterium, die Besitzer von kleineren Unternehmen nennen es etwas häufiger (3). Im allgemeinen gilt es aber als eine Voraussetzung mittelständischer Unternehmen, daß sie überwiegend dem Betriebsleiter gehören (4). Die Hochschätzung des Eigentums als Unterscheidungsmerkmal nimmt zu, je ähnlicher die sonstigen Arbeits- und Lebensumstände, vor allem das Einkommen, denen der unteren Sozialschichten sind. Hier wächst die Bedeutung des Betriebsbesitzes für die Möglichkeit, selbstverantwortlich zu handeln und zu

---

1 Vgl. Marbach 1942, S.233.
2 Schmölders 1973, S.67, 69.
3 Koehne 1974, S.145. Für 50,3% der insgesamt befragten Unternehmer ist es ein Kriterium, aber für 52,1% der Besitzer von Unternehmen bis zu hundert Beschäftigten.
4 Bundeswirtschaftsministerium 1959, nach Krisam 1965, S.90. Gantzel 1962, S.213.

entscheiden. So ist z.B. für Voigt unter anderem die Eigentumsverbundenheit eine der "stärksten prägenden Kräfte, die der selbständige handwerkliche Betrieb ausstrahlt" (5); für Geiger (6) gehören die Tagewerker für eigene Rechnung, zu denen er auch die Hausgewerbetreibenden zählt, "ökonomisch-objektiv zweifellos zum Proletariat", aber der "Eigentumsgedanke" trenne sie auf der Ebene der Mentalität grundlegend von den Lohnarbeitern. Diese "Eigentumsgedanken" stellt er aber auch bei "alteingesessenen" Industriearbeitern fest, nämlich dann, wenn sie über etwas Land verfügen.

Aus der großen Bedeutung, die das Eigentum für Angehörige des Mittelstandes hat, wird das Streben nach Erhaltung dieses Besitzes in der Familie abgeleitet (7). Als Grundlage dieses Wunsches gilt, daß die Arbeit als Selbständiger wirtschaftlich und ideell als befriedigend eingeschätzt wird.

Vor der Gewerbefreiheit konnten die Zünfte zumindest teilweise ein Auskommen für die Handwerkerfamilien garantieren; aus dieser gesicherten Stellung leitete sich ein bestimmtes Sozialprestige ab. Auf dieser Stufe der städtischen Hierarchie gab es keine beruflichen Alternativen zum Handwerk, die solche Sicherheiten geboten hätten. Die Erhaltung eines Betriebes bzw. seine Übernahme durch die Kinder wurde daher zu Recht für erstrebenswert gehalten. Zwar ist die berufliche Sicherheit, die ein eigener Betrieb bietet, heute eingeschränkter; aber in der Öffentlichkeit wird zwischen beidem nach wie vor eine enge Verbindung gesehen. Hinzu kommt, daß die Arbeit als Selbständiger im allgemeinen für sehr befriedigend gehalten wird, so daß die Annahme eines Interesses an Weitergabe der Betriebe an Familienmitglieder be-

---

5 Voigt 1956, S.25.
6 Geiger 1932, S.107.
7 Vgl. z.B. Gantzel 1962, S.285, der es als ein "ergänzendes Häufigkeitsmerkmal" des mittelständischen Unternehmers anführt.

gründbar erscheint. Als weiterer, vielleicht noch wichtigerer Grund für dieses Interesse gilt, daß der Aufbau oder die erfolgreiche Weiterführung eines Betriebes eine so wichtige Stellung im Leben des Leiters einnahm, daß sich in ihm die Lebensarbeit verkörpert und deshalb Verkauf oder Stillegung so schwer fällt. Die Annahme eines mittelständischen Interesses an einer beruflichen und betrieblichen Kontinuität ist insofern bedeutsam, weil aus ihm eine stabilisierende Wirkung des Mittelstandes auf die Gesellschaft gefolgert wurde (8). Die Frage, inwieweit dieses Interesse heute wirklich noch vorhanden ist, ist schwer zu beantworten, weil dazu ausreichende Untersuchungen fehlen.

Im folgenden soll dargestellt werden, wie wichtig den Hausbandwebern Besitz und Vererbung - in erster Linie von Arbeitsraum und Maschinen - sind. Häufig arbeiten sie in gemieteten Räumen und auf gemieteten Stühlen; ihre Arbeitsbedingungen ändern sich dadurch aber nicht grundlegend. Deshalb zeigt die Bedeutung, die dem Eigentum beigemessen wird, in erster Linie, wie stark die Orientierung an dieser als mittelständisch geltenden Einstellung ist.

Zunächst möchte ich die tatsächlichen Besitzverhältnisse schildern: Noch nicht einmal die Hälfte der befragten Hausbandweber arbeitet in eigenen Arbeitsräumen; die meisten haben sie gemietet. Keiner der heute noch Tätigen hat selbst ein Betriebsgebäude gebaut, sie wurden meist von den Eltern oder Großeltern übernommen. Trotzdem sind die Werkstätten zum größten Teil in den fünfziger und sechziger Jahren entstanden oder gekauft worden; nur drei Gebäude waren älter, zwei davon wurden im Krieg zerstört und danach wieder aufgebaut. Die rege Bautätigkeit der Hausbandweber in den fünfziger und sechziger Jahren hängt mit dem damaligen wirtschaftlichen Aufschwung ihres Gewerbes zusammen.

---

8 Krisam 1965, S.211.

An den Rändern des Verbreitungsgebietes und auf dem Land sind die Verhältnisse anders: In den siebziger Jahren arbeiteten in Dhünn und in Wermelskirchen nur eine verschwindende Minderzahl von Hausbandwebern in gemieteten Räumen (9). In Dönberg war es 1955 ein Drittel (10). In Wuppertal-Barmen einschließlich Langerfeld und Nächstebreck haben dagegen mehr als die Hälfte der Hausbandweber ihren Betriebsraum gemietet; in den städtischeren Teilräumen Barmen, Oberbarmen und Langerfeld sind es mehr, im ländlichen Nächstebreck weniger (11). Im westmärkischen Raum besitzen etwas mehr als die Hälfte der Hausbandweber ihren Betrieb, dabei in den ländlichen Gegenden von Ennepetal und Hattingen-Elfringhausen fast alle, in Schwelm fünfzig und in Langerfeld vierzig Prozent (12).

Eine ähnliche Stadt-Land-Verteilung konnte ich auch innerhalb Schwelms und Langerfelds feststellen: Die meisten Betriebe, die den Hausbandwebern gehören, stehen auf dem Land oder in heutigen Wohngebieten, die zur Bauzeit noch ländlich waren. Nur eine eigene Arbeitsstätte liegt im Zentrum von Langerfeld, eine weitere nahe dabei. Dagegen ist nur ein Arbeitsraum, der auf dem Land steht, gemietet. - Mit dem Vorherrschen des Eigentums im Umland von Wuppertal erklärt der Verbandsvorsitzende, daß sich dort die Hausbandweberei besser gehalten hat als in der Stadt selbst.

Ein eigenes Betriebsgebäude bietet nämlich in der Regel etliche Vorteile: Man arbeitet meist in der Nähe der Wohnung; die Gefahr einer Kündigung des Mietverhältnisses besteht nicht. Derartige Kündigungen sind öfter vorgekommen, so daß sich die Weber schnell einen neuen Raum suchen mußten. Vor

---

9 Rausch 1976, S.38: In Dhünn drei von 82. Lidynia 1976, S.69: In Wermelskirchen einer von 32. Hier hat immerhin die Hälfte der heutigen Bandweber die Gebäude selbst gebaut.
10 Heidermann 1960, S.121.
11 Heins 1981, S.176.
12 Beckmann 1980 a, S.107.

allen Dingen kann man die Unkosten besser auf die Einnahmen abstimmen, da die Miete als ein auf jeden Fall zu zahlender Betrag entfällt. Zwar müssen bei Eigentum Reparaturen und eventuell Verbesserungen, z.B. zur Wärmeisolierung, finanziert werden, aber über die Art, den Umfang und den Zeitpunkt der Bauarbeiten kann man selbst entscheiden. In gemieteten Räumen sind die Heizkosten oft sehr viel höher, weil die Gebäude schlecht isoliert oder für eine Bandweberei zu groß oder zu hoch sind.

Trotzdem scheint den Hausbandwebern ein eigenes Haus bzw. eine eigene Wohnung wichtiger zu sein als ein eigener Betrieb: Ein Teil von ihnen hat ein Haus gebaut, arbeitet aber in einem gemieteten Raum. Den umgekehrten Fall, daß ein Hausbandweber seinen Betrieb, nicht aber seine Wohnung besitzt, gab es nicht. Eine wichtige Rolle spielt dabei sicherlich, daß ihnen der Glauben an die Zukunft ihres Berufes und ihres Betriebes über die eigene Berufstätigkeit hinaus fehlt und sie deshalb den Bau eines Werkraumes für sinnlos halten.

Bei den Maschinen sind die Verhältnisse anders als bei den Arbeitsräumen: Keiner der Befragten hat herkömmliche Stühle gemietet, hingegen einer Häkelmaschinen, ein anderer einen guten Automaten, den er für doppelt so teuer hält wie die Automaten, die er sich selber gekauft hat. Ein Drittel hat aber in der Vergangenheit - und zwar bis auf eine Ausnahme am Anfang der Berufstätigkeit als Hausbandweber - Stühle gemietet, meist ohne selbst eigene zu besitzen. In der Regel gehören diese Stühle einem Auftraggeber, für den darauf ausschließlich gearbeitet wird. Als Miete ist ein bestimmter Prozentsatz des Verdienstes zu zahlen; die Höhe hängt davon ab, ob dabei auch Raummiete inbegriffen ist. Durch die Bindung an den Verdienst wird verhindert, daß der Hausbandweber das Risiko für Stillstände tragen muß. Allerdings ist er dann auf diesen Arbeitgeber angewiesen. Der Entschluß zur Anschaffung eigener Stühle fiel meist, wenn sich eine

günstige Gelegenheit bot; teilweise kam hinzu, daß sich für die Bänder, die auf den gemieteten Stühlen hergestellt wurden, die Absatzchancen verschlechtert hatten (z.B. für Gummiband) oder sich die Hausbandweber für andere Produkte bessere Verdienstmöglichkeiten versprachen. Zwei Weber waren mit den gemieteten Stühlen unzufrieden.

Im gesamten westmärkischen Raum sind 92% der Hausbandweber Eigentümer der Stühle (13); in Wermelskirchen waren es 1975 88% (14); in Dönberg hatten 1955 nur zwei oder drei von 65 Hausbandwebern gemietete Stühle (15).

Der wichtigste Grund dafür, daß die meisten Bandweber ihre Stühle besitzen, ist die Tatsache, daß viele die Maschinen von Eltern oder Großeltern übernommen haben. Zwar hat der größte Teil dieser Weber den Bestand inzwischen erweitert und zum Teil sogar sämtliche übernommenen Stühle ersetzt, aber für den Beginn der Arbeit als Hausbandweber und als Basis beim weiteren Ausbau des Betriebes sind die alten Maschinen wichtig. Immerhin hat fast ein Drittel der Befragten seit der Betriebsübernahme den Maschinenbestand nicht verändert. Wenn zu Beginn der Arbeit als Hausbandweber keine Stühle übernommen werden konnten, war es durchaus üblich, welche zu mieten; kein Weber klagte über solche Arbeitsbedingungen, wenn die Stühle in Ordnung waren. Auf gemieteten Stühlen zu arbeiten, schränkt ihr Gefühl von Selbständigkeit nicht ein.

Umgekehrt bestimmte eine den Eltern der Befragten gehörende Hausbandweberei die Berufs-"Wahl" zumindest eines ihrer Kinder, die mit oder gegen den eigenen Willen diesen Betrieb übernehmen sollten: Mehr als die Hälfte meiner Gesprächspartner gab dies als Grund ihrer Berufsentscheidung an; davon

---

13 Beckmann 1980 a, S.107.
14 Lidynia 1976, S.67: 28 von 32 Hausbandweber.
15 Heidermann 1960, S.121.

wieder die Hälfte lehnte damals den Beruf eher ab. Hinzu kommen noch einige, die den elterlichen Betrieb übernommen haben, aber den Wunsch der Eltern nicht als Grund für die Berufswahl angaben. Einer entschied sich sogar gegen den Willen des Vaters dafür.

In einem anderen Ort waren die Hausbandweber diejenigen unter allen Selbständigen, deren Väter am häufigsten ebenfalls diesen Beruf hatten (16).

Leider habe ich keine Angaben darüber, wie viele Kinder aus Bandweberfamilien in den einzelnen Jahren den elterlichen Betrieb nicht übernommen haben. Nur daraus ließe sich genau ableiten, wie wichtig den Eltern die Weiterführung des Betriebes war. Obwohl also dieser Beweis fehlt, meine ich trotzdem behaupten zu können, daß der Wunsch nach Erhaltung des Betriebes im Familienbesitz bei der Generation der Eltern der heutigen Hausbandweber sehr stark ausgeprägt war. Ein Hinweis darauf ist die Tatsache, daß er so häufig gegen den Willen meiner Gesprächspartner durchgesetzt wurde.

Bei allen Söhnen fiel der Beginn der Lehrzeit und damit die Berufsentscheidung in Jahre, in denen die Lage der Hausbandweber entweder verhältnismäßig günstig war oder aber nicht schlechter als die allgemeine wirtschaftliche Situation: in die Zeit direkt nach dem Ersten Weltkrieg, in die dreißiger Jahre, in den Zweiten Weltkrieg oder in den leichten Aufschwung der Nachkriegszeit bis Anfang der sechziger Jahre. Die erwähnte Ablehnung der Entscheidung seines Sohnes, Hausbandweber zu werden, fand bei dem einen Vater vor dem Hintergrund der ersten größeren Konjunkturverschlechterung seit dem Zweiten Weltkrieg in der ersten Hälfte der sechziger Jahre statt (17).

---

16 Krisam 1965, S.210. In der Veröffentlichung ist der Name des untersuchten Ortes aus Datenschutzgründen nicht angegeben.

17 Der Hausbandweber 46 (1964), Nr.6.

Heute sprechen sich die Befragten selbst zum überwiegenden Teil gegen eine Betriebsübernahme durch ihre Kinder aus, weil sie die Zukunftschancen für schlecht halten. Nur in einem Fall ist geplant, daß ein Kind den Betrieb weiterführen soll; in drei weiteren ist die Entscheidung noch offen, weil die Kinder erst sehr klein sind. Ähnlich sind die Aussichten auch in anderen Gebieten: Noch nicht einmal acht Prozent der westmärkischen Hausbandweber gehen davon aus, daß ihr Betrieb von einem Verwandten übernommen wird (18); in Dhünn waren es 1976 fünf Prozent, und zwar in den Betrieben, in denen Automaten standen; bei weiteren knapp neun Prozent war die Übernahme noch offen (19); in Wermelskirchen wollten 1975 in sechs Prozent der Hausbandwebereien die Kinder die Betriebe übernehmen, bei knapp 16% war es ungeklärt (20).

Sowohl ihre Eltern als auch die heute tätigen Bandweber orientieren sich bei der Entscheidung über die Berufswahl ihrer Kinder vor allem an tatsächlichen Vorteilen. Sie wünschen nur dann eine Betriebsübernahme, wenn ihnen die Zukunft des Betriebes gesichert erscheint oder wenn sie froh sind, daß die Kinder auf diese Weise überhaupt eine Ausbildung machen können, mit der sie einige Aussichten auf weitere Beschäftigung haben. Wenn das der Fall war, haben sie in der Vergangenheit teilweise so stark gedrängt, daß sie diesen Wunsch auch gegen den Willen der Kinder durchgesetzt haben. Der mehr ideell motivierte Wunsch nach Erhalt des Betriebes im Familienbesitz tritt hier hinter materielle Überlegungen zurück. Die Beobachtung Heidermanns in den späten fünfziger Jahren, die Bandweberkinder würden nicht zu diesem Beruf gezwungen, weil die Väter Krisen erlebt hätten, stimmt nur in dem einen Punkt mit meinen Ergebnissen überein, daß die Beurteilung der wirtschaftlichen Chancen

---

18 Beckmann 1980 a, S.109.
19 Rausch 1976, S.61.
20 Lidynia 1976, S.86.

eine wichtige Rolle spielt (21). Von meinen Gesprächspartnern wurden die wirtschaftlichen Aussichten in dieser Zeit noch positiver beurteilt. Sie gaben aber an, daß sie heute ihre Kinder nicht mehr zu einer derartigen Entscheidung zwingen würden; im Gegenteil wünschten sie sich, daß ihre Söhne und Töchter einen anderen Beruf ergreifen.

Für die Bedeutung des Eigentums heißt das, daß ihm kein Wert an sich beigemessen wird, sondern daß es nur dann hochgeschätzt wird, wenn es die Basis für eine einträgliche Berufstätigkeit bildet. Dem entspricht auch die Einstellung der Hausbandweber zu der Verschrottung ihrer Maschinen bei der Betriebsaufgabe; einzig der finanzielle Verlust spielt dabei eine Rolle (vgl. 6.4.4.1.). Wie gesagt lehnen es die Hausbandweber auch nicht ab, Arbeitsraum oder Stühle zu mieten; ein eigener Betrieb bedeutet aber auf jeden Fall eine größere Sicherheit, da bei Miete zum einen der Vermieter das Mietverhältnis kündigen kann, zum anderen der Hausbandweber auch bei Auftragslosigkeit zumindest die Raummiete weiter zahlen muß. Den "Eigentumsgedanken", den Geiger 1932 (22) bei den Hausgewerbetreibenden beobachtete, oder gar die "Eigentumsverbundenheit", die Voigt als eine der "stärksten prägenden Kräfte" des selbständigen Handwerksbetriebes nannte (23), lassen sich bei den Hausbandwebern also nur in geringem Maße feststellen.

Der wichtigste Grund für diesen Unterschied dürfte darin liegen, daß bei Handwerkern und bei den meisten Hausgewerbetreibenden der Besitz der Produktionsmittel Voraussetzung für ihre Selbständigkeit und damit bei den Handwerkern für diese Produktionsweise überhaupt ist. Die "Eigentumsverbundenheit" hat also durchaus einen rationalen Hintergrund in

---

21 Heidermann 1960, S.137.
22 Geiger 1932, S.107. Siehe vorne.
23 Voigt 1956, S.25. Siehe vorne.

dem Wunsch, in derselben Weise weiterzuarbeiten wie bisher. Die Hausbandweber haben dagegen die Möglichkeit, Raum und Bandstühle zu mieten, ohne daß sich an ihrer Selbständigkeit viel ändert (24). Auch die größere Unsicherheit und die stärkere Abhängigkeit vom Vermieter und Auftraggeber konnten zumindest in den letzten Jahrzehnten das Gefühl der Selbständigkeit nicht wesentlich einschränken. Es fehlt also in diesem Punkt eine materielle Grundlage für ein gemeinsames Mentalitätsmerkmal von Hausbandwebern und Handwerkern.

"Eine Frau muß da schon mitarbeiten, sonst geht das heute nicht mehr." (Frau von M)

6.4.3. Familienbetriebe: Die Mitarbeit von Angehörigen und Fremden

Geringe Betriebsgröße gilt als ein grundlegendes Merkmal von Handwerksbetrieben (1). Andere Merkmale stehen damit in engem Zusammenhang, z.B. die Produktionsarbeit des Leiters, die geringe Arbeitsteilung und die häufige Mitarbeit der Familienmitglieder. Die Hilfe von Ehepartnern oder Kindern nicht nur bei Handwerkern, sondern auch in anderen mittelständischen Unternehmen hat dazu geführt, daß der selbständige Mittelstand als besonders familienbezogen gilt (2), obwohl sie eher eine Notwendigkeit ist als daß sie den Bedürfnissen der Familien entspricht (3). Bei den Drechslern ist sie z.B. dementsprechend seit der Mitte der fünfziger Jahre fast ganz verschwunden (4).

Die von mir untersuchten Hausbandwebereien sind alle Ein-

---

24 Heidermann 1960, S.122, wertet diese Mietverhältnisse ähnlich.
1 Sack 1966, S.118.
2 Vgl. z.B. Geiger 1932, S.85, Voigt 1956, S.25, Bitzer 1977, S.51.
3 Krisam 1965, S.98.
4 Rodekamp 1981, S.136.

mannbetriebe. In Wermelskirchen waren dies 1975 neunzig Prozent der Betriebe, in Dhünn 1976 über neunzig Prozent (5). Nur drei meiner Gesprächspartner hatten in der Vergangenheit einen oder mehrere regelmäßige Mitarbeiter. Einer überlegte, ob er jemanden einstellen sollte, weil er sich zusätzliche Stühle angeschafft hatte und die Arbeit allein nicht mehr bewältigte. Er fürchtete aber einen Auftragsrückgang, bei dem er den Gesellen dann nicht mehr bezahlen könnte und selbst auch kein Arbeitslosengeld bekäme (6). Die Furcht vor Auftragslosigkeit und die ständigen Kosten bewirken, daß die Hausbandweber keine Mitarbeiter und erst recht keine ausgebildeten Gesellen einstellen. Hinzu kommt die Befürchtung, daß die Mitarbeiter vielleicht nicht verläßlich sind oder häufig krank werden und dennoch bezahlt werden müssen.

In diesem Zusammenhang wird häufig Kritik am System der sozialen Sicherheit geübt:

> "Es geht nichts über ein gutes soziales Netz, aber ein soziales Netz kann auch einen kleinen Handwerker oder einen kleinen Selbständigen ins Armenhaus bringen. Wenn Sie dann einen Gesellen haben, der das soziale Netz knochenhart ausnutzt, da könnte man bei eingehen, weil Sie ja fortzahlungspflichtig sind. Und das braucht gar nicht mit Absicht zu sein." (Q)

Gleichzeitig empfinden es die Hausbandweber als Nachteil, daß sie selbst meist wegen Termindruck und Verdiensteinbußen möglichst weiterarbeiten, wenn sie krank sind, obwohl sie Krankengeld bekämen. Zu wenig Sicherheit bieten ihnen auch die Regelungen der Arbeitslosenversicherung. Diese Widersprüchlichkeiten bei der Beurteilung des sozialen Systems zwischen "zu viel" und "zu wenig" entspringt der doppelten Rolle als Arbeitgeber und gleichzeitig Lohnarbeiter.

---

5 Lidynia 1976, S.84; Rausch 1976, S.45.

6 Wie erwähnt fallen Hausbandweber, die Hilfskräfte beschäftigen, nicht unter die Arbeitslosenversicherung (Der Hausbandweber 50 (1968), Nr.11).

Ungefähr die Hälfte der Hausbandweber beschäftigt aber stundenweise "Vorrichter" zum Andrehen oder Neueinziehen von Kettfäden, um durch diese Arbeit nicht zu viel Zeit zu verlieren. Dies ist meist in den Betrieben der Fall, in denen keine Familienmitglieder helfen.

Die meisten Hausbandweber haben dagegen Hilfe durch ihre Familie. Sie reicht von täglicher ständiger Mitarbeit bis zu ganz gelegentlicher Hilfe bei Reparaturen, zu denen dann meist die Söhne hinzugezogen werden. In allen Fällen ist es aber so, daß die mithelfenden Familienangehörigen nur bestimmte Arbeiten ausführen. Am häufigsten helfen die Ehefrauen mit, und zwar durchweg ohne Entgelt. Sie kontrollieren hauptsächlich das fertige Band (= "ziehen es aus") und haspeln es, wenn die Firmen dies verlangen. Manche helfen auch beim Andrehen neuer Kettfäden. Nur wenige Ehefrauen fahren zum Liefern oder beaufsichtigen die laufenden Stühle und flicken Fadenbrüche, keine kann Karten umlegen oder einen Stuhl für einen neuen Artikel einrichten. Dies sind die wichtigsten Arbeiten, für die eine Ausbildung erforderlich ist. An betrieblichen Entscheidungen werden die Ehefrauen nicht beteiligt. Sie selbst fühlen sich dazu auch nicht in der Lage (7). Die Kinder werden seltener zur Mitarbeit herangezogen, zu regelmäßiger Hilfe überhaupt nicht. Am häufigsten müssen ältere Söhne gelegentlich einspringen und Band ausziehen, Fäden andrehen oder durch Rieter stechen. Einige liefern auch schon einmal oder beaufsichtigen die Stühle, wenn der Vater in Urlaub ist oder Feierabend macht. Bei Reparaturen und Umbauten an den Stühlen helfen sie ebenfalls. Ihre Mithilfe wird fast immer in gewissem Umfang bezahlt. In den Familien, in denen die Bandweberei

---

7 Wenn ich die Ehefrauen überhaupt danach fragen konnte, war allerdings immer der Mann dabei. Vielleicht ist das Bild hier also falsch. Die Frauen machten aber alle den Eindruck, als ob sie ihren Mann selbstverständlich als Fachmann anerkennen würden. Aus diesem Grund lehnten sie ja auch Gespräche mit mir ab.

vom Vater übernommen worden ist, hilft dieser weiterhin stundenweise, solange er gesundheitlich dazu in der Lage ist. In einem der Betriebe kann der Sohn dadurch zwei Nachmittage in der Woche seinem Hobby nachgehen. In wenigen Fällen helfen auch Familienmitglieder, die selbst Stühle betreiben, so daß die Unterstützung gegenseitig ist.

In anderen Orten ist die Zahl der Betriebe, in denen Familienmitglieder helfen, ebenfalls hoch: In Wermelskirchen war das 1975 in drei Viertel aller Hausbandwebereien, in Dhünn 1976 in zwei Dritteln der Fall (8). In den fünfziger Jahren war das Verhältnis zwischen mithelfenden Angehörigen und fremden Hilfskräften wohl etwas ausgeglichener: Von 55 Mitarbeitern in Dönberg gehörten immerhin 23 nicht zur Familie (9).

Familiäre Hilfe ist aus wirtschaftlichen Gründen für die meisten Hausbandweber sehr wichtig: Die Zahl derer, die weder Hilfe haben noch sich wünschen, ist gering. Zwar meint ein Teil der Befragten, daß sie die Arbeit auch bei zusätzlichen Stühlen bewältigen könnten. Das ist aber deshalb kein Widerspruch, weil die familiäre Hilfe nicht benötigt wird, um die Zahl der Stühle zu erhöhen, sondern um sie länger laufen lassen zu können. Die Helfer erledigen meist Arbeiten, die man nicht nebenbei tun kann, wie z.B. Band ausziehen oder liefern. Hilfe beim Andrehen ist deshalb wichtig, weil sonst der Stuhl zu lange stillstehen würde. Würden die Hausbandweber dies alles alleine tun, müßten sie entweder noch länger arbeiten oder die Stühle würden kürzere Zeit laufen und sie würden weniger produzieren. Das ist meist wegen des Termindrucks und des dann geringeren Verdienstes unmöglich. Hilfe ist also unabhängig von der Zahl der Stühle notwendig; bei kleinen Betrieben ist sie vielleicht sogar noch wichtiger, weil diese ganz besonders auf eine lange Laufzeit der

---

8 Lidynia 1976, S.83; Rausch 1976, S.44.
9 Heidermann 1960, S.59.

Stühle angewiesen sind. Aus diesem Grund ersetzen die meisten mithelfenden Familienangehörigen auch keinen Gesellen: Gesellen können selbständig arbeiten, d.h. ihre Einstellung lohnt sich nur bei einem größeren Maschinenbestand, der aber gar nicht angestrebt wird (siehe 6.4.4.1.).

Für die Frauen, die regelmäßig im Betrieb helfen, stellt sich je nach Länge ihrer Arbeitszeit das Problem der Doppelbelastung durch Haushalt und Bandweberei. Die Hausarbeit muß rationell eingeteilt werden, z.B. muß versucht werden, durch Vorratshaltung Einkaufswege zu sparen.

> "Die Hausarbeit muß man sich dann eben ein bißchen einteilen." (Frau von C)

Für die Frauen wird es besonders schwierig, wenn unerwartete Arbeiten im Betrieb anfallen:

> "Am Anfang war das ganz schlimm. Diese Hektik hat mich wahnsinnig gemacht. Da wurde z.B. mittags angerufen - ich hatte gerade die Kartoffeln auf dem Herd - , ich solle Band liefern. Da mußte ich dann Band ausziehen und losfahren nach Elberfeld. Da habe ich gedacht, ich flippe aus. So ein bißchen habe ich mich jetzt daran gewöhnt; ich bin ruhiger geworden." (Frau von S)

Wenn der Betrieb bei der Wohnung liegt, unterbricht die Frau ihre Arbeit für die nötige Hausarbeit, vor allem um das Mittagessen zu kochen. In diesen Familien ist auch die Kinderbeaufsichtigung noch einigermaßen möglich. In anderen muß die Arbeitszeit der Frau auf die Kindergarten- und Schulzeiten abgestimmt werden. Manchmal werden die Kinder auch von der Großmutter betreut, die in einigen Familien zusätzlich bei der übrigen Hausarbeit hilft. In manchen Fällen werden auch bestimmte Arbeiten, wie das Kochen oder Einkaufen, gemeinsam von beiden Ehepartnern erledigt; aber immer bleibt der Haushalt größtenteils Aufgabe der Frau, auf die die betriebliche Arbeitszeit möglichst abgestimmt wird.

Obwohl bei den mithelfenden Ehefrauen jede Minute des Tages mit Arbeit angefüllt ist, klagte keine über diesen Zustand. Daß die Kinder unter der Mitarbeit leiden oder gelitten ha-

ben, glauben die Frauen nicht; sie heben gerade hervor, daß es ihnen gelinge, Familienleben und Mitarbeit durch geschickte Zeitplanung miteinander zu verbinden. Die Frauen, die nicht oder nur sehr wenig mitarbeiten müssen, glauben viel häufiger, daß bei mehr Mithilfe die Familie leiden würde; die anderen betonen den häufigen Kontakt, den die Familienmitglieder untereinander haben.

Solche Überlegungen sind aber in keinem Fall ausschlaggebend für das Ausmaß der familiären Hilfe, das allein durch die betriebliche Notwendigkeit bestimmt wird. Es wird versucht, das Beste daraus zu machen, indem die Arbeitszeit möglichst geschickt eingeteilt wird und bei der Beurteilung die Vorteile hervorgehoben werden. Dennoch sieht man in der Mitarbeit der Frau eher eine Notwendigkeit als ein Ideal (10). Bei den Hausbandwebern bestätigt sich also die Beschreibung, die Krisam von der Einstellung zur Mitarbeit der Familie beim selbständigen Mittelstand gab: Der Partner arbeitet nur mit, wenn es notwendig ist. In einem solchen Fall wird die Hilfe dann positiv beurteilt (11).

---

10 Heidermann 1960, S.67, beschreibt die Situation ähnlich: "Obwohl die Hausbandwebereien vielfach Familienwirtschaften darstellen, in denen die ganze Familie und nur diese arbeitet, findet man wenig Anhaltspunkte dafür, daß diese Form der Zusammenarbeit unmittelbar (um ihrer selbst willen) geschätzt wird."

11 Krisam 1965, S.95 f.

6.4.4. Fehlende Gewinnorientierung

> "Ich habe nie Schulden gemacht, sondern alles immer schön peu à peu. Da bin ich gut mit gefahren." (N)

6.4.4.1. Betriebsausstattung

In den meisten untersuchten Hausbandwebereien standen weniger als zehn Stühle bzw. Automaten. Durchschnittlich waren es acht. Im kleinsten Betrieb wurde auf vier Stühlen, in drei weiteren auf fünf gearbeitet, in einem davon nur auf Automaten. Vier Hausbandweber hatten mehr als zehn Stühle. Damit sind die Schwelmer und Langerfelder Hausbandwebereien durchschnittlich erheblich größer als die in Wermelskirchen und Dhünn: Dort standen 1975 bzw. 1976 durchschnittlich vier bis fünf Stühle. Der Anteil der Betriebe mit mehr als zehn Stühlen war geringer, obwohl es in Dhünn einen mit 32 Stühlen gab. Die meisten Betriebe hatten nur drei oder vier Stühle. Solche kleinen Hausbandwebereien waren unter den von mir untersuchten eine Ausnahme. Außerdem standen in Wermelskirchen keine Jacquardmaschinen, die Bandweber haben sich hier ganz auf einfache Artikel spezialisiert (1).

Ungefähr ein Drittel der befragten Hausbandweber hatte auch Automaten, einer von ihnen arbeitet gar nicht mehr auf herkömmlichen Stühlen. Der Verband hatte den Hausbandwebern schon 1965 eine Kombination von alten Stühlen und Automaten empfohlen (2). Trotzdem begannen die Umstellungen erst nach der Krise um 1970/72 und verliefen ganz allmählich (3). Ih-

---

1 Lidynia 1976, S.64, 69; Rausch 1976, S.40.
2 Der Hausbandweber 47 (1965), Nr.6.
3 In Wermelskirchen standen 1975 in drei von 32 Betrieben Automaten; in Dhünn in zehn von 82 (Lidynia 1976, S.69; Rausch 1976, S.42). Nach Auskunft des Verbandsvorsitzenden sind heute für das von mir untersuchte östliche Verbreitungsgebiet Betriebe mit gemischtem Bestand aus herkömmlichen und Nadelstühlen charakteristisch, während es in Wermelskirchen inzwischen eher reine Automatenbetriebe gibt.

re damaligen wirtschaftlichen Schwierigkeiten führten die Hausbandweber unter anderem auf die Verwendung von Automaten bei der Konkurrenz zurück. Einige wollten sich für die Zukunft vor solchen Problemen schützen, indem sie sich Automaten anschafften; manche meinten, daß es sogar leichter sei, Arbeit für die Nadelstühle zu bekommen. Als weitere Vorteile wurden die höhere Produktivität und der geringere Arbeitsaufwand genannt, nicht zuletzt wegen der notwendigen langen Arbeitszeit schätzen es die Weber sehr, daß sie die Automaten aufgrund der Fadenüberwachung laufen lassen können, auch wenn sie den Betrieb kurz verlassen wollen. Oft ist es allerdings sehr schwierig, die Stühle richtig einzustellen. Der Zeitaufwand dafür läßt sich nicht kalkulieren.

> "Ein Automat sieht so einfach aus, als ob man nur den Knopf zu drücken braucht. Aber es dauert sehr lange, bis Sie so einen Automaten eingestellt haben oder einen Fehler gefunden haben. Wenn die Häkelnadel nicht hundertprozentig steht, klappt das ganze nicht. Mitunter, wenn Sie Glück haben, können Sie die Maschine in ein paar Stunden umstellen; wenn Sie kein Glück haben, dann sind Sie ein paar Tage dran. Manchmal ist der Auftrag abgelaufen, bevor Sie die Maschine ganz richtig eingestellt haben." (E)

Die Kenntnisse zur Automatenbedienung haben sich die Hausbandweber größtenteils allein angeeignet; nur ein Teil von ihnen hat kurze Lehrgänge mitgemacht.

Auffallend ist, daß alle Hausbandweber, die auch auf Nadelstühlen arbeiten, mit der Auftragslage einigermaßen zufrieden sind. Von den anderen fühlen sich die meisten dagegen nicht ausgelastet. Es scheint also tatsächlich leichter zu sein, Aufträge für Automaten zu bekommen. Außerdem spielt aber wahrscheinlich die Tatsache eine Rolle, daß sich nur diejenigen Weber Automaten anschaffen, die sowieso genügend Arbeit und ein gewisses Vertrauen in die zukünftige Entwicklung haben. Ihre bessere Auslastung muß also nicht unbedingt an den Automaten liegen. Darüber hinaus beurteilen sie durch dieses Vertrauen vielleicht eventuelle Schwierigkeiten anders. Ursachen und Wirkungen des Automatenkaufs lassen sich hier nur teilweise unterscheiden.

Bei der Anschaffung des ersten Nadelstuhles waren alle Hausbandweber unter fünfzig Jahre alt. Wenn das Erreichen des Rentenalters absehbar geworden ist, ist dies ein Argument gegen eine Automatisierung. Das heißt aber nicht, daß sich alle jüngeren Hausbandweber heute Automaten anschaffen: Das durchschnittliche Alter derjenigen ohne Automaten lag sogar etwas unter dem der mit Automaten. Die meisten Weber befürchten, daß sich die Investition in die Nadelstühle nicht auszahlt, obwohl dem die Erfahrung der Kollegen, die diesen Schritt gewagt haben, widerspricht. Ein neuer Automat kostet zwischen 20.000 und 30.000 DM (4); eine solche Ausgabe erscheint jenen Webern zu risikoreich oder unnötig, solange ihr Betrieb auch nur halbwegs ausgelastet ist. Da man auf herkömmlichen Stühlen alle Bänder herstellen kann, sehen sie nicht, daß für bestimmte Artikel trotzdem leichter Automatenaufträge zu bekommen sind. Obwohl sie genau wissen, daß die Höhe der Produktionskosten über die Auftragslage entscheidet, beziehen sie das nicht in ihre Überlegungen über die Gestaltung des eigenen Betriebes ein. Rationales wirtschaftliches Kalkulieren scheint hier nur eine untergeordnete Rolle zu spielen.

Hinzu kommt, daß ein Teil der mit der fehlenden Rentabilität der Automaten argumentierenden Weber der hausindustriellen Bandweberei langfristig sowieso keine Chance mehr gibt. Sie übersehen dabei, daß die mangelnde Technisierung dieser Betriebe ihre Zukunftslosigkeit mitbedingt.

Einige dieser Weber schrecken auch vor der langwierigen und schwierigen Einstellungsarbeit zurück oder trauen sie sich nicht zu; eine Arbeitsersparnis sehen sie nicht bei den Automaten. Außerdem macht manchen die Herstellung von komplizierten Bändern Spaß; für die Hausbandweber sind aber nur

---

4 Nach Angaben der Hausbandweber. Gebrauchte Automaten werden nicht gekauft, weil die Lebensdauer dieser Stühle zu gering ist.

Automaten für einfachere Artikel erschwinglich. Für diese Hausbandweber wäre damit also ein Rückgang an Arbeitsfreude verbunden. Aus dem Mund eines älteren Webers hören sich diese Argumente so an:

> "Das ist nicht das richtige, was die gemacht haben mit den Automaten. Da geht doch alles kaputt durch. Sehen Sie doch mal: Die meisten Automaten stehen stille. Da gibt es keine Aufträge für. Hier und da geht das mal, aber das ist Glücksache. Ein Automat muß ja lange Aufträge haben, sonst lohnt sich das nicht. Bei kurzen Aufträgen lohnt sich das nicht. Bis das mal läuft, das dauert ja acht bis vierzehn Tage. - Außerdem bin ich ja schon zu alt, was soll ich denn noch mit einem Automaten? So ein Ding kostet doch 100.000 DM. Was soll ich damit? Also ich gehe von dem Grundgedanken aus: Wenn Arbeit da ist, habe ich auch Arbeit. Ist keine da, habe ich keine. Ob ich nun einen alten Bandstuhl habe oder einen neuen oder einen Automaten, das ist in dem Moment alles gleich." (N)

Zu den angeführten Gründen kommen bei diesem Weber noch eine zu pessimistische Einschätzung der Auftragslage und eine falsche Preisvorstellung hinzu.

Die Argumente gegen die Automaten entsprechen teilweise nicht der Realität: Nicht nur die negative Beurteilung der Auftragslage, sondern auch die Abneigung dagegen, einfachere Artikel herzustellen, sind nicht ganz berechtigt, denn die Anschaffung eines Nadelstuhls bedeutet ja nicht die Abschaffung aller Bandstühle. Hinter diesen Argumenten steht wohl eher der Unwille, sich mit einer unbekannten Technik auseinanderzusetzen. Die Hausbandweber sind es gewöhnt, Erfahrung bei ihrer Arbeit zu haben. An Automaten ist dagegen vieles neu für sie; sie fühlen sich wieder teilweise als Anfänger und müssen sich die Einstellungsarbeit in kurzen Lehrgängen oder alleine, auf jeden Fall verbunden mit Schwierigkeiten, aneignen. Wenn sie allerdings erst einmal eine gewisse Geschicklichkeit und Erfahrung erworben haben und effektiv auf diesen Stühlen arbeiten können, sind sie stolz darauf. So berichtete ein Weber, daß er seit sechs Wochen einen Automaten gemietet habe, den die Angestellten der Firma, in der er vorher stand, nicht richtig bedienen

konnten. Er selbst könne sehr viel produktiver darauf arbeiten.

Die meisten Weber haben aber eine große Abneigung gegen diese technische Anforderung. Problematisch wird diese Haltung dann, wenn sich durch Automatisierung ein sonst nicht rentabler Betrieb auf die Dauer halten ließe. Das Argument, Automaten und auch Heißschneidestühle verschärften den Konkurrenzkampf und führten zu Arbeitslosigkeit, ist zwar sicherlich nicht falsch; aber die Ablehnung einer Umstellung auf neuere Maschinen kann es im Einzelfall durchaus sein. Ebenso verhält es sich mit der Ablehnung, die einige Bandweber vor acht bis zehn Jahren den Plänen entgegenbrachten, für Automaten gesonderte Lohnlisten mit niedrigeren Tarifen entsprechend der höheren Produktivität aufzustellen. Damals konnten sich aber diejenigen, die durch diese Listen gegenüber den Eigenbetrieben konkurrenzfähig bleiben wollten, durchsetzen (5). Die Aussichtslosigkeit, die zunehmende Rationalisierung zu verhindern, ist auch den Hausbandwebern klar; trotzdem lehnen viele für sich selbst diesen Schritt ab.

Heißschneidestühle sind für Hausbandweber im allgemeinen nicht erschwinglich. In den Gesprächen wurden nur zwei Hausbandwebereien (außerhalb meines Untersuchungsgebietes) genannt, in denen solche Stühle stehen. Dort werden sie aber von den auftraggebenden Firmen mitfinanziert. Außerdem rentieren sie sich nur bei für die Hausindustrie ungewöhnlichen Großaufträgen. Zwei Weber gingen mir gegenüber etwas näher auf Überlegungen ein, sich solche Stühle anzuschaffen. Das waren Betriebe, die auf Etiketten und Aufnäher spezialisiert waren, also Produkte, für die diese Maschinen entwikkelt worden sind. Wenn die finanzielle Belastung nicht so hoch wäre, wären sie durchaus zu einer solchen Technisierung bereit.

---

5 Auskunft des Verbandsvorsitzenden.

Die meisten Hausbandweber setzen sich also mehr oder weniger stark mit technischen Neuentwicklungen auseinander. Ihr Interesse geht also im allgemeinen nicht so weit, daß sie etwa regelmäßig auf Messen usw. fahren, also sich aktiv Informationen beschaffen. Sie beschäftigen sich in erster Linie mit Neuheiten, deren Kenntnis an sie herangetragen wird. Deshalb ist die Verbandszeitschrift auch als Vermittler solcher Informationen wichtig (6). Meist beurteilen die Hausbandweber die Bedeutung der Neuentwicklungen für die Hausindustrie und erst recht den Einsatz im eigenen Betrieb negativ.

Bei Handwerkern beobachteten einige Autoren teilweise eine entgegengesetzte Haltung, die ich aber nicht für typisch halte: Diese Betriebe sind zum Teil übermaschinisiert, weil die Handwerker aus fehlender Kenntnis die Möglichkeiten, die die Maschinen bieten, überschätzen und mit ihrem Besitz einen Prestigegewinn verbinden (7). Von einer Fehleinschätzung in dieser Richtung läßt sich bei den Hausbandwebern nichts bemerken.

Die Ablehnung von Neuerungen bedeutet aber nicht, daß die Weber eine überwiegend emotionale Beziehung zu ihren Stühlen haben. Über die Verschrottung, mit der fast alle bei ihrer Betriebsaufgabe rechnen, sprechen die meisten ohne Bedauern, oder dieses bezieht sich lediglich auf den finanziellen Verlust. Die beiden einzigen, die der Gedanke daran traurig stimmt, haben die Stühle bereits von ihren Vätern übernommen und ihr Leben lang darauf gearbeitet. Auf die Frage, ob ihm dieser Gedanke leid tue, antwortete der eine:

> "Leid kann man nicht so direkt sagen, aber wenn man da das ganze Leben drauf gewesen ist, ist das nicht so einfach. Aber einmal muß es ja sein." (N)

---

6 Sie berichtete z.B. ausführlich über Neuheiten auf der Basler Textilmaschinenausstellung 1967.
7 Beckermann 1960, S.45; Sack 1966, S.218.

Diese beiden Weber sind aber eher eine Ausnahme, denn den meisten, die ebenfalls Stühle geerbt haben, geht es anders. Teilweise haben sie bereits alte Stühle durch neue ersetzt, ohne daß ihnen das besonders schwer gefallen ist. Folgende Antwort auf die Frage, ob er eine Verschrottung bedauern würde, erscheint typisch:

> "Wenn man erst mal über vierzig Jahre gearbeitet hat, glaube ich das nicht mehr. Also ich habe da keine Beziehung zu, ich denke da nicht so viel dran." (O)

Über das Alter der Stühle erzählten die meisten nichts; nur zwei wissen etwas darüber. In dem einen Betrieb stehen Stühle, die um 1920 gebaut sind, einer um 1870. Der andere Hausbandweber nennt nicht das Alter der Stühle, sondern der Schläger (Holzbäume, in denen die Schußspulen geführt werden): Zwei sind um 1910, zwei um 1950, die anderen in den sechziger und siebziger Jahren hergestellt worden. In beiden Hausbandwebereien sind die Stühle aus dem väterlichen Betrieb übernommen worden. - Eine besondere Hochschätzung von alten Stühlen zeigte außer diesen beiden kein Weber; viel wichtiger waren ihnen Umbauten und Erneuerungen.

Eine intensive Beziehung zu ihrem "Werkzeug", wie sie für Handwerker als charakteristisch angesehen wird, haben die Hausbandweber also nicht. Die Gründe für eine solche Hochschätzung bei den Handwerkern können sein: die besondere Qualität, die Abnutzung, durch die etwa ein Griff oder eine Klinge günstig geformt worden sind, gute Erfahrungen mit einem Werkzeug oder auch, daß es sich um ein Geschenk handelt (8). Diese Dinge spielen für die Hausbandweber kaum eine Rolle.

Trotzdem ersetzen sie selten alte Stühle durch neue; wenn Stühle nicht wegen Betriebsaufgabe verschrottet oder verkauft werden, dann meistens, weil Automaten angeschafft werden. Bandstühle sind sehr stabil; nur wenige Teile, wie z.B.

---

8 Rodekamp 1981, S.51 f.

der Harnisch (Fäden, an denen die 'Litzen' für die Kettfäden hängen), verschleißen schneller. Erneuerungen einzelner Teile und Umbauten für andere Bänder sind dagegen häufig. Zu nennen sind hier beispielsweise die Installierung von Jacquardmaschinen oder anderen Schlägern, mit denen die Zahl der möglichen verschiedenen Schußfäden erhöht wird.

Die meisten Hausbandweber haben nach der Betriebsübernahme weitere Maschinen gekauft. Bei einem großen Teil handelt es sich dabei um Automaten, drei haben kleine Betriebe mit weniger als fünf Stühlen vergrößert; einer hat die Stühle seines Bruders übernommen; ein weiterer hat sich Stühle für Artikel gekauft, die für die Firma, an der er Teilhaber ist, wichtig sind. Außer den ganz kleinen werden Betriebe fast nie mit herkömmlichen Stühlen modernisiert oder vergrößert - seit Anfang der siebziger Jahre ist das bis auf eine Ausnahme nicht mehr vorgekommen. Zwei Bandweber haben sich erst nach diesem Zeitpunkt selbständig gemacht bzw. hatten vorher Stühle gemietet; sie haben sich ihre Maschinen also später gekauft. Auch jetzt plante nur einer konkret die Anschaffung eines neuen Stuhles; ein anderer überlegte sich, ob er einen Automaten kaufen sollte, der ihm gerade günstig angeboten worden war. Etwas mehr Weber sind allgemein zu Neuanschaffungen bereit, planen aber nichts konkretes.

Ungefähr die Hälfte der Hausbandweber hat bisher Schulden bei der Finanzierung neuer Maschinen oder bei Umbauten gemacht. Dabei sind Bankkredite verhältnismäßig selten; häufiger sind bei neuen Stühlen Ratenzahlungen, bei Umbauten Finanzhilfen von auftraggebenden Firmen, die mit den Lohnzahlungen verrechnet werden. Das Landeskreditprogramm, das Betriebsmodernisierungen und ab 1964 auch Umstellungen von Schachten- auf Jacquardstühle unterstützte (9), wurde von keinem der Befragten erwähnt. Im allgemeinen lehnen die Hausbandweber Schulden ab; diejenigen, die trotzdem welche

---

9 Der Hausbandweber 47 (1965), Nr.6.

gemacht haben, haben sich mit der Abzahlung meist sehr beeilt. In Wermelskirchen haben bis 1975 sogar nur zwei von dreizehn Betrieben, die Maschinen gekauft oder umgebaut haben, Fremdkapital zu Hilfe genommen (10).

Als Grund für die Ablehnung einer Vorfinanzierung durch einen Auftraggeber nennt einer die sich daraus ergebende Abhängigkeit; andere wollen keine Schulden machen, weil sie sich zu alt fühlen oder Angst vor Krankheit und vor allem Auftragslosigkeit haben und dann Schwierigkeiten bei der Rückzahlung befürchten. Die Ungewißheit über die zukünftige Entwicklung steht dabei im Vordergrund. Irrationale Gründe spielen aber ebenfalls eine sehr große Rolle; zum Teil wissen das die Hausbandweber auch selbst:

> "Man ist vielleicht nicht der Typ, der mit Schulden leben kann. Das ist eigentlich Quatsch." (F)

Dieses Verhalten entspricht allgemein dem von mittelständischen Unternehmern und Handwerkern. Die Scheu vor Schulden scheint um so größer zu sein, je kleiner der Umsatz der Betriebe ist (11). Die Einstellung von Handwerkern zur Kreditaufnahme scheint von der des "rational handelnden Unternehmers" (12) der Theorie abzuweichen. Die Angst vor einem zu hohen Risiko zeigt sich auch bei der Abneigung, Gesellen einzustellen. Hinzu kommt aber, daß es für diese Betriebe tatsächlich schwierig ist, Kredite zu bekommen (13). Für die Hausbandweber gilt das weniger; keiner der Weber, die schon einmal fremdes Kapital in Anspruch genommen, berichtete von Schwierigkeiten dabei. Das Angebot von Ratenzahlungen und Finanzhilfen durch auftraggebende Firmen ist ja direkt auf die Erfordernisse der Hausbandweber abgestimmt. Bei ihnen steht eindeutig die Ablehnung von Schulden im Vordergrund.

---

10 Lidynia 1976, S.75.
11 Sack 1966, S.211 f.; Bitzer 1977, S.51.
12 Geleitwort von Schmölders in Oelschläger 1969, S.5.
13 Sack 1966, S.211 f.

Durch die Abneigung gegen Schulden spielt bei Kaufentscheidungen vor allem die augenblickliche Auftragslage eine große Rolle. Deshalb werden größere Anschaffungen meist nicht langfristig geplant.

> "Auftragslage steht an Nummer Eins. Man kann nicht sagen, ich kaufe mir nächstes Jahr einen Automaten. Das kann keiner voraussagen." (C)

Oft wird der Kauf überlegt, wenn sich eine günstige Gelegenheit bietet, zumal häufig gebrauchte Maschinen oder Maschinenteile gekauft werden. Die Empfehlung der Verbandszeitschrift, einen Zeitplan für die zukünftige Betriebsgestaltung aufzustellen (14), wird also nicht verwirklicht; der Weber, der dies geraten hatte, ist in dieser Hinsicht eine Ausnahme. Er schlug vor, weniger, aber größere Stühle anzuschaffen oder vorhandene Maschinen für lohnendere Artikel umzubauen. Außerdem könne man die Betriebe eventuell vergrößern. Beim Kauf von Bandstühlen hat die Expansionsabsicht aber immer eine untergeordnete Rolle gespielt. Wichtiger finden die Hausbandweber einen vielseitigeren Betrieb, damit sie bei der Auftragsannahme flexibler sein können. Bei der Anschaffung von Automaten spielt dieses Argument ja ebenfalls eine hervorragende Rolle. Dadurch verändern sich die Betriebe im allgemeinen nur langsam; die Anpassung an neue Erfordernisse kann nur allmählich erfolgen.

> "Wir waren immer sehr vorsichtig, ein bißchen ängstlich, denn ein neuer Automat kostet sehr viel Geld. Vielleicht müssen Sie das Geld auf der Bank leihen und dann zwei oder drei Maschinen kaufen und nicht bezahlen können, da waren wir immer sehr vorsichtig. Wir haben immer nur das gekauft, was man übersehen konnte. Dadurch hat das etwas länger gedauert. Aber ich würde sagen - und mein Mann hat da, glaube ich, dieselbe Meinung -, daß wir es richtig gemacht haben. Wir machen nicht gerne Schulden, denn man kann von heute auf morgen auch mal krank werden." (Frau des Hausbandwebers C)

Mit dieser vorsichtigen Anschaffungspolitik steht wohl im Zusammenhang, daß die Hausbandweber häufig weniger Maschinen haben als sie bedienen könnten. Als Grund für den Kauf eines

---

14 Der Bandwirkermeister 42 (1960), Nr.2.

neuen Stuhls reicht die Tatsache nicht, daß sie dann ihre Arbeitszeit effektiver ausnutzen könnten. Andererseits hat sich ein Weber Stühle dazugekauft, ohne zu wissen, wie er die zusätzliche Arbeit bewältigen soll. Das alles spricht dafür, daß über die Gestaltung des Betriebes wenig rational, d.h. unter Abwägung möglichst aller Argumente, entschieden wird. Meistens beruht der Entschluß zum Kauf auf einem einzigen Grund, oft einer günstigen Gelegenheit und den Auftragschancen, die man sich für die neue Maschine verspricht. Eine generelle Bereitschaft zu investieren muß vorhanden sein; langfristig geplant werden solche Schritte aber nicht. Eine Orientierung an einem möglichst großen und effektiven Betrieb besteht im allgemeinen also nicht unbedingt; Hausbandweber, die mit ihrem Betrieb "mehr vorhaben" (Q), sind eine Ausnahme. Sie planen zum Teil auch, sich ganz selbständig zu machen (15).

Gegen größere Betriebe sprechen neben der Ablehnung von Krediten die Angst vor mehr Organisationsaufwand und vor dem Risiko, Gesellen einzustellen (vgl. 6.4.3.). Auch das Argument, daß für Automaten Platz fehle und die vorhandenen Stühle "zum Raussetzen zu schade" seien (Vater von A), zeigt, daß die Effektivität des Betriebes nicht unbedingt Maßstab für Entscheidungen ist.

Ein Beispiel für die im allgemeinen verzögerte Modernisierung zugunsten einer Verkürzung und besseren Nutzung der Arbeitszeit besteht in der verspäteten Anschaffung von Spulautomaten, die selbsttätig leere Spulen einsetzen: Obwohl sie seit 1934 auf dem Markt sind (16), stellten meine Interviewpartner sie erst in der zweiten Hälfte der fünfziger Jahre auf. Auch heute benutzen einige noch die alten Maschinen. Vor allem durch die Hilfe von Frauen und Kindern, die meist

---

15 Das stellte auch Heidermann 1960, S.58, für die fünfziger Jahre fest.
16 Köllmann 1959, S.362; Der Bandwirkermeister 42 (1960), Nr.6: Anzeige.

die Spulen nachlegen mußten, konnten diese Neuanschaffungen so lange hinausgeschoben werden.

Die allermeisten der Interviewpartner sehen in der gesamten hausindustriellen Bandweberei keine Chance mehr; sie sind froh, wenn sie den eigenen Betrieb noch bis zu ihrem Rentenalter halten können. Nur wenige glauben, daß ihre Zahl weiter zurückgehen, aber die Betriebsform erhalten bleiben werde. Dies setze allerdings größere Investitionen voraus. In ihren Augen könnte es für weniger und modernere Betriebe durchaus noch genügend Aufträge geben. Die Weber argumentieren also teilweise zirkulär: Die fehlende Investitionsbereitschaft wird unter anderem mit der Zukunftslosigkeit der Branche begründet; diese liegt aber wenigstens zum Teil an der Veraltung der Betriebsausstattung. Die zu geringe Orientierung an einem effektiven Betrieb, die häufig nicht rationale Ablehnung von modernen Maschinen und von Krediten tragen also dazu bei, daß die Chancen der Betriebe so schlecht sind.

Ein Investitionsverhalten wie das hier geschilderte wird in der Literatur "nahrungsorientiert" genannt, im Gegensatz zu "gewinnorientiertem" Verhalten (vgl. 6.4.). Die Hausbandweber wollen in erster Linie die Existenz des Betriebes und ihr Einkommen sichern und es nicht unbedingt vergrößern. Genau dies führt Gantzel als ein Kriterium für einen mittelständischen Betrieb an (17). So kalkulierte z.B. nur ungefähr die Hälfte der Handwerker in den sechziger Jahren die Einnahmen und Ausgaben, unter den Inhabern von Familienbetrieben waren es noch weniger (18). Diese Art zu wirtschaften gilt als typisches Handwerkerverhalten und

---

17 Gantzel 1962, S.173: Als mittelständischer Unternehmer ist anzusehen, "für wen die Unternehmung entscheidende Existenzquelle ist, und wer demzufolge weniger einen maximalen als einen auskömmlichen Gewinn erwirtschaften will".

18 Schöber 1968, S.152 f.

unterscheidet diese Gruppe von den Unternehmern. Sie gefährdet sowohl im Handwerk als auch in der Hausbandindustrie die Zukunft der Betriebe; Sack beurteilt die Chancen für das Handwerk folgendermaßen:

> "Wenn wir die Frage stellen, welcher Voraussetzungen bedarf es, um das Handwerk seiner wirtschaftlichen Not zu entheben, dann kann die Antwort nur lauten: Das Handwerk muß auf eine strukturelle Basis gestellt werden, die mit dem, was wir vorfanden, nur noch den Namen gemeinsam hat, sollte man es dann immer noch Handwerk heißen." (19)

Auch Unternehmer wirtschaften nicht völlig rational; ihre Entscheidungen werden nicht nur von Gewinnmaximierungsüberlegungen, sondern auch von ihren Berufsmotiven, ihrem Sicherheitsbedürfnis und nicht zuletzt ihrem Informationsstand und seiner Verarbeitung, also von persönlichen Werten, Einstellungen und Fähigkeiten bestimmt (20). Trotzdem gilt derjenige als "geborener Unternehmer", der sich bei seinen Entscheidungen vom kurz- und langfristigen betrieblichen Nutzen leiten läßt (21). Die Erwirtschaftung eines hohen Gewinns wird von Unternehmern als das wichtigste Erfolgskriterium angesehen (22). Die Entscheidungen der Hausbandweber orientieren sich dagegen nicht in erster Linie an einem möglichst effektiven Betrieb. Investitionsplanungen, Rentabilitätsüberlegungen usw. scheinen ihnen keinen Spaß zu machen. Das kann nicht nur an der Ungewißheit über die künftige Auftragslage liegen; sie könnten schließlich verschiedene Möglichkeiten einbeziehen. Auch Unternehmer können die Zukunft nicht voraussehen; trotzdem nennen sie die Freude am Disponieren, Entscheiden und an Verantwortung als wichtigstes Berufsmotiv (23).

---

19 Sack 1966,S.269.
20 Schmölders 1973, S.17-24.
21 Schmölders 1973, S.22.
22 Koehne 1974, S.96. Über 60% der befragten Unternehmer nannten hohen Gewinn als Zeichen unternehmerischen Erfolgs; die nächste Nennung war die Herstellung von wichtigen Produkten mit knapp 17%.
23 Koehne 1974, S.92. Dieser Angabe gegenüber halte ich Mißtrauen für angebracht: Wirtschaftliche und soziale Konsequenzen werden wohl eine größere Rolle spielen.

Zusammenfassend kann gesagt werden: Die Einstellung der Hausbandweber zur Betriebsausstattung erscheint im ganzen handwerklich geprägt, obwohl die Beziehung zu den Maschinen viel weniger intensiv ist. Sie sind nicht bereit, unternehmerisches Risiko einzugehen. Diese Einstellung teilen sie mit allen mittelständischen Unternehmern. Bei den Bandwebern ist die Risikoangst aber besonders stark ausgeprägt; deutlich wurde dies bereits bei der Ablehnung einer personellen Vergrößerung der Betriebe.

"Das ist doch gar nicht kaufmännisch gedacht." (Frau von S)

6.4.4.2. Einkommen

Die beschriebene fehlende Gewinnorientierung bei der Betriebsausstattung bestimmt auch die Einstellung mittelständischer Gruppen zu ihrem Einkommen. Allerdings wurde hier schon vor einiger Zeit ein gewisser Wandel gegenüber früher festgestellt (1). Daß die Gewinnorientierung trotzdem immer noch vergleichsweise gering ist, hat aber wohl nur teilweise rein mentale Gründe: Die Betriebe sind zum Teil so klein, daß erst einmal ihre weitere Existenz gesichert werden muß, bevor an die Erwirtschaftung eines Gewinns zu denken ist. Ein am Gewinn orientiertes Verhalten kann erst dann als solches erkennbar werden, wenn die Betriebsgröße eine alternative Organisation oder Investitionen erlaubt. Bei den Hausbandwebern ist das zum großen Teil in bescheidenem Maße sicherlich der Fall; ihre Abneigung gegen Investitionen hat also nicht nur finanzielle Gründe. - Ein weiterer Hinweis auf fehlendes Gewinnstreben ist, daß die meisten Handwerker keinen genauen Überblick über die jeweilige finanzielle Situation ihres Betriebes haben (2).

---

1 Wernet 1960, S.115.
2 Beckermann 1959, S.129. Diese Beobachtung ist allerdings in den fünfziger Jahren gemacht worden; bei Kölner Schrei-

Fortsetzung nächste Seite

Die Höhe ihres Verdienstes unterscheidet sich nach Meinung von Handwerkern nicht wesentlich von Facharbeitern (3); zum Bild des Mittelstandes von sich selbst und zu dem anderer Bevölkerungsschichten von ihm gehören ein mittleres Einkommen (4) und Sparsamkeit (5), die dem Betrieb zugute kommt. In der Realität fehlt die Bereitschaft zu "finanzieller Askese" aber immerhin bei einem Drittel der Handwerker (6).

Durch die Tätigkeit des Verbandes sind die Löhne in der bergisch-märkischen Hausbandweberei genau festgelegt; das Aufstellen von Lohnlisten war der Grund für sein Entstehen und ist auch heute eine seiner wichtigsten Aufgaben. In diesen Listen ist die Bezahlung für eine bestimmte Menge der einzelnen Produkte je nach Breite und Dichte der Kett- und Schußfäden festgesetzt, so daß diese Listen inzwischen ca. 10.000 Positionen umfassen. Für neue Produkte und vor allem für die Automaten wurden auch neue Listen aufgestellt. Bei den jährlichen Lohnverhandlungen werden nicht die Listen selbst verändert, sondern der sogenannte Teuerungszuschlag, der seit 1949 gezahlt wird, wird erhöht (7). Alle Verhandlungsergebnisse werden seit 1949 jeweils vom Ministerium für Arbeit und Soziales des Landes Nordrhein-Westfalen für "allgemeinverbindlich" erklärt, d.h. sie sind auch für nicht im Verband organisierte Hausbandweber gültig (8). Die Listen sind so konzipiert, daß mit dem Lohn auch Nebenarbeiten wie Kontrolle und Aufwickeln des fertigen Bandes, die Fahrten zum Auftraggeber, die Einrichtung der Stühle usw. abgegolten

---

Fortsetzung von Anmerkung 2: nern stellte Sack in den sechziger Jahren fest, daß sie eine kaufmännische Betriebsführung zwar für nötig halten, jedoch selten dazu in der Lage sind (Sack 1966, S.191, 207).

3 Rodekamp 1981, S.163.

4 Krisam 1965, S.128; Sack 1966, S.96.

5 Krisam 1965, S.102.

6 Schöber 1968, S.148 f.

7 Über diese Regelungen gab mir der Verbandsvorsitzende Auskunft.

8 Heidermann 1960, S.74. Auf die Auseinandersetzungen um diese Regelungen habe ich bereits hingewiesen (vgl. 3.1.).

werden; nur wenige solcher Arbeiten, z.B. das Umlegen der Lochkarten auf den Jacquardstühlen, werden gesondert bezahlt. Die Entlohnung geht also, wie generell in der Hausindustrie und auch bei den selbständigen Gewerbetreibenden, vom hergestellten Produkt aus und nicht von der dabei verbrachten Arbeitszeit.

Von den Löhnen, die sie von den einzelnen Firmen erhalten, müssen die Hausbandweber die Betriebskosten wie Heizung, Strom, Raummiete oder Arbeiten am Gebäude, Maschinen usw. bezahlen. Wenn sie unter einem bestimmten Jahresumsatz bleiben (9), sind sie nicht zur Buchführung verpflichtet und können für die Berechnung der Steuern und Versicherungsbeiträge pauschal einen bestimmten Prozentsatz, der sich nach der Umsatzhöhe richtet, für diese Betriebskosten abziehen. Ob dieser Satz den tatsächlichen Aufwendungen entspricht, hängt davon ab, ob investiert wird. Genau wissen die Hausbandweber dies aber nicht, eben weil sie keine Bücher führen. Sie lehnen dies ab, weil ihnen die Schreibtischarbeit mißfällt und sie die Kosten für den Steuerberater sparen wollen. Nur zwei meiner Gesprächspartner führen Buch; bei einem von ihnen erledigt die Frau diese Arbeit.

Von den meisten Webern erhielt ich keine Angaben zur Einkommenshöhe. So bieten also nur die oben genannten Zahlen eine Orientierung: Von 65.000 DM Jahresumsatz bleiben nach Abzug von 25% Prozent für Betriebskosten noch 48.750 DM oder 4063 DM im Monat, von denen noch Steuern und Versicherungsbeiträge zu zahlen sind. Durch größere oder kleinere Umsätze und höhere oder niedrigere Aufwendungen weicht das Einkommen im Einzelfall ganz erheblich davon ab: Ein Bandweber verdiente z.B. nur 2000 DM; einige erzielen aber auch höhere Umsätze und beteiligen ihre Frau am Betrieb.

Da die meisten Weber aber gar nicht genau wissen, wieviel sie

---

9 65.000 DM. Dann beträgt der pauschale Abzug 25%. 95.000 DM in Betrieben, in denen ein Teil auf die Ehefrau übertragen ist (Auskunft eines Hausbandwebers).

verdienen, bewerten sie bei der Frage nach der Zufriedenheit mit ihrem Einkommen nicht seine tatsächliche Höhe, sondern urteilen eher danach, ob sie das Gefühl haben, sich den erwünschten Lebensstandard leisten zu können, ohne dabei ein finanzielles Risiko einzugehen. Dieses Gefühl ist aber nicht nur von der augenblicklichen Einkommenshöhe abhängig, sondern auch von der Einschätzung der Entwicklung in der nächsten Zeit. Die meisten von denen, die sich dazu überhaupt äußern, sind mit ihrer finanziellen Lage unzufrieden. - Die Untersuchung bei den Wermelskirchener Hausbandwebern 1975 kam zu anderen Ergebnissen: Hier waren knapp zwei Drittel mit ihrem Einkommen zufrieden (10). Noch positiver äußerten sich 1981 die Barmer Hausbandweber (11).

Die Unzufriedenheit meiner Gewährspersonen liegt zum Teil daran, daß sie in den letzten Jahren durch eine schwankende Auftragslage und vor allem durch schneller steigende Unkosten eine Verschlechterung ihrer Situation erlebt haben. Auffallend, aber für die Einstellung der Hausbandweber bezeichnend ist, daß die Unzufriedenheit mit dem Einkommen nicht zu systematischen Überlegungen führt, wie der Umsatz erhöht werden könnte.

Bei einer schlechten Auftragslage, aber auch dann, wenn sie sich eine neue Maschine anschaffen, wird bei den Privatausgaben gespart. Am häufigsten verzichten sie in solchen Fällen auf Urlaub.

> "Das ist dann so: Dann hat man Automaten gekauft, und dann will man nach Möglichkeit, daß alles wieder in der Reihe ist mit den Finanzen. Dann fährt man nicht in Urlaub. Dann hat man Aufträge, und dann: Laufen lassen, damit Geld reinkommt." (F)

In den Hausbandweberfamilien ist es auch durchaus üblich, daß das Familieneinkommen nicht nur mit der Bandweberei er-

---

10 Lidynia 1976, S.110.
11 Heins 1981, S.180.

wirtschaftet wird: Einige, allerdings wenige, Ehefrauen sind berufstätig, haben bis vor kurzem gearbeitet oder suchen gerade eine Stelle. Diese Familien erfüllen also ein Kriterium Gantzels für eine mittelständische Unternehmung nicht, nämlich die Bestreitung des Lebensunterhaltes der Familie nur aus diesem Betrieb (12). Die Hausbandweber selbst betrieben diesen Beruf aber alle hauptberuflich.

Da die meisten Bandweber nicht genau wissen, wie hoch ihr Einkommen nach Abzug der Unkosten ist, können sie es auch nur ungefähr mit dem in einer Bandfabrik üblichen Verdienst vergleichen. Ein Teil der Hausbandweber, vor allem die älteren, stellen solche Überlegungen überhaupt nicht an; von den anderen glauben einige, daß sie dort auf einen höheren Stundenlohn kämen. Durch die längere Arbeitszeit sei ihr Einkommen als Hausbandweber dann aber doch höher. Ein großer Teil meint jedoch, daß auch die ausgedehnte Arbeitszeit nicht zu demselben Verdienst führt wie bei Fabrikarbeit. Da sie aber die Zukunftschancen der Fabrikbandweberei ebenfalls negativ beurteilen, denken sie zwar über einen beruflichen Wechsel nach, allerdings nicht in eine Bandfabrik. Nur einer der Befragten, der sich seit einigen Jahren auf Häkelborten spezialisiert hat, meint, daß er einen höheren Stundenlohn als in den Fabriken erhält. - Von den Barmer, Langerfelder und Nächstebrecker Hausbandwebern halten ungefähr die Hälfte ihr Einkommen für höher als das eines Fabrikarbeiters mit ähnlicher Qualifikation, die meisten führen es aber lediglich auf die längere Arbeitszeit zurück (13). In Wermelskirchen empfand sich 1975 nur ein Fünftel der Bandweber bessergestellt als ihre Kollegen in den Fabriken. Hier gibt es jedoch Hausbandweber, die zusätzlich einer Nebenbeschäftigung nachgehen; läßt man diese unberücksichtigt, erhöht sich der Anteil der vermeintlich Besserverdienenden etwas (14).

---

12 Gantzel 1962, S.259.
13 Heins 1981, S.181.
14 Lidynia 1976, S.110, 81.

Diese vergleichsweise schlechte Bezahlung führen die Hausbandweber vor allem auf die nicht extra bezahlten Nebenarbeiten zurück.

> "Bei uns laufen ja viele Stunden nebenher: Putzen, ölen usw., Reparaturen, das machen wir ja alles selber. Wenn man das alles miteinbeziehen würde und würde dafür arbeiten gehen in einem Betrieb, dann würde ich dasselbe verdienen." (M)

Obwohl die Lohnlisten ja so konzipiert sind, daß diese Arbeiten inbegriffen sind, haben die allermeisten Hausbandweber doch das Gefühl, beim Vorrichten, Liefern und "Band Ausziehen" (= Kontrolle) Gratisarbeit zu leisten; sie bezeichnen diese Arbeiten als "unbezahlt", obwohl sie natürlich wissen, daß das eigentlich nicht stimmt. - Die ungenügende Berücksichtigung dieser Nebenarbeiten ist für die Wermelskirchener Hausbandweber eine der wichtigsten Einwände gegen die Entgeltregelungen (15). - Diese Einschätzung liegt darin begründet, daß sie wissen, sie würden für einen Auftrag, bei dem die Vorrichtung der Maschine wenig Zeit erfordert, bei dem man selten liefern oder Material holen muß und dessen Kette lange läuft, pro hundert Meter Ware genausoviel Geld erhalten. Mit solchen günstigen Aufträgen, die aber häufig in den Eigenbetrieben der Firmen ausgeführt und selten in die Hausindustrie gegeben werden, vergleichen die Hausbandweber also ihre eigenen. Hinzu kommt, daß der Zeitaufwand für die Einstellungsarbeiten oft nicht zu kalkulieren ist, besonders bei den Automaten.

> "Sie kriegen für einen Meter so und so viel, egal was für Schwierigkeiten Sie damit haben." (F)

Trotzdem lehnen die meisten Hausbandweber es ab, in einer Fabrik zu arbeiten; die bessere Bezahlung ist ihnen weniger wichtig als die Nachteile, die sie dabei sehen:

> Er würde nicht in einer Fabrik arbeiten wollen, sagte mir beispielsweise einer meiner Gesprächspartner, "weil ich zu lang mein freier Herr gewesen bin. Wenn eine Tür hinter mir zugeht, werde ich schon nervös. Das ist mir mehr wert als ein paar Mark Geld." (G)

---

15 Lidynia 1976, S.112 f.

"Da können Sie mir ruhig dreißig Mark in der Stunde geben, da (in eine Fabrik, S.S.) gehe ich nicht rein." (N)

Nur diejenigen, die meinen, absolut weniger als ihre Kollegen in einer Bandfabrik zu verdienen, würden gern in einem anderen Beruf arbeiten; einer von ihnen hat bereits seinen Betrieb aufgegeben. Von den anderen führen einige es als Vorteil an, daß sie mehr arbeiten und dadurch im Monat mehr verdienen können. Beurteilungsgrundlage für ihre Einkommenssituation ist auf jeden Fall nicht der geschätzte Stundenlohn - genau benennen können sie ihn ja gar nicht- , sondern das Gesamteinkommen, das ihnen einen bestimmten Lebensstil gewährleistet.

Nach ihrer eigenen Einschätzung hat sich ihre finanzielle Situation im Vergleich mit anderen Berufsgruppen in der Nachkriegszeit verschlechtert. Vor allem in den fünfziger Jahren war für viele das vergleichsweise hohe Einkommen mit ein Grund dafür, Hausbandweber zu werden. Sie sind auch zunächst nicht enttäuscht worden:

"Die erste Zeit war ganz gut; da waren gute Löhne auf den Artikeln. Ich kann sagen, daß ich damals jährlich bald auf 50.000 DM gekommen bin, so um 1965. Das war ja damals viel Geld. Brutto, da mußten wir (er führte den Betrieb gemeinsam mit seinem Bruder, S.S.) Miete von bezahlen. Trotzdem war das prima Geld." (F)

"Wenn man es ganz genau sagen würde, haben wir damals einen besseren Lohn gehabt als jetzt." (F)

"Man war da ja auch noch jung: 1961 war ich 26 Jahre alt. Wir waren gerade verheiratet. Da kam es in der Hauptsache darauf an, Geld zu verdienen. Und damals konnte man dabei mehr Geld verdienen, das steht unumwunden fest." (K)

Auffallend ist, daß keiner meiner Gesprächspartner bei den Überlegungen zu seinem Einkommen die Mitarbeit seiner Angehörigen berücksichtigt. Die ab und zu erfolgende Bezahlung der Mithilfe der Kinder ist ein so geringer Posten, daß er bei der Frage nach den Betriebskosten vernachlässigt wird. Die Ehefrau wird auch in den Fällen, in denen sie täglich mitarbeitet, nicht bezahlt. Trotzdem verglich nur ein Haus-

bandweber sein Einkommen mit dem eines Ehepaars, bei dem beide Partner arbeiten.

Auch die Selbstverständlichkeit der unbezahlten Mithilfe der Familienangehörigen zeigt, daß die Hausbandweber nicht eine der aufgewandten Arbeitszeit entsprechende Bezahlung erwarten, also auch in dieser Hinsicht mit Handwerkern und anderen mittelständischen Betriebsinhabern die geringe Gewinnorientierung teilen.

Mit den finanziellen und kaufmännischen Dingen wollen Handwerker und auch Hausbandweber möglichst wenig zu tun haben. Zum Teil liegt das sicherlich an zu geringen Kenntnissen und Zeitmangel (16), darüber hinaus aber auch an Widerwillen gegen diese Tätigkeiten. Die Frau eines Bandwebers, die unter anderem seine Buchführung erledigt und gelernte Bürokauffrau ist, hat dasselbe beobachtet:

> "Die ganze Bandwirkerei ist ein Metier, in dem man als Kaufmann manchmal abschnallt. Ich denke nur manchmal: Das darf nicht wahr sein, das gibt's doch gar nicht, das ist doch gar nicht kaufmännisch gedacht." (Frau von S)

So führt die Unzufriedenheit mit dem Einkommen nur selten zu Überlegungen, wie man die Arbeitszeit effektiver einsetzen könnte, und Investitionsentscheidungen werden nicht nach genauen Kosten-Nutzen-Rechnungen gefällt, sondern lediglich nach Einschätzungen und Vermutungen.

Darüber hinaus besteht bei allen Bandwebern eine große Abneigung gegen Schulden für betriebliche und auch für private Ausgaben. Hier wird die fehlende Trennung zwischen diesen beiden Bereichen deutlich, die sich ja schon im Verzicht auf Urlaub aufgrund von Schulden für Investitionen zeigte.

Es läßt sich also feststellen, daß sich bei den Hausbandwebern in bezug auf das Einkommen viele als "mittelstän-

---

16 Vgl. Sack 1966, S.191, 207.

disch" geltende Einstellungen finden lassen. Wichtig ist erst einmal das Halten des Betriebes bei einem akzeptablen Familieneinkommen und nicht die Überlegung, ob so die eingesetzte Arbeitskraft am besten bezahlt ist. Der Beruf wird nicht so sehr aus finanziellen als aus anderen Gründen, wie z.B. der Selbständigkeit (siehe 6.4.7.2.), geschätzt. Dieselbe Bezahlungsform, nach Arbeitsergebnissen und nicht nach Zeit, hat also vergleichbare Auswirkungen.

Die Theorie der Proto-Industrialisierung geht ebenfalls von einer "vorkapitalistischen" Wirtschaftsweise der Gewerbetreibenden aus (vgl. 5.1.). Sie wird in der Regulierung der Arbeitsmenge durch die familiären Bedürfnisse gesehen und führte nach der Theorie einerseits zu "Selbstausbeutung" durch Ausdehnung der Arbeitszeit und Einbeziehung der Familienmitglieder, andererseits zu "Verschwendungssucht", "freiwilliger Unterbeschäftigung" und fehlendem Interesse am Sparen. In der märkischen Hausbandweberei waren diese Erscheinungen im 18. und 19. Jahrhundert jedoch nur teilweise zu beobachten (siehe 5.2.): Obwohl den Hausbandwebern verhältnismäßig hohe Löhne gezahlt wurden, waren sie zu Formen der "Selbstausbeutung" gezwungen; Hinweise auf selbstgewählte Muße ließen sich dagegen nicht finden. Zwar strebten die Bandweber nach einem gewissen Luxus, bemühten sich aber zumindest im 19. Jahrhundert auch um zusätzliche Absicherungen des Lebensstandards. Aber erst mit der Industrialisierung und dem verstärkten Bau von Bandfabriken gab es für die Bandweber Alternativen, mit denen sie der "Selbstausbeutung" in der Hausindustrie als wichtigstem Moment der "vorkapitalistischen" Wirtschaftsweise überhaupt hätten entgehen können; Hinweise darauf, daß sie auch vorher nicht in erster Linie an der Effektivität der eingesetzten Arbeit interessiert waren, also auf eine entsprechende Wirtschaftsmentalität, gibt es nicht. Deshalb läßt sich keine Verbindung zwischen der "frühen" und der "späten" nicht kapitalistisch-rationalen Wirtschaftsweise ziehen.

Die Hausbandweber können heute neben den Bandfabriken nur existieren, weil sie bereit sind, die Aufträge zu übernehmen, bei denen mehr Nebenarbeiten anfallen und die unter Zeitdruck erledigt werden müssen. Die unterdurchschnittlichen Stundenlöhne und die Möglichkeit, daß die Verleger hier Risiken abwälzen können, sind also Voraussetzungen für die Existenz der Hausbandweber. Vor diesem Hintergrund wird deutlich, daß die für das weitere Bestehen der Betriebe wichtige unternehmerisch-rationale Planung der Betriebsausstattung nicht generell zu einer nur an der wirtschaftlichen Effektivität orientierten Einstellung führen darf, die auch die Erwartung eines höheren Verdienstes einschließen würde.

> "Die anderen Außenweber, die dieselben Artikel machen, sind praktisch Konkurrenten." (A)

6.4.5. Konkurrenten: Das Verhältnis zueinander

Im folgenden soll untersucht werden, ob und welches Interesse die Hausbandweber an Kontakten untereinander haben und wie sie selbst ihr Verhältnis zu den Kollegen beschreiben. Sehen sie sich in erster Linie als Konkurrenten um die Aufträge der Firmen oder als Kollegen, die sich auch gegenseitig unterstützen?

Dabei soll es hier nur um die informellen Kontakte gehen; die Organisierung im Verband war ja Gegenstand eines gesonderten Kapitels (6.3.2.).

In den berufssoziologischen Mentalitätsuntersuchungen wird diese Frage fast nie oder nur oberflächlich angesprochen, meist ist sie nur ein Thema am Rande. Das gilt auch für Unsuchungen über die Hausbandweberei.- Als eine der wenigen Ausnahmen geht Rodekamp in seiner Arbeit über die Drechsler Ostwestfalens darauf ein und stellt fest, daß Kontakte recht

selten sind und meist in kleinen Unterstützungen bestehen. Gründe für diese Isolierung waren hier räumliche Distanz, Überalterung und Spezialisierung auf unterschiedliche Produkte (1).

Andere Untersuchungen beschränken sich auf die Frage nach der Beurteilung der "Solidarität" unter den Berufskollegen: Bei Kölner Schreinern und bei Unternehmern ergab sich beispielsweise, daß sich diese Gruppen für unsolidarisch halten (2). Es bleibt aber unklar, welche Verhaltensweisen unter "Solidarität" subsumiert werden; hauptsächlich wird darunter wohldas Akzeptieren und Einhalten gemeinsamer Beschlüsse im Rahmen der wirtschaftlichen Interessenvertretung verstanden und weniger die Pflege von ungeregelten und persönlicheren Kontakten, um die es mir an dieser Stelle geht.

Die Hausbandweber, die ihre Betriebsfläche in Gebäuden gemietet haben, in denen auch die Stühle anderer Bandweber stehen, haben schon dadurch Kontakt zu Kollegen. Dies ist immerhin bei mehr als einem Drittel der Fall. Das Fehlen jeglicher Gesprächsmöglichkeiten empfindet aber von den anderen, die zusätzlich auch ohne Hilfe arbeiten, nur einer als bedrückend; ein anderer genießt es sogar, nicht viel reden zu müssen.

Weitere Kontaktmöglichkeiten bieten sich häufig beim Liefern, wenn sich mehrere Hausbandweber bei den Firmen treffen. Da die meisten Unternehmen feste Liefertage haben, ist dies die Regel. Ein weiterer Anlaß sind die Verbandstreffen, zu deren offiziellen Teilen zumindest die Hälfte der Weber geht. Die "gemütlichen Abende", die im Anschluß an die jährlichen Verbandstage stattfinden,sind noch besser besucht (3).

---

1 Rodekamp 1981, S.169 f.
2 Sack 1966, S.254; Koehne 1974, S.120.
3 Auskunft von Hausbandweber D.

Bei diesen und anderen Gelegenheiten haben sich aber in keinem Fall intensivere Bekanntschaften entwickelt; nur wenige Hausbandweber haben in der Freizeit Kontakt zu anderen Bandwebern, die sie entweder in der Lehre oder als Geselle im selben Betrieb oder zufällig in Vereinen kennengelernt haben.

Die Gespräche bei den zufälligen Treffen sind nicht so ausführlich, daß die Weber dadurch viel über die anderen Betriebe erfahren. Deshalb wissen sie oft nur sehr wenig übereinander, wenn sie nicht in irgendeiner Form zusammenarbeiten. In diesem Zusammenhang fiel das große Interesse zweier meiner Gesprächspartner für ihre Kollegen auf, das sich sehr stark von dem der meisten anderen abhob. Es ist wohl kein Zufall, daß beide entweder zum Zeitpunkt des Gesprächs oder in der Vergangenheit Ortsvereinsvorsitzende waren; hier besteht wahrscheinlich ein wechselseitiger Zusammenhang: Ihre größere Aufgeschlossenheit für die Probleme des Berufes führt einerseits zu häufigeren Gesprächen, andererseits zu ihrer Bereitschaft, ein solches Amt zu übernehmen, durch das sie zusätzliche Einblicke in die Betriebe der anderen Mitglieder bekommen. Deren Wissen voneinander ist dagegen zum Teil auf einem überholten Stand.

Einige Hausbandweber scheinen den Einblick der anderen in ihre Betriebe verhindern zu wollen.

> "Bei manchen kommt man ja gar nicht in den Betrieb rein, nur damit man nicht sieht, was da läuft und was da los ist. Das ist Blödsinn." (N)

Das wird zwar in der Regel nicht von sich selbst, sondern immer von anderen berichtet - teilweise beschreiben die Weber mit dieser Beobachtung aber sicher auch ihr eigenes Verhalten. Grund für diese Haltung ist wohl die Angst vor dem Neid und der Konkurrenz der anderen, die sich dann vielleicht bei den entsprechenden Firmen ebenfalls um Aufträge bemühen.

> "Aber sonst sieht jeder den anderen gern verschwinden. Der Futterneid ist einfach da." (G)

Nach Ansicht eines anderen Interviewten würde dieser Neid auch die Gründung einer gemeinsamen Firma durch mehrere Hausbandweber verhindern, weil die eingehenden Aufträge nicht zu verteilen wären, ohne böses Blut zu schaffen. In einem Fall scheint so etwas aber zu funktionieren: Seit 1976 besteht eine Firma mit vier Gesellschaftern, die aber daneben als Hausbandweber auch noch für andere Firmen arbeiten. Über Probleme bei der Auftragsverteilung wurde nichts berichtet. Der an einer solchen Möglichkeit zweifelnde Hausbandweber erwähnte diese Firma nicht.

Die Frau dieses Bandwebers beschrieb das Verhältnis unter den Kollegen folgendermaßen:

> "Ich habe auch noch nie erlebt, daß sich Kollegen, auch z.B. angestellte Bandwirker, gegenseitig so schlecht machen wie die Hausbandweber, daß der eine über den anderen sagt, der ist doch bekloppt, wie kann der so etwas machen. Das habe ich noch nie in einer Branche erlebt so wie hier. Hier gibt es ein unheimliches Konkurrenzdenken." (Frau von S)

Mir gegenüber zeigten die Hausbandweber dieses Verhalten allerdings nicht. Zwar kritisierten einige wie beschrieben Neid, Konkurrenzdenken und Nicht-Einhalten der Lohnlisten, nannten aber nie Namen dieser Kollegen. Es ging ihnen nicht darum, die Betreffenden schlechtzumachen, sondern ihre Verbitterung auszudrücken. Es erzählte auch niemand etwas über mangelnde Fähigkeiten oder schlechte Arbeit eines anderen; sie begründeten höchstens schon einmal die Tatsache, daß sie selbst gute und ausreichende Aufträge hätten, mit der Vermutung, daß das an ihrer Sorgfalt und Pünktlichkeit liegen könnte, sagten also nur indirekt und nicht sehr bestimmt, daß andere vielleicht nicht so zuverlässig seien. Diese Zurückhaltung beim Urteil über Kollegen lag möglicherweise daran, daß sie mir als Außenstehender gegenüber nicht ihren Berufsstand als solchen schlecht machen wollten. Trotzdem glaube ich nicht, daß die zitierte Meinung der

Ehefrau in dieser Härte zutrifft.

Vielmehr scheint es so zu sein, daß sich die Hausbandweber zwar durchaus als Konkurrenten empfinden - was sie ja auch tatsächlich sind - , daß diese Tatsache aber nicht dazu führt, daß sie direkt gegeneinander arbeiten. Die Beziehungen zueinander sind eher durch den Wunsch nach Distanz charakterisiert.

Trotzdem gibt es unterschiedlich intensive gegenseitige Unterstützung; so weisen sich die Hausbandweber, wenn sie sich zufällig treffen, durchaus wechselseitig auf mögliche Aufträge hin, an denen sie selbst kein Interesse haben. Seltener rufen sie sich aus diesem Grund extra an. Daß Aufträge ohne Wissen der Firmen untereinander weitergegeben werden, kommt nur in Ausnahmefällen vor, weil die Beteiligten damit ihre Weiterbeschäftigung riskieren. Erfahrungen und Tips bei besonderen Schwierigkeiten werden ebenfalls ab und zu ausgetauscht - telefonisch oder bei einem kurzen Besuch im Betrieb eines in der Nähe arbeitenden Kollegen - ; meist ist der Aufwand dabei aber für den Ratgebenden gering. Daß er auch oft in den Betrieb des Bittenden gefahren und dort eventuell länger geblieben ist, berichtete mir nur einer, der aufgrund dieser Bereitschaft und Erfahrungen bei vielen Problemen durch langjährige Arbeit als Werkmeister häufig angesprochen wurde. Seit er im Ruhestand ist, hat er auch ab und zu gegen Bezahlung in einem anderen Betrieb gewebt, wenn der Inhaber ein paar Tage wegfahren wollte. Auf diese oder ähnliche Weise hilft er aber am liebsten solchen Hausbandwebern, die er auch persönlich kennt.

Kollegen, die im selben Gebäude oder nahe beieinander arbeiten, helfen sich auch schon einmal mit fehlendem Maschinenzubehör aus (4); drei Hausbandweber, die für dieselbe

---

4 Das beobachtete auch Heidermann 1960, S.102 f.

Firma arbeiten, tauschen untereinander ab und zu Garn oder nehmen sich gegenseitig die Wege zu der Firma ab. Ein Hausbandweber benutzt das Telefon eines in der Nähe arbeitenden Kollegen mit.

Möglichkeiten zur gegenseitigen Unterstützung haben aber vor allem die Hausbandweber, die zusammen im selben Gebäude arbeiten. Einige dieser Weber beaufsichtigen gelegentlich die Stühle ihrer Kollegen, wenn diese liefern fahren, kurz etwas erledigen, morgens später kommen oder abends eher gehen. Sie helfen sich oft auch beim Vorrichten oder anderen Arbeiten am Bandstuhl, wenn sich das mit der eigenen Arbeit vereinbaren läßt. Besonders ausgeprägt war diese Zusammenarbeit bei zwei Brüdern; sie haben beispielsweise auch während des Urlaubs die Maschinen des anderen mitbetreut.

Andere Weber, die mit Kollegen einen Werkraum teilen, arbeiten dagegen ausschließlich für sich. Bei einer Gruppe war eine auch nur oberflächliche Beaufsichtigung weiterer Stühle aufgrund des Arbeitsaufwandes bei den eigenen nicht mehr möglich; andere lehnen eine Zusammenarbeit grundsätzlich ab:

> "Ich habe da keine guten Erfahrungen gemacht. In Wichlinghausen waren wir auch zu dritt in einem Raum, und das hat immer Differenzen gegeben: Ich habe das und das für Dich gemacht. Hier haben wir deshalb von Anfang an gesagt, daß wir das nicht machen. Man hilft sich schon mal, aber daß wir generell die Maschinen laufen lassen, das ist nicht drin. " (E)

Ein nicht unbeträchtlicher Teil der Hausbandweber scheint ohne jeglichen unterstützenden Kontakt zu Kollegen zu arbeiten.

Auf jeden Fall findet gegenseitige Unterstützung nur statt, wenn sie nicht auf eigene Kosten geht - die Beaufsichtigung der anderen Stühle oder die Hilfe beim Vorrichten unter den Hausbandwebern, die im selben Gebäude arbeiten, führen ja nicht zu Stillständen der eigenen Maschinen. Dieses Interes-

se am eigenen Betrieb ist aber nichts ungewöhnliches. Die Erkenntnis, daß gegenüber den Firmen Zusammenarbeit notwendig ist, ist durchaus vorhanden; sie zeigt sich in der verhältnismäßig ausgeprägten Identifizierung mit dem Verband (siehe 6.3.2.). Dadurch ist die Konkurrenzsituation aber natürlich nicht aufgehoben, sie führt z.B. zu dem Wunsch nach Distanz voneinander. Zwischen einigen Hausbandwebern, die durch äußere Umstände mehr Kontakt zueinander haben, läßt sie aber durchaus verschiedene Formen von Zusammenarbeit und das Zurücktreten des Konkurrenzbewußtseins zu. Die Aufgeschlossenheit für die Probleme der anderen und für gegenseitige Unterstützung ist allerdings sicher nicht nur von den äußeren Bedingungen abhängig, sondern außerdem auch eine Frage der einzelnen Persönlichkeit: Nur so lassen sich die Unterschiede zwischen den einzelnen Hausbandwebern erklären. Die gegebenen Voraussetzungen für eine informelle Zusammenarbeit, die über die Verbandsbeteiligung hinausgeht, sind - wie generell in der Hausindustrie - eher ungünstig.

> "Wenn ich abends elf Stunden habe laufen lassen, elf Stunden auf den Beinen gewesen bin, dann ist für mich genug gelaufen." (M)

6.4.6. Nach der Arbeit: Die knappe Freizeit

Die Art des Berufs gilt als Determinante mittlerer Stärke für die Freizeitgestaltung. Wichtigere Determinanten sind u.a. Alter und Schulbildung (1). So steigt die Beteiligung am Vereinsleben mit der Schulbildung an und nimmt nach Bühler bei Männern mit dem Alter ab (2); nach Dunckelmann ist sie in den oberen und unteren Altersgruppen am niedrigsten (3). Wenn ich also im folgenden versuche, die Freizeitgestaltung der Hausbandweber mit der von anderen Selbständi-

---

1 Scheuch 1977, S.88.
2 Bühler 1978, S.86.
3 Dunckelmann 1975, S.111.

gen zu vergleichen, muß berücksichtigt werden, daß das Durchschnittsalter der Hausbandweber verhältnismäßig hoch liegt und sie fast alle einen Volksschulabschluß haben.

Der Umfang der zur Verfügung stehenden Freizeit wird bei Männern fast ausschließlich durch die Länge der Arbeitszeit bestimmt. Dabei gehören die Selbständigen zu den benachteiligten Gruppen; in ungefähr derselben Situation befinden sich ausländische Arbeitnehmer, in noch ungünstigerer Frauen mit Kleinkindern und Schichtarbeiter (4). Auch subjektiv empfinden die Selbständigen ihre freie Zeit als zu kurz (5).

Der Anteil der Vereinsmitglieder ist bei den freiberuflich Tätigen - ohne Landwirte - am zweithöchsten, nach den gehobenen Angestellten und Beamten (6). Auch Hobbies sind bei Beamten, Angestellten, aber auch bei Facharbeitern häufiger als bei Handwerkern und Kleinunternehmern (7). Da bei der Vereinsmitgliedschaft die Angabe darüber fehlt, ob auch aktiv am Vereinsleben teilgenommen wird, läßt sich nur vermuten, daß unter den Selbständigen wegen ihrer knappen Zeit viele passive Mitglieder sind (8). Das Freizeitverhalten der Selbständigen erscheint einerseits von dem Wunsch geprägt, am öffentlichen Leben intensiv teilzunehmen, andererseits von zu wenig freier Zeit für aufwendigere Beschäftigungen, was am Fehlen von Hobbies deutlich wird.

Von meinen Gesprächspartnern übt ungefähr ein Drittel eine regelmäßige Freizeitbeschäftigung aus. Dazu gehören z.B. Sport - allein oder im Verein - , die Teilnahme an anderen Vereinsveranstaltungen, an Kegel- oder Skatabenden und die

---

4 Scheuch 1977, S.76.
5 Leverkus 1967, S.10.
6 Bühler 1978, S.88.
7 Grümer 1970, S.63. Die zugrundeliegende Erhebung fand allerdings schon 1957-59 statt.
8 Zu diesem Ergebnis kommt auch Krisam 1965, S.177.

Gartenarbeit, die häufig genannt wird. Einige der Interviewten gehen ihren Freizeitbeschäftigungen zu Zeiten nach, an denen normalerweise gearbeitet wird. Dies tun aber nur Hausbandweber, bei denen dann andere Familienmitglieder die Stühle beaufsichtigen oder die sonst Hilfe von ihrer Familie haben. Die anderen gehen abends zum Sport oder treffen sich mit Bekannten. Ein beträchtlicher Teil hat aber aus Zeitmangel Freizeitbeschäftigungen aufgegeben, und mehr als die Hälfte meinen, für Sport oder andere Hobbies zu wenig Zeit zu haben oder zu müde zu sein.

Die Mitgliedsquote in Vereinen, die in der Literatur für Handwerker (9) oder freiberuflich Tätige (10) angegeben wird, liegt höher als die Zahlen, die ich unter den Hausbandwebern feststellen konnte. Aber die Zahlen aus der Literatur geben keine Auskunft über das tatsächliche Freizeitverhalten, weil der Anteil der passiven Mitgliedschaften nicht angegeben wird. Demgegenüber haben die Hausbandweber die Frage nach Vereinsmitgliedschaft nur dann bejaht, wenn sie dort auch aktiv waren. Ihre aktive Beteiligung an Vereinen und Verbänden liegt also wahrscheinlich nur wenig unter der der anderen Selbständigen. Berücksichtigt man weiter, daß sie einen eher niedrigen Schulabschluß haben, erscheint ihre Vereinstätigkeit nicht untypisch innerhalb der Gruppe der Selbständigen.

Über zu wenig Zeit für die Familie klagt nur ein kleiner Teil der Hausbandweber; in diesen Familien ist auch die Frau oft unzufrieden mit dem Beruf ihres Mannes. Daß viel mehr Hausbandweber über fehlende Zeit für Hobbies klagen, läßt zwei Dinge vermuten: Einerseits denken sie nach ihrer Arbeit zuerst an die Familie und stecken dafür bei anderen Beschäftigungen zurück; z.B. hat einer meiner Gesprächspartner deshalb darauf verzichtet, regelmäßig Fußball zu spie-

---

9 44,8% bei Schreinern in Köln. Sack 1966, S.260.
10 50% (ohne Landwirte). Bühler 1978, S.88.

len. Der Wunsch nach viel gemeinsamer Zeit mit der Familie wird dadurch unterstrichen, daß Arbeiten in Haus und Garten für fast die Hälfte der Hausbandweber die wichtigste Feierabend- und Wochenendbeschäftigung sind. Eine ähnliche Familienzentriertheit läßt sich auch bei Fach- und anderen Arbeitern feststellen (11) - sie ist nicht spezifisch "mittelständisch". - Andererseits sind für viele Familien, vor allem die der älteren Weber und die, in denen die Hausbandweberei Tradition ist, der Beruf und seine langen Arbeitszeiten so selbstverständlich, daß die damit verbundenen Einschränkungen für das Familienleben nicht als solche empfunden werden. An diesem Punkt gibt es auch manchmal verschiedene Meinungen unter den Ehepartnern: Einige Ehefrauen leiden stärker unter der langen Arbeitszeit ihrer Männer als diese selbst:

> "Meine Frau ist natürlich nicht für diesen Beruf, weil ich so selten zu Hause bin." (D)

> "Das ist auch das, was mich die ganze Zeit daran gestört hat, daß wir praktisch keinen Feierabend hatten und in der Woche nichts unternehmen konnten. Und das Wochenende war auch so oft kaputt." (Frau von K)

Eine andere Frau antwortete auf die Frage nach ihrer Einstellung zu dem Beruf ihres Mannes:

> "Trotz der langen Arbeit, da gab es nichts gegen zu sagen." (Frau von R)

In dieser Antwort wird das Akzeptieren von als selbstverständlich Erscheinendem besonders deutlich. - Diejenigen Weber, die ihren Betrieb gerne aufgeben würden oder das bereits getan haben, klagen häufiger über zu wenig Zeit für die Familie. Das ist zwar nicht der eigentliche Grund für die Unzufriedenheit mit dem Beruf, verstärkt aber die anderen, vor allem das im Verhältnis zur Arbeitszeit zu niedrige Einkommen.

Nach der Arbeit können sich die Hausbandweber im Vergleich

---

11 Deppe 1978, S.477; Schlösser 1981, S.82.

zu anderen Selbständigen verhältnismäßig gut von den beruflichen Problemen ablenken. Das beobachtete Krisam in den fünfziger Jahren (12); und die wenigen, die darüber mit mir sprachen, meinten dasselbe. Das liegt vor allem an der Art, wie die Hausbandweber Entscheidungen fällen: Über Anschaffungen und ähnliches grübeln sie meist nicht sehr lange nach, sondern ergreifen eine sich bietende Gelegenheit (siehe 6.4.4.1.). Außerdem gelingt es ihnen meistens, nicht an die bedrohte Zukunft ihrer Branche zu denken. Anders als die meisten Selbständigen können sie also ihre wenige freie Zeit erleben, ohne betriebliche Probleme zu wälzen.

Zwei Drittel meiner Gesprächspartner gaben an, in den letzten Jahren regelmäßig Urlaub gemacht zu haben; etliche davon haben aber nur kurze Zeit im Jahr ausgespannt, nämlich zwei Wochen oder noch weniger. Bei den anderen war es verschieden, ob sie weggefahren sind oder nicht; zwei sind schon länger nicht mehr in Urlaub gewesen. Die Gründe für diesen Verzicht sind immer finanzieller Art; neben den Kosten für den Urlaub selbst spielt der Verdienstausfall in dieser Zeit die größere Rolle. Theoretisch haben die Hausbandweber zwar einen bezahlten Urlaub, weil dafür in den Listenlöhnen ein Anteil enthalten ist, aber da er nicht gesondert und in einer Summe gezahlt wird, haben sie das Gefühl, kein Urlaubsgeld zu bekommen, obwohl sie das Gegenteil wissen. Hinzu kommt die Angst, durch eine Betriebsschließung die Auftraggeber zu verlieren:

> "Es gibt z.B. einen Kollegen, der hat zwei Wochen Urlaub gemacht, als der wiederkam, konnte er die Stühle verschrotten; da hat er keinen Auftrag mehr gekriegt. Das waren für die Firma so wichtige Sachen, da haben die die jemand anderem gegeben." (I)

Im allgemeinen sehen die Hausbandweber diese Gefahr aber als nicht sehr groß an; sie sprechen ihren Urlaubstermin mit den Firmen ab, so daß diese sich darauf einstellen. Teilweise arbeiten sie dann voraus, oder ein Angehöriger arbeitet

---

12 Krisam 1965, S.170. Die Erhebung fand in den fünfziger Jahren statt.

weiter. Manchmal besorgen sie sich auch eine Urlaubsvertretung oder die Firmen stellen jemanden zur Verfügung, wenn die Aufträge unerwartet eilig sind. Beides ist aber nicht sehr beliebt:

> "Ich habe hier zwar jemanden gehabt, der ein paar Stunden laufen ließ. Das hat aber viel Geld gekostet und nicht so viel gebracht." (S)

Wegen dringender Aufträge ihren Urlaub zu verschieben lehnen die Hausweber ab, weil sie Unterkunft und ähnliches oft im voraus buchen.

Die Hausbandweber können also durchaus Urlaub machen, müssen ihn aber viel gründlicher planen und vorbereiten als etwa abhängig Beschäftigte. Für sie ist er noch nicht zum "festen und selbstverständlichen Bestandteil ihres gestiegenen Lebensstandards" geworden, wie es etwa bei Facharbeitern der Fall ist (13).

Wegen diesen finanziellen und organisatorischen Schwierigkeiten schließen sie ihren Betrieb auch nur, wenn sie verreisen - davon ausgenommen ist öfter die Zeit zwischen Weihnachten und Neujahr - ; Urlaub "auf dem eigenen Balkon" bzw. im eigenen Garten machen sie nie. Zwar sind auch in anderen Bevölkerungsschichten finanzielle Erwägungen die häufigsten Gründe dafür, nicht in Urlaub zu fahren, andere sind z.B. familiäre Verpflichtungen usw. (14); aber weil bei den Hausbandwebern eine ausgefallene Ferienreise dadurch, daß sie dann weiterarbeiten und weiterverdienen können, finanziell stärker zu Buche schlägt als bei Arbeitnehmern, ist die Entscheidung über den Urlaub viel gewichtiger. Dies ist derjenige private Bereich, an dem als erstes gespart wird. Dabei wird kein Unterschied gemacht zwischen dem Verzicht für private oder betriebliche Ausgaben, also etwa für den Hausbau oder neue Maschinen. Zwar sagte einer der

---

13 Deppe 1978, S.130.
14 Scheuch 1977, S.134.

Rentner, daß regelmäßiger Urlaub für ihn eine Bedingung gewesen sei, ohne die er nicht weiter als selbständiger Hausbandweber gearbeitet hätte, aber das ist eine Ausnahme; im allgemeinen sind sie beim Urlaub wie auch ihrer sonstigen Freizeit durchaus bereit, gegenüber Fabrikbandwebern zurückzustecken. Am wenigsten vernachlässigen sie dabei ihre Familie und Haus und Garten.

Die Entwicklung zur "Freizeitgesellschaft", in der sich die Mitglieder immer stärker in der Freizeit verwirklichen (15), läßt sich also bei den Hausbandwebern ebensowenig wie bei anderen Inhabern mittelständischer Betriebe beobachten. Dazu ist der Einsatz, den diese Berufe verlangen, viel zu groß.

6.4.7. Berufszufriedenheit

"Hobby ist unsere Arbeit."
(Frau von A)

6.4.7.1. Stolz und Arbeitsfreude

Die Bezeichnung "Handwerk" läßt eine überragende Bedeutung der Handarbeit für die begriffliche Abgrenzung dieser Wirtschaftsform von anderen vermuten. Tatsächlich war und ist sie aber nur ein Kriterium unter anderen. Vor der Entwicklung von Dampfmaschinen und Motoren war Produktionsarbeit in großem Maße Handarbeit - Ausnahmen bildete z.B. der Gebrauch von Wasser- und Windmühlen oder Göpeln. Die Mechanisierung und heute die Automatisierung drangen dann jedoch auch in handwerklichen Betrieben immer weiter vor. Andere Abgrenzungskriterien treten hinzu: Das wichtigste war und ist die Vorschrift einer abgeschlossenen praktischen Ausbildung, die Meisterprüfung. Es kommt also nicht nur auf

---

15 Joffre Dumazedier: Vers une civilisation des loisirs. Paris 1962. Nach Scheuch 1977, S.152.

die Handarbeit, sondern vor allem auf die attestierten Fähigkeiten dazu an. So definiert Voigt im "Handwörterbuch der Sozialwissenschaften" Handwerk als eine Produktion oder Dienstleistung, die "auf der Basis individueller, besonders erlernter Handfertigkeit und umfassender Werkstoffbeherrschung" erfolgt (1). Handwerk zeichnet sich heute häufig durch die Gestaltung des Produktes durch den Handwerker aus, und nicht durch die Durchführung der Herstellungsarbeit in Handarbeit. Z.B. liegt die eigentliche Leistung des Schneiders im Entwurf und Zuschnitt des Kleides, des Schreiners in der Konstruktion des Möbels usw. Die Handarbeit bei der Durchführung dieses Planes ist heute mehr denn je zurückgetreten.

Die individuelle Gestaltung, aber auch Durchführung der Arbeit und den direkten Kundenkontakt faßt Wernet unter den Begriff der "Personalität" des Wirtschaftens als einen gemeinsamen Grundzug der selbständigen Gewerbetreibenden zusammen (2). Er betont damit die grundlegende Bedeutung der Persönlichkeit für die Betriebsführung. Wichtiger ist dabei die Produktionsarbeit und nicht so sehr der Absatz:

> "Das Technische (seines Berufes) ist seine (des Handwerkers, S.S.) wirkliche Lebenswelt, an deren Rändern erst das Wirtschaftliche (als das Kaufmännische, Unternehmerische usw.) sich abspielt." (3)

Bei der Verwendung des Begriffs "Personalität" als Abgrenzungskriterium entstehen aber erhebliche Schwierigkeiten, die an der angesprochenen Problematik des unterschiedlichen und nicht genau festzulegenden Maßes an tatsächlich individueller Arbeit liegen. Wernet verstrickt sich aus diesem Grund in Widersprüche: Er beobachtet "einen breitangelegten und tiefgestaffelten Übergang von personalem zu instrumentalem Handwerk" (4). Wenn "Personalität" ein Merkmal des Handwerks sein soll, wie kann man dann als Gegenbegriff den

---

1 Voigt 1956, S.24.
2 Wernet 1956, 1. Halbband, S.5.
3 Wernet 1956, 1. Halbband, S.15.
4 Wernet 1955, S.67.

Ausdruck "instrumentales Handwerk" einführen? Es müßte etwas "Personales" bleiben - was das ist, sagt Wernet aber nicht.

Wernet sieht die Beziehung zwischen Persönlichkeit und Beruf des Handwerkers nicht nur als einseitig, sondern als wechselseitig an. Weil nicht nur der Handwerker seinen Betrieb, sondern dieser auch den Handwerker verändere, falle ihnen ein Wechsel in einen anderen Beruf schwer (5). Die Arbeit werde dadurch meist eine Lebensaufgabe. Ob Wernet damit nur das Handwerk oder den Betrieb meint, läßt er offen, ebenso, wie es sich in der Realität damit verhält. Er leitet die Bewertung des Handwerks als Lebensaufgabe nicht aus der Beobachtung ab, sondern aus einer theoretischen Feststellung. Nüchterner geht Krisam mit dieser Frage um und kommt bei seinen Untersuchungen zu dem Ergebnis, daß Handwerker und Inhaber von kleinen Betrieben weniger betriebsstetig als berufsstetig sind (6).

Dieses Festhalten am Beruf liegt sicherlich auch daran, daß man auf eine durch Ausbildung und Berufspraxis erworbene Qualifikation nicht verzichten möchte. Abgesehen davon, daß die Chancen auf einen gut bezahlten Arbeitsplatz oder, bei Selbständigen, auf ein hohes Einkommen im allgemeinen mit der Qualifikation wachsen, führt sie zu mehr Freude an der Arbeit, weil man häufiger auf eine erfüllte Anforderung oder ein gelöstes Problem stolz sein kann. In der Literatur zur Berufssoziologie wird diese wahrscheinlich schon von jedem einzelnen erfahrene Tatsache betont (7). Ein Handwer-

---

5 Wernet 1954, S.16.
6 Krisam 1965, S.114.
7 Beck 1980, S.129 f.; Hörning 1981, S.85. Kern und Schumann kommen zu etwas modifizierten Ergebnissen: Qualifikation spielt nur positiv eine Rolle, d.h. wenn sie benötigt wird, führt sie zu größerer Zufriedenheit, mit ihrer Tätigkeit Unzufriedene nennen fehlende Anforderung an ihre Qualifikation hingegen nicht als Grund für ihre Beurteilung der beruflichen Situation (Kern 1973, Bd.1, S.193, 195).

ker erlebt sicherlich verhältnismäßig häufig, daß sein Können gefordert ist. So meinen Drechsler beispielsweise, daß sie mehr Kreativität brauchen, als wenn sie in einer Fabrik arbeiten würden. Aber auch das Ausmaß von Handarbeit spielt für ihren Berufsstolz eine große Rolle, jedenfalls führen sie seinen Rückgang unter anderem auf die zunehmende Ersetzung der Handarbeit durch Maschineneinsatz zurück (8).

Bis heute gibt es allerdings noch keine eindeutigen Untersuchungsergebnisse zu der Frage, welche Faktoren mit welcher Gewichtung den jeweiligen Grad der Arbeitszufriedenheit bestimmen, insbesondere nicht über das Zusammenspiel von Merkmalen der Tätigkeit und den individuell verschiedenen Ansprüchen. Es zeichnet sich aber ab, daß die persönlichen Erwartungen gegenüber den jeweiligen Arbeitssituationen und -inhalten von geringerer Bedeutung sind (9).

Nach Wernets Ansicht sind die Webberufe nur wenig vom personalen Prinzip geprägt; ihre "handwerkliche Wesensart" ist entsprechend gering (10). Tatsächlich ist das eigentliche Weben heute ja keine Handarbeit. Trotzdem betonen alle Hausbandweber in irgendeiner Form, daß sie für ihren Beruf Fähigkeiten brauchen, über die nicht jeder verfügt und die vor allem auf jahrelanger Praxis, aber auch technischem Verständnis, Geduld und ähnlichen persönlichen Eigenschaften beruhen.

> "Oder wenn mit der Karte irgendetwas nicht stimmte oder so, das hat mich nie aus der Ruhe gebracht. Sie können sonst nervös sein, aber am Bandstuhl dürfen Sie das nicht." (Q)

Die wichtigste Grundlage für den Berufsstolz der Hausbandweber ist, daß sie sich der Anforderung ausgesetzt sehen, alle Arbeitsgänge zu beherrschen und auftretende Schwierigkeiten selbständig zu lösen. So müssen sie die Maschinen

---

8 Rodekamp 1981, S.163, 165.
9 Büssing 1983, S.680, 688; Benninghaus 1978, S.516.
10 Wernet 1956, 1. Halbband, S.157.

warten und für alle möglichen Muster einrichten können.

> "Zumindest müssen wir so viel können wie ein Industriemeister." - "Mehr!" - "Ja, noch mehr: Wenn die Maschine kaputt ist, reparieren, sie einstellen; das Band muß gut sein." - "Auch bei den Artikeln: Wir müssen ja alle Artikel, die anfallen, weben können. Früher war das ja so, daß die Firmen einem mehr Angaben machten und auch halfen, wenn man nicht zurechtkam. Heute kriegt man meist ein Musterstück, manchmal noch nicht einmal eine Patrone dabei (genaue Zeichnung, aus der der Verlauf jedes Fadens ersichtlich ist und nach der die Webstühle eingerichtet werden, S.S.)." (D und F)

> "Das Ärmelband für die Luftwaffe ist kartenmäßig eine Problemarbeit. Normalerweise hat so eine Karte 400 oder 500, auch schon mal 1000 Kartenstreifen; aber die hatte 3000. Die Karte reichte von einem Ende der Maschine zum anderen, die habe ich in fünf oder sechs Partien aufgelegt. Beim Abrollen darf die ja keinen Halt machen, sonst ist da direkt ein Fehler drin. An dem Abrollsystem habe ich manchen Sonntagmorgen gekniffelt, bis das lief." (Q)

Ich könnte noch sehr viele ähnliche Äußerungen zitieren; fast jeder erzählte von Schwierigkeiten, die bei einzelnen Artikeln oder auch häufiger auftraten. Oft wiesen die Interviewten auch auf eigentlich berufsfremde Arbeiten hin; sie empfinden sich zum Teil als eine Art Universalhandwerker.

> "Wir sind ja Schlosser, Schreiner..., alles zusammen." (C)

Diese Kenntnisse sind wichtig, um Reparaturen möglichst selbst ausführen oder bestimmte Zusatzeinrichtungen selbst bauen und damit Kosten sparen zu können. Fast alle Hausbandweber hatten z.B. an den Automaten die Rahmen für die Kettscheiben oder die Halterungen für die Auffangsäcke für das fertige Band selbst hergestellt. Einem macht dieses "Basteln" sogar Spaß; er betrachtet es als Freizeitbeschäftigung. An seinen Stühlen hat er einige Finessen angebracht, die ich in keinem anderen Betrieb gesehen habe.

Die Schwierigkeiten durch die Selbständigkeit zeigen sich besonders bei der Anschaffung von Automaten. In seiner Ausbildung hat kein Hausbandweber die Arbeit darauf gelernt;

während ihrer Lehrzeit gab es noch keine oder nur ganz wenige Nadelstühle (11). Einige haben kurze Einführungslehrgänge mitgemacht; aber für die richtige Maschineneinstellung ist nicht nur technisches Wissen, sondern vor allem Erfahrung nötig, die nicht vermittelt werden kann, sondern im Lauf der Zeit gesammelt werden muß.

> "Aber die webtechnischen Vorgänge, z.B. wie Sie die einzelnen Materialien behandeln müssen, das kann Ihnen keiner vermitteln, das ist ein Probieren. Mittlerweile hat man dann einige Erfahrungswerte, die man immer wieder einbringen kann, wenn Artikel wiederkommen." (E)

Von denjenigen, die die Anschaffung von Automaten ablehnen, werden sehr häufig die technischen Schwierigkeiten als Argument angeführt. Die Automatenbesitzer bestätigen diese Vermutung, aber auch die Überwindbarkeit der Probleme. Zum Teil haben sie auch Spaß an solchen Herausforderungen:

> "Zwischendurch kommt einem wieder die Galle hoch, da will man vielleicht einen dicken Hammer nehmen; aber dann kommt doch wieder der Ehrgeiz durch: Irgendwie muß man das doch hinkriegen." (F)

Auf ihre Erfolge dabei sind sie stolz, besonders, weil sie "am Anfang gehörig Lehrgeld bezahlt haben" (D).

Im Zusammenhang mit ihren beruflichen Anforderungen vergleichen die Hausbandweber ihre selbständige Arbeit besonders häufig mit der von Bandwebergesellen in Fabriken, die ihnen oft als recht einseitige Routinearbeit erscheint, weil dort jeder nur bestimmte Aufgaben hat:

> "Wogegen die Gesellen in den Betrieben heute nur noch zum Spuleneinsetzen da sind, sonst können die nichts machen. Wenn irgendetwas zu verstellen ist, kommt der Meister, wenn etwas vorzurichten ist, kommt der Vorrichter. Das ist ja in dem Sinne dann gar kein Beruf mehr, da kann ja jeder angelernt werden." (R)

So würden nur zwei der befragten Hausbandweber bei gleichen

---

11 Auch die jüngeren meiner Gesprächspartner haben bis auf eine Ausnahme ihre Lehre vor 1960 abgeschlossen; die Automatisierung hatte damals aber gerade erst begonnen (Heidermann 1960, S.141).

oder besseren Verdienstchancen in einer Fabrik ohne weiteres ihre Selbständigkeit aufgeben; die allermeisten arbeiten sehr viel lieber in ihrem eigenen Betrieb. Der wichtigste Grund dafür ist, daß sie sich nicht kontrolliert fühlen (siehe 6.4.7.2.), aber sie nennen in diesem Zusammenhang auch die Vielfältigkeit der Tätigkeiten und Aufgaben eines Hausbandwebers. Dabei treffen die Freude an den einzelnen Arbeiten selbst und an der eigenen Leistung zusammen.

> "Und der Beruf ist so vielseitig; das ist wirklich eine interessante Sache, wenn man sich da rein denkt und auch mit allem fertig wird; und das mußten wir ja." (R)

Alle Hausbandweber erzählen z.B. viel über die verschiedenen Artikel, die sie herstellen oder hergestellt haben; einige führen den Wunsch nach einer vielseitigen Produktpalette als Argument gegen die Automaten an (12). Die Bezeichnung des Berufes als "Kunstgewerbe", wie sie Heidermann beobachten konnte (13), begegnete mir allerdings in keinem Fall. Aber nicht nur durch die Verschiedenartigkeit der Produkte wird der Arbeitstag abwechslungsreich, sondern auch durch die verschiedenen Arbeitsschritte. Besonders die Fahrten zu den Firmen durchbrechen das tägliche Einerlei; z.B. betonten etliche Hausbandweber bei der Frage nach der Arbeitszeit, daß sie ja nicht den ganzen Tag im Betrieb sein müßten; manche empfinden diese Fahrten sogar als Pausen. Ganz ähnlich ist es auch mit Vertreterbesuchen oder anderen Unterbrechungen. Diese Vielfältigkeit der Tätigkeiten ist ein wichtiger Grund dafür, daß die Hausbandweber die langen Arbeitszeiten letztlich akzeptieren, wenn sie auch darüber klagen (14).

---

12 Das ist allerdings kein sehr überzeugender Einwand, weil die Anschaffung eines oder weniger Automaten die Vielseitigkeit der Anforderungen ja eher erhöht.

13 Heidermann 1960, S.66.

14 Auch bei Arbeitern wurde festgestellt, daß Neben- und Umfeldtätigkeiten positiv auf die Arbeitszufriedenheit wirken (Lankenau 1981, S.141).

Einige Bandweber befriedigt auch das Herumprobieren an den Maschinen. Hier ist ebenfalls neben dem Stolz auf die eigene Leistung der Spaß an der Tüftelarbeit selbst wichtig, denn oft kommt es dabei auf gute Einfälle an. Kreativ tätig sein, indem sie eigene Muster entwickeln und ausprobieren, können die Hausbandweber aber nicht; sie arbeiten immer an Aufträgen, für die sie zumindest Vorlagen bekommen.

Die Qualität ihrer Arbeit halten die Hausbandweber für besser als die ihrer Kollegen in den Fabriken. Da im Betrieb fast immer im Akkord gearbeitet wird, leide die Arbeit unter dem Zeitdruck. Die Interviewten betonten dagegen, daß sie Wert auf ordentliche Arbeit legen, obwohl auch sie nach gewebten Metern bezahlt werden und sehr häufig eilige Aufträge haben. Sie versuchen nicht, Arbeitsgänge auf Kosten der Qualität zu sparen, sondern sind statt dessen bereit, länger an den Bandstühlen zu stehen.

> "Bei Gardinenband mußten früher immer 300-Meter-Abschnitte gemacht werden, in denen keine Schnittstelle war, und das ist schon eine Menge. Wenn eine Spule abgelaufen ist, dann müssen Sie das auftrennen, weil bei einem zweispuligen Artikel die eine Spule weiterarbeitet. Das müssen Sie dann auftrennen und zurückschieben. Wenn das jetzt aber im Akkord produziert wird, trennen Sie das nicht auf. Das dauert zu lang, dann machen Sie eine Schnittstelle rein." (A)

Gründe für das Bemühen, Qualitätsarbeit zu liefern, sind nicht nur die Regelung, daß die Bandweber fehlerhafte Ware bezahlen müssen, und die Angst um weitere Beschäftigung, sondern dazu gehört auch der Wunsch, mit der eigenen Arbeit zufrieden zu sein.

> "Das ist vielleicht Ehrgeiz und vielleicht zweitens, man muß ja auch die Ware bezahlen, wenn sie schlecht ist." (D)

Genauigkeit wird zum Arbeitsprinzip:

> "Ich glaube, als Heimbandwirker kann man sich gar nicht auf die Arbeit in einer Fabrik umstellen. Da wird so viel Mist gebaut! Man wird da wahrscheinlich viel zu genau zu sein, um den Mist zu bauen, den die da machen. Bei denen gilt nur: draufhauen, Geld machen, nach acht

> Stunden Feierabend machen; ein Heimbandwirker ist da viel zu genau zu." (I)

An den kaufmännischen Aufgaben, die ihnen durch ihre Selbständigkeit zufallen, haben die Hausbandweber jedoch keinen Spaß. Sie versuchen, diese Arbeiten auf ein Minimum zu beschränken, indem sie beispielsweise fast alle auf die Buchführung verzichten und keine genauen Kosten-Nutzen-Rechnungen vor Investitionen aufstellen. Für ihre Arbeitsfreude ganz entscheidend ist dagegen, daß sie sich ausgelastet fühlen:

> "Bloß jetzt, wo die Auftragslage schlechter ist, da bin ich so ein bißchen deprimiert, und dann bringe ich gar keine Leistung." (S)

Dabei spielt natürlich der Wunsch, möglichst viel zu verdienen, eine große Rolle, aber auch das Gefühl, den Betrieb "im Griff" zu haben, ist wichtig.

Weil sie ihre selbständige Arbeit als viel anspruchsvoller beurteilen, meinen von den zehn Bandwebern, die nach ihrer Lehre länger in Fabriken gearbeitet haben, nur zwei, daß sie jetzt von dieser Tätigkeit profitieren würden. Beide Bandweber erfüllten im Betrieb die Aufgaben eines Meisters, mit denen die Beschäftigten mit Facharbeiterabschluß normalerweise nicht betraut werden.

Auch ihre Lehrzeit heben nur zwei als wichtige Grundlage für ihr späteres Können hervor. Die Erfahrungen bei der Arbeit im eigenen Betrieb beurteilen sie ungleich höher.

> "Vorhin habe ich gesagt, die Gesellen im Betrieb müssen genauso viel können wie wir. Nach der Lehre sind wir vielleicht gleich, aber dann trennt sich das." (F)

Die Hausbandweber halten ihre Fähigkeiten eher für denen eines im Betrieb angestellten Meisters als denen eines Gesellen vergleichbar, weil sie in der Lage sind, selbständig zu arbeiten. Obwohl sie nur selten eine Meisterprüfung abgelegt haben, beherrschen sie die Tätigkeiten eines Werkmeisters. Nur über dessen kaufmännische Fertigkeiten, z.B.

zur Lohnabrechnung, verfügen sie nicht.

> "Zum Beispiel beim Stühle Einstellen mache ich genau dasselbe, was ein Meister macht. Bei den Lohnabrechnungen hat man dann nicht die Übung. In dem Betrieb, in dem ich gearbeitet habe, da war ein Meister, bei dem kann ich heute noch nicht verstehen, wie der den Meisterbrief gekriegt hat. Da kann ich nur drüber lachen." (A)

Die hohe Bedeutung, die sie ihrer Arbeitserfahrung beimessen, legt die Vermutung nahe, daß sie meist langjährig in diesem Beruf tätig sind. Das ist auch tatsächlich der Fall: Noch nicht einmal ein Viertel von ihnen hat in der Vergangenheit jemals in einer anderen Branche gearbeitet, und auch diese Hausbandweber üben ihren jetzigen Beruf bereits mindestens 18 Jahre lang aus; nur einer davon mit einer kurzen Unterbrechung. Dagegen hat nur gut ein Viertel ausschließlich als hausindustrieller Bandweber gearbeitet und auch den Beruf beim Vater gelernt; die meisten haben ihre Lehre und oft auch noch einige weitere Jahre in einem oder mehreren Betrieben absolviert. Krisams Beobachtung, daß Handwerker und Kleinindustrielle ihre Qualifikation vor allem durch Berufs- und weniger durch Betriebsorientierung erwerben (15), bestätigt sich also auch bei den Hausbandwebern.

Ungefähr ein Drittel der Hausweber betont, daß sie auch in einem anderen Beruf arbeiten könnten, ihre Berufstätigkeit hauptsächlich als Erwerbsquelle betrachten oder sogar gern aufhören würden. Für diesen letzten Wunsch sind jedoch in allen Fällen finanzielle Gründe ausschlaggebend, und auch bei den anderen entdeckte ich häufig Äußerungen, die einen gewissen Berufsstolz zeigen.

Die Bandweberei wird als Beruf, nicht als "Job" betrachtet; den Typ des "dynamischen Jobbers", der die Bandweberei leichten Herzens aufgibt, wenn er eine bessere Alternati-

---

15 Krisam 1965, S.114.

ve hat (16), gab es unter meinen Gesprächspartnern nicht. Vielleicht liegt das daran, daß sich die Situation in der Hausbandweberei in den letzten Jahren so entwickelt hat, daß sie für diesen Typ nicht mehr attraktiv genug ist.

Ein Beispiel für die starken Bindungen an den Beruf sind die Bemühungen eines Bandwebers, nach dem Zweiten Weltkrieg wieder in Wuppertal wohnen zu können, damit er in seinem Beruf arbeiten konnte, obwohl er in dem Geburtsort seiner Frau eine Stelle als Bergmann hatte:

"Da sagte ich: Die Zeche, das ist nicht mein Beruf." (Q)

Bemühungen, nach dem Krieg wieder in dem erlernten Beruf arbeiten zu können, stellte Deppe (17) auch bei Facharbeitern fest. Qualifikation führt also zu dem ausgeprägten Wunsch, sie auch anwenden zu können.

Die Beobachtung, daß die Hausbandweber sich über die Vielseitigkeit ihrer Produkte freuen und stolz darauf sind, läßt vermuten, daß sie sich auch besonders für ihre weitere Verwendung interessieren. Diese Annahme bestätigte sich in den Gesprächen jedoch nicht. Sie wissen oft nur ungenau, wie die Bänder weiterverarbeitet werden, wenn das nicht aus ihrer Bezeichnung hervorgeht. Fast alle Namen, die die Interviewten selbst benutzten, kennzeichnen Besonderheiten, die auch beim Weben wichtig sind, z.B. "Hosenbundband", bei dem ein dicker Mittelfaden eingewebt werden muß, oder "Gardinenband", das Schlaufen bekommen muß. Andere Arten werden allgemeiner zusammengefaßt, z.B. "Besatzbänder" oder "technische Bänder". Unter den letzteren werden Schreibmaschinenbänder besonders benannt, bei denen es auf ganz präzise Einhaltung der Breite ankommt. Wenn man die Hausbandweber nach ihren Produkten fragt, erzählen sie fast nur über die Probleme bei ihrer Herstellung. Ihren Berufsstolz beziehen sie also aus ihrer Leistung und nicht aus

---

16 Heidermann 1960, S.68.
17 Deppe 1978, S.590.

der Bedeutung ihrer Produkte.

Zusammenfassend läßt sich festhalten, daß die Freude an ihrem Beruf bei den Hausbandwebern recht hoch ist. Einige betrachten ihn nicht nur als Beruf, sondern als eine Art Hobby-Ersatz oder Sucht.

> "Selber merkt man gar nicht, daß man so selten zu Hause ist. Das wird ja zur Krankheit nachher, die Arbeit." (D)

Das trifft am häufigsten für die Arbeiten zu, bei denen man Kreativität braucht, z.B. für das Ausklügeln und Basteln von technischen Verbesserungen an den Stühlen. Durch die Notwendigkeit der langen Arbeitszeiten ist die Freude an der Arbeit für die Hausbandweber besonders wichtig; der Beruf muß zumindest teilweise die Bedürfnisse, die andere in der Freizeit befriedigen, erfüllen. Bei einem Teil der Hausbandweber ist das auch der Fall:

> "Wir machen das ja praktisch bald wie ein Hobby." - "Deshalb brauchen wir vielleicht die Vereine nicht." (D und F)

> "Hier im Betrieb bin ich mein eigener Herr." (A)

6.4.7.2. Zeiteinteilung und Selbständigkeit

Abgesehen vom sogenannten neuen Mittelstand, den Angestellten und Beamten, gilt Selbständigkeit bei der Selbsteinschätzung und im Bild anderer Bevölkerungsgruppen als wichtigstes Kriterium für die Zugehörigkeit zum Mittelstand (1). Für einen Handwerker ist sie geradezu eine notwendige Bedingung.

---

1 Krisam 1965, S.89. Obwohl Angestellte und Beamte tatsächlich abhängig arbeiten, begründet dieses Merkmal nach Krisam ihre Einbeziehung in diese Schicht: Selbständigkeit würde allgemein mit dauerhaft gesicherter beruflicher Existenz gleichgesetzt. Das sei auch bei Beamten und Angestellten der Fall; deshalb würden sie dazu gerechnet (Krisam 1965, S.70).

Als kennzeichnendes Merkmal für den Mittelstand allgemein wird Selbständigkeit zwar in der Fachliteratur nicht anerkannt (2). Trotzdem gehe ich darauf ein. Ich will damit nicht über die tatsächliche Zugehörigkeit der Hausbandweber zum Mittelstand bzw. zu den Handwerkern entscheiden, sondern es geht mir um ihre subjektive Zuordnung zu diesen Gruppen durch die Betonung eines als Charakteristikum geltenden Merkmals, das darüber hinaus großes Prestige besitzt (3).

Auch bei Unternehmern ist die Selbständigkeit nach eigenen Angaben der wichtigste Faktor bei der Einstellung zu ihrem Beruf; fast achtzig Prozent nennen sie bei der Frage nach den Berufsmotiven. Sogar fast neunzig Prozent führen in diesem Zusammenhang auch die Freude an Entscheidungen und Verantwortung an (4). Für die Bezeichnung "Unternehmer" wird die Leitung eines Betriebes immerhin als häufigstes Kriterium genannt (5).

Daß sie sich selbständig fühlen, äußern die Hausbandweber fast stereotyp in der Formulierung, daß sie "ihr eigener" oder "freier Herr" seien. - Eine große Hochschätzung der Selbständigkeit, die "unmittelbar für wertvoll" erachtet wird, stellte auch Heidermann bei den Hausbandwebern in Dönberg fest (6); und für die Interviewten in Dhünn ist ebenfalls die Selbständigkeit der wichtigste Vorteil bei ihrer Arbeit (7).

Die Hausbandweber können über die Ausstattung ihres Betriebes, die Annahme von Aufträgen, die Einstellung von Mitarbeitern und die Arbeitszeit entscheiden; den Rohstoffbezug

---

2 Krisam 1965, S.68, 79.
3 Krisam 1965, S.207.
4 Koehne 1974, S.92.
5 69,2%. Andere Kriterien: Eigentum 50,3%, Leistung 43,1%, Subleitung 14,1% (Koehne 1974, S.145).
6 Heidermann 1960, S.66.
7 Rausch 1976, S.59.

und den Kontakt mit den Abnehmern des Bandes erledigt der Verleger. Als einen der wichtigsten Punkte heben die Weber dabei die freie Zeiteinteilung hervor, die für einige zu einem geruhsameren Arbeiten führt.

In der Realität ist die Freiheit dabei aber dadurch drastisch eingeschränkt, daß fast alle Befragten weit mehr als vierzig Stunden in der Woche arbeiten. An diesem Zeitmaß orientierte sich nur einer von ihnen; ein weiterer arbeitet knapp fünfzig Stunden, die allermeisten zwischen fünfzig und sechzig Stunden, zwei sogar noch länger (8).

Dabei spielt einmal eine Rolle, daß die Weber nur unter dieser Bedingung ein sie zufriedenstellendes Einkommen erreichen. Hinzu kommt aber der Termindruck durch die Firmen, der dazu führt, daß die Arbeitszeit abends oder auf das Wochenende ausgedehnt wird.

> "Es ist ja so: Die Firmen bestellen heute und wollen gestern schon geliefert haben." (I)

Diesem Druck geben die Hausbandweber aus Angst vor dem Verlust des Auftrags meist nach. Zeiten ohne Termindruck sind selten, weil ja schon ein eiliger Auftrag reicht, um den Hausbandweber lange in seinem Betrieb festzuhalten. Die meisten wissen genau, daß ihre Bereitschaft zu längerer Arbeit ein Grund für die Firmen ist, Aufträge an Außenweber zu vergeben:

> "Plötzlich auf einen anderen Artikel umzustellen geht bei uns nur, weil wir eben auch mal einen Samstag dran-

---

8 Noch längere Arbeitszeiten stellte Rausch 1976, S.47 f., für den Verbandsbezirk Dhünn fest: Fast die Hälfte der Hausbandweber arbeitet über sechzig Stunden in der Woche, in einigen Nebenerwerbsbetrieben liegt die Wochenarbeitszeit aber unter vierzig Stunden. In Wermelskirchen arbeiten die meisten Hausbandweber zwischen vierzig und fünfzig Stunden (Lidynia 1976, S.95). Die Barmer Hausbandweber stehen zum größten Teil täglich ca. zehn Stunden im Betrieb (Heins 1981, S.180). Heidermann ging für die fünfziger Jahre von einer sechzig- bis siebzigstündigen Arbeitszeit aus (Heidermann 1960, S.132).

> hängen oder mal einen Sonntagmorgen. Dafür sind Leute im Betrieb gar nicht mehr zu kriegen. Weil wir davon leben. Wir können nicht sagen, Meister, Du kannst mich mal, ich gehe jetzt ein Bier trinken." (O)

Derselbe Bandweber nannte trotzdem an anderer Stelle als Vorteil seines Berufes, daß er sein "eigener Herr" sei und arbeiten könne, wie er wolle.

Die eigene Zeiteinteilung beschränkt sich auf die Verteilung der notwendigen Arbeitsstunden auf den Tag; die meisten Hausbandweber haben nicht das Gefühl, selbst über deren Anzahl zu entscheiden. "Herr" über ihre Arbeitszeit sind sicher viel stärker die Firmen und die allgemeine Lage der Branche als sie selbst. Bis auf eine Ausnahme fällt den Hausbandwebern dies aber nicht als Widerspruch zu der betonten Selbständigkeit auf.

Bei der Verteilung dieser langen Arbeitszeit richten sich fast alle Weber nach persönlichen und familiären Bedürfnissen. Anders ist das vor allem dann, wenn Wohnung und Betrieb weiter voneinander entfernt liegen.

Fast immer liegt der morgendliche Arbeitsbeginn individuell verhältnismäßig fest, der Zeitpunkt des Feierabends kann schon eher schwanken. Nur wenige sind aktiv in Freizeitvereinen, die ein pünktliches Arbeitsende erfordern würden. Einige sagen, daß sie damit aufgrund ihres Berufes aufhören mußten; einer ist aus einem Verein ausgeschlossen worden, weil er eine Zeitlang häufig abends arbeiten mußte und deshalb an den Treffen nicht teilnehmen konnte.

Das Andrehen neuer Kettfäden, das Vorrichten, ein Kartenwechsel oder erst recht Reparaturen an den Maschinen bringen sehr häufig die gewohnte Arbeitszeit durcheinander. Das sind die Tätigkeiten, die nicht gesondert bezahlt werden, die also nur Zeit kosten, aber kein Geld einbringen. Sie werden oft nach der eigentlichen Arbeitszeit durchgeführt, die für einige durch die Laufzeit der Stühle bestimmt ist:

Bei der Frage nach der Arbeitszeit zogen diese Weber die Stunden ab, die sie mit Liefern verbringen, oder aber sie nannten die Laufzeit der Stühle, auch wenn sie selbst wegen automatischer Überwachung nicht anwesend sein mußten.

Das wichtigste bei der Zeiteinteilung scheint für die Hausbandweber das Mittagessen mit der Familie oder Ehefrau zu sein. Dafür nehmen sich die meisten ein bis zwei Stunden Zeit. Nur wenige essen nicht zu Hause, weil sie zu weit weg wohnen. Vor allem diejenigen, die bei ihrer Wohnung arbeiten, machen zusätzlich kurze Entspannungspausen, in denen sie Kaffee trinken, in den Garten gehen oder mit den Nachbarn sprechen (9).

Über die Pausen hinaus nutzen aber nur wenige Hausbandweber die viel häufiger betonte Möglichkeit der freien Zeiteinteilung. Nur zwei nehmen sich regelmäßig ein- oder zweimal in der Woche für Freizeitbeschäftigungen frei. Bei beiden arbeiten die Ehefrau oder die Eltern mit im Betrieb; im einen Fall werden Arbeits- und Freizeit gemeinsam verbracht; im anderen wechseln sich Eltern und Sohn ab, so daß die zusätzliche Freizeit nicht weniger Produktionszeit bedeutet. Zwei andere Bandweber weichen ab und zu von ihrer gewohnten Arbeitszeit ab, holen diese Zeit dann aber im Laufe der Woche nach. Ebenfalls zwei verlassen manchmal tagsüber kurz den Betrieb, um kleinere Dinge zu erledigen. Der eine wechselt sich in solchen Fällen mit seinem Bruder ab; der andere arbeitet auf Automaten, die sich bei Fadenbrüchen usw. selbst ausschalten und die man deshalb kurzzeitig unbeaufsichtigt laufen lassen kann.

Für Ausnahmefälle waren aber alle Befragten bereit, die Arbeitszeit zu kürzen: Bis auf zwei habe ich mich mit allen

---

9 Es wurde auch allgemein festgestellt, daß die überwiegende Zahl der Arbeiter versucht, die Zeiteinteilung an ihrem Arbeitsplatz auf die eigenen Bedürfnisse und Leistungsschwankungen abzustimmen (Brose 1983, S.195).

noch tätigen Hausbandwebern tagsüber getroffen. Die Stühle standen während der teilweise langen Gespräche still. Trotzdem scheint es, daß das Gefühl, sich ihre Zeit einteilen zu können, für die Hausbandweber viel wichtiger ist als die realen Vorteile, die damit verbunden sein könnten, weil sie diese Möglichkeit so selten nutzen.

> "Aber das ist in unserem Beruf doch noch das Schöne, daß man sagen kann, wenn man mal weg will, kann man mal weg, egal, ob man das jetzt tut oder nicht; einfach das Gefühl zu haben." (M)

Die Hausbandweber fühlen sich bei ihrer Zeiteinteilung nicht kontrolliert; einige nennen es als Vorteil, nicht auf die Minute pünktlich sein zu müssen.

Nicht nur bei der wöchentlichen Arbeitszeit, sondern auch beim Urlaub sind die Hausbandweber tatsächlich benachteiligt: Ein regelmäßiger Jahresurlaub ist nicht für alle selbstverständlich (siehe 6.4.6.).

Nicht nur bei ihrer Zeiteinteilung, sondern auch bei der Ausführung der Arbeit werden die Hausweber nicht kontrolliert; teilweise arbeiten sie mit Tricks, um technische Probleme zu lösen. Für Fehler tragen sie selbst die Verantwortung; sie werden nur für einwandfreies Band bezahlt. Diese Eigenverantwortung schätzen sie.

Theoretisch können die Hausbandweber Aufträge ablehnen, doch kommt das so gut wie nie vor. Die Firmen versuchen zwar, die Arbeit so an ihre Weber zu verteilen, daß deren jeweilige Stühle insofern ausgenutzt werden, als alle Schußspulen für verschiedene Farben benutzt werden und das Band so breit wie auf dem Stuhl möglich ist; auf der anderen Seite geben sie aber die relativ unrentablen kurzen Aufträge in die Hausindustrie. Genau wie bei den eiligen Bestellungen nehmen die Hausbandweber diese Aufträge an, weil sie wissen, daß die Firmen gerade deshalb mit ihnen zusammenarbeiten.

Das Verhalten der Hausbandweber bei Anschaffungen (siehe 6.4.4.1.) zeigte, daß sie keine Freude an Rentabilitätsüberlegungen und Investitionsentscheidungen, also der unternehmerischen Seite der Selbständigkeit haben. Deshalb erleben sie es auch nicht als Einschränkung, daß sie nicht selbst für die Rohstoffbeschaffung und den Absatz der Bänder sorgen. Dagegen schätzen es einige, daß sie von Vertretern und Firmen besser und zuvorkommender behandelt werden als Arbeitnehmer. Am wichtigsten aber ist den Hauswebern, daß sie bei der Arbeit und der Zeiteinteilung nicht kontrolliert werden. Die Grenzen, die ihnen dabei durch die Firmen und die Lage der Branche gezogen sind, sind aber recht eng. Über diese Einschränkungen klagen sie auch.

Angesichts dieser Tatsachen bedeutet die Formulierung, daß sie "ihr eigener Herr" seien, wohl eine Übertreibung ihrer Selbständigkeit. Die Abstraktheit dieses Ausdrucks erleichtert wahrscheinlich seine Benutzung für die Charakterisierung ihres Berufes. Er ist zu einem Klischee geworden, das fast alle Interviewten gebrauchen, ohne jedesmal darüber nachzudenken. Damit nehmen die Hausbandweber als Gruppe ein wichtiges mittelständisches Prestigemerkmal in Anspruch, das sie von ihren Kollegen in den Bandfabriken abhebt. Die Klagen über die Einschränkungen der Selbständigkeit sind ein zusätzlicher Hinweis auf diese Wertschätzung.

Nicht zuletzt aus dieser Orientierung heraus liegt den meisten Hausbandwebern der Gedanke, ganz selbständig zu wirtschaften, näher als der, in einer Bandfabrik zu arbeiten, wenn die Arbeit als Hausgewerbetreibender nicht mehr möglich wäre, obwohl in einem solchen Fall die unbeliebten kaufmännischen Arbeiten vermehrt anfielen. Dabei würden sich außerdem zahlreiche zusätzliche Probleme ergeben: Es ist viel Kapital nötig, um Garn zu kaufen und eventuell Angestellte zu bezahlen. Darüber hinaus ist der Konkurrenzdruck der Firmen untereinander sehr groß. Realistisch erscheint diese Möglichkeit keinem der Befragten.

Abgesehen davon, daß es in den Augen der meisten Hausbandweber aussichtslos ist, einen Arbeitsplatz in einer Bandfabrik zu finden, wenn es der Branche so schlecht geht, daß die Hausindustriellen keine Arbeit mehr bekommen, könnte sich ungefähr die Hälfte vorstellen, in einer Fabrik zu arbeiten. Sie betonen aber, daß sie dies nur sehr ungern tun würden. Die meisten von ihnen kennen die Arbeit in einem Betrieb ja aus ihrer Lehr- und Gesellenzeit. Andere, vor allem ältere, haben aber nie darüber nachgedacht, ob sie auch in einer Fabrik arbeiten würden; ihnen fehlt meist die Fabrikerfahrung.

Der Entschluß, Hausbandweber zu werden, wurde entweder getroffen, weil die Weber Betriebe von ihren Eltern übernehmen konnten oder mußten oder weil sie in der hausindustriellen Bandweberei bessere Verdienstmöglichkeiten sahen. Selbständigkeit wird fast nie als Grund für diesen Schritt angegeben; sie wird erst später bei der Auseinandersetzung mit dem Beruf wichtig. Die Orientierung an diesem mittelständischen Prestigemerkmal scheint also erst allmählich zu entstehen. Das verwundert, weil viele aus einer Hausbandweberfamilie stammen und die Vermutung naheliegt, daß diese Wertschätzung aus dem Elternhaus übernommen wird. Aber vielleicht zählen bei der eigenen Berufsentscheidung tatsächliche Vor- und Nachteile stärker, so daß sie den Schritt in die hausindustrielle Selbständigkeit damals - anders als heute - nur in finanzieller Hinsicht als Aufstieg betrachteten.

6.4.8. Zusammenfassung: Die Hausbandweber als Selbständige

Bei einer Zusammenfassung dieser Ergebnisse im Hinblick auf die Frage, wie die Hausbandweber ihren Beruf beurteilen, kommt man zu dem Schluß, daß die teilweise Selbständigkeit hier die größte Rolle spielt, und zwar sowohl ihre realen Vorteile, wie die fehlende Kontrolle und ein abwechslungs-

reicherer, interessanterer und anspruchsvollerer Arbeitsalltag, als auch ihr Image. Beides ist wichtiger als die ebenfalls damit verbundene lange Arbeitszeit.

Die unternehmerische Seite der Selbständigkeit wird allerdings eher abgelehnt; die Frage, ob die Hausbandweber so etwas wie Unternehmermentalität zeigen, ist zu verneinen. Die Nähe zum Handwerk, die ihr Bild von sich bestimmt, zeigt sich dagegen in vielen Bereichen, z.B. dem Investitionsverhalten und der genannten Hochschätzung der Selbstständigkeit; aber auch der Stolz auf die eigenen Fähigkeiten, allerdings nicht auf die Ausbildungsleistung, und die Freude an der Arbeit lassen sich als Beleg hierfür anführen. Der Wunsch nach Eigentum an Produktionsmitteln ist wahrscheinlich deshalb nicht so ausgeprägt, weil es für die Selbständigkeit nicht unbedingt notwendig ist. Zum Teil vergleichen die Hausbandweber ihren Beruf direkt mit einem Handwerk.

Bei der Bedeutung des Einkommens für die Beurteilung ihres Berufes muß man differenzieren: Die Hausbandweber akzeptieren die gegenüber Fabriklöhnen niedrigeren Stundenlöhne, so lange ihr absolutes Einkommen durch längere Arbeitszeit und eventuell Mithilfe von Familienmitgliedern höher liegt; ist das nicht der Fall, ist ihre Unzufriedenheit allerdings so groß, daß sie sich eine berufliche Alternative wünschen. Dann werden auch die anderen Nachteile stärker hervorgehoben. Vielleicht liegt das daran, daß sie in diesem Fall ihre Selbständigkeit nicht anerkannt oder aber sogar bedroht sehen. - Ähnliches gilt auch für die unsichere Auftragslage, die einigen den an sich geschätzten Beruf verleidet.

Als Beitrag zu der noch offenen Frage nach den Determinanten von Arbeitszufriedenheit (siehe 6.4.7.1.) läßt sich hieraus ableiten, daß auch bei den Hausbandwebern Tätigkeitsmerkmale wie Höhe der Anforderungen und der Verantwortung, Viel-

seitigkeit und Dispositionsspielraum auf der positiven, Termindruck und Unsicherheit auf der negativen Seite ausschlaggebend sind. Die teilweise übermäßig erscheinende Betonung der Selbständigkeit weist dagegen auf spezifische Wertschätzungen dieser Gruppe hin.

"So wie die Sache jetzt aussieht: keine Zukunft mehr in dieser Branche, wenigstens nicht für die kleinen Betriebe." (G)

6.5. Ein sterbendes Gewerbe? Die Zukunft der Hausbandweberei

Abschließend soll dargestellt werden, wie die Hausbandweber die Zukunft ihres Berufes beurteilen. Die Brisanz dieser Frage zeigt sich schon daran, daß sich fast alle Interviewten von Arbeitslosigkeit bedroht fühlen.

Als Basis für die folgenden Ausführungen möchte ich die Altersstruktur unter den Hausbandwebern angeben.

Zahl der Hausbandweber nach Altersgruppen in verschiedenen Orten:

	meine Interviewpartner 1982 (1)	westmärkische Hausbandweber 1980 (2)	Dhünn 1976 (3)	Wermelskirchen 1975 (4)
unter 31 Jahre	-	-	3≙ 3,7%	4≙12,5%
31 - 40 Jahre	4≙26,7%	27,9%	23≙28,0%	4≙12,5%
41 - 50 Jahre	8≙53,3%	37,7%	25≙30,5%	6≙18,75%
51 - 60 Jahre	3≙20,0%	29,5%	17≙20,7%	10≙31,25%
über 60 Jahre	-	4,9%	14≙17,1%	8≙25,0%
	15=100%	100%	82=100% (5)	32=100%

1 Ohne diejenigen, die ihren Betrieb bereits stillgelegt haben.
2 Beckmann 1980 a, S.109. Die beiden letzten Zeilen abweichend: 50 - 65 Jahre; über 65 Jahre.
3 Rausch 1976, S.33.
4 Lidynia 1976, S.79. Die beiden letzten Zeilen abweichend: 50 - 65 Jahre; über 65 Jahre.
5 Durch die Rundungen entsteht scheinbar ein Additionsfehler.

Für Barmen kommt Heins (6) zu dem Ergebnis, daß keine Überalterung vorläge, weil über zwei Drittel der dortigen Hausbandweber fünfzig Jahre oder jünger sind.

Bis auf Wermelskirchen, wo über die Hälfte älter als fünfzig Jahre sind, ist der größte Teil der Bandweber zwischen vierzig und fünfzig Jahren alt. Daraus kann man tatsächlich den Schluß ziehen, daß der Beruf in den nächsten Jahren aufgrund von altersbedingten Betriebsstillegungen nicht völlig verschwinden wird. Seit 1954 ist die Zahl der Hausbandweber allerdings ständig gesunken. Die Altersstruktur, die Wahrscheinlichkeit von vorzeitigen Schließungen und die Nachwuchslücken werden wohl dazu führen, daß sie auch weiterhin rapide zurückgehen wird.

So geht der überwiegende Teil meiner Gesprächspartner, aber auch der Hausbandweber in anderen Orten davon aus, daß ihr Betrieb nicht weitergeführt wird, wenn sie ihren Beruf aufgeben (7). Die Übernahme durch ein Kind plant nur einer der Interviewten(genaueres dazu siehe 6.4.2.); und außer diesem einen ließ keiner eines seiner Kinder diesen Beruf lernen. Fast alle lehnen das wegen der fehlenden Sicherheit ab. Hinzu kommt das mangelnde Interesse der jungen Leute selbst - aus eben diesem Grund und wegen den anderen Nachteilen, wie zu langer Arbeitszeit und daran gemessen zu niedrigem Einkommen. Ein Hausbandweber beschreibt den Lehrlingsrückgang:

> "Als ich in der Lehre war, da hatten wir zwei Parallelklassen mit jeweils vierzig Schülern, also in einem Jahr achtzig Lehrlinge. Und wieviel haben Sie heute noch? Wer will denn heute noch Bandweber werden? Oder aber, die kriegen keinen anderen Beruf und gehen deshalb in die Bandweberei. Ich kann die Lehrlinge nicht verstehen, die heute in die Bandweberei gehen." (A)

Der Rückgang seit Mitte der fünfziger Jahre kündigte sich

---

6 Heins 1981, S.176.
7 Lidynia 1976, S.87; Beckmann 1980 a, S.109.

in der damaligen Altersstruktur an: 1954 waren fünfzig Prozent der Hausbandweber zwischen 50 und 65 Jahren alt, dreißig Prozent noch älter, und nur zwanzig Prozent unter fünfzig Jahren (8). Damals lag der Mangel an jüngeren Nachwuchskräften aber nicht nur an deren fehlendem Interesse an dem Beruf, sondern auch an den Kriegsverlusten.

Den Rückgang der letzten Jahre heben viele Hausbandweber hervor; er beschäftigt sie wahrscheinlich deshalb so stark, weil er ihr Gefühl der Bedrohung vergrößert. Einer betont jedoch, daß der Umsatz der Hausindustrie nicht zurückgegangen ist, sondern sich durch die Automatisierung auf weniger Betriebe verteilt:

> "Umsatzmäßig ist die Hausindustrie auf ungefähr demselben Stand geblieben wie vor einigen Jahren. Aber durch die Automation produzieren die einzelnen mehr. Umsatzmäßig ist das gleich geblieben, obwohl viele aufgehört haben, die sich nicht umstellen konnten oder wollten." (E)

Dieser und noch ein anderer Hausbandweber binden also die Weiterexistenz der Betriebe an die Bereitschaft zu investieren. Unter den westmärkischen und Wermelskirchener Webern vertreten ungefähr ein Drittel derjenigen, die glauben, daß der Beruf weiterexistieren wird, diese Meinung. Für diese Ansicht spricht auch die zufriedenstellende Auslastung der Betriebe, die mit Automaten ausgestattet sind. Eine noch größere Zahl der westmärkischen Weber hält aber staatliche Maßnahmen für erforderlich, z.B. Importbeschränkungen, Subventionen und günstige Kreditmöglichkeiten (9). Vor diesem Hintergrund ist es problematisch, daß nur zwei der von mir Interviewten sich mit konkreten Investitionsüberlegungen beschäftigten und noch nicht einmal ein Drittel generell zu weiteren Anschaffungen bereit war (10). Es stellt sich die Frage, inwieweit der Rückgang der Haus-

---

8 Bäcker 1954, Nr.9.
9 Beckmann 1980 a, S.109 f.; Lidynia 1976, S.125 f.
10 Unter den westmärkischen Hausbandwebern plante ein knappes Viertel Investitionen (Beckmann 1980 a, S.109).

bandweberei an der fehlenden Investitionsbereitschaft liegt. Allerdings fürchten auch die Inhaber der modernen Betriebe langfristig um ihre Existenz, und die Nachteile der langen Arbeitszeit bestehen auch hier, so daß es fraglich ist, ob und wie sehr sich die Nachwuchssituation bei moderneren Betrieben bessern würde.

Ein Teil der Hausbandweber, die sich zu dieser Frage überhaupt äußern, glaubt, daß es nur noch eine Frage der Zeit ist, bis die Hausbandweberei gänzlich verschwunden ist.

> "Die Bandweberei als solche wird ja wohl nicht aussterben, nur die Außenwirker." (K)

Andere meinen, daß ein paar Betriebe erhalten bleiben werden:

> "Ich glaube nicht, daß das aussterben wird. Auf dem Stand wird sich das schon halten, bis auf die Älteren, die bald aufhören werden. Das ist aber nur meine Meinung, das schätze ich. Denn wenn man sich heute mal umhört: Die, die in meinem Alter sind, investieren ganz gewaltig, manche wenigstens. Hier und da wird sich doch einer halten. Ich glaube nicht, daß das noch viel weniger werden." (O) (11)

Diese Meinung teilen auch die meisten Hausbandweber in anderen Gebieten (12).

Da ich keine Wirtschaftswissenschaftlerin bin, vermag ich nicht zu beurteilen, wie realistisch diese reduzierte Hoffnung ist. Aufgrund der Altersstruktur, den Nachwuchsproblemen und der technologischen Entwicklung, die den Möglichkeiten der Hausbandweber immer mehr davonläuft, erscheint mir aber die Fortsetzung des Rückgangs der letzten dreißig Jahre wahrscheinlich. Eine weitere Abnahme der Zahl der Hausbandweber ist vielleicht auch nötig, um den Lebensunterhalt der verbleibenden zu sichern. Die These Beckmanns, nach der die Hausbandweberei zumindest am Nord- und Ostrand

---

11 Dieses Ausmaß von Investitionen konnte ich allerdings nicht beobachten.

12 Beckmann 1980 a, S.109; Lidynia 1976, S.124; Heins 1981, S.181.

ihres Verbreitungsgebietes - also auch im ehemals märkischen Raum - bis auf vereinzelte Reste verschwinden wird und sich sonst nur moderne Betriebe halten werden (13), mag durchaus zutreffen. Die starke Betonung ihrer Selbständigkeit durch die Weber geht sicher nicht zuletzt auf die Gefährdung dieses grundlegenden Unterschieds zu den in Fabriken beschäftigten Bandwebern zurück (14), stellt also eine spezifische Form der Verarbeitung ihrer "Noch"-Existenz (siehe 1.) dar.

---

13 Beckmann 1980 a, S.110.

14 Zu dieser Einschätzung kommt auch Krisam 1965, S.81: "Wenn man bedenkt, daß es ihrer (Hausbandweber, S.S.) anstatt 17 (1959) vor 1900 am Ort noch einige hundert gab, so wird man die mit dem Gefühl des Stolzes und zugleich der Aussichtslosigkeit verbundene Betonung ihrer Selbständigkeit, ihres 'Noch-Selbständig-Seins' verstehen."

7. KONTINUITÄT DER EINSTELLUNGS- UND VERHALTENSWEISEN ?

Abschließend möchte ich auf die Frage eingehen, ob und inwieweit die Einstellungs- und Verhaltensmuster der Hausbandweber, die aufgrund des Interviewmaterials für die letzten Jahre beschrieben werden konnten, auch von ihren Anfang dieses Jahrhunderts und im 19. und späten 18. Jahrhundert lebenden Kollegen geteilt wurden.

Aus den historischen Quellen ergeben sich kaum Hinweise für die Beantwortung derartiger Fragen. Aus Gewerbezählungen und Steuerlisten gehen lediglich die Anzahl der Hausbandwebereien und eventuell ihre Größe hervor. In Verordnungen werden immerhin Arbeitsbedingungen deutlich - hier muß man sich aber davor hüten, den Soll-Zustand für den Ist-Zustand zu halten. Die meisten Aufschlüsse ergeben sich deshalb aus Akten, in denen die Ergebnisse von Kontrollen über die Einhaltung dieser Bestimmungen festgehalten wurden. Aber auch hier tauchen häufig Widersprüche zwischen verschiedenen Quellen auf (vgl. z.B. die Frage der Kinderarbeit Anfang dieses Jahrhunderts, siehe 4.3.) - In den Protokollen über gewerbliche Streitigkeiten werden für Einzelfälle die Beziehungen zwischen Hausbandwebern und Gesellen geschildert. Für den heutigen Aktenleser gehen daraus oft aber nur die möglichen Streitpunkte hervor, welche Behauptungen und Beschuldigungen im einzelnen stimmten, läßt sich meist nicht erschließen. Familiengrößen und Haushaltszusammensetzungen schlagen sich in Einwohnerlisten nieder, die in detaillierter Form aber nur für das 18. und das frühe 19. Jahrhundert vorliegen; in Notariatsakten werden für einzelne Bandweber Anschaffungen, Verkäufe, Erbschaften usw. behandelt.

Außer den Streitigkeits- und Notariatsakten fanden sich weder in den Archiven noch in den Familien der Bandweber Schriftstücke, in denen die Weber selbst zu Wort kommen. Diese Tatsache überrascht kaum angesichts der erst spät

gelungenen vollständigen Alphabetisierung - noch in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts unterzeichneten etliche Weber die Protokolle über gewerbliche Streitigkeiten mit Kreuzen. Das historische Quellenmaterial läßt also in erster Linie eine Darstellung der ökonomischen Entwicklung der Hausbandwebereien zu. Für Schlüsse auf Arbeitsmoral und andere Einstellungsmuster bietet es lediglich Anhaltspunkte, darauf aufbauende Aussagen müssen spekulativ bleiben.

Am Beispiel des Berufsstolzes als einem der wichtigsten Mentalitätsmerkmale soll diese Feststellung verdeutlicht werden. Dabei gehe ich zunächst auf die Tatsachen ein, die die Vermutung einer Kontinuität dieser Einstellung nahelegen.

Die bis Ende des 19. Jahrhunderts verhältnismäßig gute Bezahlung der Hausbandweber drückt ihre Spitzenstellung unter den ländlichen Textilgewerbetreibenden aus. Dies beruhte auf ihrer recht anspruchsvollen Arbeit - besonders bei Modeartikeln - und hatte dazu geführt, daß die Bedeutung der Landwirtschaft für die Bandweberfamilien immer weiter abgenommen hatte und die Weberei zunehmend zum Haupt- und einzigen Beruf geworden war. Diese Entwicklung war wahrscheinlich eine Voraussetzung für die weitere Existenz der hausindustriellen Betriebe auch nach Einführung des Dampfantriebs: Die Übernahme einer "Kraftstelle" in einer Mietfabrik, die es den Hausbandwebern ermöglichte, der fabrikindustriellen Konkurrenz standzuhalten, lohnte sich nur, wenn sich mindestens eine Person ganz dieser Arbeit widmete. Das setzte aber voraus, daß die Bedeutung einer eventuell vorhandenen Landwirtschaft gering gewesen sein muß.

Aufgrund der verhältnismäßig guten Stellung der frühen Bandweber könnte man versucht sein, den bei ihren heute lebenden Kollegen festgestellten Berufsstolz auch für die

damalige Zeit anzunehmen und den heutigen Zustand als historische Tradition zu erklären. Für beides lassen sich aber keine Beweise finden; die Annahme einer Kontinuität wird schon dadurch in Frage gestellt, daß die Berufsentscheidung der interviewten Hausbandweber meist auf finanziellen Erwartungen oder dem elterlichen Wunsch nach Betriebsübernahme beruhte und nicht auf einer übernommenen Hochschätzung dieses Berufs und der Selbständigkeit. Diese Hochschätzung entwickelte sich erst im Laufe des eigenen Arbeitslebens und in der Auseinandersetzung mit ihm und wohl auch der ungewissen Zukunft der Betriebsform.

Obwohl also die Entwicklung der Verhältnisse in der Hausbandindustrie zunächst eine Kontinuität des Berufsstolzes vermuten läßt, spricht die genauere Untersuchung der Ursachen für die heutige Einstellung gegen diese Annahme. Heute fühlen sich die Bandweber aufgrund ihrer Selbständigkeit als Meister, ohne eine entsprechende Prüfung abgelegt zu haben. Ob das auch für die Bandweber des 19. Jahrhunderts gilt, die sich "der Prüfungspflicht gänzlich entzogen" haben (1), muß ungeklärt bleiben.

Analog zu der bezweifelten Übertragbarkeit des Berufsstolzes bleibt auch offen, ob die in der Vergangenheit faktisch oft genauso wie heute bestehende Unsicherheit über die weitere Beschäftigung und die Zukunft des Berufs bei den damaligen Hausbandwebern zu denselben Ängsten wie bei den heutigen geführt hat. Es entspräche eher vorindustrieller Mentalität, wenn diesen Problemen weniger Gedanken gewidmet worden wären - auch zu dieser Frage gibt es in den Quellen keine Hinweise.

Für eher übertragbar halte ich dagegen, daß in erster Linie materielle Überlegungen den Wunsch der Bandweber nach Übernahme des oder der Stühle durch ein Kind bestimmt haben. Die Lage der Weber, die heute und wahrscheinlich auch

---

1 SASchw: Gewerbepolizei; vgl. 4.3.

früher nach diesem Kriterium handeln bzw. handelten, hat sich allerdings inzwischen verändert, so daß die Entscheidungen häufig dennoch unterschiedlich ausfallen: Da in der Vergangenheit trotz der Unsicherheiten der Branche die Situation der Hausbandweber im Vergleich mit anderen Bevölkerungsgruppen recht günstig war, wird wahrscheinlich häufiger eine Vererbung der Stühle stattgefunden haben, als dies bei den heutigen Bandwebern der Fall sein wird.

An der Einstellung der Hausbandweber zur Effektivität ihrer Betriebe und der eingesetzten Arbeitskraft fiel auf, daß scheinbar eine Parallele besteht zwischen der fehlenden Gewinnorientierung heute und Formen der "Selbstausbeutung" in der Vergangenheit (siehe 6.4.4.2.). Beide hatten aber verschiedene Ursachen, so daß sich zwischen ihnen keine Verbindung herstellen läßt: zu geringes Interesse an einer unternehmerischen Betriebsführung heute - mangelnde Alternativen in der Vergangenheit.

Was das recht ausgeprägte Selbstbewußtsein der heutigen Hausbandweber gegenüber ihren Verlegern bei gleichzeitigem Wissen um deren bessere Position betrifft, läßt sich nur vermuten, aber nicht beweisen, daß diese Beschreibung für die Vergangenheit weniger zutrifft, weil sich die Bedingungen geändert haben: Bis in die zweite Hälfte des 19. Jahrhunderts war die hausindustrielle die normale Form der Lohnarbeit in der Bandindustrie, die Hausbandweber konnten ihre Stellung also nicht mit der von Fabrikarbeitern vergleichen. Außerdem sind die Verlage heute meist kleiner als früher, und die Hausbandweber haben einen besseren Einblick in deren Probleme.

An den herausgegriffenen Beispielen zeigt sich, daß sich aus dem historischen Quellenmaterial keine Antworten auf Fragen gewinnen ließen, die aufgrund der Interviews recht gut zu beantworten sind. Daten, die über die quantitative Entwicklung der Hausbandwebereien Aufschluß geben, lassen

sich dagegen sehr gut aus den Archivalien ableiten. - Umgekehrt stellten sich die Erinnerungen der Interviewten als unzuverlässig heraus, wenn es darum ging, Veränderungen der Betriebe zeitlich genau zu fixieren.

Die benutzten Quellen erwiesen sich also für die Fragestellungen, denen sie angemessen sind, durchaus als ergiebig, für die anderen versagten sie erwartungsgemäß. Mit der daraus folgenden Tatsache, daß bestimmte Fragen für die Vergangenheit nicht mehr gesichert zu beantworten sind, weil die dafür erforderlichen Quellen - wie z.B. Autobiographien, Briefe usw. - nicht vorliegen, müssen wir uns also abfinden. Annahmen darüber, wie sich die aus dem historischen Material ermittelten Tatsachen vielleicht auf das Denken der Weber ausgewirkt haben könnten, müssen hypothetisch bleiben. Das gleiche gilt auch für die Übertragung von Ergebnissen, die sich für die Gegenwart aufgrund von Interviews gewinnen lassen.

8. ANHANG

8.1. Die Produkte der bergisch-märkischen Hausbandindustrie nach dem Tarifvertrag 1964

Quelle: "Tarif-Vertrag für die in Heimarbeit Beschäftigten in der Bandweberei (Hausbandweber) im Lande Nordrhein-Westfalen, abgeschlossen zwischen dem Gesamtverband Schmalweberei und Flechterei e.V. und dem Verband Bergischer Hausbandweber e.V. Wuppertal, den 16. Oktober 1964."

Abschnitt C

Entgeltlisten

Liste 1	Lohnlisten für Baumwoll-, Leinen- und Zellwollbänder in Taffet und Köper mit und ohne Kante
Liste 2	Schreibmaschinenbänder
Liste 3	Kronzacke, Kugelband, Ösenband und Schlingenband
Liste 3a	Baumwollene glatte Hut- und Schuhbänder sowie 2/1 und 3/1 Köperbänder
Liste 4	Einspulige Schuhstrippen und Rockhenkelband mit Namen oder Abzeichen
Liste 4a	Schuhstrippenbänder, Gasmaskenband, Spindelband und ähnliche Artikel
Liste 5	Hosenschonerband
Liste 6	Schnürbänder
Liste 7	1- bis 3spulige Mützenbänder (Eichenlaubband usw.)
Liste 8	Sport- und Schuhbänder mit Namen oder Abzeichen sowie Wäsche- und Konfektionsetiketts mit und ohne Figurkette, Marinebänder (Schleifenmützenband) sowie Abzeichen aller Art
Liste 9	Baumwollene Miederbänder ohne und mit Taschen, kunstseidene Miederbänder mit Taschen oder Figuren und Kinderschutzgürtel
Liste 10	Glanzwollene Bänder (Bratten)
Liste 11	Teppichband
Liste 12	Unelastische Hosenträgerbänder
Liste 13	Deckeneinfaßborte
Liste 14	Besatzband
Liste 15	Korsettbänder, Blusenbesätze, Wäschebänder und Barmer Bogen mit und ohne Kunstseide, Schalborten, Ockispitzen, Gardinenringbänder und Bettgimpen
Liste 16	Loch- und Trägerband
Liste 17	Haken- und Ösenband

Liste 18	Reißverschluß
Liste 19	Gummibindungsbänder aller Art
Liste 19a	Hosenträger und Gürtelbänder mit Ober- und Unterkette, sowie Hosenträgerbindungsbänder mit Unterkette
Liste 20	Träger- und Gürtelbänder, Kreuzschuß und 2spulig
Liste 21	Gummiband für Herrenzugstiefel
Liste 22	Gummibindungsband für Damenstiefel
Liste 23	Taffet von gefärbter Seide
Liste 24	Faille von gefärbter Seide
Liste 25	Einfacher Satin und Satin-Mousseline von gefärbter Seide
Liste 26	Doppel-Satin von gefärbter Seide bis einschließlich 8 Schachten Satin
Liste 27	Doppel-Satin von gefärbter Seide mit mehr als 8 Schachten Satin
Liste 28	Satin-Ottoman von gefärbter Seide
Liste 29	Satin-Faille von gefärbter Seide
Liste 30	Taffet und Faille von Kunstseide
Liste 30a	Herrenhutbänder aus Kunstseide
Liste 31	Einfacher Satin von Kunstseide
Liste 32	Doppel-Satin von Kunstseide bis einschließlich 10 Schachten Satin
Liste 33	Doppel-Satin von Kunstseide mit mehr als 10 Schachten Satin
Liste 34	Satin-Faille von Kunstseide
Liste 35	Taffet und Faille von Rohseide
Liste 35a	Herrenhutbänder aus Rohseide
Liste 36	Einfacher Satin und Satin-Mousseline von Rohseide
Liste 37	Doppel-Satin von Rohseide bis einschließlich 8 Schachten Satin
Liste 38	Doppel-Satin von Rohseide mit mehr als 8 Schachten Satin
Liste 39	Seidene und kunstseidene Taffet- und Köperbänder bis zu 8 einfachen Fäden je Linie, bei kunstseidener Kette bis 180 den Kunstseide ohne Kante mit Zwei- oder Vierschußkante oder Baumwollkante
Liste 40	Gaze-, Flor- und Krausebänder
Liste 41	Hutstoffe
Liste 42	Atlasbiese
Liste 43	Herrenhutbänder, d.h. glatte ein- und mehrschüssige, halbseidene, schwarze und farbige Bänder

8.2. Hausbandweber und Beschäftigte in der Bandindustrie im bergisch-märkischen Raum 1700-1983

In der folgenden Tabelle werden sämtliche verfügbaren Zahlen verwendet. Die Auswahl der Jahre ist also durch die Quellen vorgegeben. Quellenangaben und -kritik zu einzelnen Zahlen folgen hier; auf die Zuverlässigkeit der Quellen allgemein bin ich in 3.2. eingegangen. Es zeigt sich, daß die Erhebungsmethoden sehr unterschiedlich waren; eine einheitliche Basis - etwa um eine Kurve zeichnen zu können - ist nicht gegeben.

Benutzte Abkürzungen:

B	Bandweber
B Schw	Bauerschaft Schwelm
Bs	Beschäftigte
H	Hausbandweber
H Schw	Hochgericht Schwelm
L	Land
R Ab	Regierungsbezirk Arnsberg
R Dd	Regierungsbezirk Düsseldorf
S	Städte bzw. Stühle
S Schw	Stadt Schwelm
V	Verleger

(Zur Größe der Stühle: Vgl. Anmerkungen zu 1816/17 und 1831)

ANMERKUNGEN

1702/03: Muthmann 1936, S.103. Nach einem Elberfelder Einwohnerbuch. Zu den 57 "Lintenwirkern" kamen noch drei "Kantenwirker" und drei "Florettwirker" (Florett = Abfallseide). Die Zahl der "Kordenwirker", die Litzen und Schnüre herstellten, betrug 22.

1709: Sonderland 1821, S.66. Laut Heidermann 1960, S.26, beruft sich Sonderland auf eine Steuerrolle.

1721: Sonderland 1821, S.75. Diese Angabe beruht wie die für 1709 auf einer Steuerrolle.

1735: Knieriem 1984, S.134. Eine Regierungsenquête liegt zugrunde.

1738: Einwohnerlisten.

1764/65: SASchw: Aufnahme Buch 1764/65.

1767: 2000 Stühle für Barmer und Elberfelder Verleger (Kisch 1981, S.220. Nach Angaben der Garnnahrung. Diese Zahl nennt auch Knapp 1835, S.138.),
ca. 50 Stühle für Schwelmer Verleger. Vgl. dazu folgende Angaben: 1769 43 Stühle nach SASchw: Fabriquen oder Manufactur Tabelle 1769; 47 Stühle nach Hoffmann 1969, S.151, 159. 1770 49 Stühle nach SASchw: Tabellen 1770 - 1796.

1773: Jacobi 1773/74. Die Zahl der laufenden Stühle richtete sich nach der Geschäftslage.

1784: Einwohnerlisten. Anders als die Listen von 1738 nennen diese nur jeweils einen Beruf der Haushaltsvorstände, so daß sicher viele Bandweber hier nicht als solche erfaßt wurden.

1787/88: Müller 1789, S.74. Diese Zahl gibt Demian 1817, S.279, auch für das Jahr 1796 an. Aufgrund gleicher Formulierungen vermute ich, daß er mit falscher Jahreszahl von Müller abgeschrieben hat.

1792/93: Reisebericht eines französischen Emigranten, nach: Reisen 1978, S.66. Stadt Elberfeld und Ämter Elberfeld und Barmen. Hoth 1975, S.139, gibt für 1792 2540 Stühle an.

1793: SASchw: Fabriquen-Sachen 1780-1797.

Jahr	Gesamtes Verbreitungsgebiet	Bergisches Gebiet	Elberfeld	Barmen	Märkisches Gebiet	Schwelm Langerfeld Nächstebreck
1702/1703			57 H			
1709				48 H		
1721				100 H		
1735						Langerfeld 143 H
1738						S Schw: 2 H B Schw: 7 H Nächstebreck: 60 H
1764/1765						S Schw: 3 H
1767	2050 S f. Elberfelder, Barmer, Schwelmer V					
1773			1600-2400 S			
1784						Langerfeld: 111 H Nächstebreck: 39 H
1787/1788					H Schw: über 400 S	
1792/1793			2600 S			
1793						S Schw 9 S bei 9 H

ANMERKUNGEN

1798: Volksstatistik. Nach: Die Grafschaft Mark 1909, Bd.2, S.355, 359, 361. Von den 21 städtischen Bandwebern webten fünfzehn Seidenband (dieses Gewerbe wurde vor allem in Iserlohn betrieben) und sechs Wollband. Unter den 277 ländlichen Webern war nur ein Seidenbandweber. Daß die Zahlen im Vergleich zu den von Müller (für 1787/88) genannten so niedrig sind, ist wohl auf Erhebungsunterschiede zurückzuführen - hier sind vielleicht viele nebengewerblich Tätige nicht erfaßt worden. Auch für andere Berufe sind die Zahlen sehr niedrig.

1800: SAM: Statistisches Taschenbuch 1804.

1805: Weskott 1952, S.126.

1807: SASchw: Special-Verzeichnis 1807. "Bandmacher, so für Lohn arbeiten".

1809, gesamtes Verbreitungsgebiet: Nach Thun 1879, S.261. Er gibt ca. 15000 Beschäftigte an, hat also wohl die Hilfskräfte der Bandweber miteinbezogen. Wenn man davon ausgeht, daß einem Bandweber ein bis zwei Hilfskräfte gegenüberstanden, ergeben sich also 5000 bis 7500 Bandweber. Hinzu kämen noch die von Firmen außerhalb des Wuppertals Beschäftigten. Die meisten Verleger waren aber in Elberfeld und Barmen ansässig.

Elberfeld und Barmen: Redlich 1902, S.197. Er nennt außerdem 16000 Beschäftigte, bezieht also wohl ebenfalls sämtliche Hilfskräfte und vielleicht auch das Personal der Firmen mit ein.

1810: Siepmann 1975, S.82. Seine Zahlen basieren auf der Bevölkerungstabelle von 1810 (SASchw). Sie nennt jeweils nur einen Beruf, so daß vielleicht einige Bandweber nicht erfaßt wurden. In der Liste taucht für die Bauerschaft 126mal die Bezeichnung "Bandweber" auf, dabei 14mal bei Kindern von Bandwebern. Bei denjenigen, die unter den Unverheirateten aufgelistet werden, ist nicht zu erkennen, ob sie als Geselle oder auf eigenen Stühlen arbeiteten. Deshalb ist mir nicht klar, wie Siepmann unter den 112 erwachsenen Bandwebern, die auch er nennt, die sechs Bandweberknechte ausmacht.

Jahr	Gesamtes Verbreitungsgebiet	Bergisches Gebiet	Elberfeld	Barmen	Märkisches Gebiet	Schwelm Langerfeld Nächstebreck
1798					S südl. d. Ruhr: 21 H L Kr. Wetter: 277 H	
1800						S Schw: 6 H
1805			2500 S		Schw u. Umgeb.: 400 S	
1807						S Schw: 8 H
1809	f. Elberfelder u. Barmer V: 5000-7500 H		2500 S			
1810						S Schw: 2 H B Schw: 106 H

ANMERKUNGEN

1816: Herberts 1980, S.43. Er gibt eine amtliche Tabelle wieder. Unter "gehende Webstühle", Unterrubrik "Bandstühle" ist dort verzeichnet:
für Seide 880 Stühle und 3458 Gänge (wenn diese Zahlen stimmen, waren die Seidenstühle ungewöhnlich klein mit durchschnittlich noch nicht einmal vier Gängen pro Stuhl, vgl. Anm. zu 1816/17),
für Seide und Baumwolle ein Stuhl,
für Wolle kein Stuhl,
für Baumwolle 4420 Gänge (ich habe hier zwanzig Gänge pro Stuhl berechnet, siehe Anm. zu 1816/17),
für Baumwolle und Leinen 1240 Stühle,
für Leinen kein Stuhl.

1816/17: Hoth 1975, S.225. Nach der Gewerbezählung. In Barmen 38 Bandwirkereien mit 750 Beschäftigten, in Elberfeld 16 Firmen mit 160 Beschäftigten. - Nach Köllmann 1959, S.164, betrug 1816 die Zahl der Gänge in Elberfeld 720, in Barmen 7878 für Woll-, Leinen- und Seidenbänder. Baumwollbänder wurden anscheinend nicht aufgeführt. Vielleicht läßt sich mit ihrem Fehlen auch die im Vergleich mit Angaben aus anderen Jahren niedrige Stuhlzahl der Gewerbezählung erklären: Aus Köllmanns Angaben ergeben sich bei zwanzig Gängen pro Stuhl nahezu dieselben Zahlen. - Allerdings ist die Schätzung der durchschnittlichen Stuhlgröße problematisch, weil sie damals wie heute im Einzelfall recht unterschiedlich war. So berichtete Wilhelm Christian Müller 1819 von 30gängigen Stühlen für schmale und 15-20gängigen für breite Bänder (nach: Reisen 1984, S.110). Friedrich Christoph Müller nennt als obere Grenze sogar 40 Gänge (Müller 1789, S.74). Heidermann 1960, S.24, geht von 20-30 Gängen aus, Hoth 1975, S.146, von zwanzig. Im Vergleich mit diesen Zahlen halte ich die Angabe von 16 Gängen pro Stuhl für zu niedrig (Emsbach 1982, S.36, Anm.74). In der übrigen Rheinprovinz waren die Stühle kleiner; Hoth und Emsbach sprechen übereinstimmend von 10 Gängen.

um 1817: Demian 1817, S.303 f.: "Das Herzogthum Berg hat in Barmen, Elberfeld u.s.w. über 2500 sogenannte Band- und Lindgetauen, auf welchen außer Leinen- auch Wollenbänder verfertiget werden, und die Grafschaft Mark hat im Jahr 1804 blos in der Gegend von Schwelm über 100.000 Stück Wollenbänder erzeugt." Da Demian an anderer Stelle vermutlich eine Angabe für die Umgebung von Schwelm von Müller abgeschrieben und falsch datiert hat (vgl. Anm. zu 1787/88), sind vielleicht auch diese Zahlen nicht zuverlässig.

1817/18: Gottlieb Johann Christian Kunth gibt 1817/18 an: "Die Leinenbandweberei hat ihren Sitz vorzüglich in der Stadt und dem Bezirke Schwelm, wo 3887 Gänge angegeben sind." (Nach Hartlieb von Wallthor 1970, S.63. Kunth bezieht sich nur auf den Regierungsbezirk

Jahr	Gesamtes Verbreitungsgebiet	Bergisches Gebiet	Elberfeld	Barmen	Märkisches Gebiet	Schwelm Langerfeld Nächstebreck
1816			Kr. Elberfeld: 2342 S			
1816/1817			36 S	400 S		
um 1817		über 2500 S				
1817/1818					Schw u. Umgeb.: 194 S (Leinen)	
1819			120 S	255 S	Kr. Hagen: 350 S	
1822		R Dd: 701 S	151 S	273 S	Kr. Hagen: 750 S	

Arnsberg) Geht man von zwanzig Gängen pro Stuhl aus, kommt man auf 194 Stühle. Dazu kämen noch die Stühle für Bänder aus anderen Materialien.

1819: Mützell 1825, Bd.6, S.20, 86, 190. Er gibt die Zahl der Gänge an: Elberfeld 2398, Barmen 5100, Kreis Hagen 6997. Ich habe wieder zwanzig Gänge pro Stuhl gerechnet (vgl. Anm. zu 1816/17 und 1831).

1822: Angegeben immer die Zahl der Gänge: Regierungsbezirk Düsseldorf 14026 (Emsbach 1982, S.36), Elberfeld 3028 (Hoth 1975, S.239), Barmen 5460 (Hoth 1975, S.239), Kreis Hagen 14993 (SAM, RgA: Gewerbetabelle 1822). Auch die Zahlen für das bergische Gebiet beruhen auf Gewerbetabellen. Ringel verwechselt bei der Wiedergabe der Gewerbetabelle für den Regierungsbezirk Düsseldorf Gänge mit Webstühlen (Ringel 1966, S.157). - Die Gewerbetabellen differenzieren bei der Bandweberei nicht zwischen den verschiedenen Materialien. Ringel geht davon aus, daß die Seiden- und Samtbandweberei hier nicht miteinbezogen war, sondern der Seidenbreitweberei zugeschlagen wurde (Ringel 1966, S.157).

ANMERKUNGEN

1825: Emsbach 1982, S.36. 13254 Gänge.

1827/28: Hoth 1975, S.168. Im Wuppertal gab es über fünfzig Verleger.

1828, Regierungsbezirk Düsseldorf: Emsbach 1982, S.36. 24110 Gänge.

Bauerschaft Schwelm: SASchw: Grundliste 1828. 117 Bandweber hatten einen, 21 zwei, je einer drei bzw. vier Stühle.

1831, Regierungsbezirk Düsseldorf: Emsbach 1982, S.36. 15063 Gänge.

Schwelm: SASchw: Gewerbetabelle 1831. Auch hier wurde die Zahl der Gänge angegeben: Stadt 374, Bauerschaft 3345. Die Annahme von ungefähr zwanzig Gängen pro Stuhl bestätigt sich durch den Vergleich der hier errechneten Stuhlzahl mit der 1828 angegebenen.

1834: Emsbach 1982, S.36. 19169 Gänge.

1835: Knapp 1835, S.266 f. Für Elberfeld nur Stühle in der Stadt, aber einschließlich der Riemenherstellung. Er bemerkt, daß die Unterscheidung zwischen Breit- und und Bandwebstühlen aufgrund der Unterlagen schwierig sei. Die 560 Barmer Stühle hätten ca. 8000 Gänge - daraus würden sich nur gut vierzehn Gänge pro Stuhl ergeben. - Zedlitz-Neukirch 1836, Bd.3, S.429, nennt für Barmen 1150 Stühle. Hier sind wohl auch Stühle außerhalb des Orts für dortige Verleger und vielleicht auch Riementische miteinbezogen. Auf die einzelnen Materialien verteilten sich die Stühle nach Zedlitz-Neukirch folgendermaßen: Baumwolle 100, Seide 170, Wolle 100, Leinen 780.

1836: Adelmann 1967, S.46. Der diese Zahlen ermittelnde Beamte weist selbst darauf hin, daß die Fabrikanten wohl zuwenig Beschäftigte angegeben haben.

1837: Emsbach 1982, S.36. Ab diesem Jahr kann er die Zahl der Stühle angeben. - Schneider 1840, S.563, nennt 2308 Gänge für den ganzen Regierungsbezirk (ohne genaue Jahresangabe. Außerdem kommt unter den einzeln aufgeführten Bezirken das Wuppertal nicht vor (!).). Wahrscheinlich interpretierte er die Zahl der Stühle von 1837 als Gängezahl. Allerdings scheint der Anstieg der Stuhlzahlen im Regierungsbezirk nach Emsbachs Angaben unrealistisch stark.

1840, Regierungsbezirk Düsseldorf: Emsbach 1982, S.36.

Barmen: Huthsteiner 1841, S.149 f. Vielleicht sind auch hier Riementische miteinbezogen.

Jahr	Gesamtes Verbreitungsgebiet	Bergisches Gebiet	Elberfeld	Barmen	Märkisches Gebiet	Schwelm Langerfeld Nächstebreck
1825		R Dd: 663 S				
1827/1828			600 S			
1828		R Dd: 1206 S				B Schw: 166 S bei 140 H
1831		R Dd: 753 S				S Schw: 19 S B Schw: 167 S
1834		R Dd: 958 S				
1835			530 S	560 S		
1836	f. Wpt. V: 1638 S, 4488 Bs					
1837		R Dd: 2308 S				
1840		R Dd: 2394 S		873 S		

ANMERKUNGEN

1842: Herberts 1980, S.43. Dieselbe amtliche Tabelle wie für 1816. Im einzelnen werden genannt:
für Seide 158 Stühle,
für Seide und Baumwolle 17 Stühle,
für Wolle 30 Stühle,
für Baumwolle 534 Stühle,
für Baumwolle und Leinen 24 Stühle,
für Leinen 142 Stühle.

1843, Regierungsbezirk Düsseldorf: Emsbach 1982, S.36.

Elberfeld und Barmen: Nach Hoth 1975, S.168, liefen in Preußen 3918 Bandstühle, ungefähr ein Drittel davon im Wuppertal.

1846, Regierungsbezirk Düsseldorf: Emsbach 1982, S.36; Ringel 1966, S.157. Ringel schließt die Seiden- und Samtbandweberei aus.

Elberfeld, Barmen, Kreis Hagen, Schwelm: Reden 1853, Bd.2, S.926, 1272. In seinen Tabellen gibt es sowohl Zeilen für Bandwebstühle - diese Angaben habe ich wiedergegeben - als auch für Bandfabriken, zu denen laut Anweisung für die Aufstellung der Tabellen auch die Verlage gerechnet wurden (Emsbach 1978, S.233. Nach Emsbach gelten die Tabellen für 1846 besonders bei der Weberei für unzuverlässig.). Bei den Fabriken werden genannt:
Elberfeld: 10 Fabriken mit 116 Handstühlen und 334 Beschäftigten,
Barmen: 49 Fabriken mit 123 Handstühlen und 342 Beschäftigten,
übriger Kreis Elberfeld: 10 Fabriken mit 647 Handstühlen und 1610 Beschäftigten,
Land Kreis Hagen: 5 Fabriken mit 92 Handstühlen und 273 Beschäftigten,
Schwelm: 6 Fabriken mit 2 mechanischen und 385 Handstühlen und 1299 Beschäftigten.
Aus den Zahlen ergeben sich 2,4 bis 2,9 Beschäftigte pro Bandstuhl.

gesamtes Verbreitungsgebiet: Summe aus den Angaben für den Regierungsbezirk Düsseldorf, Schwelm, Land des Kreises Hagen.

1849: Emsbach 1982, S.36.

1851: Herberts 1980, S.66.

1852, Regierungsbezirk Düsseldorf, Kreis Hagen: Jacobi 1857, S.459. Im Regierungsbezirk Arnsberg wurden 1117 Stühle mit 2223 Beschäftigten gezählt, in ganz Preußen 9635 Stühle mit 11634 Beschäftigten. 84% aller Stühle liefen also in den Regierungsbezirken Düsseldorf und Arnsberg.

Bauerschaft Schwelm: SASchw: Gewerbepolizei.

Jahr	Gesamtes Verbreitungsgebiet	Bergisches Gebiet	Elberfeld	Barmen	Märkisches Gebiet	Schwelm Langerfeld Nächstebreck
1842			Kr. Elberfeld: 905 S			
1843		R Dd: 2102 S	1300 S			
1846	3308 S, 7277 Bs	R Dd: 2004 S, 3710 Bs	25 S, 72 Bs	123 S, 342 Bs	L Kr. Hagen: 893 S, 2571 Bs	Schwelm: 411 S, 996 Bs
			übriger Kr. Elberfeld: 832 S, 2031 Bs			
1849		R Dd: 3357 S				
1851				719 H		
1852		R Dd: 6959 S, 7903 Bs			Kr. Hagen: 1067 S, 2156 Bs	B Schw: 206 H

ANMERKUNGEN

1861: Mülmann 1867, Bd.2,2, S.556. Unter der Rubrik: "Gehende Webstühle, sowohl für eigene Rechnung als für Lohn". Die Gummi- und Seidenbandweber sind nicht mitgezählt. Die Höhe der Angabe für Barmen kommt dadurch zustande, daß der Kreis größer ist als die sonst zugrunde gelegte Bürgermeisterei. Hötte 1863, S.305, führt für Elberfeld (wohl Stadt) 87 Stühle an, für Barmen dieselbe Zahl wie von Mülmann. - Wo Ringel 1966, S.157, die 28969 Beschäftigten an 26510 Bandstühlen im Regierungsbezirk bei von Mülmann herausliest, kann ich nicht nachvollziehen.

1861/62: Hirschfeld 1874/75, S.152 (1874). Diese Stühle liefen für Leinen-, Baumwoll- und Wollbänder (deshalb ziehe ich für Krefeld, das im Regierungsbezirk Düsseldorf liegt, nichts ab). Eine nennenswerte Hausbandweberei gab es nach dieser Quelle in Preußen (2225 Stühle in der Hausbandweberei) nur noch in Schlesien mit 547 Stühlen im Regierungsbezirk Liegnitz. - Nach Hirschfeld 1874/75, S.161 (1874), lebten 489 Bandwebmeister im Regierungsbezirk Düsseldorf in Städten und nur 142 auf dem Land. Diese Verteilung wirkt unwahrscheinlich; vielleicht geben die Zahlen die Bandweber an, die für städtische bzw. ländliche Fabrikanten arbeiteten.

1867/68: Hirschfeld 1874/75, S.14 (1875).

1875: Hymmen 1889, S.88. Nach der Gewerbezählung (Betriebe unter fünf Gehilfen): 1117 Betriebe mit 1618 Beschäftigten in der Wollbandweberei, 1 Betrieb mit 1 Beschäftigten in der Baumwollbandweberei (!). - Völlig unnachvollziehbar werden die Zahlen, wenn auf S.94 nach der Zählung der Arbeitsmaschinen 95 Bandstühle für Wolle in Betrieben mit über fünf Gehilfen, in kleineren kein Stuhl angeführt werden. - Für Preußen lauten die entsprechenden Zahlen:
Gewerbezählung: 3037 Betriebe mit 5260 Beschäftigten, in denen Woll-, Leinen- oder Baumwollband hergestellt wurde (Engel 1877),
Arbeitsmaschinenzählung: 11968 Stühle vorhanden (Band-, Schub-, Mühlstühle, Bandwebemaschinen), davon 2588 mit Kraftantrieb, 9518 in Gang (Engel 1878, S.151 f.).

1883: Bredt 1905, S.124; Heidermann 1960, S.31. Bei Heidermann teilweise Druckfehler in der Tabelle! Nach einer Statistik der Düsseldorfer Regierung. Fabriken und Hausindustrie. Die Zahlen schlüsseln sich im einzelnen folgendermaßen auf:

Jahr	Gesamtes Verbreitungsgebiet	Bergisches Gebiet	Elberfeld	Barmen	Märkisches Gebiet	Schwelm Langerfeld Nächstebreck
1861		R Dd: 2322 S, 1268 B	Kr. Elberfeld: 315 S, 206 B	Kr. Barmen: 1553 S, 765 B		
1861/1862		R Dd: 716 S, 631 H			R Ab: 763 S	
1867/1868				317 S, 251 H		
1875					Kr. Hagen: 1118 B	
1883		5458 S	629 S	2429 S		

Aufschlüsselung der Bandstühle 1883:

	seiden, halbseiden		Leinen, Halbleinen, Baumwolle, Wolle		Gummi	
	Hand	mech.	Hand	mech.	Hand	mech.
Barmen	404	143	923	495	69	395
Elberfeld	351	53	47	29	1	148
Düsseldorf-Land, Lennep, Mettmann, Solingen	2070	117	127	-	8	78

ANMERKUNGEN

1887, Barmen und die Kreise Schwelm, Hagen und Iserlohn: Gutekunst 1920, S.97. Nach dem Statistischen Amt der Stadt Barmen. In Bandwebereien Beschäftigte, von denen je nach Artikel auf zehn Stuhlarbeiter 8-18 Arbeiter für Nebentätigkeiten kamen.

Elberfeld und Barmen: Neef 1926, S.134. Diese 1538 Arbeiter waren in reinen Bandwebereien beschäftigt. In Firmen, in denen neben der Bandweberei außerdem gefärbt, appretiert oder Schnürriemen und Gummibänder hergestellt wurden, arbeiteten weitere 3424 Menschen.

1893: SAM, RgA: Erhebungen über die Verhältnisse der Hausindustrie. In den an den Regierungsbezirk Düsseldorf angrenzenden Gebieten des Bezirks Arnsberg seien ca. 200 Personen in der Band- und Litzenfabrikation hausindustriell beschäftigt. In der Litzenherstellung waren die Hausbetriebe seit 1870 zunehmend verschwunden (Hoth 1975, S.184 f.).

1895, 1) Neef 1926, S.128. Die für Schwelm genannte Zahl beziehe ich auf das ehemals märkische Gebiet, weil Neef sich weitgehend auf Verbandsangaben stützt, die die Stärke der Ortsvereine wiedergeben. Die Grenzen des Ortsvereins Schwelm fallen nahezu mit den ehemaligen Hochgerichtsgrenzen zusammen. Aus derselben Quelle stammen auch die Zahlen für 1906, 1912, 1921 und 1924. - Verglichen mit den Zahlen für 1903 und 1904, deren Berechnung allerdings recht große Unsicherheiten enthält (vgl. Anm. dazu), und denen für 1914 und 1925 sind Neefs sehr hoch. Vielleicht ist es ihm ja gelungen, auch die Nicht-Mitglieder zu erfassen.

2) wie 1887 für Barmen und die Kreise Schwelm, Hagen und Iserlohn.

1896: Bredt 1905, S.78. Barmer Handelskammer. Fabriken und Hausindustrielle.

1898, Barmen und (nähere) Umgebung: Gottheiner 1903, S.27. Nach Angaben der Barmer Handelskammer. Fabriken und Hausindustrielle.

märkisches Gebiet: Simon 1898/99, Sp.875. 1000 Bandweber in Mietfabriken und 700-800 Meister (mit 400-450 Gesellen) in Schwelm und Umgebung, die mit eigenem Material arbeiteten und das Band anschließend verkauften. Simon gibt nicht an, wieviele Hausbandweber, die Material von den Verlegern bekamen, im eigenen Betrieb gearbeitet haben; die Zahl von 700-800 selbständigen Bandwebern ist aber viel zu hoch (siehe 4.1.). Wahrscheinlich sind hier die Weber im eigenen Betrieb, die im Auftrag von Verlegern arbeiteten, eingeschlossen.

kurz vor 1900: Bredt 1905, S.77.

1900: Wie 1887. In manchen Büchern heißt es 7289 (z.B. bei Gutekunst 1953, Nr.11, und Emsbach 1982, S.392).

Jahr	Gesamtes Verbreitungsgebiet	Bergisches Gebiet	Elberfeld	Barmen	Märkisches Gebiet	Schwelm Langerfeld Nächstebreck
1887	Barmen, Kr. Schw, Hagen, Iserlohn 2625 Bs		1538 Bs			
1893					knapp 200 H	
1895	1) 6523 H 2) Barmen, Kr. Schw, Hagen, Iserlohn 4928 Bs				1) 733 H	
1896				3500 S		
1898				Barmen und Umgeb.: 5000 S, 5700 Bs	1700-1800 H	
kurz vor 1900		6000 Bs i. d. Hausbandweberei				
1900	Barmen, Kr. Schw, Hagen, Iserlohn 7189 Bs					

ANMERKUNGEN

1902, Barmen: Bredt 1905, S.158. Mitglieder der Krankenkasse. Nebenbeschäftigte und besonders viel oder wenig verdienende Hausbandweber waren allerdings ausgeschlossen (die obere Grenze lag bei einer Einkommenssteuer von 9 Mark, die untere bei einem wöchentlichen Verdienst unter 6 Mark). Diese Regelung grenzte aber nur wenige hauptberufliche Hausbandweber aus: Von den 26 Bandwebern in der Winterberger Straße in Schwelm zahlte beispielsweise nur einer mehr als 9 Mark Staatseinkommenssteuer (SASchw: Communalsteuer-Rolle 1905); die wöchentlichen Einnahmen der Hausbandweber beliefen sich auf ungefähr zwanzig Mark (siehe 4.4.).

Elberfeld und Barmen: Wie 1887. In Firmen, in denen die Bandweberei neben anderen Fabrikationszweigen betrieben wurde, arbeiteten weitere 3901 Menschen.

1903: Geschätzte Zahl der Mitglieder beider Verbände. Nach Bredt 1905, S.118, waren 2377 Hausbandweber mit 3845 Stühlen im Verband der bergischen Bandwirkermeister (für Seidenbänder). 1913 gehörten gut 60% der Bandstühle, die bei organisierten Hausbandwebern standen, Mitgliedern dieses Verbandes (nach Heidermann 1960, S.34). Dieses Verhältnis habe ich auf 1903 übertragen; zur Ermittlung der Zahl der Hausbandweber habe ich 1,6 Stühle pro Weber gerechnet (vgl. 4.2.3.). Über den Organisationsgrad dieser Jahre liegen keine Daten vor.

1904: Geschätzte Zahl der Mitglieder beider Verbände. Berechnung wie für 1903. Mitglieder im Verband der bergischen Bandwirkermeister: 2452 Hausbandweber mit 3914 Stühlen.

1906: Neef 1926, S.128. Vgl. Anm. zu 1895, 1).

1912: Neef 1926, S.128. Vgl. Anm. zu 1895, 1).

1913, 1) Wie 1887.

2) Gutekunst 1953, Nr.11. Bei Baumwolle kamen auf zehn Stuhlarbeiter 15-18 Arbeiter für Nebentätigkeiten, bei Seide 8-10.

3) Mitglieder beider Verbände. Der Bandwirkermeister 1954, Nr.5. Unbekannter Organisationsgrad. Gutekunst 1920, S.102, ebenfalls zu dieser Zahlenangabe: "... wobei allerdings die Beschäftigungsdauer oder der Beschäftigungsgrad offen gelassen ist." - Beckmann 1980 a, S.100, bezeichnet dieses Jahr als den "Höhepunkt in der Entwicklung der bergischen Hausbandindustrie". Dabei geht er davon aus, daß die 8000 Bandstühle, die auch er nennt, liefen. Nach Kirchner 1921, S.39, und Köllmann 1960, S.286, herrschte jedoch in der Barmer Industrie eine Depression. - Das sich aus diesen Zahlen ergebende Verhältnis zwischen Stühlen in der Hausindustrie und in Fabriken widerspricht der Feststellung Neefs 1926, S.72, nach der es vor dem Ersten Weltkrieg ungefähr eins zu eins betragen habe.

Jahr	Gesamtes Verbreitungsgebiet	Bergisches Gebiet	Elberfeld	Barmen	Märkisches Gebiet	Schwelm Langerfeld Nächstebreck
1902			5634 Bs	6007 Bs, davon 969 H		
1903	6400 S bei 4000 H					
1904	6520 S bei 4080 H					
1906	6889 H				793 H	
1912	7116 H				842 H	
1913	1) Barmen, Kr. Schw, Hagen, Iserlohn 15288 Bs 2) 11000 S, 26000 Bs 3) 8000 S bei 4000 H, 3000 S in Fabriken			2) 13168 Bs		

ANMERKUNGEN

1914, gesamtes Verbreitungsgebiet: Knoop 1928, S.61. Nach Auskunft der beiden Verbände. Unbekannter Organisationsgrad.

Elberfeld und Barmen: Wie 1887. In Firmen, in denen die Bandweberei neben anderen Fabrikationszweigen betrieben wurde, arbeiteten weitere 7765 Menschen. Stand vor Kriegsbeginn.

1921: Neef 1926, S.128. Vgl. Anm. zu 1895, 1).

1924: Neef 1926, S.128. Vgl. Anm. zu 1895, 1).

1925: Knoop 1928, S.52 f. Hausindustrielle in der Textilindustrie. Diese Betriebsform spielte aber nur noch in der Bandweberei eine Rolle.

1927, 1) Heidermann 1960, S.32.

2) Knoop 1928, S.61. Nach Auskunft der beiden Verbände. Unbekannter Organisationsgrad.

1934: SAM, RgA: Überwachung der Heimarbeit. Im Gebiet des Gewerbeaufsichtsamtes Hagen. Von Firmen im Regierungsbezirk Arnsberg wurden 42 Bandweber beschäftigt.

1935: Zimmerbeutel 1935, S.75. Lohnbetriebe in der Reichsgemeinschaft 2 Textil, die sich folgendermaßen verteilten: Seidenband 1500 Betriebe mit 2500 Stühlen, Barmer Artikel 1200 Betriebe mit 2450 Stühlen. Nach Weskott 1952, S.199, entfielen 25-30% der Seidenband-, 95% der Produzenten von Barmer Artikeln auf Wuppertaler Gebiet.

1938: Schoor 1941, S.37. Heimarbeiter für Wuppertaler Betriebe für Barmer Artikel. Die auffallende Höhe dieser Angabe kann nicht auf der Einbeziehung der Riemendreherei beruhen, da in dieser Branche kaum noch hausindustriell gearbeitet wurde. Zimmerbeutel 1935, S.75, führte z.B. 67 Flechtereien an, außerdem 365 Winder und Kettenschärer.

1947: Weskott 1952, S.199. - Wülfrath 1955, S.50, nennt ca. 1200 Hausbandweber mit 3000 Stühlen im Bergischen nach dem Zweiten Weltkrieg.

1949: Beckmann 1980 a, S.102. Nach Unterlagen des Verbandes, dem inzwischen "fast alle" Weber angehörten. Durch die wenigen Nicht-Mitglieder und die sich nicht ganz mit der ehemaligen bergisch-märkischen deckenden Grenzen der Verbandsbezirke sind geringfügige Abweichungen möglich. - Mit gut 23% der Betriebe und 30% der Stühle waren die westmärkischen Hausbandwebereien etwas größer als der Durchschnitt aller.

Jahr	Gesamtes Verbreitungsgebiet	Bergisches Gebiet	Elberfeld	Barmen	Märkisches Gebiet	Schwelm Langerfeld Nächstebreck
1914	8155 S bei 4100 H		8417 Bs			
1921	6839 H				756 H	
1924	6818 H				748 H	
1925	3500 H					
1927	1) 6500 S bei 3000 H 2) 3600 H					
1934					400 S bei 180 H	
1935	4950 S bei 2700 H		3020 S bei 1550 H			
1938	5000-6000 H					
1947	1200 H		700 H			
1949	3107 S bei 1194 H				936 S bei 282 H	

ANMERKUNGEN

1954, gesamtes Verbreitungsgebiet, Elberfeld, Barmen, Schwelm, Langerfeld, Nächstebreck: Heidermann 1960, S.33, 40. Nach: Der Bandwirkermeister 1954, Nr.9. Verbandsmitglieder.

märkisches Gebiet: Beckmann 1980 a, S.102 f. Seine Angaben für den westmärkischen Raum entsprechen der Summe aus den Ortsbezirken Schwelm, Langerfeld, Nächstebreck, Herzkamp. - Die westmärkischen Hausbandwebereien stellten zwar immer noch 30% der Stühle, aber jetzt 25% aller Betriebe. Ihr Größenvorsprung hatte also gegenüber 1949 etwas abgenommen.

1957: Quellen wie für 1954.

1958: Beckmann 1980 a, S.104. Verbandsmitglieder im Ortsverein Schwelm.

1960: Beckmann 1980 a, S.103.

1965: Beckmann 1980 a, S.103.

1975: Rausch 1976, S.12. Tätige Verbandsmitglieder. Nach Auskunft des Verbandsvorsitzenden Birker.

1977: Beckmann 1980 a, S.103. Ungefähre Zahl der tätigen Verbandsmitglieder.

1980: Beckmann 1980 a, S.106 f. Die Zahl aller Hausbandweber habe ich geschätzt nach der Angabe, daß die westmärkischen knapp 30% von ihnen stellten.

1983: Auskunft des Verbandsvorsitzenden Birker. Verbandsmitglieder.

Jahr	Gesamtes Verbreitungsgebiet	Bergisches Gebiet	Elberfeld	Barmen	Märkisches Gebiet	Schwelm Langerfeld Nächstebreck
1954	8000 S, davon 2713 S bei 1219 H		93 S bei 45 H	467 S bei 147 H	820 S bei 306 H	Schw u. Umgeb.: 200 S bei 75 H Langerfeld: 195 S bei 75 H Nächstebreck: 277 S bei 77 H
1957	1170 H		33 H	135 H	330 H	Schw u. Umgeb.: 77 H Langerfeld: 83 H Nächstebreck: 89 H
1958						Schw u. Umgeb.: 247 S bei 78 H
1960	800 H					
1965	600 H					
1975	308 H					
1977	220 H					
1980	215 H				450 S bei 64 H	Schw u. Umgeb.: 5 H Langerfeld: 20 H Nächstebreck: 19 H
1983	205 H					

8.3. Die interviewten Hausbandweber

		Betrieb (zum Zeitpunkt des Interviews oder der letzte)					
Hausbandweber	Geburtsjahr und -ort	Ort des Betriebes	Selbstständig seit (1)	noch tätig? (1)	Raum gemietet od. eigen?	Betriebsgröße (2)	Automaten?
A	1948, Wpt.	Langerfeld	1975-1977	ja	eigen	mittel	nein
Vater	1914, Wpt.	Langerfeld	1970	nein	eigen	mittel	nein
B	1940, Wpt.	Langerfeld	1966	ja	gemietet	klein	ja
C	1938, Schw.	Schwelm	1958/1959	ja	eigen	groß	ja
Vater	1903, Schw.	Schwelm	nie woanders gearbeitet	nein	eigen	klein	nein
D	1930, Schw.	Schwelm	1954	ja	gemietet	mittel	ja
E	1937, Sudeten	Langerfeld	1969	ja	gemietet	klein	ja
F	1934, Schw.	Schwelm	1963	ja	gemietet	groß	ja
G	1927, Wpt.	Langerfeld	1950-1955	ja	eigen	mittel	nein
H	1932, Wpt.	Langerfeld	1956	ja	gemietet	klein	nein
I	1940, Wpt.	Langerfeld	1955/1971	ja	gemietet	mittel	nein
K	1935, Wpt.	Langerfeld	1961	ja	gemietet	mittel	nein

		Betrieb (zum Zeitpunkt des Interviews oder der letzte)					
Haus-band-weber	Geburts-jahr und -ort	Ort des Betriebes	Selbst-ständig seit (1)	noch tätig? (1)	Raum ge-mietet od. eigen?	Betriebs-größe (2)	Auto-maten?
L	1942, Schw.	Schwelm	1962	ja	eigen	mittel	nein
M	1936, Wpt.	Langerfeld	1958	ja	gemietet	groß	nein
N	1923, Wpt.	Langerfeld	1952	ja	eigen	mittel	nein
O	1942, Wpt.	Sprock-hövel	1965	ja	gemietet	mittel	ja
P	1904, Wpt.	Langerfeld	1934 (3)	nein	eigen	mittel	nein
Q	1919, Wpt.	Nächste-breck	1959/1960	nein	gemietet	mittel	nein
R	1918, Schw.	Langerfeld	nie woan-ders ge-arbeitet	nein	eigen	klein	nein
S	1939, Wpt.	Langerfeld	1962/1963	ja	eigen	groß	nein
T	1939, Wpt.	Langerfeld	1977	nein	gemietet	groß	nein

1 Als "selbständig" oder "tätig" bezeichne ich hier nur diejenigen, die den Betrieb führen, also nicht Väter oder Söhne, die gelegentlich helfen.
2 Nach der Stuhlzahl, einschließlich der Automaten. Klein: 1-5 Stühle; mittel: 6-9 Stühle; groß: 10 und mehr Stühle. Aus Datenschutzgründen werden keine genaueren Angaben gemacht.
3 In diesem Jahr starb sein Vater. P hat auch vorher nie woanders gearbeitet.

8.4. Verzeichnis der benutzten Archivalien

Ich führe nur die zitierten und nicht alle durchgesehenen Akten an.

Stadtarchiv Schwelm (SASchw)

Dieses Archiv befindet sich in einer Phase der Umsignierung. Die Akten des 19. und 20. Jahrhunderts sind deshalb nicht eindeutig durch eine Signatur zu bestimmen. In der Regel werden die Akten in numerierten Kartons aufbewahrt; in jedem Karton liegen aber verschiedene, thematisch nicht unbedingt zusammengehörende Akten. Deshalb zitiere ich nach Kurztiteln.

Allgemeine Ortskrankenkasse: Stadt Schwelm. Acten betreffend die allgemeine Ortskrankenkasse der Stadt Schwelm. SASchw, Karton 93.

Aufnahme Buch 1764/65: Aufnahme Buch zur Historischen Tabelle von der Stadt Schwelm, 1764/65. SASchw, A 24 a.

Bevölkerungstabelle 1810: Bevölkerungs-Tabelle der Munizipalität Schwelm, aufgenommen 1810. SASchw.

Communalsteuer-Rolle 1905: Communalsteuer-Rolle der Stadt Schwelm für 1905. SASchw, Karton 123.

Fabriquen oder Manufactur Tabelle 1769: Fabriquen oder Manufactur Tabelle in Schwelm, 1769. SASchw, M 8.

Fabriquen-Sachen 1780-1797: Fabriquen-Sachen und was dabey anschlägt, 1780-1797. SASchw, M 46.

Gewerbepolizei: Landgemeinde Schwelm. Acta Generalia. Gewerbepolizei im Allgemeinen. SASchw, Karton 116.

Gewerbesteuer: Landgemeinde Schwelm. Acta-Specialia. Gewerbesteuer, deren Veranlagung, Erhebung, Reclamationen gegen dieselbe, Ab- und Zugänge. SASchw, Karton 130.

Gewerbetabelle 1831: Gewerbetabelle des Bezirks Schwelm, 1831. SASchw, Karton 403.

Gewerbliche Anlagen: Stadt Schwelm. Acten betreffend Genehmigung zur Errichtung gewerblicher Anlagen und Aufstellung von Dampfkesseln. SASchw, Karton 95.

Grundliste 1828: Bürgermeisterei Schwelm. Grundliste der Gewerbetreibende der Bauerschaft Schwelm. SASchw, Karton 389.

Hausarbeiter 1912: Stadt Schwelm. Special-Akten betreffend Hausarbeiter. SASchw.

Kaufvertrag Bohnstedt und Diebschlag 1845: Kaufvertrag zwischen Pastor Heinrich Bohnstedt und Bandwirker Ferdinand Diebschlag, Langerfeld, 1845. SASchw, Karton 405.

Prozeß Griessel & Schwarz gegen Hellmann 1835: Bagatell-Prozeß der Kaufleute J.A. Griessel & Schwarz, Barmen wider den Bandwirker Johannes Hellmann auf Haarhausen. SASchw.

Special-Verzeichnis 1807: Special-Verzeichnis sämmtlicher Handelsleute, Gewerbetreibenden und Professionisten nebst den von ihnen, als solche entrichteten Abgaben von der Stadt Schwelm. SASchw, M 111.

Streitigkeiten 95: Stadt Schwelm. Acten betreffend Streitigkeiten zwischen Gesellen Lehrlingen Fabrikarbeitern und deren Arbeitgebern. SASchw, Karton 95.

Streitigkeiten 96: Stadt Schwelm. Acten betreffend Streitigkeiten zwischen Gesellen Lehrlingen Fabrikarbeitern und deren Arbeitgebern. SASchw, Karton 96.

Streitigkeiten 113: Landgemeinde Schwelm. Acta Specialia. Gesinde. Beschwerden der Herrschaften über das Gesinde und des Gesindes über die Herrschaften. SASchw, Karton 113.

Streitigkeiten 116: Landgemeinde Schwelm. Acta-Specialia, betreffend Streitigkeiten von Gewerbetreibenden mit ihren Gesellen. SASchw, Karton 116.

Streitigkeiten 147: Stadt Schwelm. Acta-Specialia betreffend Dienstbotenwesen, Gewerbe-Polizeisachen. SASchw, Karton 147.

Streitigkeiten 148: Stadt Schwelm. Special-Acten betreffend Streitigkeiten zwischen Gesellen, Gehilfen, Arbeitern, Lehrlingen und Dienstboten u. d. Arbeitgebern bezw. Dienstherren. SASchw, Karton 148.

Tabelle 1771: Tabelle von denen in der Stadt Schwelm befindlichen Fabriquen und Manufacturen, 1771. SASchw, M 8.

Tabellen 1770-1796: Tabellen in der Stadt Schwelm befindliche Fabriquen und Manufacturen pro 1770 (bis 1796). SASchw, M 25.

Verschiedene Tabellen: Verschiedene Tabellen. SASchw, A 23.

Viehbestand 1915: Verzeichnis des Viehbestandes am 1.Juni 1915. In: Stadt Schwelm. Akten betreffend Ackerbau, Viehzucht, Land- und Forstwirtschaft, sowie Landesmeliorationen. SASchw, Karton 102.

Staatsarchiv Münster (SAM)

Statistisches Taschenbuch 1804: Statistisches Taschenbuch. Grafschaft Mark, 1804. SAM, Nachlaß Giesbert von Romberg A 6.

Zustand der Grafschaft Mark 1797: Zustand der Grafschaft Mark im Jahre 1797 nach ihren Bevölkerungs- Gewerbs- Abgaben- und Administrations-Verhältnissen in tabellarischen Uebersichten dargestellt. SAM, Mscr. I 257.

Regierung Arnsberg (RgA)

Ablösung der Fabrik-Arbeiter in Waaren: Die Ablösung der Fabrik-Arbeiter in Waaren oder mittelst Wechsel statt in baarem Geld. SAM, RgA, B 49.

Einschränkung der Arbeitszeit 1915-1916: Einschränkung der Arbeitszeit in Spinnereien, Webereien und Wirkereien, 1915-1916. SAM, RgA, I GA 235, 431.

Erhebungen über die Verhältnisse der Hausindustrie: Erhebungen über die Verhältnisse der Hausindustrie. SAM, RgA, I GA 333.

Förderung des Kleingewerbes: Förderung des Kleingewerbes. SAM, RgA, I G 374.

Gewerbetabelle 1822: Gewerbetabelle des Regierungs-Bezirks Arnsberg für das Jahr 1822. SAM, RgA, I 19, 1 a.

Kinderarbeit: Kinderarbeit in gewerblichen Betrieben. Gesetz vom 30. März 1903, Reichsgesetzblatt Seite 113. SAM, RgA, I GA 415, 416.

Mutterrolle Schwelm-Land 1912: Summarische Mutterrolle Schwelm-Land 1912. SAM, RgA, Katasterbücher 1706.

Überwachung der Heimarbeit: Überwachung der Heimarbeit. Jahresberichte über die Verhältnisse der Heimgewerbe. SAM, RgA, I GA 397.

Statistische Tabellen 1816-1831: Aufnahme und Einsendung der statistischen Tabellen, 1816-1831. SAM, RgA, I 287, Band I.

Zivilgouvernement (Zg)

Statistische Tabellen: Statistische Tabellen vom ehemaligen Ruhr Departement jezzo Arnsberger Regierungsbezirk 1813. SAM, Zg, 343 a.

Kreis Coesfeld (KrC)

Gewerbliche Anlagen: Acta gen. betreffend Gewerbliche Anlagen als Mühlen, Ziegelöfen, Brennereien, Dampfkessel etc. SAM, KrC, Nr. 204.

Kreis Hagen, Landratsamt (KrHL)

Tagelohn 1819: Acta, betreffend den im Kreise üblichen Tagelohn 1819. SAM, KrHL, 205.

Kreis Schwelm, Landratsamt (KrSchwL)

Gewerbe, Industrie und Handel 1869-1914: Gewerbe, Industrie und Handel im Allgemeinen. 1869-1914; 1890-1925. SAM, KrSchwL, 278, 279.

Kinderarbeit: Kinderarbeit in gewerblichen Betrieben. 1904-1926. SAM, KrSchwL, 320.

Sonntagsarbeit: Sonntagsarbeit, Überarbeit, Sonntagsruhe im Handelsgewerbe 1902-1929. SAM, KrSchwL, 319.

Notare Schwelm.

Einwohnerlisten

Diese Listen befinden sich im Besitz des Bergischen Geschichtsvereins (Nachlaß Weddigen). Herr Helbeck vom Stadtarchiv Schwelm machte sie mir zugänglich.

Gennebreck 1738: Altes Mahlgenoßen Register. Aufgenommen bey Führung des Staffelsteinischen Mühlen Fußes. Bauerschaft Gennebreck 1738.

Langerfeld 1784: Specificatio derer zur Rauendahler Mühle gehörigen zwangpflichtigen Mahlgenoßen. Langerfelder Bauerschaft 1784.

Nächstebreck 1738: Tabelle derer in der Nechstebrecker Bauerschafft befindlicher Familien.

Nächstebreck 1784: Specificatio derer zur Rauendahler Mühle gehörigen zwangpflichtigen Mahlgenoßen. Nechstebrecker Bauerschaft 1784.

Bauerschaft Schwelm 1738: Altes Mahlgenoßen Register. Aufgenommen bey Führung des Staffelsteinischen Mühlen Fußes. Schwelmer Bauerschaft 1738.

Stadt Schwelm: veröffentlicht (siehe 8.5.).

8.5. Verzeichnis der benutzten Literatur

Ich führe nicht sämtliche durchgesehenen, sondern nur die zitierten Titel an.

Adelmann, Gerhard (Hrsg.): Der gewerblich-industrielle Zu-
1967 stand der Rheinprovinz im Jahre 1836. Amtliche Übersichten. Bonn.

Adelmann, Gerhard: Die ländlichen Textilgewerbe des Rhein-
1979 landes vor der Industrialisierung. In: Rheinische Vierteljahrsblätter 43, S.260-288.

Allgemeine deutsche Real-Encyklopädie für die gebildeten
1830 Stände (Conversations-Lexikon) (Brockhaus). 7. Auflage. Leipzig. Stichwort "Handwerk".

Allgemeine Encyklopädie der Wissenschaften und Künste.
1828 Hrsg.: J.S. Ersch, J.G. Gruber. Leipzig. Stichwort "Handwerk".

Allgemeines Oeconomisches Lexicon. Vorrede von George Hein-
1753 rich Zincken. 3. Auflage. Leipzig. Stichworte "Band", "Handwercker".

Arbeiterbewußtsein in der Wirtschaftskrise. Erster Bericht:
1981 Krisenbetroffenheit und Krisenwahrnehmung. Hrsg.: Rainer Zoll. Von Henri Bents u.a. Köln.

Arnscheidt, Hans: Was ist Handwerk? Betrachtungen zur neu-
1964 esten Abgrenzung des Bundesverwaltungsgerichts. In: Handwerk und Gewerbe. Mitteilungsblatt der Handwerkskammer Berlin, Kreishandwerkerschaft, Innungen, Innungskrankenkassen und Genossenschaften 15, Nr.32 (8.8.1964), S.1-2.

Arold, H.S.: Handbuch der Posamenten-Fabrikation. Prakti-
1914 sches Lehr- und Nachschlagebuch. Leipzig.

Bäcker, Carl: Die Bedeutung der Lohnbandwirkerei in der Ge-
1954 schichte der Bergischen Band-Industrie. In: Der Bandwirkermeister 36, Nr.8 und 9.

Bahnmüller, Reinhard: Die ohnmächtige Wut. Soziale Lage und
1981 gesellschaftliches Bewußtsein von männlichen Arbeitslosen mit qualifiziertem Berufsabschluß. Frankfurt/Main, New York.

Bahrdt, Hans Paul: Identität und biographisches Bewußtsein.
1982 Soziologische Überlegungen zur Funktion des Erzählens aus dem eigenen Leben für die Gewinnung und Reproduktion von Identität. In: Lebenslauf und Lebenszusammenhang. Autobiographische Materialien in der volkskundlichen Forschung. Vorträge der Arbeitstagung der Deutschen Gesellschaft für Volkskunde in Freiburg i. Br. vom 16. bis 18. März 1981. Hrsg.: Rolf Wilhelm Brednich u.a. Freiburg. S.18-45.

Der Bandwirkermeister. Fachblatt der Bandwirkerhausindustrie. Organ des Verbandes Bergischer Bandwirkermeister e.V. Wuppertal-Ronsdorf 29 (1947) - 44 (1962). Vorgänger: Der Bandwirker. Lennep 1 (1906 ?) - 29 (1933). Von diesen Jahrgängen konnte kein Exemplar beschafft werden. Nachfolger: Der Hausbandweber (siehe dort).

Beck, Ulrich; Michael Brater; Hansjürgen Daheim: Soziologie
1980 der Arbeit und der Berufe. Grundlagen, Problemfelder, Forschungsergebnisse. Reinbek bei Hamburg.

Becker, Holger: Wirtschaftliche Entwicklung der Stadt Schwelm in der Hochindustrialisierungsphase (1870 - 1914). Hausarbeit im Rahmen der Ersten Staatsprüfung für das Lehramt für die Sekundarstufe II. Bochum o.J. Besitz: Stadtarchiv Schwelm.

Beckermann, Theo: Das Handwerk - gestern und heute. Essen.
1959 (= Schriftenreihe des Rheinisch-Westfälischen Instituts für Wirtschaftsforschung N.F.15)

Beckermann, Theo: Auslese, Wachstum und Differenzierung im
1960 modernen Handwerk. Essen. (= Schriftenreihe des Rheinisch-Westfälischen Instituts für Wirtschaftsforschung N.F.17)

Beckermann, Theo: Die Handwerkswirtschaft. Eine volkswirt-
1965 schaftliche Analyse. Essen. (= Schriftenreihe des Rheinisch-Westfälischen Instituts für Wirtschaftsforschung N.F.23)

Beckmann, Dieter: Die Hausindustrie der Bandwirkerei im
1980 a westmärkischen Raum um Schwelm. Innovation, Diffusion und Regression der bergischen Hausbandwirkerei im Ostteil ihres Verbreitungsgegebiets. In: Beiträge zur Heimatkunde der Stadt Schwelm und ihrer Umgebung N.F.30, S.78-117.

Beckmann, Dieter: Räumliche Entwicklungen, Struktur- und
1980 b Funktionswandlungen sowie Gliederungsprobleme auf den Hochflächen zwischen Wupper und Ennepe - dargestellt am Beispiel des Mikroraumes Windgarten und Oberholthausen. Wuppertal. (= Wuppertaler Geographische Studien 1)

Benninghaus, Hans: Arbeitssituation und Arbeitszufrieden-
1978 heit. Reaktionen von Industriearbeitern auf Merkmale ihrer Tätigkeit. In: Kölner Zeitschrift für Soziologie und Sozialpsychologie 30, S.514-547.

Beschreibung des Regierungs-Bezirkes Arnsberg in der Königlich
1819 Preußischen Provinz Westfalen. Arnsberg.

Beyme, Klaus von: Gewerkschaften und Arbeitsbeziehungen in
1977 kapitalistischen Ländern. München.

Bitzer, Klaus: Der mittelständische Unternehmer - einige
1977 betriebssoziologische Aspekte. Wirtschafts-
wissenschaftliche Diss., Berlin.

Boch, Rudolf: Die Proto-Industrialisierung: Zur Entwick-
1979 lung des Kapitalismus auf dem Lande. In: So-
zialwissenschaftliche Informationen für Un-
terricht und Studium 8, H.3, S.133-136.

Böhmer, Emil: Der Kreis Ennepe-Ruhr. Die Stadt Hagen.
1948 Münster. (= Kreis- und Stadthandbücher des
Westfälischen Heimatbundes 5)

Böhmer, Emil: Geschichte der Stadt Schwelm. Zum Stadtjubi-
1950 läum 1950. Schwelm.

Böhmer, Emil: Die Entwicklung der Textilindustrie. In: Der
1954 Ennepe-Ruhr-Kreis. Festschrift zum 25jährigen
Bestehen des Kreises. Bearbeitet von Emil
Böhmer, Werner Elsemann, Wilhelm von Kürten.
Hattingen. S.60-68.

Böhmer, Emil: Beiträge zur Geschichte der vier Werdener
1957 Güter auf Horath im Ennepe-Ruhr-Kreis. In:
Beiträge zur Heimatkunde der Stadt Schwelm
und ihrer Umgebung N.F.7, S.65-80.

Both, Otto: Die Bandweberei (Bandwirkerei). Hannover.
(1907) (= Bibliothek der gesamten Technik 54)

Braun, Rudolf: Industrialisierung und Volksleben. Die Ver-
1960 änderungen der Lebensformen in einem ländli-
chen Industriegebiet vor 1800 (Zürcher Ober-
land). Erlenbach-Zürich, Stuttgart.

Bredt, Joh. Victor: Die Lohnindustrie dargestellt an der
1905 Garn- und Textilindustrie von Barmen. Berlin.

Brockhaus. Siehe: Allgemeine deutsche Real-Encyklopädie.
1830

Brose, Hanns-Georg: Die Erfahrung der Arbeit. Zum berufs-
1983 biographischen Erwerb von Handlungsmustern
bei Industriearbeitern. Opladen. (= Studien
zur Sozialwissenschaft 56)

Bühler, Walter; Horst Kanitz; Hans-Jörg Siewert: Lokale
1978 Freizeitvereine. Entwicklung, Aufgaben, Ten-
denzen. St. Augustin. (= Werkbericht 3)

Büssing, André: Arbeitssituation und Arbeitszufriedenheit.
1983 Ein theoretischer und methodischer Beitrag zur
Kontroverse um die Bedeutung der Arbeitssitua-
tion für die Arbeitszufriedenheit. In: Kölner
Zeitschrift für Soziologie und Sozialpsycho-
logie 35, S.680-708.

Conze, Werner: Mittelstand. In: Geschichtliche Grundbegrif-
1978 fe. Historisches Lexikon zur politisch-sozia-
len Sprache in Deutschland. Hrsg.: Otto Brun-
ner, Werner Conze, Reinhart Koselleck. Stutt-
gart. Bd.4. S.49-92.

Curieuses und reales Natur- Kunst- Berg- Gewerck- und
1755 Handlungs-Lexicon. Von Georg Heinrich Zincken. Leipzig. Stichwort "Handwerck".

Daheim, Hansjürgen: Die Vorstellungen vom Mittelstand. In:
1960 Kölner Zeitschrift für Soziologie und Sozialpsychologie 12, S.237-277.

Demian, J(ohann) A(ndreas): Statistische Darstellung der
1817 Preußischen Monarchie. Größtentheils nach eigner Ansicht und aus zuverlässigen Quellen. Berlin.

Deppe, Wilfried: Arbeiterleben. Eine empirische Untersu-
1978 chung über Lebensschicksale und lebensgeschichtliche Erfahrungen deutscher Industriearbeiter verschiedener Generationen. Diss. soz., Göttingen.

Deppe, Wilfried: Arbeiter und Angestellte in der Krise. Be-
1980 troffenheit, innerbetriebliche Erfahrungen, Krisenbewußtsein. In: Kapitalistische Krise, Arbeiterbewußtsein, Persönlichkeitsentwicklung. Hrsg.: Karl-Heinz Braun. Köln. (= Arbeit und Arbeitslosigkeit in kritisch-psychologischer Sicht 4). S.107-121.

Dietz, Walter: Die Wuppertaler Garnnahrung. Geschichte der
1957 Industrie und des Handels von Elberfeld und Barmen 1400 bis 1800. Neustadt an der Aisch. (= Bergische Forschungen 4)

Düssel, Willi: 50 Jahre in der Bandindustrie. In: Der Band-
1956 wirkermeister 38, Nr.2.

Dütschke, Gottfried: Abriß einer Heimatkunde des Kreises
1911 Schwelm. Sonderabdruck aus: Baudenkmäler von Westfalen. Schwelm.

Dumke, Dieter: Besprechung von: Kriedte 1977. In: Soziolo-
1981 gische Revue 4, S.212-215.

Dunckelmann, Henning: Lokale Öffentlichkeit. Eine gemeinde-
1975 soziologische Untersuchung. Stuttgart, Berlin, Köln, Mainz. (= Schriften des Deutschen Instituts für Urbanistik 51)

Eine Einwohnerliste der Stadt Schwelm aus dem Jahre 1738.
Hrsg.: Gerd Helbeck. Schwelm. (= Quellen und Untersuchungen zur Geschichte der Stadt Schwelm 1)

Elberfeld und Barmen. Beschreibung und Geschichte dieser
1863 Doppelstadt des Wupperthals, nebst besonderer Darstellung ihrer Industrie, einem Überblick der Bergischen Landesgeschichte etc. Hrsg.: Wilhelm Langewiesche. Barmen.

Emsbach, Karl: Besprechung von: Hoth 1975. In: Annalen des
1978 Historischen Vereins für den Niederrhein, insbesondere das alte Erzbistum Köln 180, S.232-234.

Emsbach, Karl: Die soziale Betriebsverfassung der rheini-
1982 schen Baumwollindustrie im 19. Jahrhundert. Bonn. (= Rheinisches Archiv 115)

Engel, Ernst: Ergebnisse der Gewerbezählung vom 1. Decem-
1877 ber 1875, verglichen mit denen der Aufnahme von 1861. In: Zeitschrift des Königlich Preußischen Statistischen Bureaus 17, S.239-276.

Engel, (Ernst): Die Arbeits- und Werkzeug-Maschinen der
1878 preussischen Industrie nach der Aufnahme vom 1. December 1875. In: Zeitschrift des Königlich Preussischen Statistischen Bureaus 18, S.135-179.

Der Ennepe-Ruhr-Kreis. Festschrift zum 25jährigen Bestehen
1954 des Kreises. Bearbeitet von Emil Böhmer, Werner Elsemann, Wilhelm von Kürten. Hattingen.

Der Ennepe-Ruhr-Kreis. Probleme der Wirtschaftsstruktur.
1973 Schwelm.

Ennepe-Ruhr-Kreis. München.
1975

Ennepe-Ruhr-Kreis. Statistische Rundschau für die Kreise
1979 Nordrhein-Westfalens. Düsseldorf.

Enters, Hermann: Die kleine, mühselige Welt des jungen Her-
1971 mann Enters. Erinnerungen eines Amerika-Auswanderers an das frühindustrielle Wuppertal. 2. Auflage. Wuppertal.

Ersch, J.S.; J.G. Gruber. Siehe: Allgemeine Encyklopädie
1828 der Wissenschaften und Künste.

Eyermann, Erich; Ludwig Fröhler; Gerhart Honig: Handwerks-
1973 ordnung. Kommentar. 3., neubearbeitete Auflage. München.

Feldforschung. Qualitative Methoden in der Kulturanalyse.
1984 Hrsg.: Utz Jeggle. Tübingen. (= Untersuchungen des Ludwig-Uhland-Instituts der Universität Tübingen 62)

Fink, Paul: Geschichte der Basler Bandindustrie 1550 - 1800.
1983 Basel, Frankfurt/Main. (= Basler Beiträge zur Geschichtswissenschaft 147)

Frankfurter Rundschau vom 13.12.1982: IG-Metall-Umfrage:
1982 Nur jeder sechste fühlt sich sicher.

Friedrichs, Jürgen: Methoden empirischer Sozialforschung.
1973 Reinbek bei Hamburg.

Furger, Fridolin: Zum Verlagssystem als Organisationsform
1927 des Frühkapitalismus im Textilgewerbe. In: Beihefte zur Vierteljahrschrift für Sozial- und Wirtschaftsgeschichte 21, S.1-155.

Gantzel, Klaus-Jürgen: Wesen und Begriff der mittelständi-
1962 schen Unternehmung. Köln, Opladen. (= Abhandlungen zur Mittelstandsforschung 4)

Geiger, Klaus F.: Probleme des biografischen Interviews.
1982 In: Lebenslauf und Lebenszusammenhang. Autobiographische Materialien in der volkskundlichen Forschung. Vorträge der Arbeitstagung der Deutschen Gesellschaft für Volkskunde in Freiburg i. Br. vom 16. bis 18. März 1981. Hrsg.: Rolf Wilhelm Brednich u.a. Freiburg. S.154-181.

Geiger, Theodor: Die soziale Schichtung des deutschen Vol-
1932 kes. Soziographischer Versuch auf statistischer Grundlage. Stuttgart. (= Soziologische Gegenwartsfragen 1)

Die gesamte Band-, Kordel-, Litzen- und Spitzen-Industrie.
1919 Zeitungsausschnitt, eingeklebt in: Protokollbuch des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Ronsdorf, 1904-1921.

Geschichte der Bergischen Bandindustrie. Ronsdorf.
1920

Girtler, Roland: Methoden der qualitativen Sozialforschung.
1984 Anleitung zur Feldarbeit. Wien, Köln, Graz. (= Studien zur qualitativen Sozialforschung 1)

Gottheiner, Elisabeth: Studien über die Wuppertaler Textil-
1903 industrie und ihre Arbeiter in den letzten zwanzig Jahren. Leipzig.

Die Grafschaft Mark. Festschrift zum Gedächtnis der 300jäh-
1909 rigen Vereinigung mit Brandenburg-Preußen. Hrsg.: A(lois) Meister. 2 Bände. Dortmund.

Großes vollständiges Universal Lexicon. (Im Verlag von Jo-
1735 hann Heinrich Zedler) Halle, Leipzig. Stichworte "Hand-werck", "Handwercker".

Grümer, Karl-Wilhelm: Der selbständige und unselbständige
1970 Mittelstand in einer westdeutschen Kleinstadt. Köln, Opladen. (= Forschungsberichte des Landes Nordrhein-Westfalen 2159)

Güthling, Wilhelm: Die "vorzüglichsten Fabricken und Manu-
(1820) fakturen" der Grafschaft Mark im Jahre 1820. In: Der Märker. Heimatblatt für den Bereich der ehemaligen Grafschaft Mark 19 (1970), S.4-7.

Gutekunst, J(acob): Die wirtschaftliche Bedeutung der Band-
1920 industrie für das bergische Land. In: Geschichte der Bergischen Bandindustrie. Ronsdorf. S.95-102.

Gutekunst, Jacob: Die wirtschaftliche Bedeutung der Bandin-
1953 dustrie für das bergische Land. In: Der Bandwirkermeister 35, Nr.11 und 12.

Haines, Michael R.: Besprechung von: Kriedte 1977. In: The
1978 Journal of Economic History 38, S.573-574.

Die Handwerkerfibel für Meisterprüfung, Geschäftsgründung
1970 und Betriebsführung. Von Werner Gress u.a. 10., neubearbeitete Auflage. Bad Wörrishofen.

Handwerksordnung. Text bei: Eyermann 1973 (siehe dort).

Hartlieb von Wallthor, Alfred: Stein und Kunth in ihrer Be-
1970 deutung für die Entwicklung der Wirtschaft Westfalens. Darin: Gottlieb Johann Christian Kunth: Allgemeiner Bericht über das Regierungsdepartement Arnsberg 1817/18. In: Beiträge zur Geschichte Dortmunds und der Grafschaft Mark 66, S.45-81.

Hassinger, Herbert: Johann Joachim Bechers Bedeutung für
1951 die Entwicklung der Seidenindustrie in Deutschland. In: Vierteljahrsschrift für Sozial- und Wirtschaftsgeschichte 38, S.209-246.

Der Hausbandweber. Mitteilungsblatt des Verbandes Bergischer Hausbandweber. Wuppertal 44 (1962, Nr. 12) - 53 (1971, Nr.12). Vorgänger: Der Bandwirkermeister (siehe dort).

Heer, Gret: Bilder aus der Heimposamenterei (Seidenbandwe-
1981 berei). In: Arbeitsalltag und Betriebsleben. Zur Geschichte industrieller Arbeits- und Lebensverhältnisse in der Schweiz. Dießenhofen. S.57-76.

Heidermann, Horst: Die Hausindustrie in der bergischen
1960 Bandweberei. Ein Beitrag zur Unternehmensmorphologie. Göttingen. (= Schriften des Seminars für Genossenschaftswesen an der Universität zu Köln 5)

Heins, Bernhard: Die Hausindustrie der Bandweberei im Raum
1981 Wuppertal-Barmen. Grundzüge der Entwicklung, gegenwärtige Struktur und Entwicklungstendenzen eines ursprünglichen Industriezweiges des Bergischen Landes. In: Beiträge zur Landeskunde des Bergisch-Märkischen Raumes. Festschrift für Wilhelm von Kürten anläßlich seiner Eremitierung. Hrsg.: Dieter Beckmann, Hans Knübel. Wuppertal. (= Wuppertaler Geographische Studien 2) S.169-185.

Helbeck, Gerd: Die erste Dampfmaschine in Schwelm. Vorbote
1983 der technisch-industriellen Expansion zwischen Wupper und Ennepe. In: Beiträge zur Heimatkunde der Stadt Schwelm und ihrer Umgebung N.F. 33, S.55-64.

Helbeck, Gerd: Nächstebreck. Geschichte eines ländlichen
1984 Raumes an der bergisch-märkischen Grenze im Wirkungsbereich der Städte Schwelm und Barmen. Wuppertal. (= Beiträge zur Geschichte und Heimatkunde des Wuppertales 30)

Herberts, Hermann: Alles ist Kirche und Handel... Wirt-
1980 schaft und Gesellschaft des Wuppertals im Vormärz und in der Revolution 1848/49. Neustadt an der Aisch. (= Bergische Forschungen 12)

Hirschfeld, G. von: Die rheinische Haus-Industrie (Weberei
1874/75 und Schlosserei), ihre Entstehung und Verbreitung, sowie die materielle, ethische und geistige Lage der in derselben thätigen Bevölkerung. In: Concordia. Zeitschrift für die Arbeiterfrage 4, S.140-141, 145-146, 148, 152-154, 161, 169-170, 179-180; 5, S.6-7, 10, 13-14.

Hörning, Karl Heinz; Theo Knicker: Soziologie des Berufs.
1981 Eine Einführung. Hamburg.

Hötte, Carl Rudolf: Die Industrie des Wupperthals. In: El-
1863 berfeld und Barmen. Beschreibung und Geschichte dieser Doppelstadt des Wupperthals, nebst besonderer Darstellung ihrer Industrie, einem Überblick der Bergischen Landesgeschichte etc. Hrsg.: Wilhelm Langewiesche. Barmen. S.257-310.

Hoffmann, Hildegard: Handwerk und Manufaktur in Preußen
1969 1769. (Das Taschenbuch Knyphausen). Berlin (DDR). (= Deutsche Akademie der Wissenschaften zu Berlin. Schriften des Zentralinstituts für Geschichte. Reihe II: Landes- und Regionalgeschichte 10)

Hohorst, Gerd: Wirtschaftswachstum und Bevölkerungsentwick-
1978 lung in Preußen 1816 bis 1914. Zur Frage demoökonomischer Entwicklungszusammenhänge. Wirtschafts- und sozialwissenschaftliche Diss., Münster.

Holthaus, Peter Heinrich: Kirchen- und Schulgeschichte von
1831 Schwelm und seiner Gegend, als erste Hälfte einer Geschichte von Schwelm und dessen vormahligem Gowgericht. 2. Auflage. o.O.

Hopf, Christel: Die Pseudo-Exploration. Überlegungen zur
1978 Technik qualitativer Interviews in der Sozialforschung. In: Zeitschrift für Soziologie 7, S.97-115.

Hoth, Wolfgang: Industrialisierung einer rheinischen Gewer-
1975 bestadt - dargestellt am Beispiel Wuppertal. Köln. (= Schriften zur Rheinisch-Westfälischen Wirtschaftsgeschichte 28)

Hundert Jahre Vorwerk & Sohn. Ein Ausschnitt aus der Ge-
1927 schichte der Barmer Großindustrie. Barmen.

Huthsteiner, W.; C. Rocholl: Barmen in historischer, topo-
1841 graphischer und statistischer Beziehung von seiner Entstehung bis zum Jahre 1841. Barmen.

Hymmen, R(einhard) von: Geschichtlich-statistische Beschrei-
1889 bung des früheren Kreises Hagen, jetzt Stadt- und Landkreis Hagen, sowie Kreis Schwelm. Hagen.

Jacobi, Friedrich Heinrich: Bericht des Hof-Kammerrats
1773/74 Friedrich Heinrich Jacobi über die Industrie der Herzogtümer Jülich und Berg aus den Jahren 1773 und 1774. Hrsg.: W. Gebhard. In: Zeitschrift des Bergischen Geschichtsvereins 18 (1882), S.1-148.

Jacobi, Ludwig Herrmann Wilhelm (Hrsg.): Das Berg-, Hütten-
1857 und Gewerbe-Wesen des Regierungs-Bezirks Arnsberg in statistischer Darstellung. Nach amtlichen Quellen. Iserlohn.

Jacobs, Alfred; Hans Richter: Die Großhandelspreise in
1935 Deutschland von 1792 bis 1934. Berlin. (= Sonderhefte des Instituts für Konjunkturforschung 37)

Jeggle, Utz: Verständigungsschwierigkeiten im Feld. In:
1984 Feldforschung. Qualitative Methoden in der Kulturanalyse. Hrsg.: Utz Jeggle. Tübingen. (= Untersuchungen des Ludwig-Uhland-Instituts der Universität Tübingen 62) S.93-112.

Kapitalistische Krise, Arbeiterbewußtsein, Persönlichkeits-
1980 entwicklung. Hrsg.: Karl-Heinz Braun. Köln. (= Arbeit und Arbeitslosigkeit in kritisch-psychologischer Sicht 4)

Kapp, Arno: Zur Geschichte der Schnur- und Bandmühlen. In:
1929 Neues Archiv für Sächsische Geschichte und Altertumskunde 50, S.238-242.

Karpf, Hugo: Heimarbeit und Gewerkschaft. Ein Beitrag zur
1980 Sozialgeschichte der Heimarbeit im 19. und 20. Jahrhundert. Redaktion: Rainer Skrotzki, Wolfram Wassermann. Köln.

Katzler, Carl von: 60.000 leben von der Band- und Flechtar-
1954 tikelindustrie. Sie ist noch immer eine der tragenden Säulen der Wuppertaler Wirtschaft. In: Wuppertal 1919-1954. Sonderbeilage zum Generalanzeiger der Stadt Wuppertal. Wuppertal. S.25-28.

Kaufhold, Karl Heinrich: Das Gewerbe in Preußen um 1800.
1978 Göttingen. (= Göttinger Beiträge zur Wirtschafts- und Sozialgeschichte 2)

Kermann, Joachim: Die Manufakturen im Rheinland 1750 - 1833.
1972 Bonn. (= Rheinisches Archiv 82)

Kern, Horst; Michael Schumann: Industriearbeit und Arbei-
1973 terbewußtsein. Eine empirische Untersuchung über den Einfluß der aktuellen technischen Entwicklung auf die industrielle Arbeit und das Arbeiterbewußtsein. 2 Teile. 2., unveränderte Auflage. Frankfurt/Main. (= Wirtschaftliche und soziale Aspekte des technischen Wandels in der Bundesrepublik Deutschland 8)

Kirchner, Eduard: Die Barmer Textilindustrie. Aufbau, Kon-
1921 junktur und Kriegsumstellung. Barmen.

Kisch, Herbert: Die hausindustriellen Textilgewerbe am
1981 Niederrhein vor der industriellen Revolution. Von der ursprünglichen zur kapitalistischen Akkumulation. Mit einem Beitrag von Richard Tilly. Göttingen. (= Veröffentlichungen des Max-Planck-Institutes für Geschichte 65)

Klöpfer, E.: Geschichte der Landwirtschaft der Mark im
1909 19. Jahrhundert. In: Die Grafschaft Mark. Festschrift zum Gedächtnis der 300jährigen Vereinigung mit Brandenburg-Preußen. Hrsg.: A(lois) Meister. Dortmund. Bd.1, S.351-398.

Knapp, J(ohann) F(riedrich): Geschichte, Statistik und To-
1835 pographie der Städte Elberfeld und Barmen im Wupperthale. Mit Bezugnahme auf die Stadt Solingen und einige Städte des Kreises Lennep. Iserlohn, Barmen.

Knapp, J(ohann) F(riedrich): Die Regenten- und Volks-Ge-
1836 schichte der Länder Cleve, Mark, Jülich, Berg und Ravensberg. Von Karl dem Großen bis auf die Vereinigung mit der Preußischen Monarchie (von 768 bis 1815). Band 3. Krefeld.

Knieriem, Michael: Die Band- und Posamentenweberei des
1984 Wuppertals. In: "Mein Feld ist die Welt". Musterbücher und Kataloge 1784 - 1914. Eine Ausstellung der Stiftung Westfälisches Wirtschaftsarchiv Dortmund in Zusammenarbeit mit dem Westfälischen Museumsamt Münster, Landschaftsverband Westfalen-Lippe. Dortmund. S.133-138.

Knoop, Fritz: Der Arbeitsmarkt in der bergischen Textilin-
1928 dustrie unter besonderer Berücksichtigung der Nachkriegskonjunktur. Rechts- und staatswissenschaftliche Diss., Münster.

Koehne, Rainer: Das Selbstbild deutscher Unternehmer. Legi-
1974 timation und Leitbild einer Institution. Wirtschafts- und sozialwissenschaftliche Diss., Köln. (= Beiträge zur Verhaltensforschung 20)

Köllmann, Wolfgang: Wirtschaft, Weltanschauung und Gesell-
1955 schaft in der Geschichte des Wuppertals. Wuppertal. (= Beiträge zur Geschichte und Heimatkunde des Wuppertals 1)

Köllmann, Wolfgang; Heinz W. Schürmann; Gerhart Werner:
(1959) Heimatchronik der Stadt Wuppertal. Köln. o.J. (= Heimatchroniken der Städte und Kreise des Bundesgebietes 21)

Köllmann, Wolfgang: Sozialgeschichte der Stadt Barmen im
1960 19. Jahrhundert. Tübingen. (= Soziale Forschung und Praxis 21)

Köllmann, Wolfgang: Die strukturelle Entwicklung des süd-
1969 westfälischen Wirtschaftsraumes 1945 - 1967. Mit einem Beitrag von Wilhelm Möller. Hagen.

Köllmann, Wolfgang: Die Bevölkerung der Industriegroß-
1974 stadt Barmen vor und während der Industrialisierungsperiode. In: Wolfgang Köllmann: Bevölkerung in der industriellen Revolution. Studien zur Bevölkerungsgeschichte Deutschlands. Göttingen. (= Kritische Studien zur Geschichtswissenschaft 12). S.186-207.

Kohli, Martin: "Offenes" und "geschlossenes" Interview.
1978 Neue Argumente zu einer alten Kontroverse. In: Soziale Welt. Zeitschrift für sozialwissenschaftliche Forschung und Praxis 29, H.1, S.1-25.

Koolwijk, Jürgen van: Unangenehme Fragen. Paradigma für
1969 die Reaktionen des Befragten im Interview. In: Kölner Zeitschrift für Soziologie und Sozialpsychologie 21, S.864-875.

Kriedte, Peter; Hans Medick; Jürgen Schlumbohm: Industria-
1977 lisierung vor der Industrialisierung. Gewerbliche Warenproduktion auf dem Land in der Formationsperiode des Kapitalismus. Mit Beiträgen von Herbert Kisch und Franklin F. Mendels. Göttingen. (= Veröffentlichungen des Max-Planck-Institutes für Geschichte 53)

Kriedte, Peter: Lebensverhältnisse, Klassenstrukturen und
1982 Proto-Industrialisierung in Krefeld während der französischen Zeit. In: Mentalitäten und Lebensverhältnisse. Beispiele aus der Sozialgeschichte der Neuzeit. Rudolf Vierhaus zum Geburtstag. Göttingen. S.295-314.

Kriedte, Peter; Hans Medick; Jürgen Schlumbohm: Die Proto-
1983 Industrialisierung auf dem Prüfstand der historischen Zunft. Antwort auf einige Kritiker. In: Geschichte und Gesellschaft. Zeitschrift für Historische Sozialwissenschaft 9, S.87-105.

Krisam, Raymund: Der "Mittelstand" im hochindustrialisier-
1965 ten Wirtschaftsraum. Köln, Opladen. (= Forschungsberichte des Landes Nordrhein-Westfalen 1538)

Krünitz, Johann Georg. Siehe: Oeconomische Encyclopädie; Oekonomisch-technologische Encyklopädie.

Krug, F(riedrich) W(ilhelm): Kritische Geschichte der pro-
1851 testantisch-religiösen Schwärmerei, Sectirerei und der gesammten un- und widerkirchlichen Neuerung im Großherzogthum Berg, besonders im Wupperthale. Vorlesungen. Elberfeld.

Kuczynski, Jürgen: Geschichte des Alltags des deutschen
1981 Volkes 1600 bis 1945. Studien 2: 1650 bis 1810. Köln.

Kürten, Wilhelm von: Die Industrielandschaft von Schwelm,
1939 Gevelsberg und Milspe-Voerde. Emsdetten.

Kürten, Wilhelm von: Das wirtschaftliche Gefüge des Krei-
1954 ses. In: Der Ennepe-Ruhr-Kreis. Festschrift zum 25jährigen Bestehen des Kreises. Bearbeitet von Emil Böhmer, Werner Elsemann, Wilhelm von Kürten. Hattingen. S.164-169.

Kürten, Wilhelm von: Die Entwicklung des Schwelmer Gewer-
1957 belebens von den Anfängen bis zur Gegenwart. In: 111 Jahre Städtische Sparkasse zu Schwelm. Schwelm. S.9-53.

Kürten, Wilhelm von: Schweflinghausen im Wandel der Jahr-
1959 hunderte. Ein Beitrag zur Agrargeschichte des Märkischen Sauerlandes. In: Beiträge zur Heimatkunde der Stadt Schwelm und ihrer Umgebung N.F.9, S.27-38.

Kürten, Wilhelm von: Die Bauerschaften Mühlinghausen und
1960 Schweflinghausen im Jahre 1710. In: Beiträge zur Heimatkunde der Stadt Schwelm und ihrer Umgebung N.F.10, S.57-76.

Kürten, Wilhelm von: 375 Jahre Stadt Schwelm. Festvortrag
1965 zur Feier des 375jährigen Stadtjubiläums am 16. Juni 1965 im Saal des Schlosses Martfeld. In: Beiträge zur Heimatkunde der Stadt Schwelm und ihrer Umgebung N.F.15, S.5-12.

Kürten, Wilhelm von: Die Entwicklung des Bergisch-Märki-
1967 schen Industriegebiets bis zur Mitte des 19. Jahrhunderts. In: Beiträge zur Heimatkunde der Stadt Schwelm und ihrer Umgebung N.F.17, S.56-76.

Lange, Gisela: Das ländliche Gewerbe in der Grafschaft Mark
1976 am Vorabend der Industrialisierung. Köln. (= Schriften zur Rheinisch-Westfälischen Wirtschaftsgeschichte 29)

Lankenau, Klaus: Arbeitssituation und Arbeitsorientierung.
1981 Eine empirische Analyse von Zusammenhängen zwischen objektiven Elementen der Arbeitstätigkeit und arbeitsbezogenen Attitüden von Industriearbeitern. Diss. phil., Karlsruhe.

Laslett, Peter: Familie und Industrialisierung. Eine "star-
1976 ke Theorie". In: Sozialgeschichte der Familie in der Neuzeit Europas. Neue Forschungen. Hrsg.: Werner Conze. Stuttgart. (= Industrielle Welt 21). S.13-31.

Lebenslauf und Lebenszusammenhang. Autobiographische Materialien in der volkskundlichen Forschung. Vorträge der Arbeitstagung der Deutschen Gesellschaft für Volkskunde in Freiburg i. Br. vom 16. bis 18. März 1981. Hrsg.: Rolf Wilhelm Brednich u.a. Freiburg.
1982

Lee, Robert: Besprechung von: Kriedte 1977. In: Social History 4, S.375-379.
1979

Lehmann, Albrecht: Erzählstruktur und Lebenslauf. Autobiographische Untersuchungen. Frankfurt/Main, New York.
1983

Lehmann, Hermann: Die Textilindustrie. In: Die Rheinprovinz 1815 - 1915. Hundert Jahre preußischer Herrschaft am Rhein. Hrsg.: Joseph Hansen. Bonn. Bd.1, S.388-424.
1917

Leverkus, J. Christoph; Klaus Wieken: Eigentumsbildung und Altersvorsorge bei Angehörigen des selbständigen Mittelstandes. Köln, Opladen. (= Abhandlungen zur Mittelstandsforschung 30)
1967

Levine, David: Familiy Formation in an Age of Nascent Capitalism. New York, San Francisco, London.
1977

Lidynia, Annegret: Entwicklung, Struktur und Probleme der Bandindustrie im Raum Wermelskirchen unter besonderer Berücksichtigung der Hausbandweberei. Hausarbeit zur Ersten Staatsprüfung, Gesamthochschule Wuppertal, Fachgebiet Geographie. Maschinenschrift, unveröffentlicht. Diese Arbeit, wie auch die von Rausch, stellte mir dankenswerterweise Herr Prof. Dieter Beckmann zur Verfügung.
1976

Liefmann, Robert: Über Wesen und Formen des Verlages. Tübingen.
1899

Linde, Hans: Proto-Industrialisierung. Zur Justierung eines neuen Leitbegriffs der sozialgeschichtlichen Forschung. In: Geschichte und Gesellschaft. Zeitschrift für Historische Sozialwissenschaft 6, S.103-124.
1980

Lindgren, Henry Clay: Einführung in die Sozialpsychologie. 2. Auflage. Weinheim, Basel.
1974

Lindner, Rolf: Die Angst des Forschers vor dem Feld. Überlegungen zur teilnehmenden Beobachtung als Interaktionsprozeß. In: Zeitschrift für Volkskunde 77, S.51-66.
1981

Mager, Wolfgang: Haushalt und Familie in protoindustriel-
1981 ler Gesellschaft. Spenge (Ravensberg) während der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts. Eine Fallstudie. In: Familie zwischen Tradition und Moderne. Studien zur Geschichte der Familie in Deutschland und Frankreich vom 16. bis zum 2o. Jahrhundert. Hrsg.: Neithard Bulst, Joseph Goy, Jochen Hoock. Göttingen. (= Kritische Studien zur Geschichtswissenschaft 48). S.141-181.

Mann, Reinhard: Validitätsprobleme retrospektiver Inter-
1984 views. Eine Befragungsreihe zum Thema Widerstand und Verfolgung im Dritten Reich. In: Mündliche Geschichte und Arbeiterbewegung. Eine Einführung in Arbeitsweisen und Themenbereiche der Geschichte "geschichtsloser" Sozialgruppen. Hrsg.: Gerhard Botz, Josef Weidenholzer. Wien, Köln. (= Materialien zur Historischen Sozialwissenschaft 2). S.355-370.

Marbach, Fritz: Theorie des Mittelstandes. Bern.
1942

Materialien zur Lebens- und Arbeitssituation der Industrie-
1973 arbeiter in der BRD. Von Martin Osterland u.a. Frankfurt/Main.

Medick, Hans: Familienwirtschaft als Kategorie einer histo-
1982 risch-politischen Ökonomie. Die hausindustrielle Familienwirtschaft in der Übergangsphase zum Kapitalismus. In: Historische Familienforschung. Hrsg.: Michael Mitterauer, Reinhard Sieder. Frankfurt/Main. S.271-299.

Meiners, W.: Die bergische Industrie während der Fremdherr-
1906 schaft (1806-1813) mit besonderer Berücksichtigung Elberfelds. In: Monatsschrift des Bergischen Geschichtsvereins 13, S.16-39.

Mendels, Franklin F.: Proto-industrialization. The First
1972 Phase of the Industrialization Process. In: The Journal of Economic History 32, S.241-261.

Mentalitäten und Lebensverhältnisse. Beispiele aus der So-
1982 zialgeschichte der Neuzeit. Rudolf Vierhaus zum Geburtstag. Göttingen.

Meyers Konversations-Lexikon. Eine Encyklopädie des allge-
1874; meinen Wissens. 3., gänzlich umgearbeitete
1876 Auflage. Leipzig. Stichworte "Bandweberei", "Handwerk".

Michel, Hans: Die hausindustrielle Weberei Deutschlands.
1921 Jena.

Müller, Friedrich Christoph: Choragraphie von Schwelm. An-
1789 fang und Versuch einer Topographie der Grafschaft Mark. In: Neues Westphälisches Magazin zur Geographie, Historie und Statistik 1, S.3-95. Neu herausgegeben: Gevelsberg 1979.

Müller, F(riedrich) C(hristoph): Beschreibung des ökonomi-
1799 schen Steinkohlenofens, welcher in der Grafschaft Mark und deren Nachbarschaft gebräuchlich ist, nebst einem Kupfer. In: Magazin für Westfalen 1799, S.126-144.

Müller, Hans-Heinrich: Besprechung von: Kriedte 1977. In:
1980 Deutsche Literaturzeitung für Kritik der internationalen Wissenschaft 101, Sp.69-72.

Mülmann, Otto von: Statistik des Regierungs-Bezirkes Düs-
1864, seldorf. Bd.1 und 2,2. Iserlohn. (= Gewerbe-
1867 Statistik von Preussen 3)

Mündliche Geschichte und Arbeiterbewegung. Eine Einführung
1984 in Arbeitsweisen und Themenbereiche der Geschichte "geschichtsloser" Sozialgruppen. Hrsg.: Gerhard Botz, Josef Weidenholzer. Wien, Köln. (= Materialien zur Historischen Sozialwissenschaft 2)

Mützell, A.A.: Neues topographisch-statistisch-geographi-
1825 sches Wörterbuch des preussischen Staats. Bd.6: Eine tabellarische Übersicht der wichtigsten statistischen Verhältnisse ... Halle.

Muthmann, Ernst: Das Elberfelder Einwohnerbuch von 1702/03.
1936 In: Zeitschrift des Bergischen Geschichtsvereins 64, S.98-112.

Neef, H.: Die Standortfrage in der deutschen Bandindustrie.
1926 Köln.

Neidhardt, Friedhelm: Die Familie in Deutschland. In: Deut-
1970 sche Gesellschaft im Wandel. Bd.2. Mit Beiträgen von Karl Martin Bolte, Friedhelm Neidhardt, Horst Holzer. Opladen. S.9-84.

Nickel, Walter: Zum Verhältnis von Arbeiterschaft und Ge-
1972 werkschaft. Eine soziologische Untersuchung über die qualitative Struktur der Mitglieder und des Mitgliederpotentials der Gewerkschaften in der Bundesrepublik Deutschland. Köln. (= Schriftenreihe Stiftung Mitbestimmung Hans-Böckler-Gesellschaft 5)

Oeconomische Encyklopädie, oder allgemeines System der
1774 Land-, Haus- und Staats-Wirthschaft, in alphabetischer Ordnung; aus dem Französischen übersetzt, und mit Anmerkungen und Zusätzen vermehrt, auch nöthigen Kupfern versehen (Johann Georg Krünitz). 3. Teil, Berlin. Stichwort "Band".

Oekonomisch-technologische Encyklopädie, oder allgemeines
1789 System der Stats- Stadt- Haus- und Land-Wirthschaft, und der Kunst-Geschichte (Johann Georg Krünitz). 21. Theil. Berlin. Stichwort "Handwerck".

Oelschläger, Klaus; Peter Schöber: Das Finanzierungsverhalten der westdeutschen Handwerker. Unter Mitarbeit von Klaus Tiepelmann. Köln, Opladen. (= Abhandlungen zur Mittelstandsforschung 38)
1969

Orth, Friedrich: Der Werdegang wichtiger Erfindungen auf dem Gebiete der Spinnerei und Weberei. In: Beiträge zur Geschichte der Technik und Industrie. Jahrbuch des Vereins deutscher Ingenieure 12, S.61-108, und 17, S.89-105.
1922/1927

Otlinghaus, Julius: Der Wirtschaftsraum des Übergangsgebietes Hagen-Schwelm in seiner geographischen, sozialen und wirtschaftlichen Struktur. Wirtschafts- und sozialwissenschaftliche Diss., Köln.
1934

Overmann, Anton: Die Entwicklung der Leinen-, Woll- und Baumwollindustrie in der ehemaligen Grafschaft Mark unter brandenburgisch-preußischer Herrschaft. Ein Beitrag zur Wirtschaftspolitik der preußischen Könige im 18. Jahrhundert. Münster. (= Münsterische Beiträge zur Geschichtsforschung N.F.19)
1909

Paas, Rolf: Die Beeinflussung der sozialen und wirtschaftlichen Lage der Weber durch die Mechanisierung der deutschen Textilindustrie. Wirtschafts- und sozialwissenschaftliche Diss., Köln.
1961

Petermann, K.: Die Schmalwebereien und Flechtereien in der Textilindustrie Nordrhein-Westfalens. In: Statistische Rundschau für das Land Nordrhein-Westfalen 7, H.4, S.61-64.
1955

Pinl, Claudia: Das Arbeitnehmerpatriarchat. Die Frauenpolitik der Gewerkschaften. Köln.
1977

Poppe, Johann Heinrich Moritz von: Geschichte aller Erfindungen und Entdeckungen im Bereiche der Gewerbe, Künste und Wissenschaften von der frühesten Zeit bis auf unsere Tage. Hildesheim, New York 1972. Nachdruck der 2. Ausgabe, Frankfurt/Main 1847.
1847

Protokollbuch des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Ronsdorf. 1904 - 1921. Besitz: Gesamtschule Ronsdorf.

Qualitative Sozialforschung. Hrsg.: Christel Hopf, Elmar Weingarten. Stuttgart.
1979

Rauner, Johannes: Die Textilindustrie des bergischen Landes unter besonderer Berücksichtigung des Bandgewerbes. In: Geschichte der Bergischen Bandindustrie. Ronsdorf. S.15-94.
1920

Rausch, Ulrike: Entwicklung, Struktur und Probleme der
1976 Bandweberei im Raum Dhünn. Hausarbeit zur Ersten Staatsprüfung, Gesamthochschule Wuppertal, Fachgebiet Geographie. Maschinenschrift, unveröffentlicht.

Reden, Friedrich Wilhelm von: Erwerbs- und Verkehrs-Statistik
1853 des Königstaates Preußen. In vergleichender Darstellung. Zweite Abtheilung. Darmstadt.

Redlich, Otto R.: Napoleon I. und die Industrie des Gross-
1902 herzogtums Berg. Eine historische Skizze. In: Beiträge zur Geschichte des Niederrheins. Jahrbuch des Düsseldorfer Geschichts-Vereins 17, S.188-216.

Reekers, Stephanie: Quellen zur statistischen Erfassung
1962 der industriellen Gewerbe Westfalens im 18. und beginnenden 19. Jahrhundert. In: Westfälische Forschungen 15, S.172-185.

Reekers, Stephanie: Beiträge zur statistischen Darstellung
1968 der gewerblichen Wirtschaft Westfalens um 1800. Teil 5: Die Grafschaft Mark. In: Westfälische Forschungen 21, S.98-161.

Region und Industrialisierung. Studien zur Rolle der Re-
1980 gion in der Wirtschaftsgeschichte der letzten zwei Jahrhunderte. Hrsg.: Sidney Pollard. Göttingen. (= Kritische Studien zur Geschichtswissenschaft 42)

Reimann, Fr. A.: Die Kunst des Posamentirers, Bandfabri-
1840 kanten, Bortenwirkers, Knopf- und Krepinmachers.... Weimar. (= Neuer Schauplatz der Künste und Handwerke 105)

Reinhardt, Axel: Persönlichkeit und Erleben der Arbeitsbe-
1980 dingungen. Gesellschaftswissenschaftliche Diss., Jena.

Reisen im Bergischen Land. Bd.1: ...und reges Leben ist
1978 überall sichtbar! Reisen im Bergischen Land um 1800. Hrsg.: Gerhard Huck, Jürgen Reulecke. Neustadt an der Aisch. (= Bergische Forschungen 15)

1984 Bd.2: Mit Kutsche, Dampfroß, Schwebebahn. Reisen im Bergischen Land II (1750-1910). Hrsg.: Jürgen Reulecke, Burkhard Dietz. Neustadt an der Aisch. (= Bergische Forschungen 19)

Reulecke, Jürgen: Wirtschaftliche Entwicklung der Stadt
1973 Barmen von 1910 bis 1925. Neustadt an der Aisch. (= Bergische Forschungen 10)

Reulecke, Jürgen: Nachzügler und Pionier zugleich. Das
1980 Bergische Land und der Beginn der Industrialisierung in Deutschland. In: Region und Industrialisierung. Studien zur Rolle der Region in der Wirtschaftsgeschichte der letzten zwei Jahrhunderte. Hrsg.: Sidney Pollard. Göttingen. (= Kritische Studien zur Geschichtswissenschaft 42). S.52-68.

Reulecke, Jürgen: Eine alte Textilregion im Wandel. Das
1984 Wuppertal um 1900. Referat zur interdisziplinären Arbeitstagung "Innerstädtische Prozesse im 19. und 20. Jahrhundert. Geographische und historische Aspekte". November 1984, Münster. Unveröffentlichtes Thesenpapier.

Die Rheinprovinz 1815 - 1915. Hundert Jahre preußischer
1917 Herrschaft am Rhein. Hrsg.: Joseph Hansen. 2 Bände. Bonn.

Ringel, Hermann: Bergische Wirtschaft zwischen 1790 und
1966 1860. Probleme der Anpassung und Eingliederung einer frühindustriellen Landschaft. Neustadt an der Aisch.

Rodekamp, Volker: Das Drechslerhandwerk in Ostwestfalen.
1981 Ein traditionelles Handwerk im Strukturwandel des 20. Jahrhunderts. Münster. (= Beiträge zur Volkskultur in Nordwestdeutschland 29)

Roethe, Thomas E.: Acht exemplarische Fallanalysen zur
1980 These von den zwei politischen Kulturen. Eine Rekonstruktion sozialer Deutungsmuster westdeutscher Industriearbeiter. Diss. pol., Dortmund.

Rosenbaum, Heidi: Formen der Familie. Untersuchungen zum
1982 Zusammenhang von Familienverhältnissen, Sozialstruktur und sozialem Wandel in der deutschen Gesellschaft des 19. Jahrhunderts. Frankfurt/Main.

Rosenbaum, Ursula: Sozialgeschichte der Stadt Barmen zur
1955 Zeit des Kaiserreiches (1870-1914). Phil. Diss., Münster. Maschinenschrift.

Sachse, Wieland: Bibliographie zur preußischen Gewerbesta-
1981 tistik 1750 - 1850. Göttingen.

Sack, Fritz: Integration und Anpassung des Handwerks in der
1966 industriellen Gesellschaft - dargestellt am Schreinerhandwerk in Deutschland. Köln, Opladen. (= Abhandlungen zur Mittelstandsforschung 16)

Sandgruber, Roman: Innerfamiliale Einkommens- und Konsum-
1983 aufteilung. Rollenverteilung und Rollenverständnis in Bauern-, Heimarbeiter- und Arbeiterfamilien Österreichs im 18., 19. und frühen 20. Jahrhundert. In: Ehe, Liebe, Tod. Zum Wandel der Familie, der Geschlechts- und Generationsbeziehungen in der Neuzeit. Hrsg.: Peter Borscheid, Hans J. Teuteberg. Münster. (= Studien zur Geschichte des Alltags 1). S.135-149.

Satzung des Verbandes Bergischer Hausbandweber e.V.
1973

Schenda, Rudolf: Einheitlich - urtümlich - noch heute.
1970 Probleme der volkskundlichen Befragung. In: Abschied vom Volksleben. Tübingen. (= Untersuchungen des Ludwig-Uhland-Instituts der Universität Tübingen 27). S.124-154.

Scheuch, Erwin K.: Das Interview in der Sozialforschung.
1973 In: Handbuch der empirischen Sozialforschung. Hrsg.: René König. Bd.2: Grundlegende Methoden und Techniken der empirischen Sozialforschung. 1.Teil. 3., umgearbeitete und erweiterte Auflage. Stuttgart. S.66-190.

Scheuch, Erwin K.: Soziologie der Freizeit. In: Handbuch
1977 der empirischen Sozialforschung. Hrsg.: René König. Bd.11: Freizeit, Konsum. 2., völlig neubearbeitete Auflage. Stuttgart. S.1-192.

Schlösser, Manfred: Freizeit und Familienleben von Indu-
1981 striearbeitern. Frankfurt/Main, New York.

Schmitt, Gerhard: Kraftquellen und Wirtschaft im Kreise
1925 Schwelm. Eine wirtschafts-historische Studie. Schwelm.

Schmölders, Günter: Die Unternehmer in Wirtschaft und Ge-
1973 sellschaft. Wandlungen der gesellschaftspolitischen "Hackordnung" in der Bundesrepublik Deutschland. Essen.

Schmöle, J.: Die neueste wirtschaftliche Entwicklung der
1909 Grafschaft Mark in statistischer Beleuchtung. In: Die Grafschaft Mark. Festschrift zum Gedächtnis der 300jährigen Vereinigung mit Brandenburg-Preußen. Hrsg.: A(lois) Meister. Bd.1. Dortmund. S.691-730.

Schmoller, Gustav: Zur Geschichte der deutschen Kleingewer-
1870 be. Statistische und nationalökonomische Untersuchungen. Halle.

Schmoller, Gustav: Die geschichtliche Entwicklung der Un-
1890 ternehmung 5: Hausindustrie. In: Jahrbuch für Gesetzgebung, Verwaltung und Volkswirtschaft 14, S.1053-1076.

Schneider, K.F. Robert: Der Preußische Staat in geogra-
1840 phischer, statistischer, topographischer und militärischer Hinsicht. Ein Hand- und Hülfsbuch für jeden Stand. 3. Auflage. Breslau.

Schneider, Lothar: Der Arbeiterhaushalt im 18. und 19.
1967 Jahrhundert. Dargestellt am Bespiel des Heim- und Fabrikarbeiters. Berlin. (= Beiträge zur Ökonomie von Haushalt und Verbrauch 4)

Schöber, Peter: Die Wirtschaftsmentalität der westdeut-
1968 schen Handwerker. Köln, Opladen. (= Abhandlungen zur Mittelstandsforschung 33)

Schöne, Bernd: Kultur und Lebensweise Lausitzer Bandweber
1977 (1750 - 1850). Berlin (DDR). (= Akademie der Wissenschaften der DDR. Zentralinstitut für Geschichte. Veröffentlichungen zur Volkskunde und Kulturgeschichte 64)

Schöne, Bernd: Zur Lebensweise von Textilproduzenten im
1984 Erzgebirge und im Vogtland in der Zeit von 1750 bis 1850. In: Jahrbuch für Volkskunde und Kulturgeschichte 27, N.F.12, S.107-134.

Schoor, Wilhelm: Textilindustrielle Kraftzentren in Rhein-
1941 land-Westfalen. 3. Auflage. Essen. (Sonderdruck aus der Rheinisch-Westfälischen Zeitung).

Schotte, H.: Die Entwicklung der agrarwirtschaftlichen Ver-
1909 hältnisse in der Grafschaft Mark bis zum Ausgang des 18. Jahrhunderts. In: Die Grafschaft Mark. Festschrift zum Gedächtnis der 300jährigen Vereinigung mit Brandenburg-Preußen. Hrsg.: A(lois) Meister. Bd.1. Dortmund. S.333-350.

Schremmer, Eckart: Industrialisierung vor der Industriali-
1980 sierung. Anmerkungen zu einem Konzept der Proto-Industrialisierung. In: Geschichte und Gesellschaft. Zeitschrift für Historische Sozialwissenschaft 6, S.420-448.

Schröder, Wilhelm Heinz: Arbeitergeschichte und Arbeiter-
1978 bewegung. Industriearbeit und Organisationsverhalten im 19. und frühen 20. Jahrhundert. Frankfurt/Main, New York.

Schultz, Helga: "Protoindustrialisierung" in der Manufak-
1979 turperiode. Der Gegensatz von Theorie und Empirie. In: Jahrbuch für Wirtschaftsgeschichte 1979, H.4, S.187-195.

Schulz, Richard: Litze und Band für jedes Land. Hohe Ex-
1956 portquote deutscher Schmalweberei und Flechterei - Konzentration in Nordrhein-Westfalen. In: Der Bandwirkermeister 38, Nr.4 und 5.

Schumacher, Wilhelm R.: Untersuchung über die Entwicklung
1914 der bergischen Seidenindustrie. Heidelberg.

Schwarz, O.: 1869 Die Betriebsformen der modernen Grossindustrie. In: Zeitschrift für die gesammte Staatswissenschaft 25, S.535-629.

Sellmann, A.: 1938 a Die Bürgermeisterei Haßlinghausen vor 100 Jahren. In: Auf roter Erde. Heimatblätter für das märkische Land. Beilage der Schwelmer Zeitung 16, Nr.8.

Sellmann, A.: 1938 b Die Bürgermeisterei Langerfeld vor 100 Jahren. In: Auf roter Erde. Heimatblätter für das märkische Land. Beilage der Schwelmer Zeitung 16, Nr.10.

Sellmann, A.: 1938 c Die Bürgermeisterei Schwelm vor 100 Jahren. In: Auf roter Erde. Heimatblätter für das märkische Land. Beilage der Schwelmer Zeitung 16, Nr.7.

Sentgen, J.: 1920 Ursprung und technische Entwicklung des Bandstuhles. In: Geschichte der Bergischen Bandindustrie. Ronsdorf. S.103-144.

Seutemann, Karl: 1908 Die Barmer Textilindustrie und die Lohn- und Einkommensverhältnisse ihrer Arbeiter. In: Jahrbücher für Nationalökonomie und Statistik, 3. Folge, Bd.35, S.513-529.

Shorter, Edward: 1977 Die Geburt der modernen Familie. Deutsch von Gustav Klipper. Reinbek bei Hamburg.

Sieder, Reinhard: 1984 Geschichten erzählen und Wissenschaft treiben. Interviewtexte zum Arbeiteralltag. Erkenntnistheoretische Grundlagen, Quellenkritik, Interpretationsverfahren und Darstellungsprobleme. In: Mündliche Geschichte und Arbeiterbewegung. Eine Einführung in Arbeitsweisen und Themenbereiche der Geschichte "geschichtsloser" Sozialgruppen. Hrsg.: Gerhard Botz, Josef Weidenholzer. Wien, Köln. (= Materialien zur Historischen Sozialwissenschaft 2). S.203-231.

Siepmann, K. Albert: 1975 Schwelm um 1810, ein zentraler Ort. In: Beiträge zur Heimatkunde der Stadt Schwelm und ihrer Umgebung N.F.25, S.79-84.

Simon, Helene: 1898/99 Die Bandwirkerei in und um Schwelm. In: Soziale Praxis. Centralblatt für Sozialpolitik 8, Sp.873-875, 896-898.

Siuts, Hinrich: 1982 Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte in Westfalen. Die alten Geräte der Landwirtschaft und des Landhandwerks 1890 - 1930. Münster.

Sombart, Werner: 1891 Die Hausindustrie in Deutschland. In: Archiv für soziale Gesetzgebung und Statistik. Vierteljahresschrift zur Erforschung der gesellschaftlichen Zustände aller Länder 4, S.103-156.

Sombart, Werner: Der moderne Kapitalismus. Historisch-
1919 systematische Darstellung des gesamteuropäischen Wirtschaftslebens von seinen Anfängen bis zur Gegenwart. Bd.1,1. 3. Auflage. München, Leipzig.

Sommerfeld, Gustav: Die Bandmühlen als Vorgänger der heu-
1928 tigen Bandstühle und Gurtwirkereien. In: Neues Archiv für Sächsische Geschichte und Altertumskunde 49, S.245-249.

Sonderland, V(incent) P(aul): Die Geschichte von Barmen im
1821 Wupperthale, nach der Zeitfolge der merkwürdigen Ereignisse, welche sich in Barmen von den frühern Zeiten bis zum Jahr 1821 zugetragen haben. Wuppertal 1963 (= Beiträge zur Geschichte und Heimatkunde des Wuppertals 8). Nachdruck der Ausgabe Elberfeld 1821.

Spannagel, K.: Die Grafschaft Mark als Teil des branden-
1909 burg-preußischen Staates. In: Die Grafschaft Mark. Festschrift zum Gedächtnis der 300jährigen Vereinigung mit Brandenburg-Preußen. Hrsg.: A(lois) Meister. Bd.1. Dortmund. S.23-76.

Statistische Rundschau für den Ennepe-Ruhr-Kreis. Düssel-
1971 dorf.

Stieda, Wilhelm: Litteratur, heutige Zustände und Entste-
1889 hung der deutschen Hausindustrie. Nach den vorliegenden gedruckten Quellen. Leipzig. (= Schriften des Vereins für Socialpolitik 39, 1).

Strutz, Edmund: Besprechung von: C.W. Röhrig: Geschichte
1930 des vom Gute Lehn stammenden Geschlechtes Mittelsten Scheid. o.O. 1928. In: Zeitschrift des Bergischen Geschichtsvereins 59, S.225-229.

Süderländische Geschichtsquellen und Forschungen. Hrsg.:
1958 E(mil) Dösseler. Bd.3: Beiträge zur Wirtschaftsgeschichte der südlichen Mark vor 1806. Werdohl.

Technisches Wörterbuch oder Handbuch der Gewerbskunde. In
1843 alphabetischer Ordnung. Bearbeitet nach Dr. Andrew Ure's Dictionary of Arts, Manufactures and Mines von Karl Karmarsch und Friedrich Heeren. Bd.1. Prag. Stichwort "Bandfabrikation".

Thomas, Konrad: Die betriebliche Situation der Arbeiter.
1964 Stuttgart. (= Göttinger Abhandlungen zur Soziologie 9)

Thürkauf, Emil: Verlag und Heimarbeit in der Basler Seiden-
1909 bandindustrie. Stuttgart. (= Basler Volkswirtschaftliche Arbeiten 1)

Thun, Alphons: Die Industrie am Niederrhein und ihre Ar-
1879 beiter. 2. Teil: Die Industrie des bergischen Landes (Solingen, Remscheid und Elberfeld-Barmen). Leipzig. (= Staats- und socialwissenschaftliche Forschungen 2, 3)

Tiedemann, R.G.: Rural Change, Peasant Conservatism, and
1981 the Transition to Capitalism. In: The Journal of Peasant Studies 9, S.97-109.

Tilly, Charles and Richard: Agenda for European Economic
1971 History in the 1970s. In: The Journal of Economic History 31, S.184-198.

Tobien, Wilhelm: Bilder aus der Geschichte von Schwelm.
1890 Nach den Überlieferungen in den Archiven. Festschrift zur dreihundertjährigen Jubelfeier der Stadtprivilegien von Schwelm. Schwelm.

Tschayanoff, Alexander: Zur Frage einer Theorie der nicht-
1924 kapitalistischen Wirtschaftssysteme. In: Archiv für Sozialwissenschaft und Sozialpolitik 51, S.577-613.

Urkunden zur Geschichte der Garnnahrung im Wuppertale.
1880/81 Hrsg.: Wilhelm Crecelius, Adolf Werth. In: Zeitschrift des Bergischen Geschichtsvereins 16, S.73-132, und 17, S.11-82.

Voigt, Fritz: Handwerk. In: Handwörterbuch der Sozialwis-
1956 senschaften. Bd.5. Stuttgart, Tübingen, Göttingen. S.24-35.

Voigt, Günther: Die Bleichen im Gogericht Schwelm am Ende
1981 des 18. Jahrhunderts. Bilder und Berichte von einem längst vergessenen Gewerbe. In: Beiträge zur Heimatkunde der Stadt Schwelm und ihrer Umgebung N.F.31, S.70-88.

Voye, Ernst: Die Industrie im südlichen Teile der Graf-
1909 schaft Mark. In: Die Grafschaft Mark. Festschrift zum Gedächtnis der 300jährigen Vereinigung mit Brandenburg-Preußen. Hrsg.: A(lois) Meister. Bd.1. Dortmund. S.463-534.

Voye, Ernst: Geschichte der Industrie im Märkischen Sau-
1912 erlande. Bd.4: Kreis Schwelm. Hagen.

Watzlawick, Paul; Janet H. Beavin, Don D. Jackson: Mensch-
1982 liche Kommunikation. Formen, Störungen, Paradoxien. 6., unveränderte Auflage. Bern, Stuttgart, Wien.

Weber, Max: Die protestantische Ethik und der Geist des
1905 Kapitalismus (1905). In: Max Weber: Die protestantische Ethik. Bd.1: Eine Aufsatzsammlung. Hrsg.: Johannes Winckelmann. 4. Auflage. Hamburg. S.29-277.

Weddige, Alfred: Der Steinkohlenbergbau in seiner ge-
1954 schichtlichen Entwicklung. In: Der Ennepe-Ruhr-Kreis. Festschrift zum 25jährigen Bestehen des Kreises. Bearbeitet von Emil Böhmer, Werner Elsemann, Wilhelm von Kürten. Hattingen. S.68-73.

Werden und Wachsen der Wuppertaler Wirtschaft. Von der
1977 Garnnahrung 1527 zur modernen Industrie. Hrsg.: Horst Jordan, Heinz Wolf. Wuppertal.

Werner, Gerhart: Die Stillen in der Stadt. Eine Betrach-
1956 tung über die Sekten, Freikirchen und Glaubensgemeinschaften Wuppertals. Wuppertal. (= Beiträge zur Geschichte und Heimatkunde des Wuppertals 3)

Wernet, Wilhelm: Neuere Ergebnisse der Handwerksforschung
1954 (1954). In: Wilhelm Wernet: Handwerk in moderner Sicht. Eine Auswahl von Abhandlungen und Vorträgen 1950 - 1965. Münster 1965. (= Forschungsberichte aus dem Handwerk 13). S.11-22.

Wernet, Wilhelm: Was sagt die heutige Wissenschaft zum
1955 Wesen der Handwerkswirtschaft und der Handwerkerpersönlichkeit ? (1955). In: Wilhelm Wernet: Handwerk in moderner Sicht. Eine Auswahl von Abhandlungen und Vorträgen 1950 - 1965. Münster 1965. (= Forschungsberichte aus dem Handwerk 13). S.23-75.

Wernet, Wilhelm: Personales und instrumentales Wirtschaf-
1956 ten. Problementfaltung und Problemdiskussion in der Gewerbeforschung, speziell im Handwerksbereich. In: Schmollers Jahrbuch für Gesetzgebung, Verwaltung und Volkswirtschaft 76, 1.Halbband, S.1-32, 143-167, 2.Halbband, S.641-673, 77 (1957), 1.Halbband, S.271-303.

Wernet, Wilhelm: Über die Standesgemeinschaft im Hand-
1960 werk (1960). In: Wilhelm Wernet: Handwerk in moderner Sicht. Eine Auswahl von Abhandlungen und Vorträgen 1950 - 1965. Münster. (= Forschungsberichte aus dem Handwerk 13). S.103-123.

Wernet, Wilhelm: Handwerk in moderner Sicht. Eine Auswahl
1965 von Abhandlungen und Vorträgen 1950 - 1965. Münster. (= Forschungsberichte aus dem Handwerk 13)

Weskott, Alfred Walter: Die textilindustrielle Branchenent-
1952 wicklung im Raume Barmen - Schwelm. Wirtschafts- und sozialwissenschaftliche Diss., Köln. Maschinenschrift.

Wiegelmann, Günter: Volkskundliche Studien zum Wandel der
1972 Speisen und Mahlzeiten. In: Hans J. Teuteberg, Günter Wiegelmann: Der Wandel der Nahrungsgewohnheiten unter dem Einfluß der Industrialisierung. Göttingen. (= Studien zum Wandel von Gesellschaft und Bildung im Neunzehnten Jahrhundert 3). S.223-368.

Wilbrandt, Robert: Die Weber in der Gegenwart. Sozialpoli-
1906 tische Wanderungen durch die Hausweberei und die Webfabrik. Jena.

Winkhaus, Eberhard: Deutsches Schaffen südlich der Ruhr. Die Entwicklung der südwestfälischen Wirtschaft und ihre Betreuung durch die Industrie- und Handelskammern Hagen, Iserlohn, Lüdenscheid, Altena. o.O., o.J. Unveröffentlichtes Manuskript. Besitz: Stiftung Westfälisches Wirtschaftsarchiv, Dortmund.

Wittenstein, Klara: Die Entstehung der sozialen Frage und
1924 Bewegung im Wuppertal in den vierziger Jahren des 19. Jahrhunderts und ihre wirtschaftlichen Grundlagen. In: Zeitschrift des Bergischen Geschichtsvereins 54, N.F.44, S.118-187.

Wülfrath, Karl: Bänder aus Ronsdorf. 150 Jahre J.H. vom
(1955) Baur Sohn. o.O., o.J. (1955).

Zedler. Siehe: Großes vollständiges Universal Lexicon.
1735

Zedlitz-Neukirch, L. von: Der Preußische Staat in allen
1836 seinen Beziehungen. Eine umfassende Darstellung seiner Geschichte und Statistik, der Geographie, des Militair-Staates, und der Topographie, mit besonderer Berücksichtigung der Administration. Bd.3. Berlin.

Zimmerbeutel, Karl: Das Heim- und Lohngewerbe in Wuppertal
1935 und im Bergischen Land. In: Die Reichsbetriebsgemeinschaft 2 Textil 2, 11, S.73-75.

Zincken, George Heinrich. Siehe: Allgemeines Oeconomisches
1753 Lexicon.

Zincken, Georg Heinrich. Siehe: Curieuses und reales Natur-
1755 Kunst- Berg- Gewerck- und Handlungs-Lexicon.

9. ABBILDUNGEN

Bildnachweis: Abb. 2 und 3: Stadtarchiv Schwelm; alle übrigen: Sabine Schachtner.

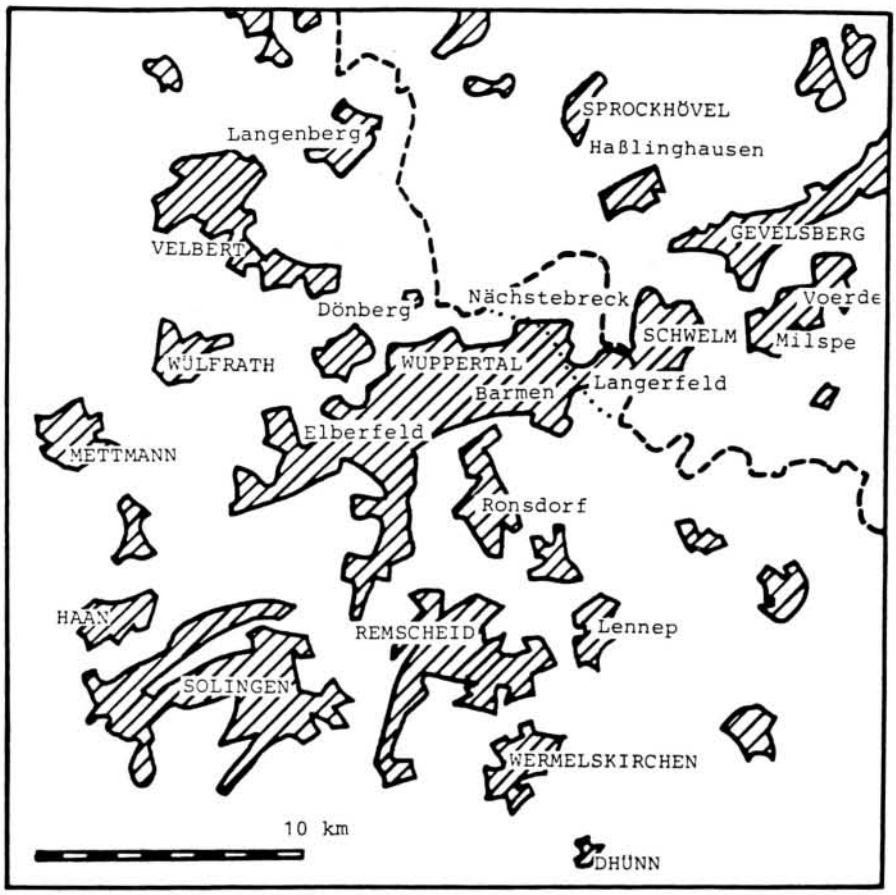

Abb. 1 Der Großraum Wuppertal

gestrichelt: heutige Grenze zwischen dem Rheinland und Westfalen

gepunktet: früherer Grenzverlauf bis 1922

STÄDTE

Ortsteile

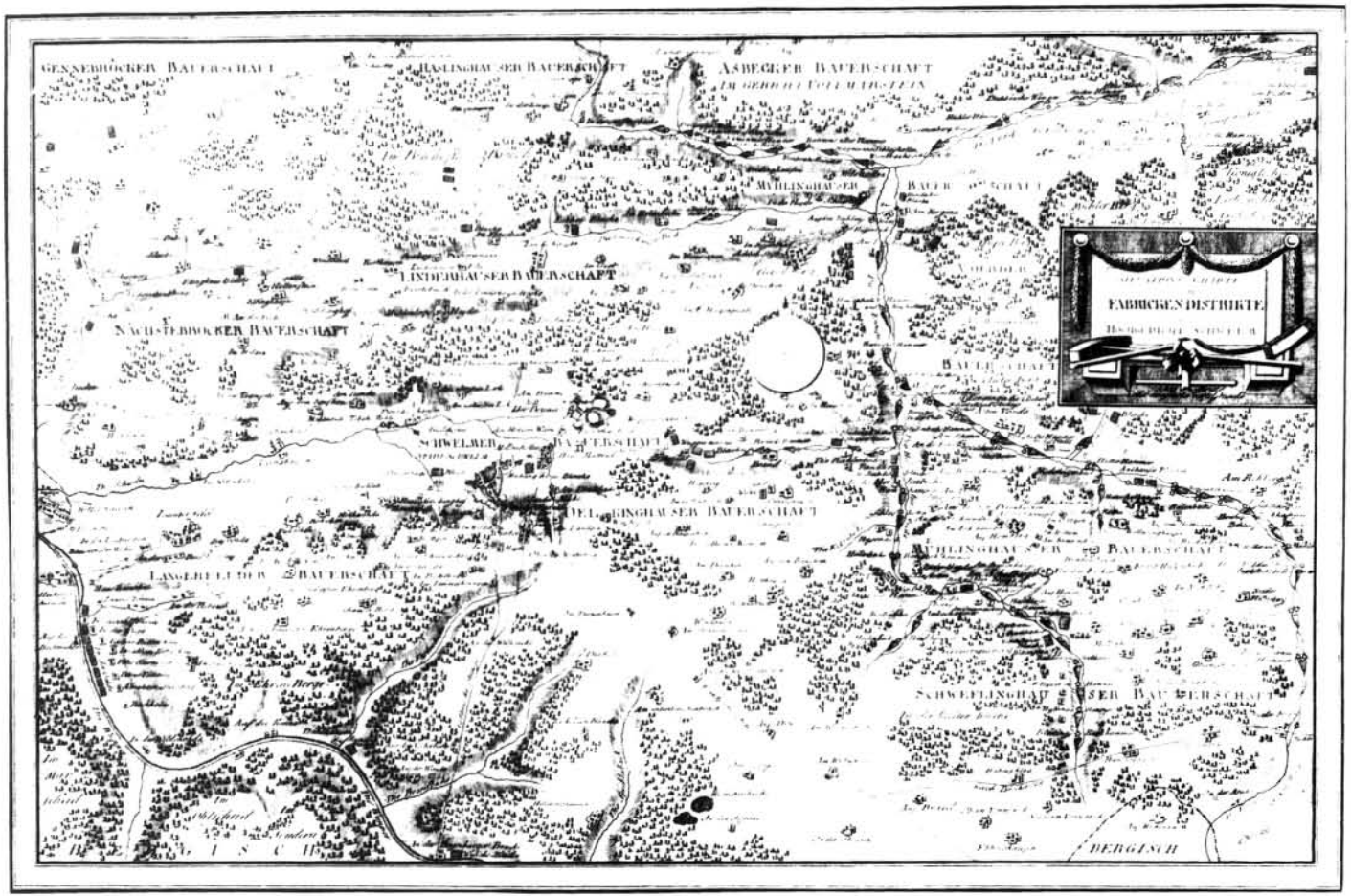

Abb. 2 Das Hochgericht Schwelm. Kupferstich von Friedrich Christoph Müller 1788.

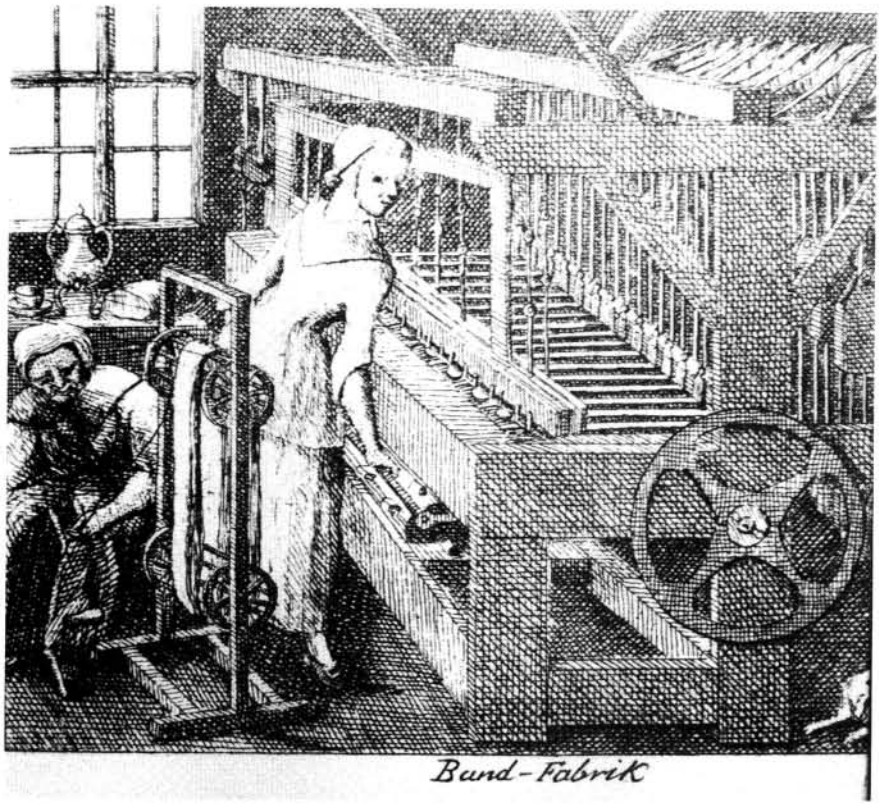

Abb. 3 Frau am Bandstuhl.
Kupferstich von Friedrich Christoph Müller 1789.

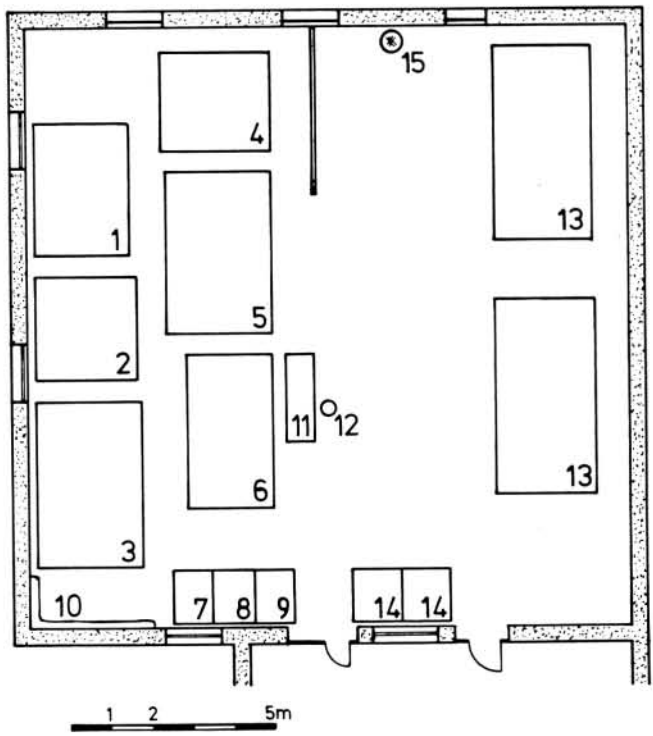

Abb. 4 Zeichnung: Thomas Spohn
Betrieb 1

Der Hausbandweber hat die linke Hälfte des Raumes gemietet (bis zu der durch die Sperrholzwand vor dem mittleren der hinteren Fenster angedeuteten Linie). Die Stühle in der anderen Hälfte werden von einer kleinen Firma betrieben.

Die Überdachung des Raumes besteht in der Mitte aus Glas. Da das Dach undicht ist, ist darunter in vier Metern Höhe eine Plastikplane gespannt. Der Raum wird auch tagsüber zusätzlich mit Neonröhren beleuchtet. - Die Gebläseöffnungen der Heizung befinden sich an der vorderen Wand; an besonders kalten Tagen wird außerdem der Ofen (15) benutzt.

Im einzelnen befinden sich in dem Raum:

1 - 6 Bandstühle des Hausbandwebers

1 Baujahr 1969, Firma Löwe (Wuppertal-Langerfeld). 24 Gänge, doppelstöckig, 4spulig, 60 mm Sprung (= Breite der Kettfäden im Rieter, fertiges Band ca. ein Zentimeter schmaler).

2	Baujahr 1964, Firma Löwe (Wuppertal-Langerfeld). 24 Gänge, doppelstöckig, 3spulig, 40 mm Sprung.
3	Anfang des Jahrhunderts gebaut, Firma Schellenbeck (Wuppertal-Barmen); 1962 modernisiert von Firma Löwe (Wuppertal-Langerfeld). 48 Gänge, doppelstöckig, 2spulig, 32 mm Sprung.
4	Baujahr 1964, Firma Löwe (Wuppertal-Langerfeld). 24 Gänge, doppelstöckig, 3spulig, 40 mm Sprung.
5	Anfang des Jahrhunderts gebaut, Firma Schellenbeck (Wuppertal-Barmen); 1970 modernisiert von Firma Löwe (Wuppertal-Langerfeld). 40 Gänge, doppelstöckig, 3spulig, 40 mm Sprung.
6	Baujahr 1964, Firma Löwe (Wuppertal-Langerfeld). 12 Gänge, 5spulig, 80 mm Sprung.
7 - 9	Spulmaschinen
7	Baujahr 1964, Firma Meyer (Wuppertal-Barmen). Parallelwicklung, eine Spulstelle.
8	Baujahr 1956, Firma Hacoba (Wuppertal-Hatzfeld). Kreuzspule, vier Spulstellen.
9	Baujahr 1970, Firma Hacoba (Wuppertal-Hatzfeld). Parallelwicklung, vier Spulstellen.
10	Regalbretter für Telefon, Werkzeug usw.
11, 12	Tisch und Hocker
13, 14	Bandstühle und Spulmaschinen der Firma
15	Ofen

Die im Abbildungsteil dokumentierten Betriebe habe ich aus Gründen des Datenschutzes nicht mit den Siglen der Gewährspersonen verbunden.

Abb. 5 Betrieb 1 Blick in den Raum von der Eingangstür aus (vgl. Abb. 4). Links die Bandstühle des Hausbandwebers, rechts die des anderen Mieters. In der Mitte des Raumes steht ein hölzerner "Rollbock" zum Aufwickeln der Bänder. Nach Auskunft des Hausbandwebers ist er wahrscheinlich Anfang des Jahrhunderts hergestellt worden.

Abb. 6 Betrieb 1 Blick in den Gang zwischen den Bandstühlen

Abb. 7 Betrieb 1 Jacquardmaschine

Abb. 8 Auf dem Winterberg südlich von Schwelm

Abb. 9 Betrieb 2 Wohnhaus und Werkstattgebäude (errichtet zwischen 1903 und 1908)

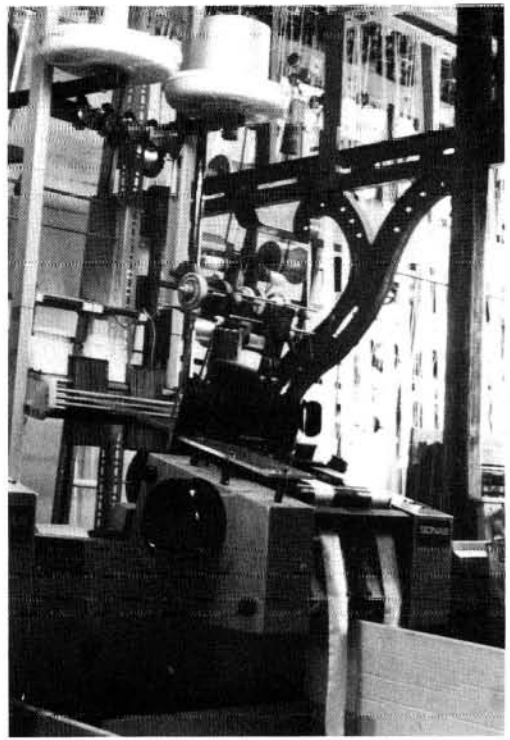

Abb. 10 Betrieb 2 Automat

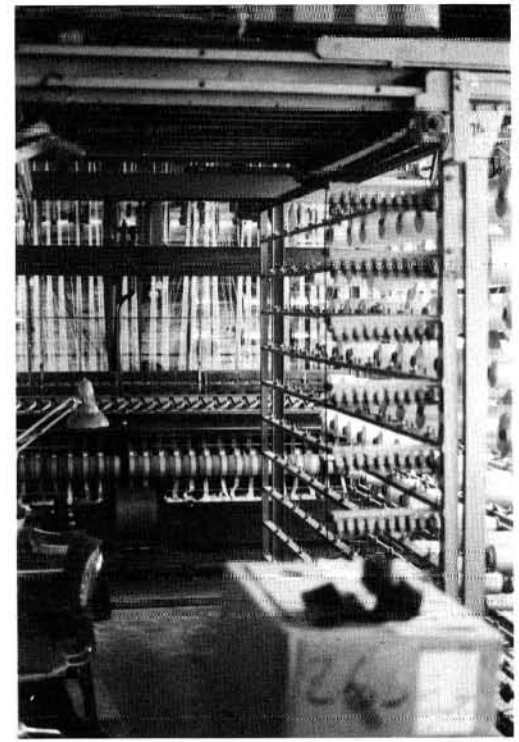

Abb. 11 Betrieb 2 Rechts Schärrahmen zum parallelen Aufwinden der Kettfäden. Diese Arbeit wird normalerweise nicht in den Hausbandwebereien ausgeführt. Hinten: Ein Bandstuhl.

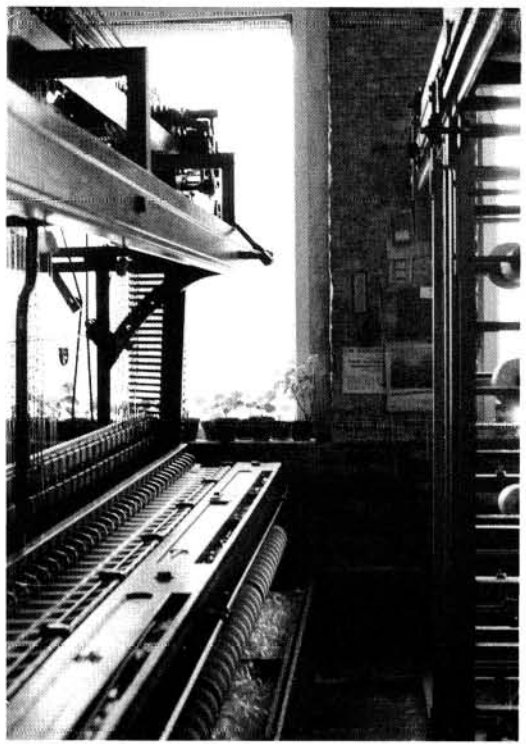

Abb. 12

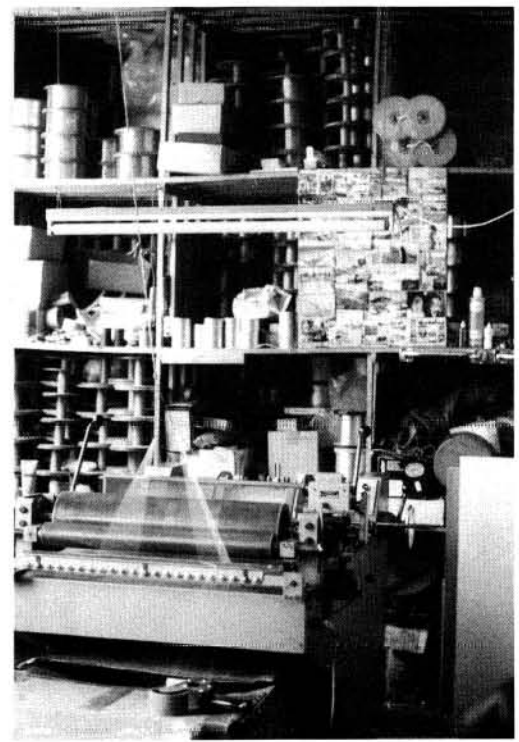

Abb. 13

Betrieb 2 Persönliche Einrichtungsgegenstände: Blumen, Kalender, Postkarten usw.

Abb. 14 Der hier arbeitende Hausbandweber hat den Raum gemietet (Wuppertal-Langerfeld).

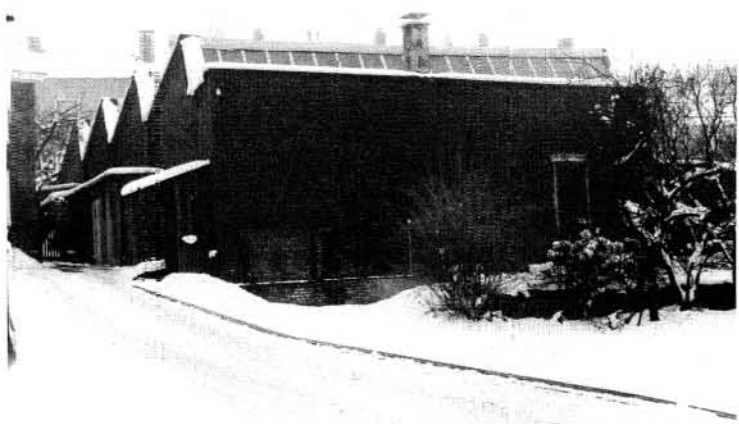

Abb. 15 In dieser Mietfabrik in Wuppertal-Langerfeld betreiben heute drei Bandweber ihre Stühle.

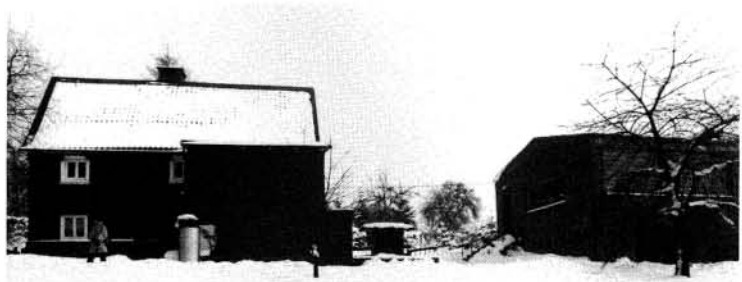

Abb. 16 Betrieb 3 Wohnhaus und Werkstatt eines ländlichen Bandwebers, dem Grundstück und Gebäude gehören.

Abb. 17 Betrieb 3 Werkstatt, erbaut 1966 - 1970.

Abb. 18 Betrieb 3
Arbeiten an den Kettfäden

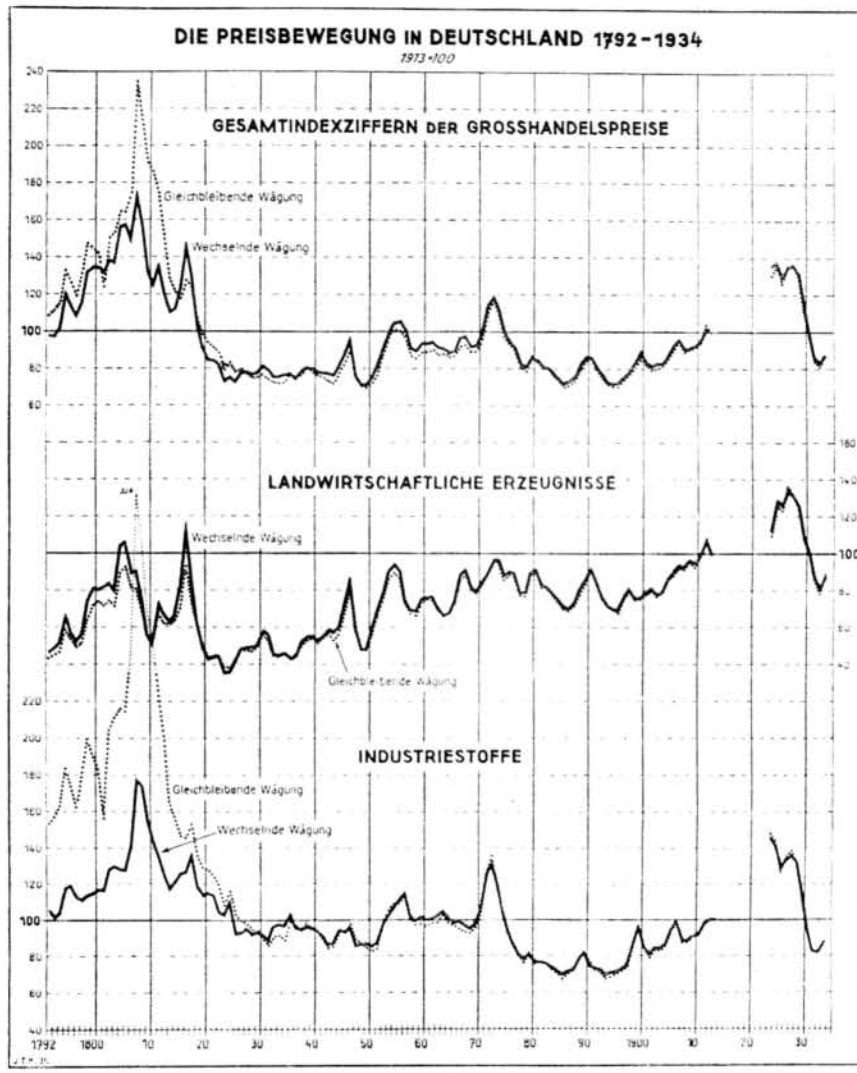

Abb. 19 Quelle: Jacobs 1935, S.30.

Zu betrachten ist die Kurve der "gleichbleibenden Wägung". Die "wechselnde Wägung" berücksichtigt auch das vorhandene Warenbudget des jeweiligen Jahres.

Beiträge zur Volkskultur in Nordwestdeutschland

Heft 1, Knechte und Mägde in Westfalen um 1900, herausgegeben von Dietmar Sauermann, 1979, 2. Auflage, 173 S., DM 12,80.

Heft 2, Engel an Ravensberger Bauernhäusern, von Gertrud Angermann. Ein Beitrag zum Wandel des Dekors vom 18. bis 20. Jhdts. 1986, 2. Auflage, 216 S. mit 71 Abb., DM 19,80.

Heft 3, Töpferei in Nordwestdeutschland, herausgegeben von Wingolf Lehnemann, Vorträge, gehalten auf der Jahrestagung 1974 der Volkskundlichen Kommission für Westfalen, 2. Auflage, 291 S. 130 Abb. i. Text, DM 19,80.

Heft 4, Töpferei in Schermbeck, von Helmut Müller, (vergriffen).

Heft 5, Städtisches Fastnachtsbrauchtum in West- und Ostfalen, von Norbert Humburg. Seine Entwicklung vom Mittelalter bis ins 19. Jahrhundert, 1976, 434 S., DM 13,50.

Heft 6, Weihnachten in Westfalen um 1900. herausgegeben von Dietmar Sauermann. Berichte aus dem Archiv für westfälische Volkskunde. 1979, 2. Auflage, 262 S., 31 Abb., DM 14,80.

Heft 7, Handwerk und Kleinstadt, von Hermann Kaiser. Das Beispiel Rheine, 1978, VIII, 501 S., mit vielen Tabellen. DM 19.80.

Heft 8, Historische Hausforschung, von Konrad Bedal. Eine Einführung in Arbeitsweisen, Terminologie und Literatur, 1978, VI, 186 S., mit 23 Tafeln u. 32 Abb., DM 19.80.

Heft 9, Kulturelle Stadt-Land-Beziehungen in der Neuzeit, herausgegeben von Günter Wiegelmann, 1978, VI, 337 S., m. Abb. u. Tabellen im Text, DM 19,80.

Heft 10, Türkische Arbeiter in Münster, von Halil Narman. Ein Beitrag zum Problem der temporären Akkulturation, 1978, X, 176 S. m. 64 Tabellen im Text, DM 16.80.

Heft 11, Bibliographie zum Schützenwesen in Westfalen, bearbeitet von Gerda Osthoff, 1979, VI, VI, 126 S., DM 12,80.

Heft 12, Ländliches Wohnen vor der Industrialisierung, von Volker Gläntzer, 1980, 306 S. m. 41 Abb., DM 19.80.

Heft 13, Gemeinde im Wandel, herausgegeben von Günter Wiegelmann, Volkskundliche Gemeindestudien in Europa 1979, 215 S. m. Abb. im Text, DM 14,80 (vergriffen).

Heft 14, Fachwerkbauten in Westfalen vor 1600, von Fred Kaspar, 1978, VI, 130 S., 47 Abb. u. Tafeln, 1 Faltkarte, DM 29,80 (vergriffen).

Heft 15, Mode und Tracht, von Martha Bringemeier, Beiträge zur geistesgeschichtlichen und volkskundlichen Kleidungsforschung, 1985, 302 S. m. v. Abb. i. Text, DM 26,80.

Heft 16, Die Arbeit der Volkskundlichen Kommission für Westfalen 1928-1978 (in Vorbereitung).

Heft 17, Autobiographische Aufzeichnungen des münsterländischen Bauern Philipp Richter (1815-1880), herausgegeben von Helmut Müller, 1979, III. 76 S. m. Abb. u. Taf., DM 9,80. (vergriffen).

Heft 18, Nachbarschaften und Vereine in Ahaus, von Burkhard Schwering. Studien zur Kultur und Bedeutung organisierter Gruppen, 1979, 671 S., DM 29,80.

Heft 19, Novationsphasen der ländlichen Möbelkultur in Minden-Ravensberg, von Berthold Heizmann, 1981, VIII, 216 S. 39 Abb. a. Taf., DM 19.80.

Heft 20, Häuser und Mobiliar in einem westfälischen Dorf, von Bernhard Klocke, 1980, 262 S. m. 35 S. Abb., DM 19,80.

Heft 21, Geschichte der Alltagskultur, herausgegeben von Günter Wiegelmann, 1980, 174 S. m. Abb. u. Tabellen im Text, DM 14,80 (vergriffen).

Heft 22, Bäuerliches Brotbacken in Westfalen, herausgegeben von Martha Bringemeier, 1980, 136 S. DM 12.80 (vergriffen).

Heft 23, Aus dem Leben einen Heuerlings und Arbeiters. Rudolf Dunkmann berichtet, herausgegeben von Dietmar Sauermann, 1980, 178 S. m. 24 S. Abb., DM 14,80.

Heft 24, Hattingen, von Fred Kaspar und Karoline Terlau. Zum Baubestand einer westfälischen Kleinstadt vor 1700, 1980, VI, 323 S. m. Abb. i. Text und 4 Karten in Falttasche. DM 19,80.

Heft 25, Aus dem Leben einer Bäuerin im Münsterland, herausgegeben von Renate Brockpähler, 1981, VII, 192 S. u. 54 Abb. a. Tafeln, DM 16,80.

Heft 26, Westfalen in der Neuen Welt, von Walter D. Kamphoefner. Eine Sozialgeschichte der Auswanderung im 19. Jahrhundert 1982, 211 S., 40 Abb. a. Tafeln DM 19,80.

Heft 27, Land-Stadt-Beziehungen, von Gertrud Angermann, Bielefeld und sein Umland, 1760-1860 unter besonderer Berücksichtigung von Markenteilungen und Hausbau, 1982, 400 S. m. 51 Tab., 7 Ktn. und 8 Schaubildern, 36 Abb. a. Taf., DM 24,80.

Heft 28, Die Kornfege in Mitteleuropa, von Uwe Meiners. Wort- und sachkundliche Studien zur Geschichte einer frühen landwirtschaftlichen Maschine, 1983, 496 S., mit vielen Abb. im Text und 6 Karten in Falttasche, DM 26,80.

Heft 29, Das Drechslerhandwerk in Ostwestfalen, von Volker Rodekamp. Ein traditionelles Handwerk im Strukturwandel des 20. Jahrhunderts, 1981, 393 S., 14 S. Abb., DM 19,80 (vergriffen).

Heft 30, Koreanerinnen in Deutschland, von Tai-Soon Yoo. Eine Analyse zum Akkulturationsverhalten am Beispiel der Kleidung, 1981, 225 S., DM 14,80.

Heft 31, Realität und Abbild in Stadtdarstellungen des 16. bis 19. Jahrhunderts, von Michael Schmitt und Joachim Luckhardt. Untersuchungen am Beispiel Lippstadt, 1982, X, 172 S. m. 47 Abb. i. Text, 1 Faltkarte, DM 16.80.

Heft 32, Sterbfallinventare des Stiftes Quernheim (1525 bis 1808), von Christiane Homoet, Dietmar Sauermann, Jochen Schepers. Eine quellenkritische Untersuchung zur Diffusionsforschung, 1982, 204 S., DM 19.80.

Heft 33, Alte Tagebücher und Abschreibebücher, herausgegeben von Helmut Ottenjann und Günter Wiegelmann. Quellen zum Alltag der ländlichen Bevölkerung in Nordwesteuropa, 1982, DM 19,80.

Heft 34, West-östliche Kulturverflechtungen in Mitteleuropa. Festgruß zum 80. Geburtstag von Bruno Schier. 1982, 50 S. DM 6,80.

Heft 35, Neue Heiligenkulte in Westfalen, von Gerhard Best. 1983, 288 S. m. 96 Abb. im Text, DM 19,80.

Heft 36, Erinnerungen aus einer Bergarbeiterkolonie im Ruhrgebiet, von Moritz Grän, 1983, 89 S. DM 12,80.

Heft 37, Friedenszeiten und Kriegsjahre im Spiegel zweier Lebenserinnerungen, Sophie und Fritz Wiechering berichten, herausgegeben von Kai Detlef Sievers, 1984, 408 S. m. 24 Abb. im Text, DM 24,80.

Heft 38, Bäuerliche und bürgerliche Möbel aus dem Westmünsterland, von Dörte Becker, 1984, 292 S. m. 21 Abb., 10 Karten und 54 Fotos, DM 24,80.

Heft 39, Nachlaßverzeichnisse — Probate Inventories, Internationale Biographie — International Bibliography, von Hildegard Mannheims u. Klaus Roth, 1984, 160 S., DM 14,80.

Heft 40, Nord-Süd-Unterschiede in der städtischen und ländlichen Kultur Mitteleuropas, herausgegeben von Günter Wiegelmann, 1985, 420 S. m. zahlreichen Karten, Abbildungen u. Tabellen. DM 29,80.

Heft 41, Heimat und Fremde, Wanderhändler des oberen Sauerlandes, von Peter Höher, 1985, 224 S. m. 13 Abb., DM 26,80.

Heft 42, Volkskundliche Kulturraumforschung heute, herausgegeben von H. L. Cox u. Günter Wiegelmann, Beiträge eines internationalen Symposiums in Bonn, v. 21-24.4.1982, 1984, 180 S. Text mit zahlreichen Karten u. Abb., DM 16,80.

Heft 43, Eine ländliche Arbeiterfamilie der vorindustriellen Zeit, von Maria Rörig. Ein Beitrag zur Sozialgeschichte des kurkölnischen Sauerlandes. 1985, 104 S. m. 31 Abb., DM 16,80.

Heft 44, Studien zur Arbeiterkultur, herausgegeben von Albrecht Lehmann. Beiträge der 2. Arbeitstagung der Kommission ,,Arbeiterkultur" in der Deutschen Gesellschaft für Volkskunde in Hamburg v. 8.-12.5.1984. 542 S. Text u. 16 S. Abb., DM 26,80.

Heft 45, Bauerngärten in Westfalen, herausgegeben von Renate Brockpähler. Berichte aus dem Archiv für westfälische Volkskunde. 1985, DM 39,80.

Heft 46, Ostern in Westfalen, herausgegeben von Dietmar Sauermann. Materialien zur Geschichte eines volkstümlichen Kirchenfestes. 1986. 396 S. Text u. 18 S. Abb., DM 26,80.

Heft 47, Das Kleidungsverhalten jugendlicher Protestgruppen in Deutschland im 20. Jahrhundert, von Marion Grob. Am Beispiel des Wandervogels und der Studentenbewegung. 1985, 358 S. m. 53 Abb., DM 24,80.

Heft 48, Puppenspieler in Nordwestdeutschland, von Marion Wehmeyer. Ein Vergleich von Spielerpersönlichkeiten verschiedenen Alters. 1985, 208 S. m. 53 Abb., DM 24,80.

Heft 51, So kochten wir damals in Westfalen, von Willi Krift. 1985, 90 S. DM 14,80.

Heft 54, Märkische Hausbandweber, von Sabine Schachtner. Arbeit und berufsbezogene Einstellung „selbständiger Lohnarbeiter". 1986, 352 S. Text und 14 S. Abb., DM 26,80.

Studien zur Geschichte des Alltags

Herausgegeben von Hans. J. Teuteberg und Peter Borscheid

Band 1, Ehe, Liebe, Tod, von P. Borscheid und H.J. Teuteberg, 1984, 330 S. DM 24,80.

Band 2, Wohnen in Hamburg vor dem Ersten Weltkrieg, von Clemens Wischermann, 1983, 488 S., mit 54 Schaubildern, 57 Karten und 56 Fotos im Text, DM 26,80.

Band 3, Wohnalltag in Deutschland 1850-1914, Bilder, Daten, Dokumente, von Hans J. Teuteberg und Clemens Wischermann, Herbst 1985, ca. 400 S., 300 Fotos, 70 Tab. u. Abb., Format 24 x 7 cm, DM 58,00.

Band 4, Homo habitans. Zur Sozialgeschichte des ländlichen und städtischen Wohnens in Europa in der Neuzeit, von Hans J. Teuteberg, 1985, 477 S., 97 Tab., 80 Abb., DM 48.-.