CARL GOTTLOB WILKE

und

DIE WILKESCHE HUTFABRIK

in

GUBEN

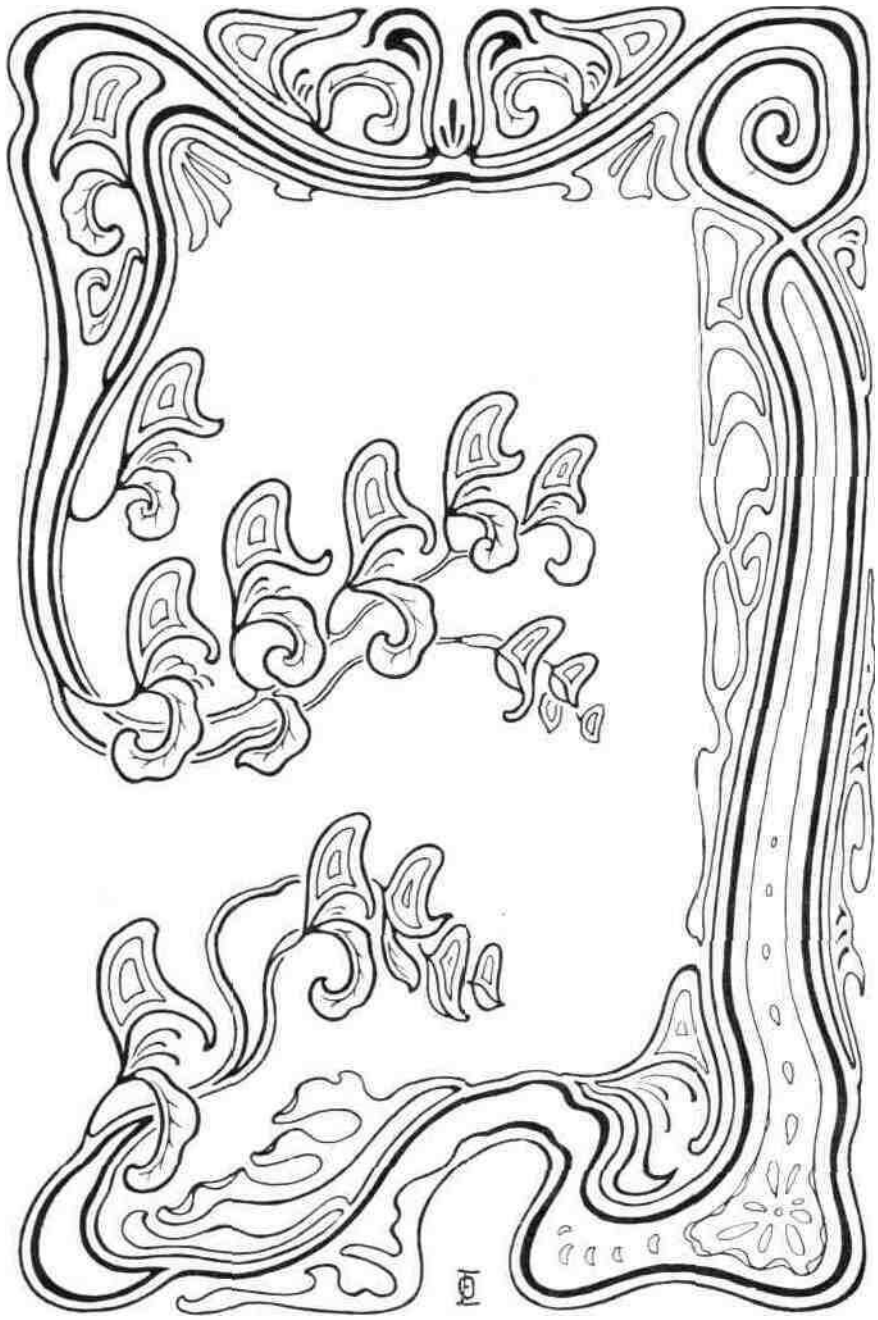
C. G. WILKE
GUBEN

Das *75 jährige Bestehen meiner Firma hat mir Veranlassung gegeben, zur Ehrung ihres Gründers einige Aufzeichnungen über die Entwicklung der Fabrik, deren heutigen Stand, Wohlfahrtseinrichtungen u. s. w. in einer Denkschrift zusammenzufassen.*

Ich hoffe, dass auch Ihnen der Inhalt dieses Büchleins Vergnügen bereiten wird und gestatte mir ein solches mit der Bitte um freundliche Annahme anbei zu überreichen.

Hochachtend!

KIRCHEN SIEGEL D. EV. LUTH. PAROCHIE ZU GEN.
Joh. 15 v. 1



CARL GOTTLOB WILKE

und

DIE WILKESCHE HUTFABRIK

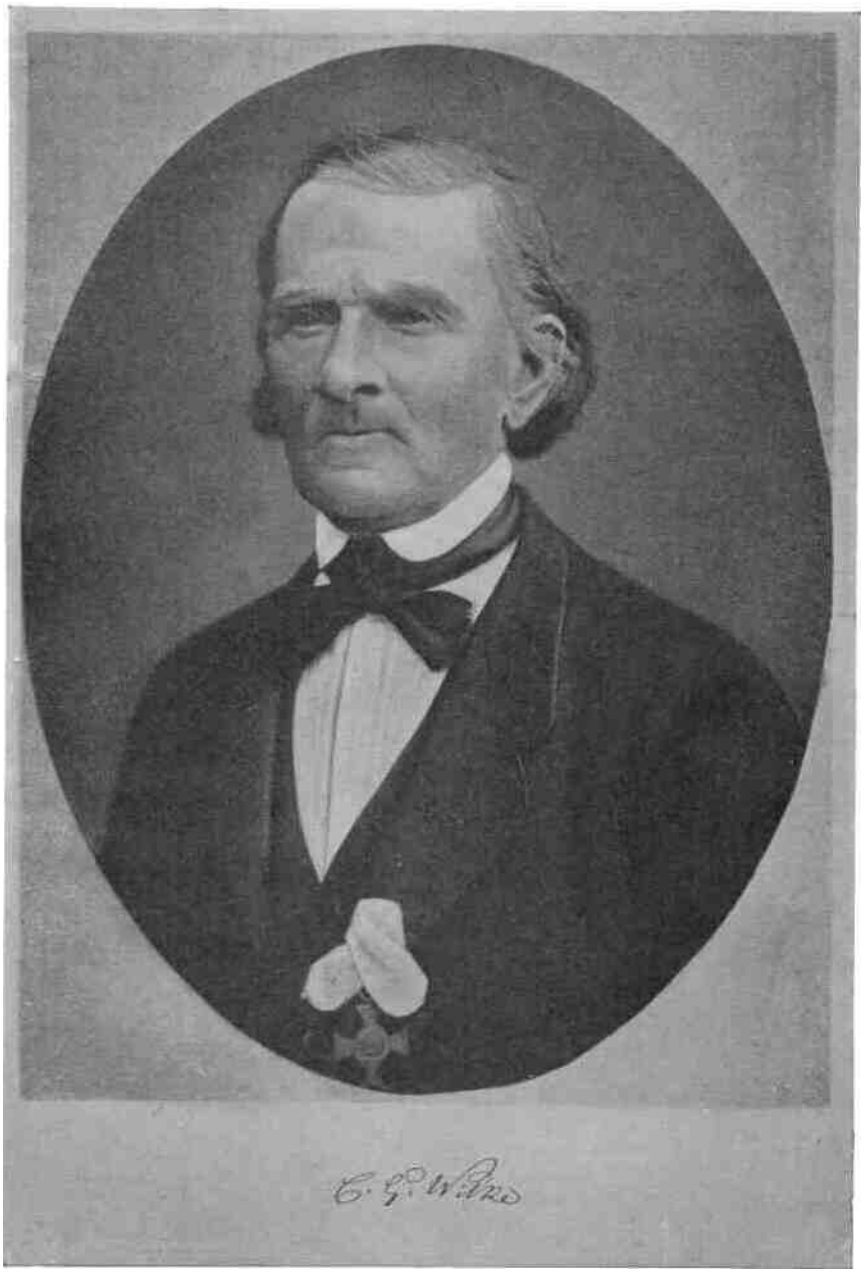
in

GUBEN

Im Auftrage der Firma
C. G. WILKE
verfasst von
Johannes Trojan
Buchschmuck von
O. Eckmann

1900

Gedruckt bei Julius Sittenfeld in Berlin W.



† 21. November 1875.

Einleitung.

Redlicher Sinn und fleißige Hand
Erhalten Haus und Stadt und Land.

Diese kleine Schrift hat den Zweck, eine Ehrung zu sein für den Begründer des Wilke'schen Geschäfts in Guben, den im Jahre 1875 verstorbenen Herrn Carl Gottlob Wilke, und ist zugleich bestimmt, den vielen Freunden der Firma Wilke nachträglich als ein Andenken an die Feier ihres fünfundsiebzigjährigen Bestehens überreicht zu werden. Indem sie aber die kurzgefaßte Geschichte eines deutschen Bürgerhauses und des mit diesem Hause verbundenen geschäftlichen Unternehmens giebt, erscheint sie zugleich als ein kleiner Beitrag zur deutschen Culturgeschichte. Sie will ein Bild davon geben, wie ein gewerbliches Unternehmen aus kleinen Anfängen groß wird und zur Blüthe gelangt, wie es in immer vergrößerter Gestalt in drei Mal fünfundzwanzig Jahren vom Vater auf den Sohn und von diesem auf den Enkel übergeht. Dieses Bild hat etwas Typisches an sich und ist ein in hohem Grade erfreuliches Bild. Was kann erfreulicher sein als dieses stetige Emporarbeiten und Emporkommen unter Wahrung dessen, was zuerst zu dem Ganzen den Grundstein gelegt hat. Den Grundstein aber gelegt haben Redlichkeit und Fleiß, zu denen sich Ausdauer und verständiges Urtheil gesellt haben. Und weil die Sache so lag, ist ihr Gottes Segen zu Theil geworden.

Was bescheiden bat angefangen,
Das kann zu großer Höh' gelangen,
Wie kleinem Kern ein Baum entsteigt,
Der aufwächst und sich weit verzweigt,
Bleibt, was da groß ward, bescheiden doch,
So kann es viel größer werden noch.

Kurzgefaßte Geschichte der Familie und der Firma Wilke.

Carl Gottlob Wilke ist geboren am 28. Mai 1796 zu Forst in der Lausitz als Sohn eines Schneidermeisters, der am Orte ein Haus besaß und einigen Ansehens sich erfreut haben muß, denn er war Kirchenältester. Aus noch vorhandenen Briefen, die von ihm herrühren, geht hervor, daß er ein Mann von gesundem und klarem Verstande war. Seine Handschrift ist gut und fest.

Dieses Mannes Sohn Carl war als Knabe, wie berichtet wird, klein und nicht besonders stark. Sein Vater gab ihn in die Lehre zu einem Hutmachermeister, bei dem er tüchtig arbeiten mußte und Hüte machen lernte aus grober russischer Wolle, die sich „fachen“ ließ (der Ausdruck „fachen“ soll für diejenigen, die nicht Fachleute sind. spater erklärt werden). Sechs Jahre war er in der Fremde und lernte in dieser Zeit in Süddeutschland „Bürstelhüte“ aus Hasenhaar machen. Seine Meister gaben ihm das Zeugniß eines treuen und fleißigen Menschen. Nach sechs Jahren kehrte er aus der Fremde zurück und ließ sich in Guben nieder als selbstständiger Hutmacher, und zwar im Hinterhause des Gebäudes, das seinem ältesten Bruder, dem Kaufmanne Wilhelm Wilke gehorte. Er betrieb damals vorzugsweise die Herstellung von Bürstelhüten und Cylinderhüten für Herren und hatte sich durch seinen Fleiß bald ein kleines Vermögen erworben. Im Jahre 1825 heirathete er die altere Schwester der Frau seines Bruders Wilhelm, Jungfrau Caroline Hiersemann, eine Tochter des Kürschners und Wollhändlers Hiersemann in Forst, der später daselbst ein Gasthaus besaß. Zur Zeit der Napoleonischen Kriege sind in dem Gasthaus viel vornehme Offlziere eingekehrt, wie denn überhaupt um die Zeit in Forst bei den bedeutenden Truppendurchzügen viel Verkehr war.

Noch nicht lange war Carl Wilke verheirathet, als für sein Geschäft ungünstige Zeiten eintraten. Es kam plötzlich der Seidenhut auf, der, weil er weit billiger sich hersteilen ließ als der Bürstelhut und noch dazu ansehnlicher erschien, diesen nach und nach gänzlich verdrängte. Thatsächlich war der Seidenhut Buchbinderarbeit, denn Seine Herstellung beruhte darauf, daß Seidenstoff auf eine harte Unterlage von pappe oder Holzspahn aufgeklebt wurde. Eine solche Arbeit hielt ein tüchtiger etwas auf sich haltender Handwerksmeister für unter seiner Würde. So konnte sich der damals noch junge Wilke nicht entschließen, gleichfalls diese neue Art von Hüten zu machen. Sondern er wartete ab, wie es weiter käme, und ob die Leute sich nicht entschließen würden, zu dem reellen alten Bürstelhut zurückzukehren. Dazu aber kam es nicht, im Gegenteil, es wurde noch schlimmer, indem neben dem Seidenhut die Mütze mehr und mehr in Aufnahme kam. Dazu, wie es ja geschieht bei Leuten, die

geheirathet haben, wuchs die Familie an, und die Zahl derer, die nach Brot verlangten, nahm im Hause zu. Da der Verdienst immer schmäler wurde, geschah es, wie es so geschieht: was in den guten Jahren zurückgelegt war, wurde verzehrt und am Ende saßen am Tisch Noth und Sorge. Erst nach jahrelangen trüben Zeiten nahm auch der tüchtige Meister die Herstellung der Seidenhüte auf, stellte sie dann aber so her, daß er sie in besserer Beschaffenheit anbieten konnte als seine Geschäftsgenossen. Es war schon an Stelle der Papp- oder Spahnunterlage die Haarfilzunterlage getreten, die eine größere Geschmeidigkeit und Haltbarkeit erzielte. Aber auch damit und mit seiner sorgsameren Arbeit kam der wackere Mann, da die Kinderschaar nach und nach bis auf sieben Köpfe angewachsen war, noch nicht aus den Sorgen heraus. Außer Hüten wurden auch Filzschuhe gemacht, und doch ging es kärglich her, obwohl die Hausfrau durch Staffiren der Hüte und Einfassen der Schuhe mitzuhelfen und die Einnahme zu heben bemüht war. Man lebte nur, wie es heißt, von der Hand in den Mund. Aber der brave Handwerksmeister zeigte auch darin seine Tüchtigkeit, daß er in solcher Lage den Muth nicht verlor, vielmehr unverzagt blieb und nicht aufhörte, den seinen ein freundliches Gesicht zu zeigen, dazu war er geschickt und erfinderisch und mit Sinn für das Schöne begabt. Das trat besonders zu Tage in dem künstlichen Aufbau, den er alljährlich, wie es in manchen Gegenden ein hübscher Brauch ist, unter den Weihnachtsbaum zu stellen gewohnt war. Ich weiß aus dem der Lausitz benachbarten sächsischen Erzgebirge, was für eine Rolle dort um Weihnachten die Krippenbilder oder Krippen spielen, die der Hausvater vor dem Fest mit vieler Mühe und nicht kleinem Vergnügen, auch wenn er die Nacht über dabei aufsitzt, zurechtschnitzelt und klebt. Derartiges verfertigte unser Wilke auch. Kosten durfte ein solches Kunstwerk freilich nichts, aber es wird den Kindern manches zu Weihnachten beschert, das viel kostet und wenig Freude macht. Dieses, das nichts kostete, aber mit Mühe und Liebe hergestellt war, gefiel den Kindern so sehr und machte einen solchen Eindruck auf ihre Gemüther, daß der nun schon hochbetagte Sohn des Verfertigers dieser kleinen Herrlichkeiten sagt, sie ständen heute noch lebhaft vor den Augen seiner Erinnerung. Eine solche Christ-

landschaft machte sein Vater, wie es noch heute geschieht, hauptsächlich aus Moos, mit Berg und Thal, wie es einer richtigen Landschaft Zukommt. Da hineingestellt wurden eine Burg, eine Kirche und kleine Häuser und das Ganze belebt durch geschnitzte Thierlein. Auch an einem Springbrunnen mit wirklichem Wasser fehlte es nicht. Am Tage vor dem heiligen Abend wurde der Unterbau zu dem kleinen Kunstwerk durch Arbeitstische, Kisten und dergleichen hergestellt, in der heiligen Nacht ging es an die Vollendung, und wenn die Kinder am Morgen des ersten Feiertages erwachten, war alles fertig und die Weihnachtsbescherung ging vor sich. Viel gab es nicht, ein Christbrot für jedes der Kinder, zwei Hemden und zwei Thaler (letzteres beides ein Geschenk der Großmutter) aber es war doch sehr schön, wenn der Christbaum brannte mit den vielen Lichtern, und ihr Glanz auf die hübsche Landschaft fiel.

Carl Gottlob Wilke hatte, was für ihn und für Menschen Seiner Art kennzeichnend ist, als er noch sehr mit dem Beschaffen des notwendigen Brotes zu thun hatte, doch schon die Neigung zum Erwerben solcher Dinge, die für Haus und Heim eine Zier sind. Er besuchte gern Auctionen, er spürte im Neuzeller Kloster alten Bildern und auf den Schulböden der Stadt alten Schnitzwerken nach, die etwa bei Gelegenheit der Restauration der inneren alten Stadtkirche dorthin geschafft sein konnten. Wenn er dann etwas geschenkt erhalten konnte, brachte er es heim, stellte es her, so gut er konnte, und schmückte seine Wohnung damit.

Im Jahre 1842 erwarb er mit einem kleinen Kapital, das durch den Tod seiner Schwiegermutter, der Frau Hiersemann, ihm zufiel, das Grundstück Königsstraße 303 in Guben und baute das Sehr zerfallene Haus neu auf. Aber auch jetzt ernährte das Geschäft nur so eben die Familie, und so blieb es bis zum Anfang der fünfziger Jahre.

Die Besserung kam von Calabrien. Nachdem lange, seit Anfang der zwanziger Jahre schon, die Calabresen als Revolutionäre viel hatten von sich reden machen, gewann auch in Deutschland eine revolutionäre Richtung allmählich Platz, und mit ihr kamen um das Jahr 1848 die Calabreser Hüte auf. Davon wissen junge Leute unserer Tage nichts mehr, ältere aber, zu denen Schreiber

dieses Aufsatzes gehort, erinnern sich sehr wohl noch, daß damals die wohllöbliche Polizei den Calabresern (so wurden kurz die Hüte genannt) eine lebhafte Aufmerksamkeit würdigte. Ihre Einführung zu verhindern gelang ihr nicht.

Mit den Calabresern kamen die Haarfllzhüte wieder in Aufnähme. Der aus Hasen und Kaninchenhaar gemachte Calabreser gab Wilke Veranlassung zu Versuchen, aus Schafwolle — er verwendete dazu die beste Negrettiwolle — einen Hut mit hohem Kopf herzustellen. Erfolge wechselten mit Mißerfolgen, bis etwa im Jahre 1854 ein Wollhut hergestellt war, der sich als verkaufsfähig erwies. Alles das, was dazu gehorte, war das völlig selbständige Werk eines einzigen Mannes, der somit als der Erfinder der deutschen Wollhutfabrikation bezeichnet werden kann. Es nimmt seinem Ruhme nichts, daß zu gleicher Zeit in Frankreich und England dieselbe Industrie sich entwickelt hat. Er hatte für seine Erfindungen weder Vorbild noch Anleitung und war hochlichst erstaunt darüber, bei einem Besuch seines Geschäftsfreundes in Berlin zu hören, daß auf der letzten Pariser Ausstellung von einem franzosischen Fabrikanten ähnliche Hüte, wie er sie machte, ausgestellt gewesen wären.

Je mehr der Calabreser in Aufnahme kam, um so leichter wurde der Verkauf der Wollhüte ähnlicher Form, weil sie viel billiger und haltbarer waren als die andern damaligen Herrenhüte und auch die Farben sich damals in Wolle hübscher herstellen ließen als in Haar. Von da an fand der Wollhut Absatz, gab Arbeit und Verdienst. Es griff aber auch die ganze Familie zu, sogar die Tochter, da sie soweit herangewachsen waren, halfen fleißig bei der Staffirung der Hüte, Nach und nach wurden mehr Leute angenommen, die Arbeiten aber, die als Geschäftsgeheimnis behandelt werden mußten, wurden von den Söhnen des Hauses ausgeführt. Am Anfang des Jahres 1860 betrug die Zahl der Arbeiter schon achtzig bis hundert, und man mußte sich wundern, wie diese in dem kleinen Hause Platz zur Arbeit fanden. Jeder Raum darin war ausgenutzt, und so glich das Ganze einem Bienenstock, der ganz und gar von arbeitsamem Leben erfüllt war.

Der Begründer des Geschäfts war mit dem, was er vor sich gebracht hatte, zufrieden. Ihm war es genug daran, sein Aus-

kommen zu haben und seine Kinder in Gottesfurcht zu ordentlichen Menschen zu erziehen. Zu denen, die reich werden wollen, gehörte er nicht. Wohl aber fand er darin seine Genugthuung, in seinem Fach etwas Tüchtiges zu leisten und seine Erzeugnisse in möglichster Vollkommenheit zum Verkauf zu bringen. Er selbst wäre deshalb auch nie zur Ausbeutung seiner Erfindungen gekommen, wenn nicht seine inzwischen herangewachsenen und für das Geschäft herangebildeten Söhne die weitere Leitung übernommen hätten. Er selbst, froh darüber, nicht mehr für den Erwerb arbeiten zu müssen, blieb dennoch unermüdlich thätig und hat, ohne auf die Leitung des Ganzen einen Einfluß auszuüben, durch fortwährende praktische Versuche, Erfindungen und Verbesserungen in der Fabrikation dem Unternehmen bis an sein Ende die wesentlichsten Dienste geleistet. Eine große Freude bereitete ihm noch zwei Jahre vor seinem Tode die Verleihung des Kronenordens durch den König.

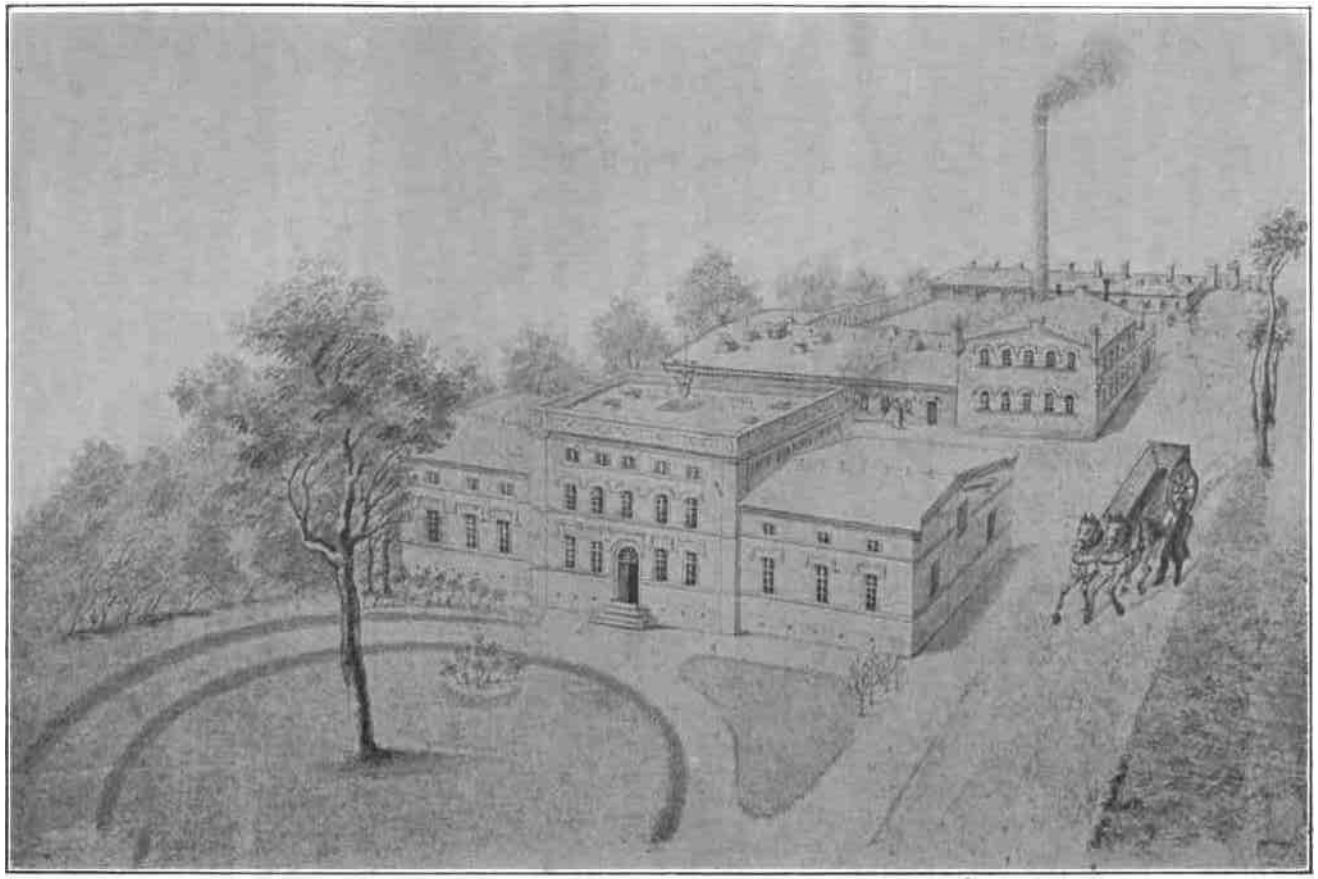
Im Jahre 1859 ging bei Gelegenheit der Verheirathung des zweitältesten Sohnes Friedrich die Fabrik auf diesen über, der seine beiden Brüder Wilhelm und Theodor in das emporblühende Geschäft aufnahm. Der ältere Bruder Wilhelm trat im Jahre 1870 wegen schwerer Erkrankung und der jüngere Bruder Theodor im Jahre 1876 wieder aus. Von da ab war Friedrich Wilke, der 1879 zum Commerzienrath, 1886 zum Geheimen Commerzienrath ernannt und 1899 von S. M. d. Kaiser durch Verleihung des Wilhelms-Ordens geehrt wurde, der alleinige Inhaber der Firma. Als solcher machte er es sich zur Aufgabe, wie er nur konnte, für das Wohl seiner Arbeiter zu sorgen. Von ihm rühren die zahlreichen Wohlfahrtseinrichtungen her, von denen später die Rede sein wird. Im Jahre 1894 nahm er seinen ältesten Sohn Max als Theilhaber des Geschäftes auf.

Schon unter der Leitung der drei Brüder war das Geschäft fabrikmäßig und kaufmännisch in größerem Umfange betrieben worden. 1864 erfolgte die Uebersiedelung in die auf dem jetzt noch bewohnten Grundstück neu eingerichtete Fabrik, die 1874 auf die doppelte Größe und dann allmählich auf den jetzigen Umfang erweitert wurde. Die Wilkeschen Wollfilzhüte waren bald ein bekannter und begehrter Artikel, der leichten und lohnenden Absatz fand. Als Curiosum wird von alten Kunden aus jener Zeit erzählt, daß sie,

wenn endlich die ersehnte Sendung von Wilke kam, dies in dem Tages- oder Wochenblatt bekannt machten, worauf ein förmlicher Sturm auf den Laden erfolgte.

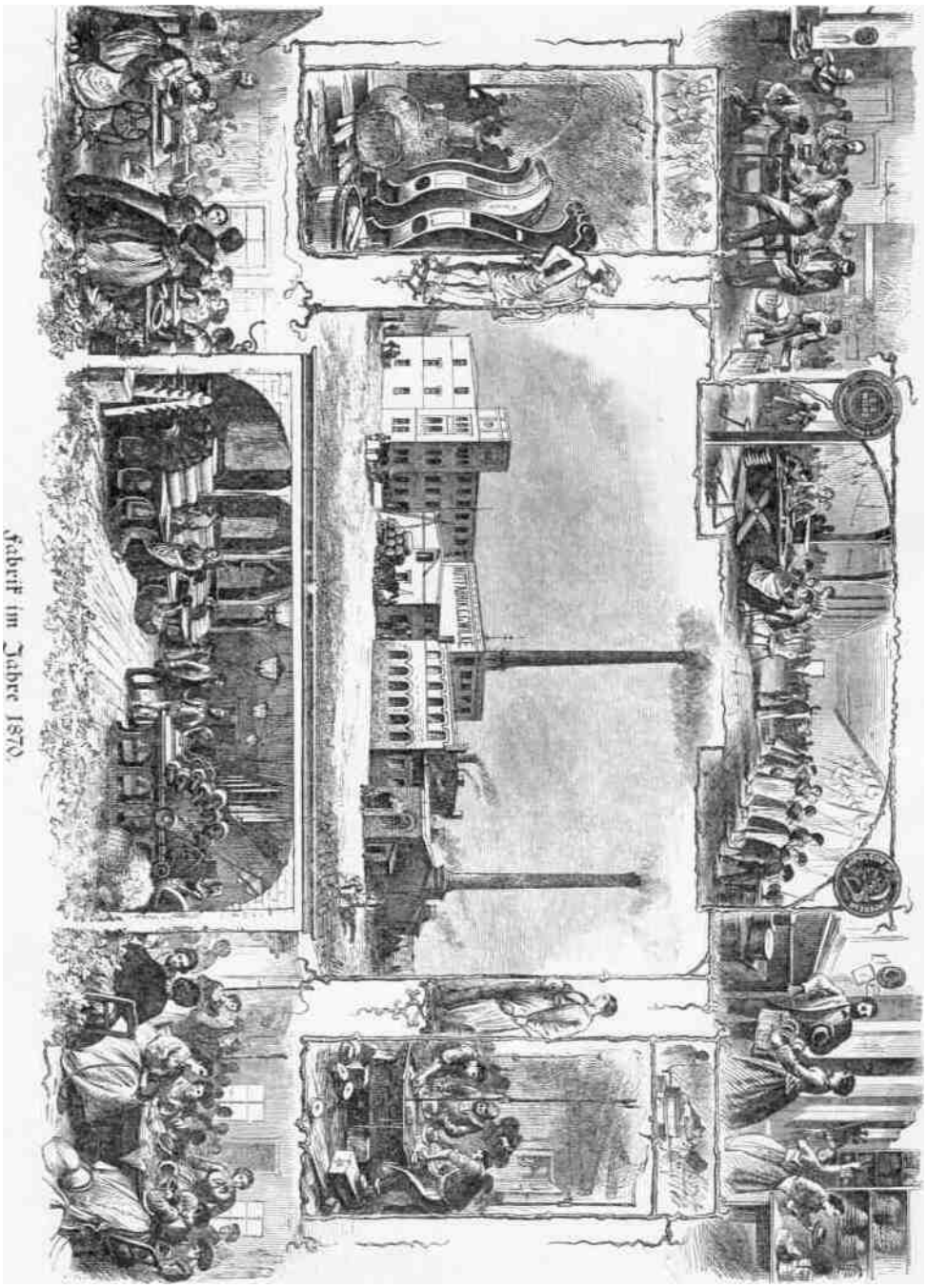
Es konnte aber nicht ausbleiben, daß andere Hutfabriken entstanden und daß schließlich auch ausländische Waare Eingang suchte. Auch die Fabrikationsweise änderte sich, indem die Handarbeit in immer größerem Maße durch Maschinenarbeit ersetzt wurde. Ein großer Umschwung vollzog sich in dieser Hinsicht zu Anfang der siebziger Jahre, als besonders aus England und Amerika eine Menge sinnreich gebauter Fabrikationsmaschinen eingeführt wurden. Die deutsche Maschinenbauerei blieb auf diesem Gebiet lange Zeit zurück. Bei der Anfertigung der Haarhüte, blieb manches noch Handarbeit, aber aber auch hier wurde nach und nach aus dem handwerksmäßigen ein Fabrikbetrieb. Die Maschinenarbeit hatte selbstverständlich die Herstellung größerer Massen von Waare zur Folge, damit aber hielt der Absatz gleichen Schritt; denn trotz des Wettbewerbes neuer Fabriken und trotz des Angebotes vom Ausland nahm das Geschäft seine stetige Entwickelung und zwar um so mehr, je weiter die Ausfuhr noch den überseeischen Ländern, die durch Hamburger und Pariser Exporthäuser angebahnt war, sich ausdehnte. Dieser überseeische Erport, der viele Jahre hindurch über ein Drittel der Gesammtherstellung ausmachte, bot einen Abfluß für die Massenproduction, die sich nach und nach in Deutschland entwickelt hatte und in Verbindung mit dem Angebot vom Auslande her einen immer stärker werdenden Druck auf die Preise ausübte. Die Vorliebe, die das deutsche Publikum lange Jahre hindurch für die ausländischen Erzeugnisse hegte und von der es heute noch nicht ganz frei ist, kam der Einfuhr fremder, insbesondere englischer Hüte zu statten. Dieser Zustand verschlimmerte sich, als vom Jahre 1885 ab die überseeische Ausfuhr immer mehr nachließ und es sich herausstellte, daß in Deutschland entschieden eine Ueberproduction vorhanden war. Es kamen Jahre, in denen die Firma unter Zurücksetzung ihres eigenen augenblicklichen Vortheils den drohenden Niedergang der deutschen Hutfabrikation aufzuhalten suchte, indem sie sich dem Bestreben zur Herstellung minderwerthiger Waare widersetzte.

Während der Auslandsverkauf naturgemäß durch Vertreter



Fabrik im Jahre 1864.

und Exportgeschäfte vermittelt wurde, hat die Firma im Inlande Stets einen unmittelbaren Verkehr mit der Hutmacher- bezw. Detailkundschaft unterhalten und den Zwischenhandel so gut wie ganz ausgeschlossen. Sie besitzt in Folge dessen einen Stamm langjähriger getreuer Abnehmer, mit dem sie heute auf eine mehr als dreißigjährige ununterbrochene Verbindung zurückblicken kann. sich diese Kundschaft zu erhalten, die auch in Schlechten Jahren sich bewährt hat, bleibt das Bestreben der Firma. Es bedurfte angestrengter Arbeit, unablässiger Aufmerksamkeit und vielseitiger Thätigkeit, um über den Anfang der neunziger Jahre hinwegzukommen, ohne Entlassungen von Arbeitern vornehmen zu müssen. Die Aufnahme neuer Artikel, das Aufsuchen neuer Absatzgebiete und dazu der allgemeine Aufschwung, der sich seit 1892 in Handel und Wandel bemerkbar macht, hat es bewirkt, daß die Fabrik seitdem Jahr ein Jahr aus reichlich beschäftigt war, daß die Zahl der Arbeiter stetig zugenommen hat und der Betrieb in den letzten beiden Jahren sehr erheblich hat erweitert werden müssen. Wenn auch der leichtere und größere Verdienst früherer Jahre nicht wiedergekommen ist, so ist doch der Ausblick in die Zukunft nicht trübe, weil die Erfahrung gelehrt hat, daß treues festhalten an den Grundsätzen des Begründers der Firma, verbunden mit Rührigkeit und Achtsamkeit auf die Bedürfnisse der Zeit auch schwierige Zeiten zu überwinden im Stande sind.



Fabrik im Jahre 1870.

Von Hüten im Allgemeinen und von Wilkeschen Hüten im Besonderen.

Ein guter Hut steht jedem gut,
Der darunter trägt guten Muth,
Drum acht' wohl auf deinen Hut!
Bedenk', eh du ihn hast empfangen,
Ist er durch viele Hände gegangen,
Hat er viel Arbeit und Müh' gemacht.
Behüte den Hut, nimm ihn in Acht!

Das Vorbild des ersten Hutes ist, wie ich vermuthe, einer der Pilze gewesen, die noch heute nach ihrer Form Hutpilze genannt werden. Ein Beispiel davon ist der bekannte Champignon. Nach dem wird der erste Hut gebaut worden sein, und zwar aus Laub oder Gras oder Farnkraut oder einem ähnlichen Material, wie der Mensch es gerade vorfand, und jeder wird dabei seinem eigenthümlichen Geschmack gefolgt sein. Lange Zeit mag noch jeder sich selbst seinen Hut fabricirt haben, bis dann mit zunehmender Cultur mehr und mehr die Arbeitstheilung Platz griff und endlich auch die Hutmacher aufgekommen sind. soviel aber ist sicher, daß der Hut, so lange er existirt, der Mode unterworfen gewesen ist, wie irgend etwas, das zur menschlichen Kleidung gehört. Wie heißt es bei Gellert in der hübschen „Geschichte von dem Hute“

„Der erste, der mit kluger Hand
Der Männer Schmuck, den Hut, erfand,
Trug seinen Hut unaufgeschlagen;
Die Krempen hingen flach herab,
Und dennoch wußt' er ihn zu tragen,
Daß ihm der Hut ein Anseh'n gab.
Er starb und ließ bei seinem Sterben
Den runden Hut dem nächsten Erben“.

Fabrikhof.

Es ist bekannt, wie die Geschichte weiter geht. Der nächste Erbe steift zwei Krempen auf, der auf diesen folgende die dritte; der von diesem den Hut erbt, der bis dahin weiß gewesen war, färbt ihn schwarz, und so wird er in immer veränderter Form oder Ausstaffirung von einem dem andern hinterlassen. Die Geschichte hat kein Ende, der Fabeldichter aber bricht sie ab mit der Bemerkung, daß es dem Hut, der trotz aller Veränderungen doch immer der alte Hut blieb, fast so ergangen sei wie der Philosophie Der Vergleich paßt auch heute noch, und es könnte auch statt der Philosophie die Poesie oder die Malerei oder eine andere Kunst genannt werden. Doch das geht uns hier nichts an, die Hauptsache ist, daß die Geschichte immer noch auf den Hut selbst paßt, daß er ein die Veränderung liebender Gegenstand geblieben ist. Ob die Veränderung nun immer eine solche zum Bessern ist, kommt dabei, wie bei allem, was die Mode angeht, nicht in Betracht. „Variatio delectat“ sagt der Lateiner, und im Deutschen heißt es „Veränderung macht Vergnügen“ oder „Veränderung muß sein“. Da aber der Hut ganz besonders von den Launen der Mode abhängig ist, so muß ein geschickter Hutmachermeister vor allem die Augen offen halten und zusehen, daß er nicht hinter den Forderungen der Zeit zurückbleibt. Daß diese offenen Augen dem Gründer der Firma C. G. Wilke und Seinen Nachfolgern nicht gefehlt haben, hat nicht am wenigsten zum Emporblühen des Geschäftes beigetragen.

Es ist nicht ein Hut, den alle Deutschen tragen. Alle Deutschen unter einen Hut zu bringen, ist in neuerer Zeit nur einmal in bildlichem Sinne einem großen deutschen Mann, der leider nicht mehr zu den Lebenden gehört, gelungen. Es werden heute vieler Art Hüte getragen wie auch früher. Manche alte Form ist so gut wie ganz abgekommen. Zu den ältesten Formen gehört der spitze Hut, der nur noch im Zuckerhut, der nach ihm seinen Namen bekommen hat, fortlebt. Der Eisenhut oder Sturmhut der alten Kriegsknechte, dessen Herstellung übrigens nie zur Hutmacherarbeit gehört hat, ist aus der Mode gekommen und blüht nur noch im Garten als eine Schöne Blume, das Aconitum Napellus der Botaniker. In den Hecken aber blüht der sonst auch Spillbaum heißende Strauch (Evonymus europaeus), das Pfaffenhütlein, so genannt nach der Gestalt seiner

schönen rothen Früchte. Das Pfaffenhütlein soll auch als Kopfbedeckung noch getragen werden, doch weder dies Hütlein noch der große breitrandige Jesuitenhut, der auch noch nicht abgekommen ist, wird in der Fabrik von Wilke hergestellt. Dagegen fabricirt diese Firma außer modernen Hüten verschiedener Art, wie sie überall getragen werden, auch einige Specialitäten, die man in Guben gar nicht zu finden erwartet. Dazu gehört der niedrige breitkrämpige Hut, den die Hamburger Zimmerleute tragen, und der richtige echte Tirolerhut. Letzterer geht als Handelswaare von Guben nach Tirol.

Hüte, die von Helden getragen oder die ein fürstliches Abzeichen gewesen sind, wie der Kurhut z. B., erlangen Berühmtheit und werden zu historischen Hüten. Eine Sammlung solcher historischen Hüte, bestehend aus genauen Nachbildungen der Originale, befindet sich in der Wilkeschen Fabrik.

Eine Art von Hüten, die leider immer noch, bei besonderen Gelegenheiten wenigstens, getragen wird und wohl auch, wie der ebenso garstige Frack, mit dem dieser Hut zusammengehört, wohl nicht so bald aus der Mode kommen dürfte, der Cylinderhut, den die Araber „Vater des Schornsteins“ nennen, wird in der Wilkeschen Fabrik nicht mehr gemacht. Darüber kann man sich nur freuen.

Hut ist ein deutsches Wort, während Mütze ein Fremdwort Ist und aus dem Arabischen herstammt „Des Mannes Schmuck“ heißt der Hut in Gellerts Fabel. Ein Hauptschmuck Ist der Hut auch im eigentlichen Sinne des Wortes und galt in alter Zeit als ein Symbol der Freiheit und Unabhängigkeit. Den Hut vor jemand vom Kopf nehmen hieß, dieser Person seine Unterwürfigkeit bezeugen. Das ist anders geworden, seitdem das Hutabnehmen zur allgemeinen Sitte geworden Ist. Ich glaube, daß die Hutmacher sich viel Mühe darum gegeben haben, diese Art von Begrüßung einzuführen und allgemein Zu machen, denn es versteht sich von selbst, daß damit der Hutverbrauch sehr zugenommen hat. Das liegt ja schon in dem Sprichwort: „Ein Hut mehr des Jahres unterhält viel Freundschaft“. Und es giebt noch mehr Sprichworter, die mit etwas anderen Worten dasselbe sagen.

Der Hut gehort dem Mann zu, der Frau die Haube, und ein alter Rechtsspruch sagt: “Hut geht vor Haube“. In alten Zeiten

trugen die Frauen im Allgemeinen keine Hüte, es kamen aber Ausnahmen vor in Gegenden Süddeutschlands und Oesterreichs. Dichter des Mittelalters aus diesen Gegenden klagen über die großen Hüte der Frauen. Dadurch würde ihnen Mühe bereitet, weil sie den Frauen unter die Hüte schauen müßten, um etwas von ihren lieblichen Gesichtern zu sehen. Jetzt trägt das ganze schöne Geschlecht Hüte bis auf die weiblichen Personen dienenden Standes, die auch in den Städten noch an den Werktagen wenigstens baarhäuptig oder mit einem Häubchen über die Straße zu gehen pflegen. An den Sonntagen aber tragen auch sie Hüte, die schön mit Blumen oder todten Vögeln garnirt sind. Die modernen Frauenhüte oder Damenhüte, wie man jetzt sagt, sind nun freilich zum Theil der Art, daß man sie kaum Hüte nennen möchte. Es sind mehr Phantasiegebilde, die häufig an ein Vogelnest oder an ein Gartenbeet erinnern. Von Hutmacherarbeit ist nicht viel daran, die Hauptsache ist die Putzmacherarbeit. Daneben aber werden von unseren Damen auch viel Hüte getragen, die den Herrenhüten sehr ähnlich sind oder sich gar nicht von ihnen unterscheiden. Solche Damenhüte werden auch in der Wilkeschen Fabrik hergestellt in verschiedenen Formen und Farben, darunter sind solche von einem herrlichen Roth, die an blühenden Feldmohn erinnern.

Täglich gehen aus der Wilkeschen Fabrik 200 Dutzend fertig garnirte Herrenhüte hervor. Sie gehen in alle Welt, kommen auf die Köpfe von Menschen, die dem Verfertiger ganz unbekannt sind, werden aufgesetzt und abgenommen, sitzen gerade und schief auf den Köpfen, werden manchmal vertauscht, fallen zuweilen ins Wasser und werden nach und nach verbraucht. Was wird schließlich aus ihnen? Von den Cylinderhüten weiß man, daß sie von Schornsteinfegern und Negerfürsten aufgetragen werden, wo aber bleiben die abgelegten runden Hüte? Sie verschwinden wie die Katzen, von denen sehr selten eine todt aufgefunden wird. Manchmal aber bekommt man doch zu sehen, wie ein runder Hut endet. Man sieht einen vor der Stadt auf dem Felde oder auf dem Bauterrain zwischen alten Schuhen, leeren Conservenbüchsen und Glasscherben liegen, oder man begegnet einem auf dem Lande, wo er die Kopfbedeckung einer in den Erbsen stehenden Vogelscheuche bildet. Es kommt auch vor, daß er zuletzt einem Schneemann aufgestülpt wird.

Die Wilkesche Fabrik.

Es ist keine Arbeit in Stadt und Land,
Die nicht Freude führet an ihrer Hand.

Die Fabrik hat eine gesunde Lage im äußeren Theil der Stadt Guben, die gelegen ist in einer mit allerhand Reizen ausgestatteten Landschaft der Niederlausitz Die Stadt liegt da, wo in die schiffbare Lausitzer Neiße die Lubis einmündet. Das Neißeufer ist sehr hübsch, und weiterhin locken bewaldete Hügel zu lohnenden Ausflügen. Aber auch in unmittelbarer Nähe der Stadt bieten Berg und Thal allerliebste Spaziergänge dar. Guben ist ein gewerbfleißiger Ort, das erkennt man aus den vielen Fabrikschornsteinen, die zwischen den Häusern sich erheben. Ich verstehe von Kunst zu wenig, um darüber urtheilen zu können, ob diese vielen Schornsteine eine Zierde der Landschaft bilden oder nicht; jedenfalls zeugen sie von emsiger gewerblicher Thätigkeit und lassen einigen Wohlstand vermuthen. Es sind aber auch noch andere Quellen des Wohlstandes da. Guben ist eine Gemüse und Salat-Kammer für Berlin. Vor nicht langer Zeit wurde dort auch noch Wein gebaut und gekeltert, in Fässer gefüllt und auf Flaschen gezogen. Das geschieht jetzt nicht mehr, wie ich horte, wenigstens gekeltert werden die Trauben nicht mehr, und von dem „Gubener“ und der „Gubener Auslese“ selbst thut man wohl am besten, überhaupt zu schweigen.

Fabrikhof.

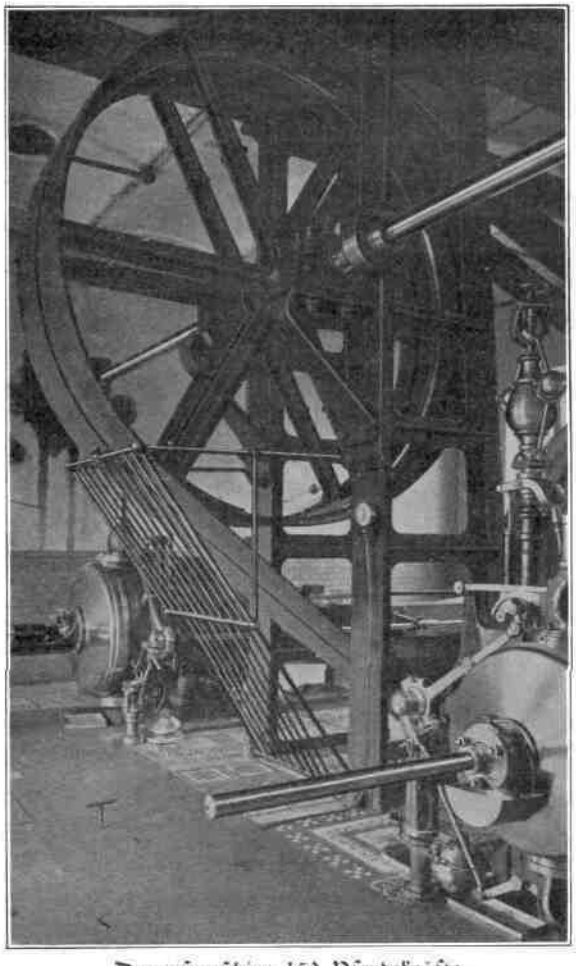
Unter der Erde noch birgt Guben einen Schatz, zu dem die Firma Wilke in directer Beziehung steht, das sind die Braunkohlenlager, mit den Gubener Braunkohlen allein nämlich heizt und arbeitet die Firma Wilke.

Aus einer kleinen Werkstatt, in der der Hausvater mit den Seinen arbeitete, ist diese ansehnliche Fabrik hervorgegangen. Wie es allmählich dazu gekommen ist, darüber wurde vorher schon berichtet. Noch steht bei der Fabrik im Garten des von dem jungen Herrn Wilke bewohnten Hauses eine niedrige Säule, die ehemals als Untersatz für die erste in der Fabrik aufgestellte Maschine gedient hat. Jetzt nimmt das Fabrikgrundstück über vier Morgen ein und besteht aus vier hinter einander liegenden Reihen von Gebäuden, deren erste Stockwerke durch eiserne Hofüberbrückungen mit einander verbunden sind.

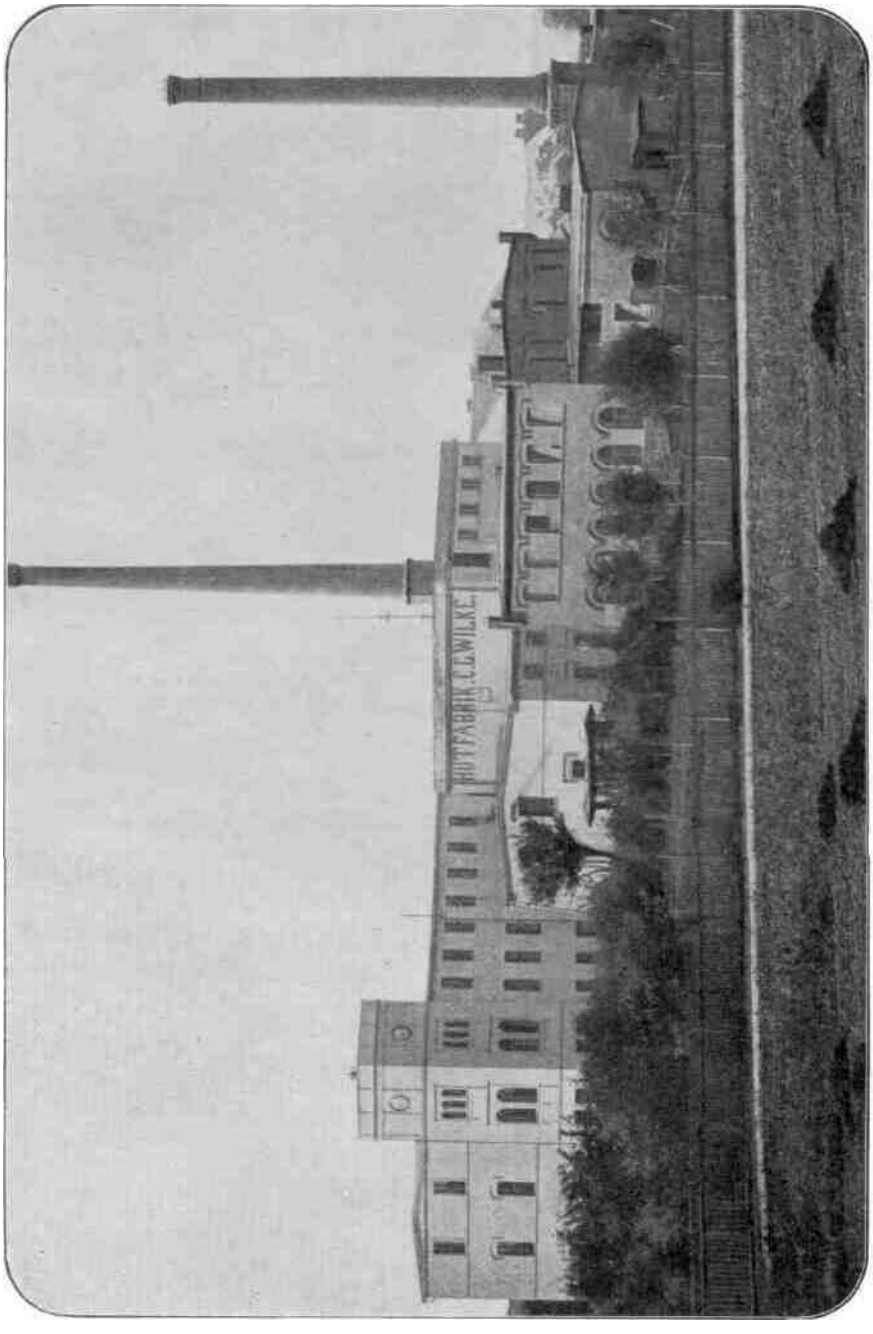
Zur Beleuchtung der inneren Räume dient durchweg elektrisches Licht, das theils als Bogenlicht, theils in Gestalt von Glühlampen über den Arbeitsmaschinen angebracht ist.

Die treibende Kraft besteht aus vier Dampfmaschinen von zusammen 400 Pferdekräften. Sechs Dampfkessel sind vorhanden, Zwei elektrische Lichtmaschinen und eine elektrische Arbeitsmaschine. Verschiedene besondere Arbeitsmaschinen kommen dazu, als Wasch-, Krempel-, Anstoß-, Walk- und Abreibemaschine. Druckpumpen, pressen, Decaturapparate, Nähmaschinen, Holzbereitungs- und Cartonheftmaschinen.

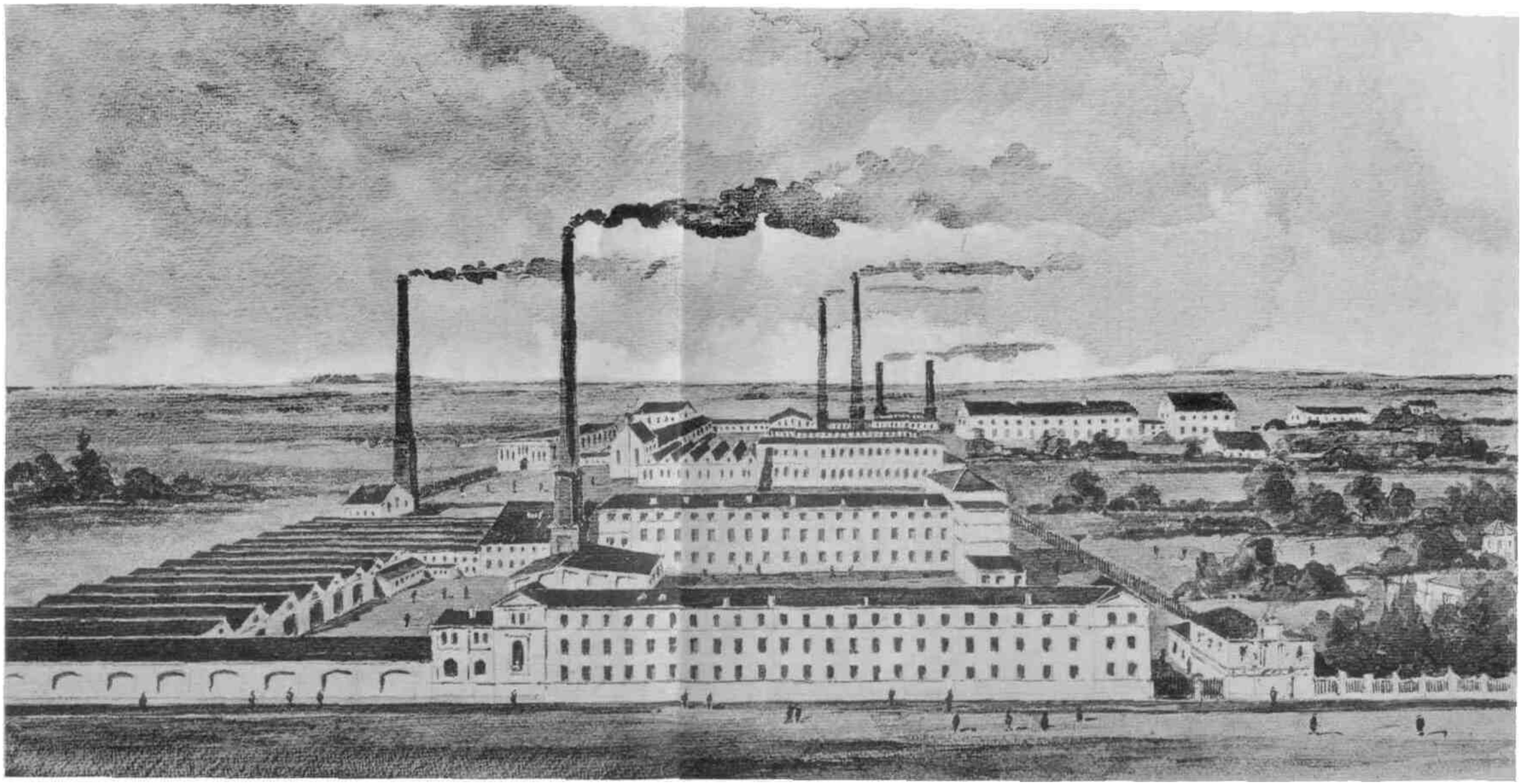
Die Fabrik zählt vier Leiter von Betrieben, fünf Reisende, acht auswärtige Vertreter, dreizehn Angestellte in Contor und Lager, Zehn Werkmeister und Werkstättenvorsteherinnen und 730 Arbeiter. So ist aus einer kleinen Hausgesellschaft allmählich ein kleiner Staat geworden.



Dampfmaschine 150 Pferdekräfte.



Fabrikansicht 1874.

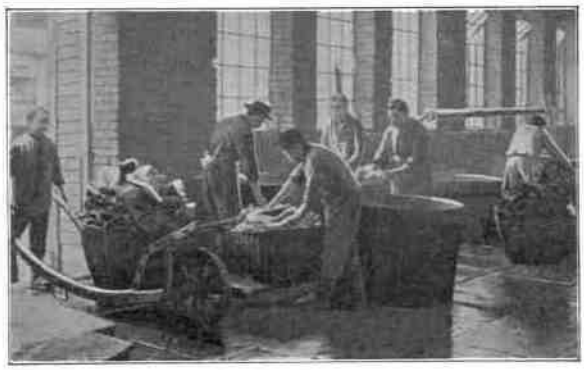


Fabrikansicht 1900.

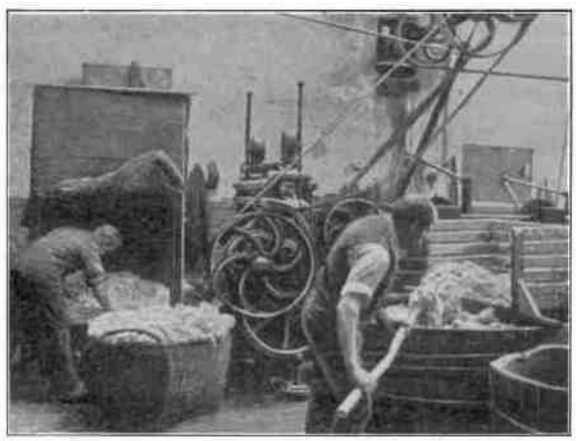
Ein Gang durch die Fabrik.

Wie reicht die Arbeit ohne Ruh'
Eine Hand doch der ändern zu!
Mit Menschenhänden eiserne Hände
Wirken vom Anfange bis zum Ende.
Wie könnte das so gut wohl geh'n,
Ineinander greifen und besteh'n,
Ständ' nicht darüber eine Kraft,
Die alles beherrscht und Ordnung schafft.

Ein Gang durch die Fabrik ist in hohem Grade anziehend für einen auch, der nicht Fachmann ist. Wie ein Hut aussieht, wissen wir alle, wie er entsteht, ist nicht sehr vielen bekannt. Von höherem Interesse aber noch als zu wissen, wie etwas aussieht, ist es für denkende Menschen, zu erfahren, wie etwas wird. Das ist die Frage, die der Forscher sich vorlegt, wenn er auf einen Gegenstand seine Aufmerksamkeit richtet. Die Natur macht es dem Forscher fast immer schwer, vielfach, so scheint es, unmöglich, in ihre Werkstätten hineinzuschauen, in den Werkstätten der Menschen aber kann man sich umsehen, wenn ihre Besitzer es erlauben. Der Einblick in eine solche Werkstätte aber, wie diese Hutfabrik es ist, erscheint in unserer Zeit als eine lange noch nicht genug gewürdigte Quelle der Belehrung und Unterhaltung. Es gewährt nicht nur Vergnügen, kennen zu



Wollfärberei.



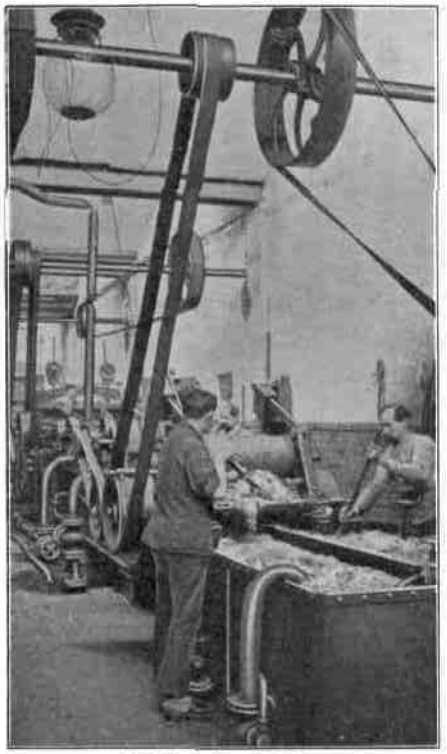
Wollwäscherei.

lernen, wie überhaupt ein Fabrikat, wie ein fertiger Hut es ist, zu Stande kommt, sondern dazu kommt noch etwas anderes: die sich aufdrängende Erkenntniß, wie ein weit ins Alterthum zurückreichender Industriezweig — um einen solchen handelt es sich hier — sich im Laufe der Jahrhunderte entwickelt hat und vervollkommnet, wie, und zwar besonders in neuerer und neuester Zeit, der Mensch es gelernt hat, die Naturkräfte sich zu Helferinnen bei seiner Arbeit zu werben. Dieses Ineinandergreifen der von der Dampfkraft getriebenen und gleichsam beseelten Maschinen kann man nicht ansehen, ohne das Gefühl zu haben, daß darin eine große Summe von erfolgreicher menschlicher Geistesarbeit enthalten liegt. Darüber kann man sich freuen, ohne deshalb, wenn man verständig ist, übermüthig zu werden und zu denken, wir Menschen hatten es wer weiß wie weit gebracht.

Besonders anziehend ist ein Gang durch die Wilkesche Fabrik, wenn man die verschiedenen Entwicklungsphasen des Hutes der Reihe nach, wie sie einander folgen, von den ersten Anfängen an bis zur letzten Hand, die damit zu thun hat, in Augenschein nimmt.

Das Rohmaterial für Hüte liefern hauptsächlich Ackerbau, Viehzucht und Jagd. Der Ackerbau liefert das Stroh für die Strohhute, mit der Strohhutfabrikation aber, die eine Industrie für sich ist, haben wir es hier nicht zu thun. Die Viehzucht liefert zur Herstellung von Hüten die Schafwolle und die Jagd das Haar der Hasen und anderer jagdbarer Thiere. Wolle und Thierhaar oder, da Wolle auch Thierhaar ist, krauses und schlichtes Thierhaar wird in der Gubener Fabrik zu Hüten verarbeitet, das schlichte aber in verhältnißmäßig geringerer Menge. Hauptsache ist die Fabrikation von Hüten aus Schafwolle.

Die Schafwolle wird zum großeren Theil aus überseeischen Ländern, zum kleineren aus Deutschland bezogen. In riesigen Säcken liegt sie, wie sie durch den Handel bezogen ist, im Lagerraum der Fabrik, noch unrein und in diesem Zustande noch nicht brauchbar. Auch wenn der Schafschur eine Wäsche vorhergeht, bleiben in den Vließen doch nicht Kletten allein, sondern sonst noch zahlreiche Körper organischer und unorganischer Natur hangen, die entfernt werden müssen. Außerdem ist die Wolle von Natur fettig, und das darf sie auch nicht bleiben, wenn sie zur Hutfabrikation dienen soll.



Wollwaschmaschine.

Das Erste daher, was mit der Wolle in der Fabrik geschieht, ist dies, daß sie gereinigt wird, wie das ja auch das Erste sein würde, was man mit einem Menschen vornähme, der in vernachlässigtem Zustande einem übergeben würde zu dem Zweck, etwas aus ihm zu machen. Bei der Wolle wird das Reinigen vorgenommen in einer Waschmaschine mit einer Lauge, die zugleich zur Säuberung und zur Entfettung dient. In dieser Lauge wird die Wolle herumgeworfen durch eine Art von Gabeln oder Harken, deren eine sie der andern zureicht. Dieses Hinundhergreifen der eisernen Hände nimmt sich eigenartig und beinahe unheimlich aus. So kann man Dämonen sich vor Stellen, die von einem Zauberer durch Beschwörung zur Arbeit gezwungen werden. An diesem Herumwerfen aber ist es noch nicht genug. Der Wolle wird auch noch mit Säure zugesetzt, durch welche die Carbonisation, d. h. die Verbrennung vegetabilischer Bestandtheile, oder nicht sowohl Bestandtheile als Anhängsel, herbeigeführt wird. Wenn sie dann noch zwischen Walzen sich hindurchgequetscht hat und in einer Trockenkammer einer recht warmen Luft ausgesetzt gewesen ist, ist sie so weit, um dem Wolf oder Reißwolf oder der Wolferei, wie es auch heißt, übergeben zu werden. so genannt ist nach dem Wolf als dem reißenden Thier eine Maschine, deren Aufgabe hauptsächlich auch im Zerreißen besteht. Durch sie werden die Wollhaare, die im natürlichen Zustande zu mehreren an einander hängen und so an einander hängend wieder zu Büscheln vereint sind, aus einander gerissen und durch einander gestreut. Diese Auflockerung ist eine Vorbereitung für die Krempel.

Das Krempeln findet statt in einem großen Saale mit Oberlicht. Zur Niederschlagung des gesundheitsschädlichen Staubes, der bei der hier vorgenommenen Operation sich entwickelt, sind eigene Vorrichtungen getroffen. Sie beruhen darauf, daß durch einen sinnreich construirten Apparat Wasser eingesogen und alsdann in Dunstform, und zwar kalt, in die Luft versprüht wird, die sich dadurch rein erhält und feucht, ohne erhitzt zu werden. Durch ein Hygrometer wird die Luftfeuchtigkeit controlirt.

Was nun das Krempeln (wofür auch Krämpeln gesagt wird) selbst angeht, so ist es eine Arbeit, die den Zweck hat, die durch einander gestreuten Wollhaare durch Kratzen und Kämmen wieder

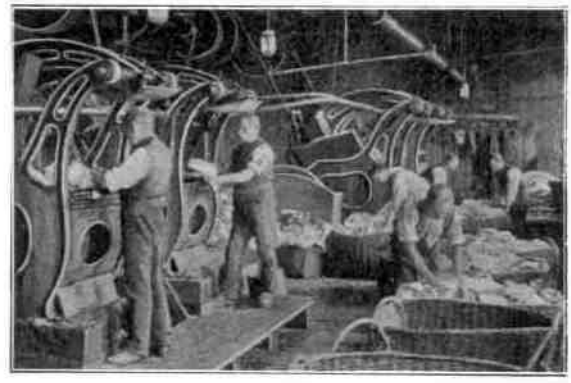
Krempelsaal.

in eine gewisse gerade Richtung und einen gewissen ordentlichen Verband zu bringen. Wie das Wort Krempeln, so alt ist die Sache. In älterer Zeit aber war die Krempel ein Apparat, der hergestellt war aus den abgeblühten Blüthenköpfen der Kardendistel oder Weberkarde (Dipsacus fullonum), die früher im südlichen und mittleren Deutschland für die Zwecke der Wollspinner und Weber in großer Menge angebaut wurde und von dieser Zeit her hie und da auch in der Mark Brandenburg verwildert vorkommt. An Stelle der Karde, die jetzt noch in der Tuchfabrikation bei der Rauherei verwendet wird, ist nun lange schon eine Maschine getreten, die im Wesentlichen auch aus mit Haken versehenen Walzen, wie im Kleinen die Köpfe der Weberdistel es sind, besteht. Und man braucht nur in ein alte« deutsches Handwerk hineinzusehen, um etwas sprachlich Interessantes zu finden. Für diese Arbeit der Krempelung giebt es ein altes Wort, das „fachen“ heißt und vielleicht identisch ist mit dem Wort „fachen“, das so viel wie „anblasen“ bedeutet. Denn bei dem uralten Fachen mit dem Fachbogen wird das Haar durch das Hin- und Herschnellen der Saite gegen ein Sieb geschleudert; diese Arbeit macht auf den Zuschauer ganz den Eindruck, als wenn das Haar fortgeblasen würde. Durch die Krempelmaschine wird die Wolle „gefacht“, d. h. in eine schon etwas zusammenhängende, lockerer Watte ähnliche Masse verwandelt. Diese florartige Masse liefert, durch Behandlung auf der Maschine in eine gewisse Form gebracht, das „Fach“.

Bis dahin ist die Bearbeitung der Wolle in der Hutfabrik ungefähr noch dieselbe wie in der Spinnerei. Von der Krempel ab aber wird sie eine andere, weil es sich nicht um die Herstellung eines Fadens, sondern um die Erzeugung von Filz handelt. Die Verfllzung besteht in der Ineinanderwirrung der Haare zu einer festen Masse und ist bedingt durch die Natur der Wollhaare, die keine glatte (Oberfläche besitzen, sondern mit kleinen Schuppen besetzt sind. Mittelst dieser Schuppen arbeiten sich die Wollhaare, wenn ihre ganze Masse durch irgend eine Kraft in Bewegung gesetzt wird, immer dichter an einander heran, so daß etwas immer Festeres entsteht. So bildet der Filz sich, der durch seine Zähigkeit dazu Anlaß gegeben hat, einen kargen und geizigen Menschen mit seinem Namen zu belegen.

Konuswicklerinnen.

Filzerei.



Walke.

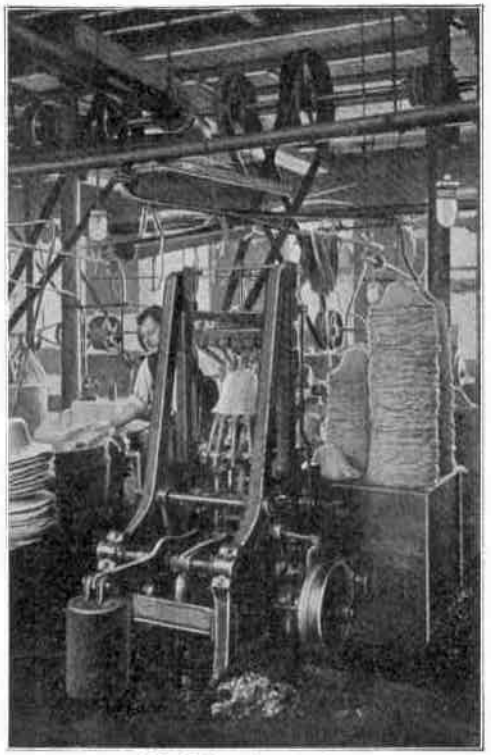
Formerei.

Nach dieser kleinen Abschweifung kehren wir in den Krempelsaal der Wilkeschen Fabrik zurück. Dort sehen wir zunächst, wie die aus den Vorkrempeln kommende Wolle, in bestimmten Partien abgewogen, den Konuskrempeln überliefert wird. Diese Maschinen sind mit einem Doppelkonus versehen, auf dem der gekrempelte Wollenflor sich auf und über einander wickelt. So entstehen zwei Hohlkegel aus Wolle, die auseinandergeschnitten werden. Jede der beiden Hälften ist bestimmt, sich zu einem Hut zu entwickeln.

Nunmehr beginnt die Filzerei. Diese besteht zunächst darin, daß auf der Pilzmaschine dem losen „Fach“ durch eine erschütternde und rüttelnde Bewegung, wie sie früher mit den Händen ausgeübt wurde, die erste Festigkeit gegeben wird. Dadurch wird aus dem „Fach“ der Filz, der darauf der Behandlung in einem Wasserbade, dem etwas Säure zugesetzt ist, unterzogen wird.

Die Maschine, die zunächst an die Reihe kommt, ist die Anstoßmaschine. Auf ihr laufen die Filze durch Walzen, die mit Hartgummiringen besetzt sind und eine Art knetende Wirkung ausüben. Die Filze sind, wenn sie dieses Stadium der Verarbeitung überstanden haben, nun schon auf die Hälfte ihres früheren Umfanges zurückgegangen. Das entspricht dem, was vorhin über die Natur des Wollhaares gesagt ist. Durch das Rütteln, Stoßen und Kneten zusammen mit dem Dampf und der Säure wird ein Zusammenkriechen der Haare — so kann man es ja wohl nennen — hervorgebracht, wodurch die Masse fester und an Umfang geringer wird.

Immer noch ist der Filz nicht genug gequält. Aus der Anstoßerei kommt er zur Erlangung noch größerer Festigkeit in die Hammerwalke, wo 20—25 Dutzend seiner Art zugleich bearbeitet werden. Wie in dieser Maschine mit ihm verfahren wird, das sieht wahrhaft mitleiderregend aus. Wenn man dem zusieht, wird einem vollständig klar, was im gemeinen Leben unter „durchwalken“ verstanden wird. Mit schweren Hämmern wird, und zwar stundenlang, auf den Filz losgeschlagen, während er sich in heißem Wasser befindet. Aber es bekommt ihm gut, wie es ja auch dem Menschen gemeinlich nicht so übel anzuschlagen pflegt, wenn er vom Leben nicht allzu gelinde behandelt wird. Aus dem Filz wird durch die Hammerwalke ein Stumpen, das ist immer schon mehr. Der Name „Filz“ klingt nicht



Maschinenformerei.

gut, und an der Bezeichnung „Stumpen“ würde mancher auch vielleicht noch etwas auszusetzen haben; immerhin ist es ein Fortschritt. Aus dem Fach entwickelt sich ein Filz, aus dem Filz ein Stumpen, wie in der juristischen Laufbahn aus dem Studiosus ein Referendar, aus dem Referendar ein Assessor. Der Vergleich geht aber zum Glück, wovon bald die Rede sein wird, noch weiter.

Der Stumpen wird übergeben der Formmaschine. An und für sich schon hat er etwas Hutartiges, er ist der primitive Hut, von dem Gellerts Fabel spricht, der von seinem Erfinder unaufgeschlagen mit flach herabreichenden Krempen getragen wurde. So könnte man ihn zur Noth auch noch jetzt tragen auf einsamen Inseln oder in abgelegener Sommerfrische, aber die sogenannte Gesellschaft verlangt obligatorisch eine verfeinerte Form des Hutes. So gelangt denn der Stumpen hinein in die Formmaschine, in welcher der Kopf ausgearbeitet und der Rand durch Strecken ausgezogen wird. Dann noch einmal werden Kopf und Rand ausgestoßen und mit kaltem Wasser abgeschreckt. So wird aus dem Stumpen schon ein Gebilde von hutartiger Form.

Theils nach dem Formen, theils nach dem Abreiben findet das Färben statt. Es sei zunächst von dem Abreiben die Rede. Dieses oder das Abschleifen, wodurch eine glatte und glänzende Oberfläche der Stumpen geschaffen wird, besorgt mit Hilfe von Glaspapier eine Maschine, die Abreibemaschine. Es ist eine Art von Rasiren. Dabei wird viel aus abgeschnittenen Haarstückchen bestehender Staub entwickelt. Der Staub, vor dem in älterer Zeit die Arbeiterinnen sich durch Kopftücher zu schützen suchten, wird jetzt in der Wilkeschen Fabrik durch über den Arbeitstischen angebrachte Exhaustoren aufgesogen und in die Staubkammern geführt, wo er, wie Schnee anzusehen, in großen Haufen daliegt — ein sehr überraschender Anblick! Dieser Wollschnee kann noch verwendet werden für andere Industriezweige. Ich hörte, daß u. a. Plüschtapeten daraus angefertigt werden.

Das Färben der Stumpen wird hauptsächlich durch Alizarin oder durch Holzfarbe bewirkt, die beide dauerhaft sind. Bei Damenhüten, die wegen des beim weiblichen Geschlecht rascher wechselnden Geschmacks nicht so lange getragen zu werden pflegen als die

Färberei.

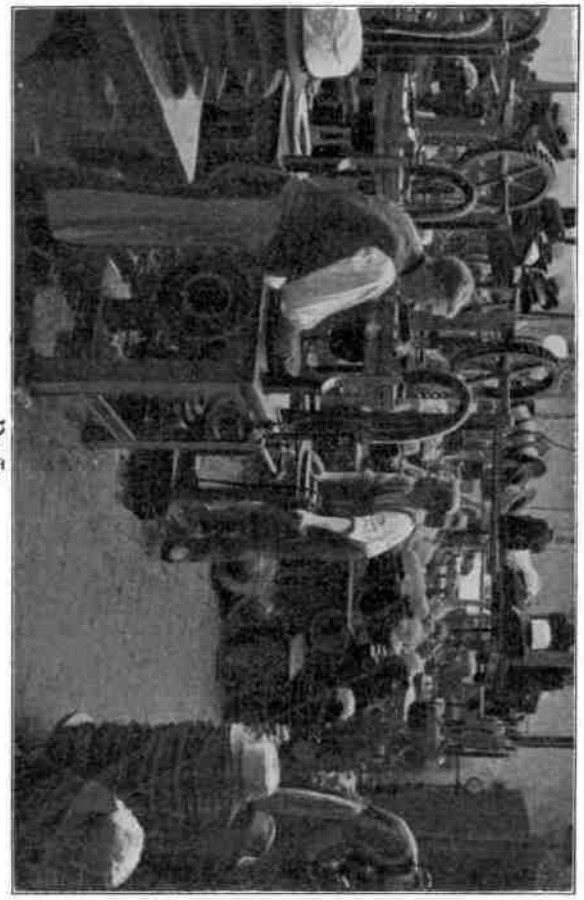
Männerhute, kann auch das weniger beständige Anilin zum Färben angewendet werden. Durch diesen Stoff aber ist auf dem Gebiet des Färbereiwesens eine große Unwälzung hervorgerufen worden, indem das Anilin, das aus Steinkohlentheer hergestellt wird, den Indigo, der Jahrtausende hindurch der am meisten gebrauchte Farbstoff gewesen ist, überall verdrängt hat, so daß der Anbau der Indigopflanze, der einst weit verbreitet war, längst schon nicht mehr lohnt. Auch zum Färben der Hüte wird Indigo kaum noch verwendet.

Der Färbermeister in der Hutfabrik nimmt einen wichtigen Posten ein. Das Hutfärben ist nicht so leicht, wie vielleicht einer denkt, der mit gewöhnlicher Landschafts-, Portrait- oder Genremalerei sich beschäftigt. Der Hutmaler muß schon etwas von einem Künstler an sich haben. Es kommt viel darauf an, daß der Farbstoff genau abgemessen wird und die richtige Mischung herauskommt; die wird nicht erreicht ohne vieles Probiren — wie auch ohne vieles Probiren nicht eine richtige Bowle zu Stande kommt. So sah ich den Färbermeister, der, die Arbeit beaufsichtigend, enthaften Gesichtes zwischen den Kesseln einherschreitet, mit vieler Aufmerksamkeit an. Bis zu 25 Dutzend Stumpen hat der Arbeiter gleichzeitig im Kessel.

Aus dem Kessel kommen die Stumpen, nachdem sie getrocknet worden sind, auf das Rohlager und gehen von dort weiter in Begleitung von Fabrikationszetteln, deren Vorderseiten die genauen Bezeichnungen der Qualitäten, Formen und Farben sowie der Kopfweiten und der Ausstattung enthalten. Auf den Rückseiten ist die Zeit vermerkt nebst den Namen der Arbeiter. So unterliegt das Ganze auch im Einzelnen einer außerordentlich genauen Controlle, die es bewirkt, daß am Ende alles stimmt.

Nun erhalten die Stumpen durch Aufziehen auf Hölzblöcke, durch plattiren und Bügeln die bestimmten Formen und Weiten. In kaltem Zustande lassen sich die Hüte nicht ziehen, das ist erst möglich, wenn sie durch Dampf erhitzt sind und sich mit Dampf vollgesogen haben. Dies geschieht unter kleinen kupfernen Glocken, die über sie gestülpt werden.

So wird der Hut fertig gebracht bis zum Decatiren, das für ihn eine Sache von Wichtigkeit ist. Das Wort Decatiren setzt ein Catiren voraus, dessen Wirkung ganz oder zum Theil aufgehoben werden soll. Catiren entspräche dem französischen catir, das die



Presse.

Bedeutung hat, dem wollenen Stoff durch Pressen einen starken Glanz zu geben. Zur Milderung solchen Glanzes wird das Wollenfabrikat in der Decatirblase heißem, gespanntem Dampf ausgesetzt. Im Filz wird durch die Behandlung mit dem heißen Dampf die gleichsam noch lebendige Wollfaser getödtet, was dem Hut größere Formbeständigkeit verleiht. Ohne das Decatiren würden die Wollhaare die Neigung behalten, sich bei Gelegenheit noch enger an einander anzuschließen, wie das bei gewebten Stoffen in der Wäsche geschieht und sich in Gestalt des so unerwünschten „Einlaufens“ kund giebt.

Zum Steifen der Hüte, das nun an die Reihe kommt, wird sogenannte Schellacksteife, Schellack in Spiritus gelöst, angewendet.

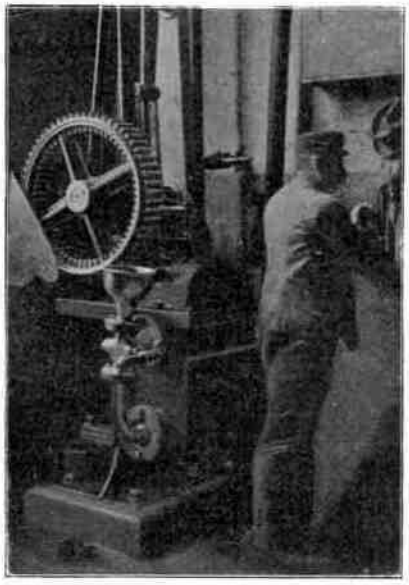
Die ganz genaue Form des Kopfes und des Randes wird dann auf den hydraulischen Pressen und den Façonnirmaschinen hergestellt. Damit ist der Hut in der Hauptsache fertig geworden.

Von einem Arbeitsraum in den andern tretend haben wir zugesehen, wie der Hut entsteht. Es ist ein weiter Weg von dem Rohmaterial, der noch ungereinigten Schafwolle, bis zu dem Hut, dem nur die Ausstaffirung noch fehlt. Viele Hände sind schon an seiner Herstellung thätig gewesen, männliche und weibliche, und mit den Menschenhänden hat eine Reihe von Maschinen zusammen gearbeitet.

Sehen wir uns einmal die Hände an und die Menschen, denen die Hände gehören! Es sind rauhe Hände, die die Spuren der Arbeit tragen, und den Händen entsprechen die Menschen, denen sie gehören. Ein Theil der Arbeiter und der Arbeiterinnen ist vom Lande her und kommt werktäglich zur Arbeit nach der Stadt. Von den Männern, die auf dem Lande wohnen, kommt eine Anzahl auf dem Fahrrade nach der Fabrik. Die Stahlrosse, auf denen sie kommen und zurückfahren, stehen draußen unter einem Schutzdach. Der Platz an einer Fabrik zur Einstellung der Arbeiter-Fahrräder ist auch etwas Bezeichnendes für das Ende unseres Jahrhunderts.

Die Arbeit ist im Ganzen keine leichte und fordert stete Aufmerksamkeit. Auf dem Lande folgt bei der Kornernte dem Schnitter die Binderin, und das ist nicht so leicht für sie, wie es scheint. Sie muß genau darauf Acht geben, daß sie, immer gleichen Schritt mit ihm haltend, was er niederwirft, aufnimmt. Daran wird man erinnert durch den Arbeiter, der in der Fabrik vor der Maschine

Ruhepause.



steht. Immer muß er genau darauf Acht geben, daß er mit der Maschine in dem rechten Arbeitsverbande bleibt, mag er ihr nun etwas zureichen oder etwas von ihr empfangen. Sie läßt ihn nicht warten, sie duldet es aber auch nicht, daß er sie warten läßt.

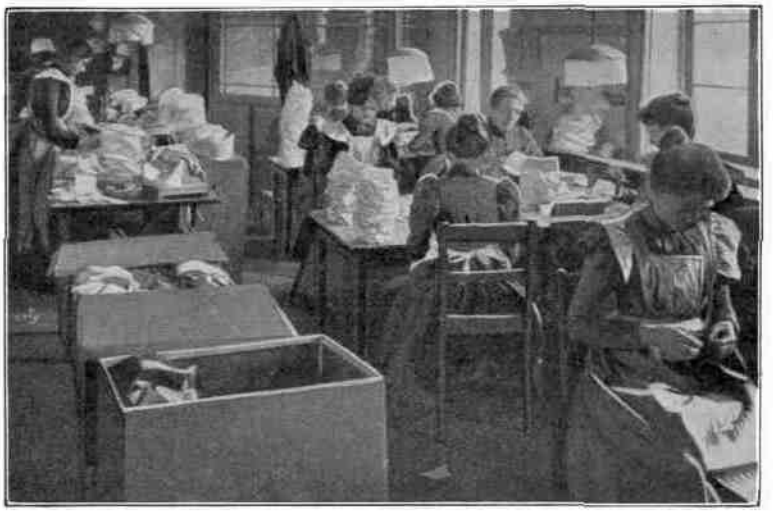
Es ist sehr anziehend, eine Fabrik zu besuchen während der Arbeitszeit, aber ich weiß nicht, ob es andern auch so geht: ich kann nicht als Müßiger Arbeitenden zusehen, ohne etwas von Beschämung zu empfinden. Ich habe ordentlich Furcht, sie könnten nicht gut von mir denken. Sie denken vielleicht, sage ich mir: „Ja, Du hast es gut, Du brauchst nichts zu thun. Andern zusehen, wie sie sich abmühen, das ist leicht.“ Darauf könnte ich ja erwidern: „Ich habe zu Hause auch meine Arbeit“, aber wer weiß, ob sie es mir glaubten, wenn ich es sagte.

Nun, ich weiß nicht, ob die Arbeiter in der Wilkeschen Fabrik etwa so, wie ich annahm, von mir dachten, als ich, der Fremde, der „Städtische“ zwischen ihnen durchging und mir neugierig alles besah. Ja, wenn man die Gedanken wüßte, die all diesen arbeitenden Menschen durch die Seele gehen, was wären das wohl für Gedanken? Eine denkt vielleicht an den Kaffee, dessen Stunde nun bald da ist, eine an ihr Kindchen, das sie daheim hat, eine oder die andere doch gewiß auch an einen Schatz. Einer denkt vielleicht an den letzten oder an den nächsten Tanz, einer macht einen Plan zur Verbesserung der socialen Verhältnisse, und sollte nicht auch einmal einer vorkommen, der an der Maschine arbeitend einen Vers macht? Ich hoffe, daß es nicht geschieht, denn auf diesem Gebiet ist die Concurrenz ohnedies schon so groß. Nun, was sie auch denken mögen, jedenfalls freuen sie sich auf den Feierabend, der nach des Tages Last und Mühe sie erwartet. Ein solcher Feierabend ist mehr, als mancher Mensch, dem es anscheinend sehr gut geht, sich für den Abend versprechen kann. Ein Feierabend der Woche aber bringt noch etwas besonders Gutes mit sich, derjenige, an dem Lohn ausgezahlt wird, in dieser Fabrik der Freitagabend. Jedem und jeder wird dann in Papier gewickelt, was ihm oder ihr zukommt, eingehändigt. Das Berechnen, Abzählen, Einwickeln und Austheilen ist auch schon ein Stückchen Arbeit. Uebrigens hat es etwas für sich, daß der Wochenlohn nicht unmittelbar vor dem Anbruch des Sonntags ausgezahlt wird.

Garniersaal.

Wir haben den Hut in dem Stadium verlassen, in dem er beinahe schon fertig war, aber noch nicht ganz, in dem Assessorstadium, wie vergleichsweise gesagt wurde. Wie aber aus dem Assessor noch ein Amtsrichter wird, so erreicht auch der Hut noch eine höhere Stufe der Vollendung. Zu dieser gelangt er durch die Garnirung.

Auch die Garnirung noch setzt zahlreiche Hände in Bewegung. Sie findet hauptsächlich in einem großen Saal statt. In diesem und einigen Nebenräumen sind etwa 120 Mädchen beschäftigt. Sie machen einen andern Eindruck als die Arbeiterinnen in den Fabrikräumen, die wir vorher besucht haben. Keine von ihnen ist da mit bloßen Füßen, wie dort doch so manche unter denen vom Lande. Sie sind einfach gekleidet, aber nach stadtischer Art, und sind auch alle aus der Stadt. Hier in diesen Räumen waltet eine ganz andere Stimmung als anderwärts in der Fabrik. Man spürt nichts von Dampf, und es wird nicht mit heißem Wasser gearbeitet. Obgleich Maschinen nicht ganz ausgeschlossen sind, ist doch wenig von Maschinenlärm zu merken, es kommt einem still vor. Die Arbeit ist zu nicht geringem Theil Handarbeit. Zu solcher gehort das Umlegen des Kopfbandes und das Einnähen des Leders. Dieses wird allein mit der Hand verrichtet. Die Herstellung des Futters und das Einfassen des Hutrandes geschieht mittelst Nähmaschinen, von denen aber keine mit dem Fuß in Bewegung gesetzt wird; sie werden alle durch Dampfkraft getrieben. Das ist die einzige Maschinenarbeit, die in diesen Räumen vor sich geht, sonst wird aus freier Hand gearbeitet, und es berührt nicht unangenehm, wenn man von den Maschinen kommt, auch solcher Arbeit wieder zu begegnen. An die Handarbeiterin traut man sich doch eher ein Wort zu richten, auf das sie erwidern kann, indem sie die in der Hand emporgehaltene Nadel ein paar Augenblicke rasten läßt. Das ist aller Handarbeit Vortheil. Der Pflüger auf dem Felde halt seine Thiere an, wenn man ihn nach dem Wege fragt, um einem Antwort zu geben. So läßt sich einer Maschine nicht gebieten. Damit soll aber doch nichts auf die Maschinen gesagt sein, die, richtig behandelt, sehr prompt arbeitende, Zuverlässige und fleißige Mägde sind. Am Sonntage stehen sie Zwar still; daß sie aber dann, wenn sie nicht arbeiten, doch nicht ausgehen, erscheint nicht als Nachtheil.



Futternäherei.

Was an Zuthaten zur Garnirung der Hüte gebraucht wird, ist überraschend viel. Der Werth davon beträgt jährlich ungefähr 270000 Mark, und es muß an Leder, Seidenstoff zum Futter und Band beständig ein Lager erhalten werden, dessen Werth auf etwa 160000 Mark zu veranschlagen ist. Warum müssen aber die Hüte ein Futter aus Seidenstoff haben? Die Antwort lautet: Weil es die Leute verlangen. Im übrigen erscheint dieses Seidenfutter, wie manches sonst noch, was die Leute verlangen, durchaus entbehrlich.

In den Räumen, in denen die Garnirung stattfindet, ist auch die Anstalt, wo den Hüten in Gold oder Schwarz der Firmastempel eingeprägt wird — eine ordentliche Drucker- und Setzerarbeit, da sie mit Zusammenstellung einzelner Lettern ausgeführt wird. Es handelt sich dabei aber nicht allein um den Stempel der Gubener Firma, sondern auch um die Stempel der verschiedenen Geschäfte, die mit ihr in Verbindung stehen und Hüte von ihr beziehen. Allen diesen verschiedenen Fabrikstempeln wird ein kleines Merkzeichen zu- oder eingefügt, das den Namenszug der Wilkeschen Firma enthält. So sind die Wilkeschen Hüte auf der ganzen Welt, diesseits und jenseits des großen Wassers, wo und von wem sie auch verkauft werden, erkennbar.

Bei der Prägewerkstatt bemerkte ich ein niedliches Fenstergärtchen mit bunten Winden und Pelargonien, das einer der dort Beschäftigten sich angelegt hatte. Ein freundlicher Anblick für die Augen, wenn sie ab und zu einmal während der Arbeit darauf sich richten. Dabei fiel mir ein, wie ich vor Jahren in einer Thüringer Fabrik einen Mann sah, der bei seinem Arbeitsplatz an der Wand einen Käfig mit einem kleinen Vogel aufgehängt hatte. Den brachte er jeden Tag mit und hörte zwischen all dem Getöse, das die Maschinen machten, die Stimme seines Lieblings heraus und erfreute sich daran.

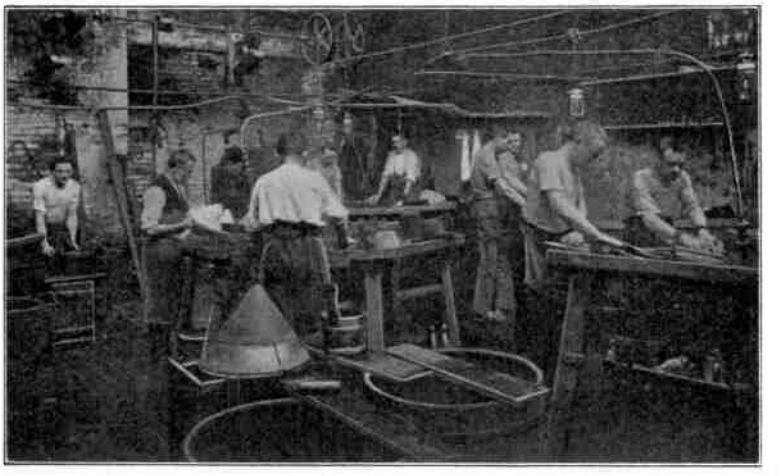
Bis jetzt ist nur von der Herstellung des Wollhutes die Rede gewesen, es soll nun auch noch das Hauptsächlichste über die Haarhutfabrikation gesagt werden, die in der Wilkeschen Fabrik während der letzten 10 Jahre gleichfalls eine stetige Entwickelung erfahren hat, so daß sie heute einen wichtigen Zweig in dem ganzen Großbetriebe bildet und die Aufmerksamkeit der Interessenten mehr und mehr aufsich lenkt. —

Zubereiten der Felle.

Das Rohmaterial für den Haarhut liefern Hasen und Kaninchen. In älterer Zeit waren noch andere Haarthiere daran betheiligt, wie der Fischotter z. B. und ganz besonders der Biber. Die Pelze dieser Thiere aber sind längst so theuer geworden, daß sie nur noch ausnahmsweise für ganz kostbare Hüte Verwendung finden. Es kommt jetzt, wie gesagt, fast nur noch Hasen- und Kaninchenhaar zur Verarbeitung. Nun weiß man auf einmal doch, wohin die Felle der armen Hasen kommen, die im Herbst und Winter geschossen und verzehrt werden; was aus ihren Fellen wird, die von hausirenden Händlern den herrschaftlichen Köchinnen abgekauft werden. Das verschaffte früher den Köchinnen, in Berlin wenigstens, einen bessern Nebenverdienst als heutzutage. Vor dreißig Jahren etwa, als meine eigene Hauswirthschaft anfing, wurden noch in Berlin für ein Hasenfell fünfundsiebenzig Pfennige bezahlt, jetzt bekommt die Köchin dafür, auch wenn sie mehr fordert, nur fünfundzwanzig Pfennige, während der Hase selbst viel theurer ist als er früher war. Das ist wohl dadurch zu erklären, daß in der großen Stadt die Nachfrage nach Hasen sehr viel größer geworden ist als diejenige nach Hasenfellen, während in Bezug auf letztere das Angebot zugleich sehr viel stärker geworden ist.

Die Hasen- und Kaninchenfelle werden in getrocknetem Zustande von der Fabrik hauptsächlich en gros durch den Handel bezogen. Indessen entnimmt die Fabrik auch nicht unerhebliche Mengen von kleinen Händlern und Kürschnern, die die Felle im einzelnen aufkaufen und ansammeln. Im Rohzustande befinden sich an den Fellen noch viele unverwendbaren Theile. Das Erste, was mit ihnen geschieht, ist, daß sie beschnitten, geputzt und gestutzt werden. Was dann zurückbleibt, ist nicht alles von gleichem Werth. Das Haar auf dem Rücken ist das beste, überhaupt aber hat das Haar des Winterhasen den meisten Werth. Bei der Hutfabrikation pflegt das mehr- und das minderwerthige Haar mit einander gemischt zu werden.

Nach dem Stutzen werden die Felle mittelst einer Mischung von Salpetersäure und Quecksilber gebeizt. Nachdem sie dann getrocknet sind, kommen sie auf die Haarschneidemaschine, die durch schnell sich drehende Messerwalzen das Haar von der Haut abtrennt. Um das



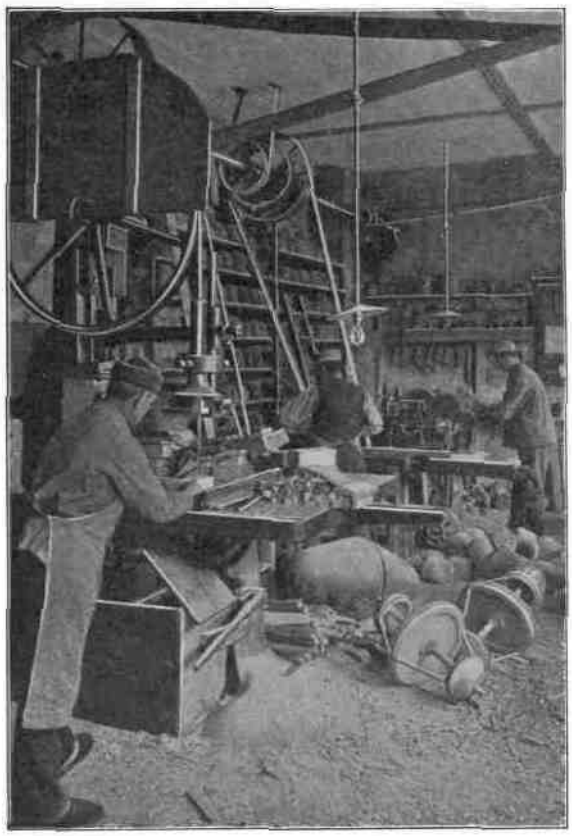
Bürstelhutwalke.

so gewonnene Material von Unreinigkeiten und groben Haaren weiter zu befreien, wird es durch die Blasemaschine geschickt, die durch die ganze Länge eines Saales geht. Hier wird das Haar ordentlich herumgeworfen und durch rasch arbeitende Stachelwalzen von einer Kammer in die andere getrieben. Dabei fallen die zu entfernenden Theile durch Drahtsiebe heraus. Es wird dadurch zugleich eine Mischung und eine Reinigung des Haares bewirkt. Auch in diesem Raume sind für den gesundheitlichen Schutz der Arbeiter Vorrichtungen getroffen, welche die Aufsaugung des Staubes bewirken.

Die Urform des Hutes wird alsdann hergestellt auf der Fachmaschine. Durch diese wird das Haar gegen einen siebartig durchlöcherten Konus getrieben, durch den zugleich ein starker Luftstrom hindurchgesogen wird. Dieser Luftstrom bewirkt, daß das gegen den Konus fliegende Haar sich an ihn anlegt und auf seiner Oberfläche festgehalten wird. Durch Ueberströmen mit heißem Wasser erhält die auf dem Konus niedergeschlagene Haarschicht so viel Halt und Zusammenhang, daß sie als ein dünner Flor von ihm abgestreift werden kann. Dieser Haarflor wird ebenso wie der aus der losen Wolle hergestellte Wollflor, von dem vorhin die Rede gewesen ist, in der technischen Sprache als „Fach“ bezeichnet. Größere Festigkeit wird dem Fach durch Rollen in einem nassen Tuch, das mit der Hand geschieht, gegeben. So entsteht ein Filz, der in der Walkmaschine bearbeitet werden kann. Die weitere Behandlung des Haarhutes ist dann ähnlich derjenigen des Wollfilzhutes.

Die Velour- oder Bürstelhüte werden fertig gemacht durch Handarbeit, indem durch Bürsten, wovon sie ihren Namen haben, die rauhe Oberfläche hergestellt wird. Die letzte Vollendung erhalten sie durch Schlagen mit einem Rohrstock, was als eine harte Behandlung erscheint, entschieden aber eine verschönernde Wirkung auf sie ausübt.

Zu dem Ganzen der Fabrik gehören noch eine Anzahl einzelner Werkstätten. Von der Prägewerkstatt, in der auf dem Hutfutter der Firmenstempel und die Schutzmarke der Fabrik angebracht wird, war schon die Rede. Weiter ist eine Drechslerei und Tischlerei vorhanden. In der Drechslerei werden die Hutformen aus Holz hergestellt, auf denen die Hüte eingepaßt werden, um die gewünschte Kopfform zu



Tischlerei.

erhalten. Eine amerikanische Maschine arbeitet diese Formen mit außerordentlicher Präcision aus dem rohen Holz nach dem aufgeschraubten Modell heraus. Es geschieht dies durch ein Messer, das sich so rasch bewegt, daß man es nicht sehen kann; nur an den abspringenden Holzsplittern nimmt man seine Thätigkeit wahr. Eine Kreissäge schneidet die Leisten für die Kartons, die zur Verpackung der Hüte dienen. Das zur Verarbeitung kommende Holz ist Eisenholz, von dem eine bedeutende Menge verbraucht wird.

In einem anderen Raum werden die Cartons oder Hutschachteln fertig hergestellt, auch mit Maschinenhilfe. Eine Maschine besorgt das Schneiden und Kneifen der Pappe zum Hervorbringen der Kasten- oder Schachtelform. Durch eine Maschine werden die Holzleisten, die den Canons Halt geben, mit Draht eingeheftet. Die fertigen Canons wandern in die Packerei, wo die Hüte eingepackt und alles zur Versendung fertig gemacht wird. Die letzte Arbeit besteht in dem Aufkleben der Adressen.

Weiter gehört noch zur Fabrik eine Schlosserei und Eisendreherei, Anstalten, die unentbehrlich sind, wo so viele Maschinen, an denen es doch hin und wieder etwas zu thun giebt, sich in Thätigkeit befinden. Dies ist der einzige Raum in der Fabrik, in dem die Elektricität nicht zur Beleuchtung nur, sondern durch Kraftübertragung auch als Arbeitskraft verwendet wird in Form eines Motors, der zum Betriebe der Werkzeugmaschinen und des Gebläses dient.

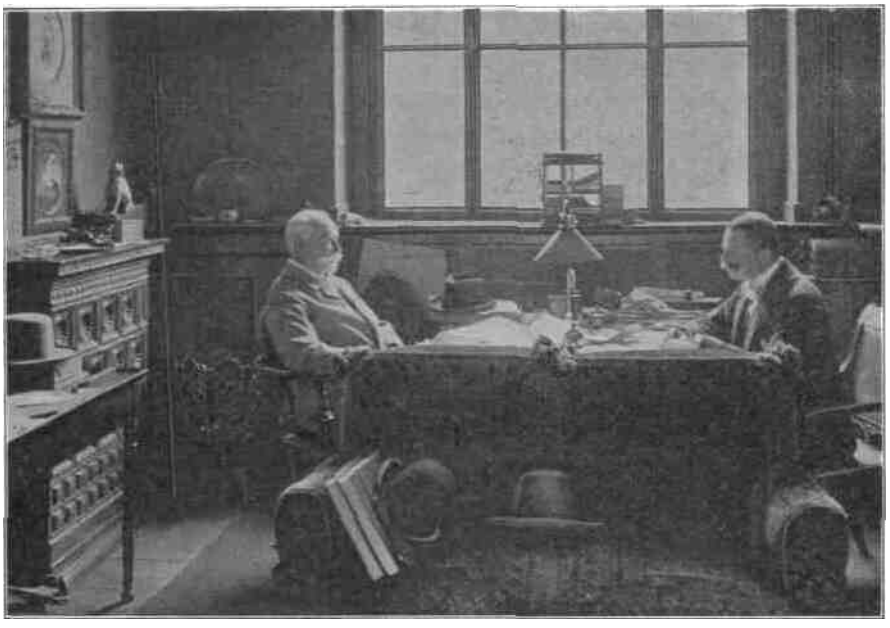
Es versteht sich von selbst, daß es der Fabrik auch nicht an Lagerräumen zum Aufheben von Material oder halbfertiger oder fertiger Waare fehlt. Einiges der Art ist bei Gelegenheit schon erwähnt worden. Es ist auch ein Vorrathslager von Hüten da, das aber nicht groß ist. Auf Vorrath arbeitet die Fabrik nicht viel, ihre Thätigkeit beschränkt sich im Ganzen auf die Ausführung der bei ihr gemachten Bestellungen.

Wir sind mit unserem Gang durch die Fabrik zu Ende. Freilich konnte auf vieles Einzelne, so anziehend es ist, nur ein flüchtiger Blick geworfen werden, aber diese kleine Schrift soll nicht etwa vom technischen Standpunkt eine genaue Schilderung alles dessen geben, was in der Fabrik zu sehen ist und geleistet wird. Dazu ist derjenige,

Schmiede.

der dieses schreibt, gar nicht befähigt; nur in kurzen Umrissen ein allgemeines Bild des Ganzen zu geben vom Standpunkt eines Menschen aus, für den alle menschliche Arbeit ein Gegenstand von Interesse ist, war sein Wunsch und sein Bestreben.

Das Ganze der Fabrik erscheint als ein Organismus, in dem eines im Anschluß an das andere arbeitet und jedes einzelne zum Nutzen des Ganzen wirkt. Durch viele Räume der Fabrik sind wir gegangen, haben aber den Raum noch nicht berührt, von dem aus das Ganze geleitet wird und der gewissermaßen das Haupt des Organismus darstellt. Das ist das Privat-Contor. Als eines Kaufmanns Kind, übrigens eines Handwerkers Enkel, betrete ich einen solchen Raum nur mit einer gewissen Andacht. Hier, sage ich mir, wird es alles ausgedacht und überdacht. Hier kommen die nützlichen und guten Gedanken, hier klopfen auch Zweifel, Bedenken und Sorge an. Hier liegen die dicken Geschäftsbücher, die über alles dem Aufschluß geben, der ihre Sprache versteht. Nicht für jeden liegen sie offen, ein redlicher und treuer Kaufmann aber bleibt sich bewußt, daß auch in sein Geheimbuch immer ein Auge hineinsieht.



Drechslerei.

Die Wohlfahrtseinrichtungen.

Was ist ein Lohn, gezahlt in Geld,
Dem gütige Hand sich nicht gesellt,
Ein Herz nicht, das zum Herzen spricht,
Und nicht ein freundliches Angesicht!

er Gründer des Geschäftes, Carl Gottlob Wilke, war ein frommer Mann. Er ging festen Sinnes und unbeirrt von dem, was die Leute redeten, seinen Weg. Als Anfang der dreißiger Jahre in Preußen die Vereinigung der lutherischen und der reformirten Kirche ins Werk gesetzt wurde, gerieth er in Gewissensbedrängnisse und konnte sich nicht dazu entschließen, der Union beizutreten. Mit wenigen Gesinnungsgenossen hat er dann Jahre hindurch Hausgottesdienste veranstaltet, die meist in seiner sehr beschränkten Wohnung stattfanden. Er hielt darauf, daß seine Kinder, die bei der Unruhe und dem quecksilberigen Wesen, wie ihr jugendliches Alter es mit sich brachte, nicht allzu sehr dazu geneigt waren und auch nicht immer die rechte Aufmerksamkeit bewahrten, doch regelmäßig an diesen Hausgottesdiensten theilnahmen. Als sich in späteren Jahren in Guben eine kleine lutherische Gemeinde bildete, wurde Wilke ihr Vorsteher und hielt Lesegottesdienste für sie ab.

Maschineneinfasserei.

Zutausgabe.

In den sechziger Jahren hat der Sohn des alten Wilke seinen Vater öfters noch in früher Morgenstunde gefunden, wie er den Fabrikleuten seiner Abtheilung (es war die Zurichte-) aus einem mächtig großen Liederschatz die Textworte vorsagte und alle zusammen ein Morgenlied sangen. Er hatte eine gute Stimme und liebte geistliche Musik, namentlich den Choral, sehr. Er war der Vater und Berather der Leute. Das kam namentlich dadurch zum Ausdruck, daß er in der Fabrik von allen Arbeitern einfach „Großpapa“ genannt wurde. Machte er im Sommer, wie es fast regelmäßig vorkam, eine Reise nach Süddeutschland oder Oesterreich, so geschah es nie, ohne daß er für die Arbeiter kleine Geschenke, wie Cigarrenspitzen oder Portemonnaies, mitbrachte.

Von diesem tüchtigen und gütigen Mann ist das Bestreben, sich gut mit seinen Arbeitern zu stellen und für ihr Wohlsein Sorge zu tragen, auf seinen Sohn übergegangen, der, als die Arbeiter der Fabrik keine kleine Gesellschaft mehr bildeten, sondern ihre Zahl mehr und mehr wuchs und zugleich die Mittel wuchsen, in noch ganz anderer Weise als sein Vater Gelegenheit fand, der Fürsorge für die Arbeiter seiner Fabrik Ausdruck zu geben. Er hat dies gethan in einer Reihe von Wohlfahrtseinrichtungen, die nach und nach von ihm ins Werk gesetzt worden sind. Es sind dies zunächst eine Anzahl von Kassen, über die in Folgerndem kurz berichtet werden soll. Auch ein kurzer Bericht wird genügen, um den Nutzen dieser Kassen für die Gesammtheit der Fabrikarbeiterschaft darzuthun.

Die Unterstützungskasse. Die Kasse ist gegründet 1877 mit einem Betrage von 15000 M., der inzwischen auf 18200 M. angewachsen ist und im Jahre 1899 627 M. Zinsen gebracht hat.

Die Invalidenkasse, deren Satzungen von der königlichen Regierung genehmigt worden sind. Sie ist gegründet worden am l. Februar 1885 mit einem Stiftungsvermögen von 50000 M. in preußischen Consols. Die Mindestunterstützung beträgt 100 M., zahlbar in halbjährigen Raten. Gezahlt sind an Unterstützungen seit 1892 etwa 2000 M. jährlich.

Die Krankenkasse. Sie ist 1875 als freie eingeschriebene Hilfskasse errichtet und auf Grund des Reichsgesetzes vom 13. Mai 1883 in eine Fabrik-Krankenkasse umgewandelt worden.

Lagerkontor.

Die freiwillige Sparkasse. Sie ist den 2. November 1878 gebildet zu dem Zweck, durch reichliche Verzinsung den Arbeiter zum Sparen anzuregen. Sie ist eine Wohlthat für den Arbeiter, weil sie ihm bei besonderen Gelegenheiten, wie Verheirathung, Einsegnung der Kinder, Anschaffung von Vieh, Wirthschaftsvorräthen, Kleidungsstücken und dergleichen sofort eine Summe zur Verfügung stellt. Auch die kleinste Einlage wird verzinst. Der Höchstbetrag der Einlagen ist für den einzelnen Sparer auf 300 M. festgesetzt, eine Summe, die er bequem zinstragend anlegen kann. Bis Ende 1899 haben 479 Sparer den Höchstbetrag von 300 M., darunter mehrere schon zum vierten und fünften Mal erreicht. Die Gesammteinlagen betrugen im Jahre 1899 28784,91 M.

— Außerdem bestehen noch zwei Wohlfahrtskassen in Höhe von 100000 M., deren Zinserträge dazu dienen sollen, Unterstützungen an das arbeitende oder altersschwache Personal im Bedürftigkeitsfalle gewähren zu können.

Dies sind die Kassen. Weiter werden Darlehen gewährt. Neben größeren, hypothekarisch eingetragenen und verzinslichen zur Erwerbung von Grundbesitz laufen kleinere Posten von 50 M. bis etwa 500 M., die auf Quittung gewährt und durch wöchentliche Abzahlungen getilgt werden. Verzinst werden nur Beträge über 100 M. und hier nur die vollen 100 M.

Als Hochzeitsgeschenk erhält jeder männliche und weibliche Arbeiter der Fabrik eine Bibel und neun Mark. Gehören beide Eheleute der Fabrik an, so werden fünfzehn Mark als Hochzeitsgeschenk ausbezahlt.

Unter den aufgeführten Wohlfahrtseinrichtungen ist das Hochzeitsgeschenk etwas Besonderes für sich, eine Stiftung zu Gunsten Einzelner in einem besonderen Fall und dazu bestimmt, in diesem Fall die persönliche freundliche Theilnahme des Fabrikbesitzers kundzugeben. Die Kassen aber, die eben aufgezählt wurden, dienen allen Arbeitern gleichmäßig zum Nutzen; sie sind Einrichtungen von sozialem Charakter, sie erinnern die Arbeiter daran, daß sie Glieder eines Verbandes sind, bei dem sie im Kampf mit dem Leben Schutz und Hilfe finden, sie erhalten in den Arbeitern das Bewußtsein der Zusammengehörigkeit, das auch in sittlicher Beziehung von Werth

ist. Die Art der Begründung und Ausstattung dieser Kassen aber zeugt von dem humanen Sinn, der bei ihrem Stifter maßgebend gewesen ist. Von derselben Menschenfreundlichkeit zeugt auch anderes noch, was nicht in Statuten festgesetzt ist, sondern nur als Brauch besteht Dazu gehört es, daß vom Militär zurückgekehrte Arbeiter, die sich gut geführt haben, ohne Weiteres wieder eingestellt werden, auch wenn es augenblicklich an Arbeitern nicht fehlt.

Eine Anzahl weiterer Wohlfahrtseinrichtungen hat den Zweck, den Arbeitern in der Fabrik die Arbeit zu erleichtern, ihnen Bequemlichkeiten zu gewähren und ihnen das Dasein angenehmer zu machen. Es sei zuerst von denjenigen Einrichtungen geredet, die dem leiblichen Wohl der Arbeiter zu dienen bestimmt sind. Dazu gehören die Kaffeeküche und der Bierausschank. Beide sind dazu eingerichtet, den Arbeitern den in der Fabrik strenge untersagten Genuß von Branntwein entbehrlich zu machen, und erweisen sich dazu in hohem Grade zweckdienlich. Gegen Marken, die im Fabrik-Contor käuflich zu haben sind, wird gutes Bier unter dem Kaufpreise, und zwar Weißbier zu sechs Pfennigen die Flasche, Lagerbier zu sieben Pfennigen das Seidel, ferner schwarzer ungesüßter Kaffee zu anderthalb Pfennigen das halbe Liter abgegeben. In dem eigenen kleinen Anbau der Kaffeeküche befindet sich die sinnreich construirte und sehr leistungsfähige Dampfkochmaschine, aus welcher im Durchschnitt 14000 Portionen monatlich ausgeschenkt werden. Ferner werden täglich im Durchschnitt 200 Seidel Lagerbier verkauft. Der Verbrauch des Weißbiers wechselt, wie es bei diesem Getränk das Natürliche ist, mit der Jahreszeit.

Im Erdgeschoß der Fabrik befindet sich ein Eßsaal, der den Arbeitern zur Verfügung steht, doch verhältnißmäßig wenig benutzt wird, da seit der Einführung einer andenhalbstündigen Mittagspause sich nur die vom Lande hereingekommenen Arbeiter über Mittag in der Fabrik aufhalten. Zur Benutzung der Arbeiter, die ihr Mittagsessen in der Fabrik einnehmen wollen, ist ein großer, mit Dampf geheizter Speisenwärmer vorhanden. Zur Sommerszeit kann im Freien gegessen werden. Zu diesem Zweck sind Bänke angebracht auf den um die Mittagszeit schattigen Fabrikhöfen.

Es ist noch ein Wort zu sagen über die Einrichtungen, die Bildungszwecken und der Verschönerung des Lebens dienen.

Es besteht seit Ende des Jahres 1883 eine Bibliothek, die gern und fleißig von den Arbeitern benutzt wird. Sie enthält zur Zeit 1200—1300 Bände, die ihr geschenkweise zugeführt worden sind. Femer werden an sämmtliche Arbeiter wöchentlich zwei Zeitschriften, die Arbeiterzeitung und das Berliner Neue Sonntagsblatt, unentgeltlich vertheilt.

Es würde etwas fehlen, wenn nicht an der Stätte der Arbeit von Zeit zu Zeit fröhlich gesungen würde. Nun, daran fehlt es nicht. Es besteht ein Arbeiter-Gesangverein, dem zu seinen Uebungen ein Raum in der Fabrik und freies Licht gewährt wird. Auch wird der Gesangsleiter vom Fabrikherrn besoldet.

So ist da, wo Mühe und Arbeit ist, auch für das gesorgt, was unterhält und erfreut, und das trägt das Seine bei zur allgemeinen Zufriedenheit.

Zum Schluß.

Hinter einander geh'n Tage her,
Beladen mit Müh' und Arbeit schwer,
Keuchen all' unter schwerer Last,
Wissen nicht viel von Ruh' und Rast;
Darauf ein Tag zu kommen pflegt,
Der Blumen in seinen Händen tragt.

Es ist ein kleines culturgeschichtliches Bild, das sich vielfach wiederholt. Aus geringen Anfängen entwickelt sich auch auf dem Felde schlichter Arbeit, unter des richtigen Mannes Händen, was gedeiht und groß wird. Der richtige Mann ist in allen Fällen derjenige, der redlich, treu, ausdauernd, fleißig und geschickt ist und einen anschlägigen Kopf hat. Der kommt vorwärts, der bringt es zu etwas, wenn auch Gott ihm beisteht. Den Anfang macht ein einfacher Mann, der vielleicht selbst nur wenig erntet von dem, was er gesät hat. Aber er hinterläßt dem Sohn etwas, das schon fest gegründet dasteht, und zugleich damit auch die Erinnerung daran, wie es geworden ist. So geht, was er geschaffen hat, auf den Sohn, von dem Sohn auf den Enkel über und wächst immer noch und wird größer. So wird aus dem einfachen Arbeiter und Handwerker der Herr über Viele, aus der kleinen Werkstatt die ansehnliche Fabrik. Aus Mühe und Arbeit erblüht Wohlstand. Ein stattliches Wohngebäude ersteht aus dem Boden, und um das Gebäude wächst ein Garten auf mit Blumenbeeten, Blüthengesträuchen und Bäumen. Singvogel kommen und siedeln sich in den Bäumen an. Aus Mühe

und Arbeit erblüht, was das Leben heiter und freundlich macht. In das stattliche Haus tritt die Kunst ein und versieht es mit gefälligem Schmuck. So geschmückt ruft es Gäste zu sich, denen es darin wohl wird.

Des Einzelnen Fleiß kommt auch dem Ganzen zu gut. So hat auch das Geschäft, von dem in dieser Schrift die Rede gewesen ist, nicht nur viele, die darin Arbeit und Brot fanden, ernährt, sondern auch mit dazu beigetragen, dem Vaterlande zu nützen und Ehre zu machen. Ist es ein kleiner Beitrag nur, so gehört er doch zu denen, die zusammen viel ausmachen.

Das ist in Kurzem die Geschichte des Hauses und der Firma Wilke in Guben. Mögen beide weiter gedeihen und blühen und die Firma noch manch' Jahrhundert hindurch die Häupter unzähliger Menschen im In- und Auslande mit Hüten von wechselnder Form bedecken, auf deren Innenseite in Goldschrift zu lesen ist: „C. G. Wilke“.