

# Leipziger Tageblatt

und

## Anzeiger.

N<sup>o</sup> 155.

Dienstag, den 4. Juni.

1839.

### F a b r i k e n .

Wiederum liegen uns aufs Neue 2 Hefte (das 9. und 10. Hest) des bei F. A. Brockhaus erscheinenden Conversationslexikons der Gegenwart vor, um zu beurkunden, wie ausgezeichnet dieses Werk seiner Vollendung von Redaction und Verlagsbehandlung entgegengeführt wird. Eine Menge trefflich gearbeiteter Artikel über das, was unsere Zeit so nahe berührt, sind hier dem geboten, welches sich belehren will. Wir wählen aus ihnen, um die Leser dieses Blattes mit dem immer mehr vorwärts schreitenden Werke bekannt zu machen, auch diesmal einen, welcher einen in unsern Tagen oft besprochenen Gegenstand betrifft und der obige Aufschrift trägt. Er enthält Folgendes:

Es ist gegenwärtig sehr schwer geworden, eine bestimmte Definition einer Fabrik zu geben. Als allgemeinste Kennzeichen und als älteste sind wohl anzusehen, die den gewöhnlichen Handwerksbetrieb weit übersteigende Masse des Producenten und die Anwendung des Princips der Theilung der Arbeit bei der Production. Anfangs pflegte man alle Betriebe, worauf sich dies anwenden ließ, wann sie die Hilfe des Feuers in Anspruch nahmen, Fabriken, sonst aber Manufacturen zu nennen — eine Scheidung, die wohl von missverständlicher Bedeutung der Worte *faber* und *fabrica* abhing. In England hat man bis auf den heutigen Tag nur *manufactures* gekannt. Neuerdings, und namentlich seit der Zeit, als sich, in Deutschland wenigstens, dem oben angegebenen Kennzeichen ein drittes, nämlich Freiheit vom Zunftzwange, zugesellte, unterscheidet man beides nicht mehr, d. h. man wendet die Benennung Fabrik ohne Unterschied an, während man *factur* gewöhnlich noch die alte Grenze der Bedeutung inne zu halten pflegt. Fast eben so halten es die Franzosen mit *fabricant* und *manufacturier*. Das zuletzt erwähnte Kennzeichen hat übrigens jetzt auch aufgehört, unterscheidend zu sein, da sich gegenwärtig jeder Handwerker, dessen Betrieb irgend bedeutenden Umfang hat, Fabrikant nennt — selbst dann, wenn der Natur der Sache nach nicht an eine Theilung der Arbeit zu denken ist. Sehen wir indessen von diesen Pseudo-Fabrikanten ab, so werden wir uns bald überzeugen, daß die Befreiung vom Zunftzwange eine sehr wesentliche Eigenschaft wahrer Fabriken ist, ohne welche sich in den meisten Fällen ein vortheilhafter Fabrikbetrieb nicht denken läßt. Wir wollen versuchen, im Folgenden die charakteristischen Hauptzüge des fabrikmäßigen Betriebes kurz darzustellen; die Stellung, welche die Fabriken im industriellen Reiche einnehmen, wird sich dann von selbst ergeben.

Das oben erwähnte erste Kennzeichen der Fabrik, d. h. die ungewöhnliche Größe der Production, wird eigentlich erst in Verbindung mit dem zweiten zu einem solchen. Es ist einleuchtend, daß jeder Handwerker durch Vermehrung seiner Gesellen, ohne die geringste Veränderung in der Art des Betriebes, seine Production beliebig

steigern kann, aber darum ist er noch nicht Fabrikant; ihm kostet jedes einzelne Stück immer gleich viel Zeit und Arbeitslohn, und wenn er noch viel mehr producirt. Der Fabrikant producirt vielleicht das Dreifache, als die gewöhnlichen Handwerker, aber mit dem dreifach geringern Aufwande an Zeit und Arbeitslohn, woraus nothwendig folgt, daß er sein Product billiger verkaufen und trotz dem mehr verdienen kann, als der Handwerker. Die Mittel nun, welche eine so schnelle und billige Production möglich machen, bilden das Wesentliche des Fabrikbetriebes. Sie wurzeln alle in dem Hauptprincipe der Theilung der Arbeit. Jedes Kunstproduct erfordert eine mehr oder minder große Reihe verschiedener, und zwar oft ziemlich heterogener Operationen, denen das Material der Reihe nach unterworfen werden muß. Der Handwerker vollführt alle diese Operationen selbst, eine und dieselbe Person macht das Arbeitsstück, nur etwa mit Ausnahme von Neben dingen, ganz fertig. In der Fabrik kommt jedes Stück in so viele verschiedene Hände (oder Maschinen), als einzelne Operationen damit auszuführen sind; jeder Arbeiter macht stets nur einen gewissen Theil der Arbeit. Die Vortheile, welche dieses Verfahren bietet, sind hauptsächlich folgende: der Zeitverlust beim Uebergange von einer Operation zur andern, welcher um so größer ist, je heterogener die Operationen sind, wird vermieden; die Arbeiter, immer auf dieselbe, meist sehr einfache Arbeit beschränkt, erlernen dieselbe nicht allein geschwinde, sondern erlangen auch eine Schnelligkeit und Geschicklichkeit, welche ein Handwerker, immer zerstreut durch die Verschiedenartigkeit der Operationen, nicht zu erlangen vermag; die stete Beschäftigung mit derselben Arbeit führt gute Reduzirung nothwendig auf Verbesserungen an Werkzeugen oder Erfindung von Maschinen, wodurch die Arbeit an Präcision oder Schnelligkeit gewinnt; man wird, da unter den einzelnen Arbeiten nur wenige sehr schwierig sind, auch ungeschicktere Arbeiter, selbst Kinder mit Nutzen beschäftigen, überhaupt jeden Arbeiter gerade dahin stellen können, wo er das Vorzüglichste leistet; alle Arbeiten, welche an jedem einzelnen Stücke auf völlig gleiche Weise ausgeführt werden müssen, und keine individuelle Behandlung der einzelnen Stücke erfordern, kann man durch Maschinen verrichten lassen, sobald es die Sache selbst erlaubt; da es keinen großen Unterschied macht, ob die Reihenfolge der Operationen etwas verlängert wird, so ist man in geeigneten Fällen im Stande, eine weit allmältigere Verbesserung des rohen Materials zu bewirken, wovon oft die Güte und Egalität des Productes abhängt; endlich wird man in Fabriken stets mehr Gelegenheit haben, die Abfälle jeder Art entweder selbst zu benutzen, oder doch mit Vortheil zu verwerten. Diese Benützung der Abfälle und Nebenproducte wird aber hier durch keine Zunftstrüchlein beschränkt. Der Wegfall des Zunftzwanges erlaubt dem Fabrikanten, sich, wenn er es vortheilhaft finden sollte, seine Werkzeuge und Maschinen selbst zu verfertigen; ebenso macht er die fabrikmäßige