In vielen Küstenstädten gibt es Museen zur Schiffahrts- und zur Fischereigeschichte. Was aber mit der Rohware Fisch geschieht, wird selten oder nur sehr knapp dargestellt. Ganz zu schweigen von den daran beteiligten Arbeitskräften, die zu zwei Dritteln aus Frauen bestehen. Das liegt wohl nicht zuletzt daran, daß die Arbeit weder heroisiert noch romantisiert werden kann wie die der Fischer, sie ist ganz einfach „anrüchig" und außerdem noch schlecht bezahlt.

Die Idee zu dieser Ausstellung entstand aufgrund der Beobachtungen, die ich in öffentlichen Verkehrsmitteln und bei Gesprächen machen mußte. *„Sogar ihr Geld stinkt"*, war dabei die Aussage, die den Ausschlag gab. Den Frauen hängt auch noch nach Feierabend die Arbeit an. Ich hoffe, mit der Ausstellung mehr Verständnis für diese Arbeit geweckt zu haben, damit in Zukunft wenigstens verbale Unverschämtheiten unterbleiben. Fisch, und besonders der praktische und haltbare Fisch in der Dose, wird überall gegessen. Darum sind diese Ausstellung und die Dokumentation nicht nur für Lübeck und den Stadtteil Schlutup interessant. Sie zeigen einen Abschnitt der Industriegeschichte.

Als Ort für die Ausstellung bot sich der leerstehende, denkmalgeschützte Hafenschuppen (gebaut 1905) an der Untertrave an. Mit einer Fläche von ca. 650 qm und einem stabilen, steinbelegten Fußboden, der auch schwere Maschinen aushält, bot er einen idealen Ausstellungsplatz. Die Lage an der Trave, neben der Drehbrücke, an der bis in die 40er Jahre Fisch verkauft wurde, stellte einen Zusammenhang mit der Rohware her.

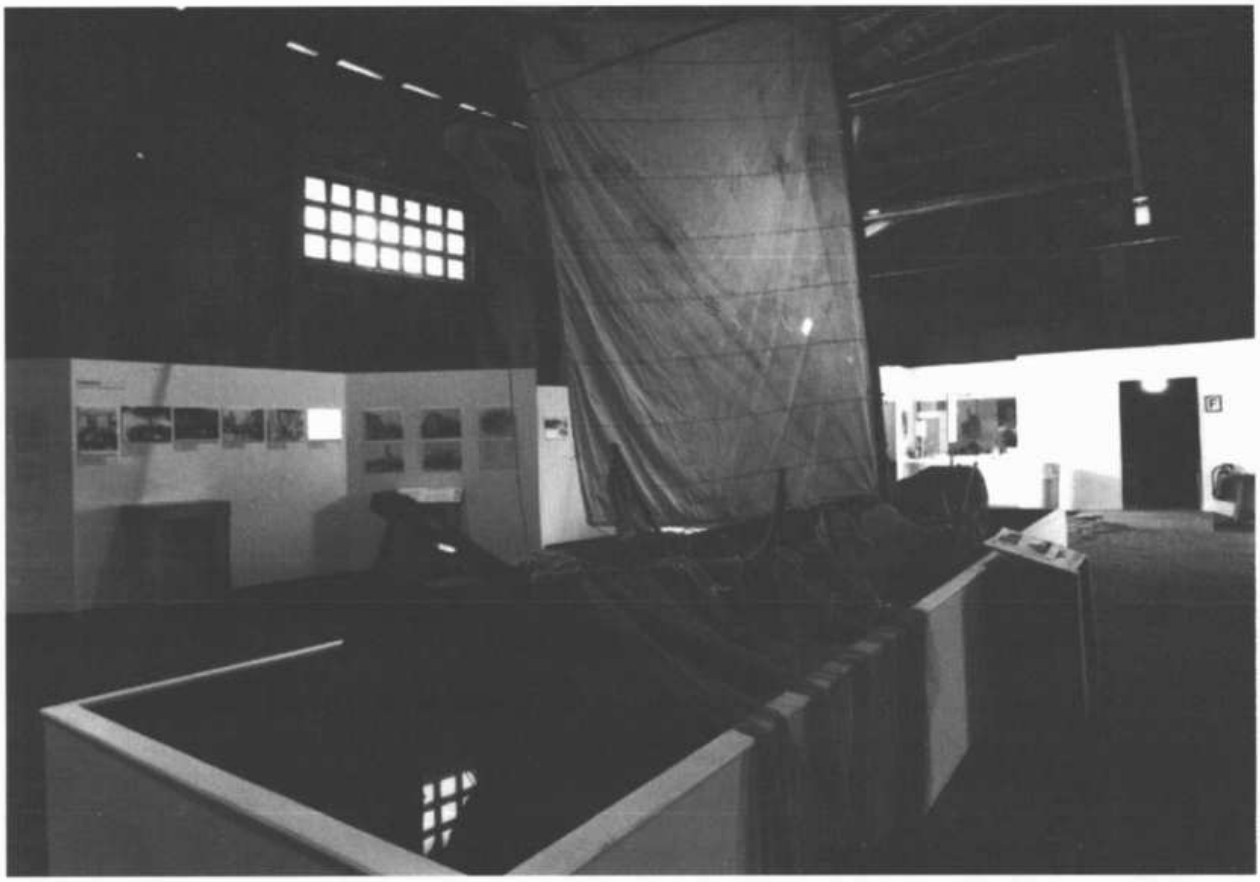
Hanna-Maria Schuldt
Wie kommt der Fisch in die Dose?

Die industrielle Entwicklung Lübecks: Das Beispiel der Fischindustrie

Vorbemerkung

Schleswig-Holstein heute

Blick in die Ausstellung im Hafenschuppen 6 an der Untertrave in Lübeck. (Foto: H. Gerlitz)



Schlutup um 1907. Im Vordergrund die Kistenfabrik Böge. (Foto: Museum für Kunst u. Kulturgeschichte der Hansestadt Lübeck, MKK)

Bedanken möchte ich mich bei allen, die zum Gelingen der Ausstellung beigetragen haben, besonders aber bei den Frauen, die mir bereitwillig und geduldig von ihrer Arbeit erzählt haben.*

1. Standort Schlutup

Der ehemalige Fischerort Schlutup liegt ca. 10 km nördlich von Lübeck an der Trave. Er gehört zum Verwaltungsbezirk der Hansestadt.

Die Bewohner lebten früher größtenteils vom Fischfang. Mit der Weiterverarbeitung des Fisches, d.h. der Haltbarmachung durch Räuchern, begann man schon Ende des 18. Jahrhunderts. Durch die technische Entwicklung des Räucherofens setzte sich um die Mitte des 19. Jahrhunderts das Räuchern mehr und mehr durch. In den 1870er Jahren begann man auch in Schlutup mit dem Braten und Einlegen der Fische, eine Methode, die aus Pommern übernommen wurde. Die Nähe zur Stadt Lübeck und die Verkehrsanbindung durch die Eisenbahn gewährleisteten einen guten Absatz. Der Bratfisch wurde für die Schlutuper ein Verkaufsschlager. Bis in die 50er Jahre unseres Jahrhunderts waren die Schlutuper Firmen führend im Absatz dieser Ware in Deutschland, der Fisch wurde sogar exportiert. Bezeichnend dafür ist das Emblem der „Fischhalle", eine Bratpfanne. Die „Fischhalle" war ein Zusammenschluß der Fischindustriellen, der den gemeinsamen Einkauf und die Preissetzung der Rohware sowie Lohn und Anstellungsbedingungen der Arbeiter regelte.

* Danken möchte ich Herrn Meyer, der mir mit seiner Erfahrung und Hilfsbereitschaft viele Fragen beantworten konnte. Die gute Zusammenarbeit mit Herrn Jürgen Wiechmann, Gemeinnütziger Verein Schlutup, hat mir viel Freude gemacht. Danken möchte ich auch Herrn A. Holst, der sein umfangreiches Archiv zur Verfügung stellte, sowie Frau Schmode und Herrn Gerlitz vom Bauamt, die für die Bearbeitung des Fotomaterials sorgten. Ich bin auch den Firmen dankbar, die nicht nur Maschinen als Leihgaben zur Verfügung stellten, sondern auch Transport und Aufstellung übernahmen.

Meinen Mitarbeitern Klaus Peter Weller und Peter Jüdes gilt ein besonderer Dank. Ohne ihren Ideenreichtum und ihren unermüdlichen Einsatz hätte die technische Umsetzung des Konzeptes nicht zu diesem guten Resultat geführt. Die passende Idee, Fischkisten als Vitrinen und Lesepulte zu verwenden, kam von Herrn Jüdes.

Emblem der „Fischhalle".

Heute bestehen in Schlutup von den ehemals über 40 fischverarbeitenden Betrieben nur noch fünf. Davon sind zwei Firmen auf reine Handarbeit mit wenigen Angestellten ausgerichtet, zwei sind mittelgroße Betriebe mit 40-60 Beschäftigten und einer ist ein Großbetrieb mit ca. 240 Beschäftigten. Diese Betriebe sind automatisiert.

1862 hatte der Fischerort Schlutup 681 Einwohner. Um diese Zeit sind fünf Räucherhäuser verzeichnet. 1859 wurde der Bau eines Räucherhauses genehmigungspflichtig und mit Bauauflagen verbunden, es durfte z.B. nicht mehr direkt an das Wohnhaus angebaut werden. Auch die Höhe des gemauerten Schornsteins wurde vorgeschrieben.

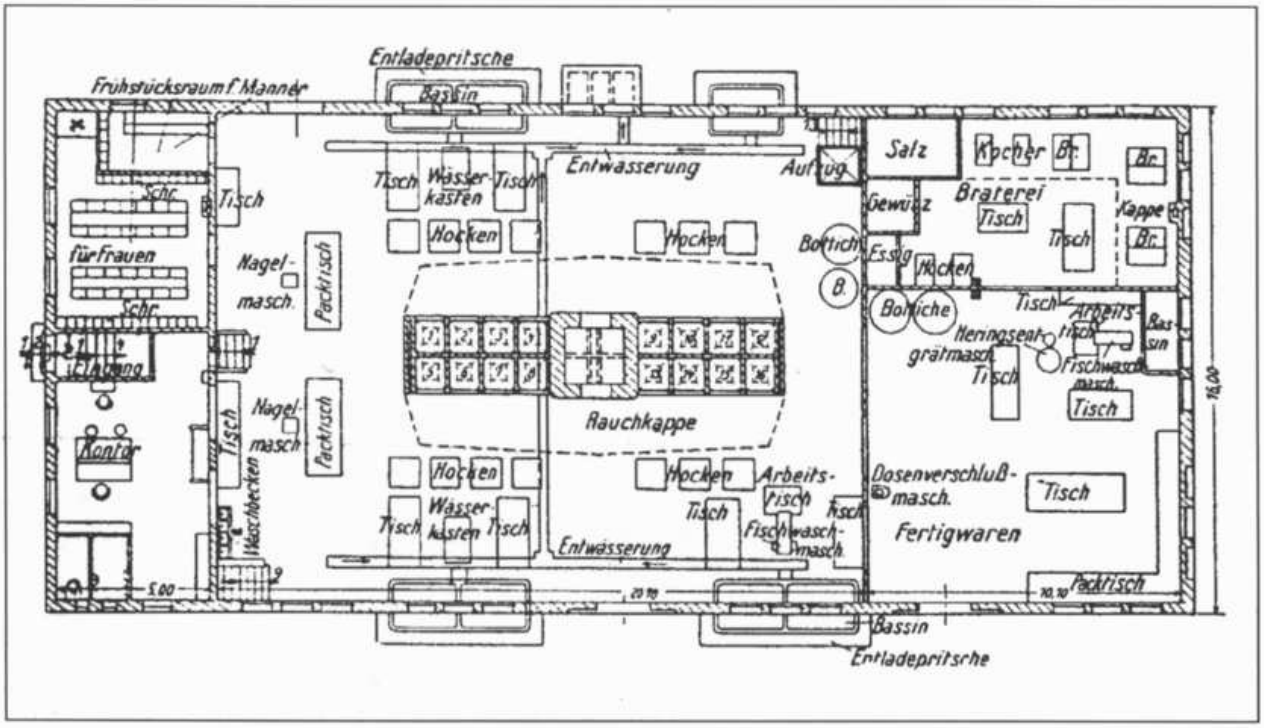
Der Ausbau eines Betriebes läßt sich beispielhaft anhand eines „Bilanzbuches" der Firma Wilh. Bade ablesen, das 1903 bei einer Geschäftsübergabe aufgestellt wurde und in das alle Einrichtungsgegenstände und Gebäude von 1903 bis 1918 eingetragen worden sind.

1903 waren vorhanden:

- Räucherei und Bratereigebäude, Stallung und drei Schuppen
- Einrichtung: acht Öfen mit Spitten usw., sechs Bratpfannen mit Zubehör, Motor mit Wasserbehälter und Röhrenleitung
- Wagen: zwei Rollwagen, zwei Federwagen, drei Kastenwagen, diverse Karren, zwei Pferde
- Bahren, fünf Arbeitstische
- Contor: zwei Pulte, Tisch, Stuhl etc., ein Geldschrank
- Geschäftsutensilien: Dosenverschlußmaschine, alte Heringskisten

Ab 1908 wurde groß ausgebaut. Es entstand ein Fremdenhaus (1911 buchhalterisch *„Arbeiterinnen Kaserne"* genannt), ein großes Contor mit Oberwohnung, Pferdestall und Klosett-

Schematischer Aufbau eines Fischverarbeitungsbetriebes. Aus: Eduard Jacobsen „Handbuch der Konserven-Industrie", Bd.2, Berlin 1926.



rechte Seite oben: Das Personal der Kistenfabrik Böge. (Foto: Gemeinnütziger Verein Schlutup)
rechte Seite unten: Essigwagen der Firma Buck. (Foto: Fotoarchiv Tiptop, A. Holst)

anlagen und eine Braterei mit eingemauerten Pfannen. Nach einem weiterem Anbau (1910) waren 30 Pfannen und ein Waschraum für Fisch mit Bassins vorhanden.

Ein neues Räuchereigebäude entstand 1911. Es enthielt 24 Räucheröfen, Wasser-, Siel- und Gasleitung, eine Rampe mit Dach und „Leutestube". Auch der Bestand an Schuppen wurde erneuert. Die Industrie florierte.

2. Zulieferungsindustrien in Schlutup

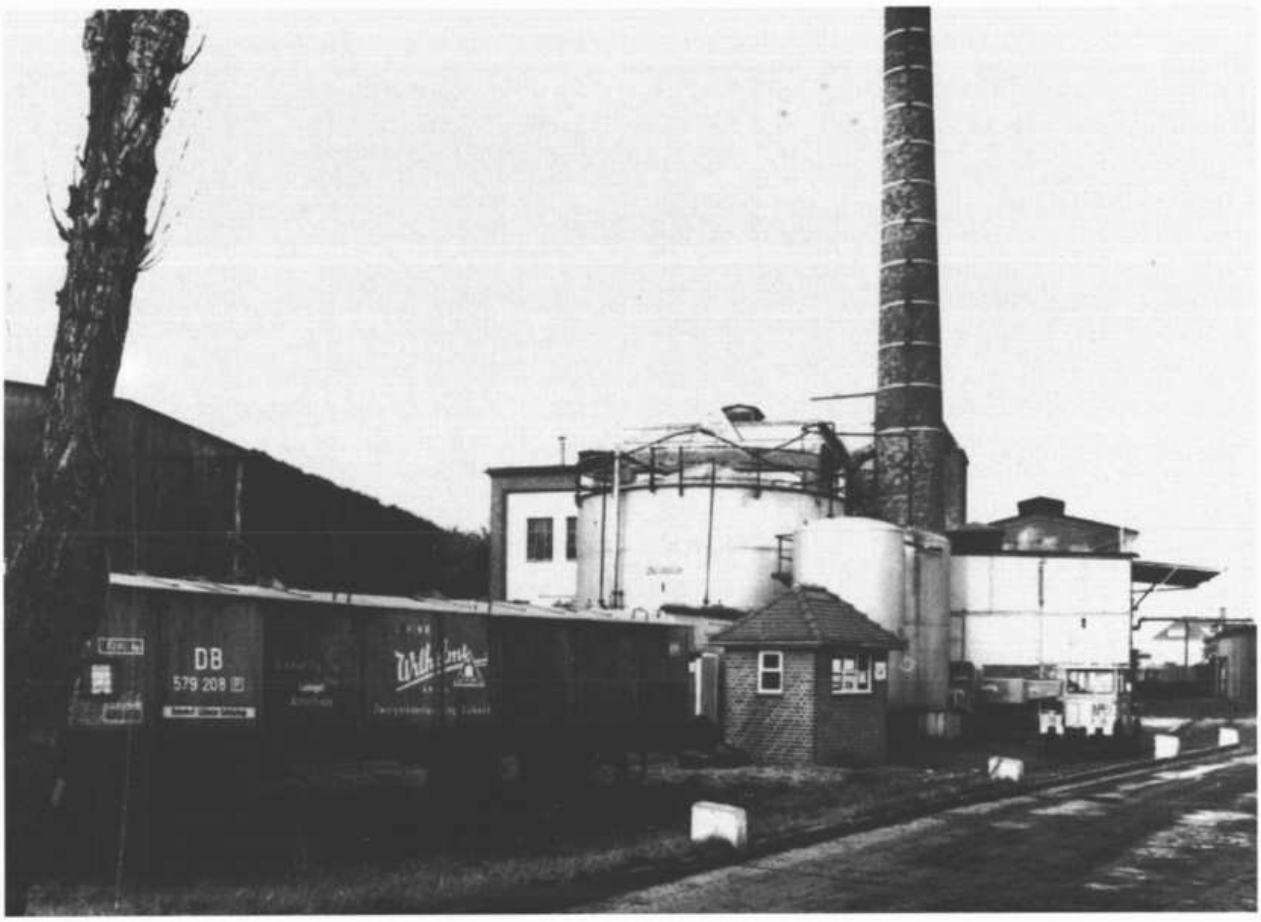
Die wachsende Fischindustrie brauchte Verpackungsmaterial. Räucherware und Bratfisch wurden zuerst in Fässern verpackt, später in Kisten und Dosen. Die Dosen wurden u.a. von Fr. Ewers und den Lubecawerken geliefert, letztere hatten sogar ein Dosenlager in Schlutup. Die Kistenbretter wurden in der Sägemühle zugeschnitten, das Zusammensetzen war Heimarbeit, an der auch die Kinder beteiligt wurden.

Das Heizmaterial für die Öfen, z.B. Späne zum Räuchern, mußte selbst hergestellt werden. Es wurde anfangs von den Räucherern zugeschlagen, später übernahm eine Maschine des Sägewerks diese Arbeit.

Um marinierte Ware herstellen zu können, wird sehr viel Essig gebraucht. Dieser Essig wurde in Schlutup in einer Essigfabrik hergestellt.

Der Fisch wurde noch „rund", d.h. nicht ausgenommen, geliefert. Es fiel Abfall an, der entsorgt werden mußte. Zeitweilig verbrachte man den Fischküt als Dünger auf die Felder oder verwendete ihn als Tierfutter. 1894 wurde in Schlutup eine Fischmehlfabrik gegründet, die unter verschiedenen Namen

Betriebsgelände um 1907. (Foto: Gemeinnütziger Verein Schlutup)



Die Fischmehlfabrik der Fa. Wilhelms. (Foto: Gemeinnütziger Verein Schlutup)

und Eigentümern bis 1976 bestand. Der Fischabfall — 100 kg Rohfisch ergeben ca. 40 kg Filets und 60 kg Abfall — verursachte immer wieder Probleme durch unsachgemäße Entsorgung. Die Badestelle in Schlutup mußte geschlossen werden, man badete zeitweise buchstäblich in Fett und Fischabfall. Ein Klärwerk wurde erst 1976 gebaut.

Heute beziehen die Schlutuper Betriebe meist filetierten Fisch aus Dänemark. Aus dem Abfall wird dort u.a. ein hochwertiges Öl gewonnen.

Die Traveverschmutzung beeinträchtigte besonders die Arbeit und die Freizeitanlagen im Hochofenwerk, das auf der gegenüberliegenden Seite der Trave lag und selbst auch nicht zu den umweltfreundlichsten Anlagen gehörte. Zwei Beispiele machen das deutlich:

Polizeiamt Lübeck an das Hochofenwerk, 25.8.1936:

„Auf das Schreiben vom 19. August ds. Js., betreffend die angebliche Verschmutzung der Trave durch das Schlutuper Fischmehlwerk teile ich ihnen mit, daß auf Grund des Ergebnisses zweier Untersuchungsfahrten der Landwirtschaftlichen Versuchsstation auf der Trave angenommen werden muß, daß die Fettmassen, die neuerdings ihre Badeanstalt verschmutzen, nicht aus dem Schlutuper Fischmehlwerk, sondern aus den Schlutuper Sielabflüssen stammen. ... Ich habe daher die Sielbauabteilung des Bauamtes ersucht, zur Beseitigung der Mißstände eine beschleunigte Untersuchung der Sielanlagen der Schlutuper Fischindustriebetriebe zu veranlassen."

Aktennotiz aus dem Technischen Büro des Metallhüttenwerks am 31.8.1956:

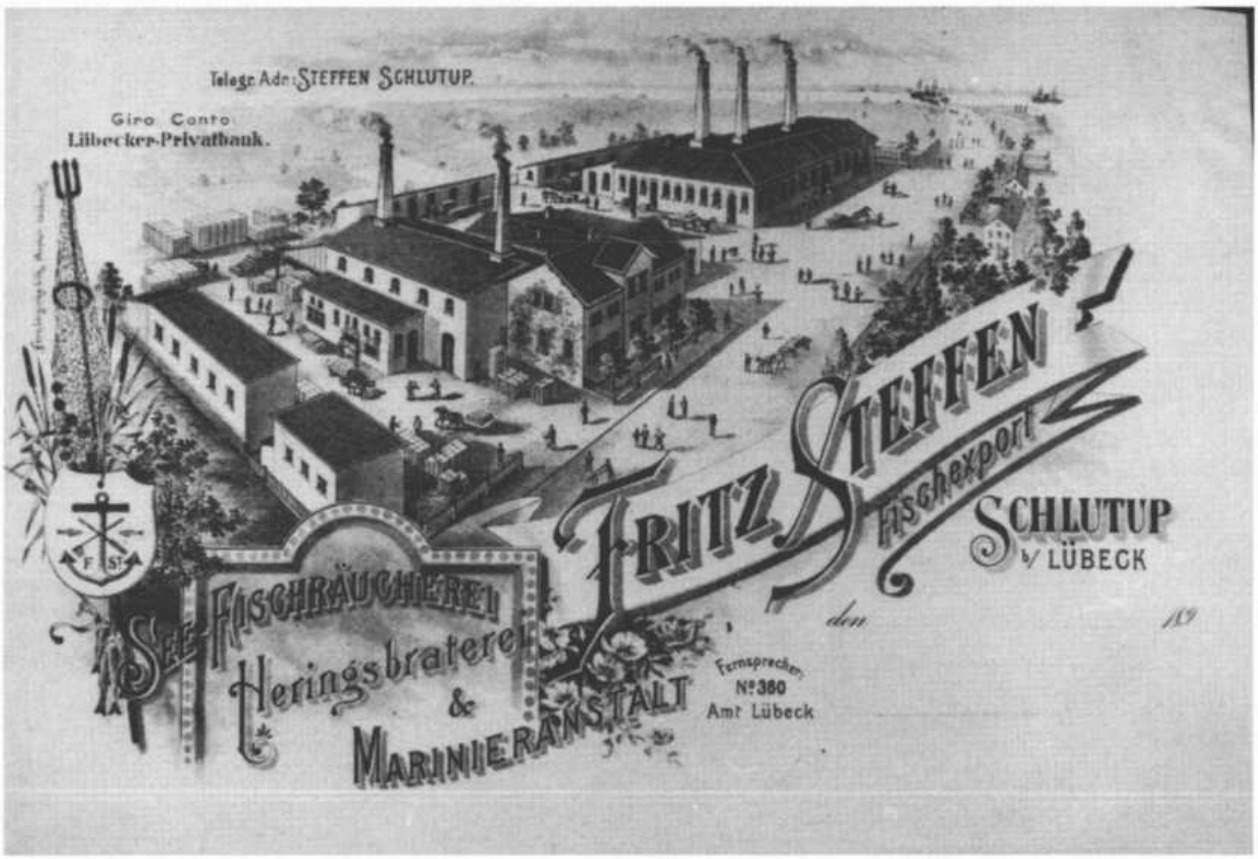
„Am Morgen wurde mir von unserem Herrn Radloff über eine außerordentliche Verschmutzung der Trave gegen 7.00 berichtet. Placken von 50 cm Durchmesser seien in großer Zahl an der Fähre vorbei die Trave hinabgetrieben. Sie kamen aus dem Siel Grenze Kreidewerk, bestanden aus Fischrückständen und verbreiteten einen üblen Gestank. Gegen 8.00 ging ich mit Herrn R. zur Trave hinunter. Der Fährmann fuhr mich in großem Kreis bis in die Nähe des Siels und dann jenseits der Fährdrift in die Schlutuper Bucht. Soweit das Auge reichte, war die Wasserfläche mit einer schmutzigbraunen Fettschicht bedeckt. Dazwischen schwammen schaumige Tupfen von Fischrückständen, und das Wasser war bis zur Sichttiefe mit Eiweißfäden und anderen Fischabfällen durchsetzt. Der sehr starke Ausfluß des Sieles Grenze K. war dick von Abfällen und ganzen Fischteilen und verbreitete einen wirklich unerträglichen Gestank. Eine Verunreinigung in diesem Ausmaß wurde von mir bisher noch nicht festgestellt. gez. Kober“

Die Trave wurde von beiden Seiten verschmutzt. (Foto: Gemeinnütziger Verein Schlutup)

3. Ausbau der Infrastruktur

1899 gab es in Schlutup 35 Kähne, sieben große plattbodige Kähne, fünf Kielboote. Der Fang wurde oft gleich am Strand verhandelt, aber ohne Importware kamen die Lübecker und Schlutuper Fischindustrien nicht mehr aus.

1889 wurde eine erste Dampferanlegebrücke gebaut, die schon 1895 durch eine größere ersetzt wurde. Die Brücke ragte aber in das Fahrwasser der Trave und war dadurch kein optimaler Platz.



Ein Briefkopf aus den 90er Jahren des vorigen Jahrhunderts. (Foto: Museum für Kunst- und Kulturgeschichte der Hansestadt Lübeck, im folg. MKK)

1910 war ein Lösch- und Ladekai in der Schlutuper Wiek fertiggestellt; an den Baukosten hatte sich auch die „Fischhalle" beteiligt. Dieser Kai wurde mit der Zeit verlängert und verstärkt, um auch den Flußschiffen das Löschen und Laden zu ermöglichen. Im Anschluß an den Kai, der zu hoch für die Fischkutter war, wurde 1929 der Fischereihafen ausgebaut und mit einer Löschbrücke, Schuppen und Kühlhaus versehen. 1929 wurden in ca. 40 Schlutuper Betrieben 25 Mio. Pfund Heringe verarbeitet.

1955 gab es 16 Kutter und eine größere Anzahl von Wadenkähnen und Booten in Schlutup, 1992 nur noch einen Kutter, zwei Stellnetzboote, sechs Wadenboote und einige Kähne.

Roh- und Fertigwaren wurden seit 1852 über den Lübecker Bahnhof (am Holstentor) abgewickelt. Der Anschluß Schlutups an das Eisenbahnnetz 1902 erleichterte den Vertrieb. Die großen Firmen bekamen Anschlußgleise, die eine direkte Verladung aus der Fabrik heraus ermöglichten. Die Firma Niemann (Lubeca) konnte 1905 z.B. täglich 3000 Kisten Bücklinge und 750 Dosen zum Versand liefern.

Auch die Rohware aus den Auktionshallen in Hamburg, Kiel

und Cuxhaven oder direkt aus den Häfen von Holland, Belgien und Frankreich wurde mit der Bahn transportiert. Sachsen, Brandenburg, Bayern und Schlesien waren die größten Abnehmer der Fertigware. Der Fisch, sowohl der grüne als auch der verarbeitete, hatte bei der Bahn einen Sondertarif, er lief als Eilgut zum Frachtguttarif. Heute werden die Transporte nur noch per LKW abgewickelt.

1914 wurde eine Straßenbahnlinie nach Schlutup eingerichtet. Die Stadtwerke entwickelten sogar einen Sonderwagen, in dem die großen Fischkörbe für den Verkauf nach Lübeck transportiert werden konnten.

Eine Postkarte von 1907 mit 24 Schlutuper Fischverarbeitungsbetrieben. (Foto: Gemeinnütziger Verein Schlutup)

Verladung der Fertigware. Die Firma Niemann konnte mit ihren Produkten einige Eisenbahnwaggons füllen. (Foto: Gemeinnütziger Verein Schlutup)

Standorte und Größe der fischverarbeitenden Betriebe an Nord- und Ostsee um 1925
Orte mit weniger als fünf Betrieben werden nicht angegeben.

	OrtBetrieb mit 5-50 Personen	Betrieb mit über 50 Personen
Nordseegebiet:		
Altona	31	19
Cuxhaven	20	7
Hamburg	15	3
Wesermünde	21	11
Bremerhaven	6	4
Ostseegebiet		
Eckernförde	28	
Kiel-Ellerbek	20	1
Lübeck-Schlutup	33	8
Wismar	7	
Rostock	9	
Stralsund	21	
Rügenwaldermünde	9	

Diese Aufstellung betrifft die Zeit vor dem Boom durch die Vollkonserve, der erst Ende der 20er Jahre einsetzte.

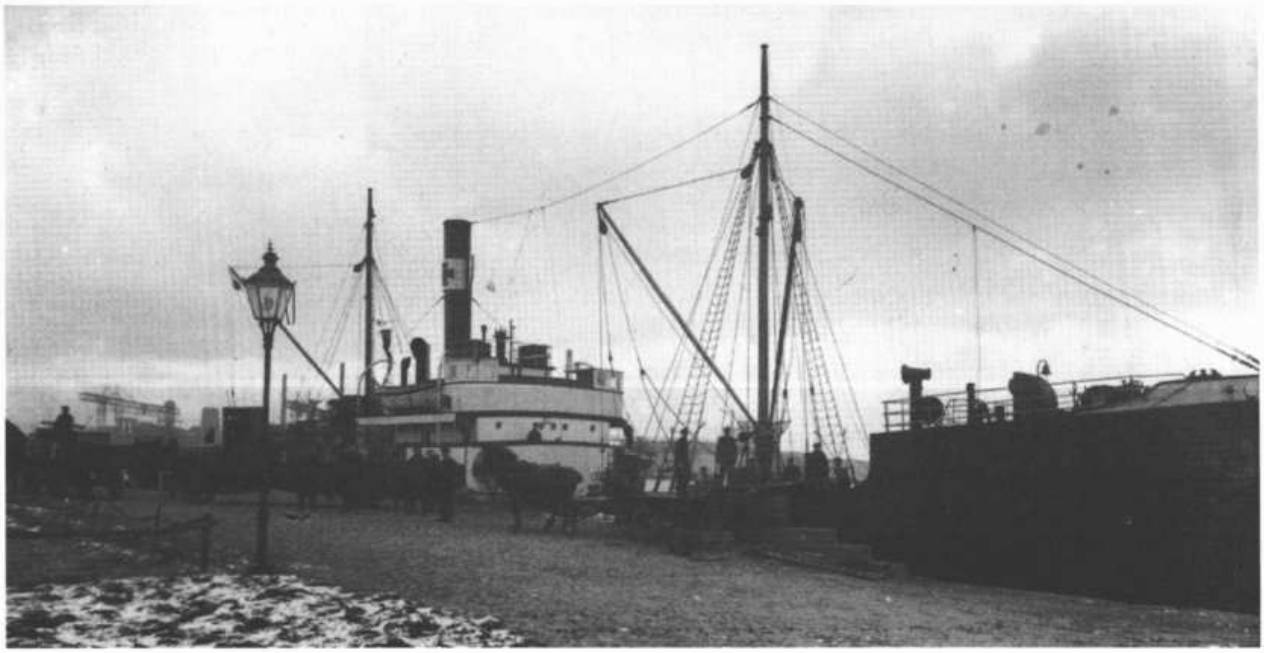
4. Fischverarbeitung

4.1. Gewinnung der Rohware

Ab etwa 1885 wurden in der Hochseefischerei Dampfschiffe eingesetzt. Der Fisch konnte nun in Eiskammern gelagert werden, während er bisher entweder in Wasserbehältern lebend angelandet oder an Bord gesalzen bzw. getrocknet wurde. An Land wurde der Fisch schließlich weiterverarbeitet.

Mitte der 1930er Jahre wurden die Gefrierverfahren weiter

20er Jahre. Die Fischladung des Dampfers wird am Kai gelöscht. (Foto: MKK)



Englische Heringskisten mit den typischen Seilgriffen. (Foto: Fotoarchiv Tiptop, A. Holst)

verbessert. Dadurch wurde eine längere Haltbarkeit des Fisches erreicht, und es war ebenfalls möglich, die einzelnen Fangfahrten länger auszudehnen. Das führte zu wesentlich größeren Fangergebnissen. Gleichzeitig wurden die Fangschiffe zu „Fabrikschiffen" ausgebaut. Die Arbeitsvorgänge auf diesen Fabrikschiffen verliefen folgendermaßen: Der Fisch wurde gleich nach dem Fang filetiert, was man nicht verwenden konnte, wurde sofort wieder über Bord geworfen. Anschließend wurde der Fang tiefgekühlt.

Die Voraussetzung für die starke Tiefkühlung war eine strenge Aufrechterhaltung der Kühl- und Verarbeitungskette. Die Arbeitsabläufe innerhalb dieser Ketten wurden effektiver organisiert.

Der Ankauf erfolgte durch die „Fischhalle", in der 14 Betriebe vereinigt waren, oder durch den „Heringsimport", in dem auch Lübecker fischverarbeitende Betriebe Mitglied waren. Agenten und Aufkäufer waren an allen wichtigen Anlandungsplätzen in Nordeuropa plaziert. Sie kauften gleich ganze Dampferladungen auf oder ersteigerten Fisch in den Auktionshallen.

Der rohe Fisch, in Kisten verpackt, wurde in Bassins entleert und gewaschen. Die weitere Bearbeitung war von der folgenden Verarbeitung abhängig.

Für die meisten Konservierungsverfahren mußte er ausgenommen und filetiert werden. Dieses wurde zeitweilig auch als Heimarbeit, z.B. in der Waschküche, durchgeführt.

Der Fisch wird in eingemauerten Bassins gewaschen. (Foto: Fotoarchiv Tiptop, A. Holst)

Das Spitten, d.h. Aufziehen der Fische auf Räucherspieße, ist meist Frauenarbeit. Es ist wichtig, daß die Fische nicht zu eng hängen und aneinanderkleben. Um 1907. (Foto: MKK)

Zum Räuchern konnte und kann auch „runder", d.h. nicht ausgenommener Hering verwendet werden. Heute beziehen die Fabriken meist entgräteten Fisch, sogenannte „Lappen". Er muß vor der Weiterbehandlung nur noch gewaschen werden.

Die schnelle Entfernung von Eingeweiden und Bauchlappen verhindert die Vermehrung von Nematoden im Fisch.

4.2. Räuchern

Beim Räuchern unterscheidet man die Heiß- und Kalträucherung. In beiden Fällen wird der Fisch durch Wasserentzug und Rauchbehandlung genußtauglich und für einen begrenzten Zeitraum haltbar gemacht:

– *Kalträucherung*: Der salzgare Fisch wird gewässert, um ihm einen Teil des Salzes zu entziehen. Im Räucherofen, bei einer

Eine Fingerbreite Abstand zwischen den durch Kiemen und Maul aufgespitteten Fischen läßt den Rauch überall hingelangen. (Foto: Fotoarchiv Tiptop, A. Holst)

Das Räuchern ist Männerarbeit. Die Rahmen mit den gespitteten Fischen werden in den Räucherofen gehängt, sie wiegen 40-50 kg. (Foto: Fotoarchiv Tiptop, A. Holst)

Temperatur von max. 25°C, in der Regel 15-16°C, bekommt er Geschmack und seine goldgelbe Farbe. Die Temperatur darf nicht steigen, da der Fisch dann weich und musig wird, er ist ja schon gegart. Das Räuchern dauert 24-36 Stunden. Frischer oder gefrorener Fisch verträgt eine Temperatur von 30-35°C. Die Räucherdauer beträgt 15-20 Stunden.

– *Heißräucherung*: Der Fisch wird zur Geschmacksverbesserung vorgesalzen, abgespült, getrocknet. Der Räuchervorgang untergliedert sich in Trocknen, bei max. 60°C, Dämpfen, bei 85-90°C, und dem Abkühlen. Die Räucherdauer beträgt 2-4 Stunden, sie ist vom Rohstoff abhängig.

In Großbetrieben wird heute auch mit vollautomatischen Räucheröfen gearbeitet. Hier verkürzt sich der Räuchervorgang auf ca. eine Stunde.

– *Räucherholz*: Eiche und Buche (harzfreies Laubholz) werden in den Sommermonaten, wenn wenig Fisch zu verarbeiten ist, auf Vorrat zurechtgehauen.

Buchenholz wird in Scheite zerhauen. Die Scheite werden trocken aufbewahrt. Sie sollen im Räucherofen für die Hitze sorgen, die den Fisch gart.

Eichenholz wird mit Hilfe einer Maschine zu Spänen zerkleinert, die nicht völlig austrocknen dürfen, sie würden dann zu schnell verbrennen. Sie sollen den Rauch erzeugen, der den Fisch färbt.

Folgende Entwicklung der Räuchereieinrichtung eines Schlu-

tuper Betriebes (Bilanzbuch, s.o.) ist ein weiterer anschaulicher Beleg für den Aufschwung der Fischverarbeitung:

- 1903: acht Öfen mit Spitten
- 1907: acht Räucheröfen, sechs Bückling-Schragen, 116 Rahmen, zwei Spittschragen, ca. 2000 Spitte, zwei Nageltische.
- 1911: 120 Rahmen, Spitt- und Packschragen, ein Doppelrollschragen, ein Spittisch, zwei Packtische, 2550 Spitte.

Die fertige Räucherware wird in Holzkästen verpackt und zugenagelt. Heute verwendet man in Schlutup Kunststoffkästen. (Foto: Fotoarchiv Tiptop, A. Holst)

4.3. Braten und Einlegen

Fische werden durch die kombinierte Wirkung des Bratens und eines anschließenden Essig-Salz-Aufgusses haltbar gemacht.

Um 1880 wurde der erste marinierte Brathering in Schlutup hergestellt. Er wurde zuerst in Fässern verpackt. Aber schon 1888 setzten sich stapelbare 4- und 8-Liter-Dosen als Verpakkung durch.

Das älteste Foto zeigt noch zwei große Küchenherde mit runden Bratpfannen, wie sie normalerweise in Haushalten benutzt wurden.

Schon bald aber setzten sich 120 x 60 cm große Bratherde mit eingebauten Pfannen durch. Diese wurden mit Holz beheizt. Jeder Herd wurde von einer Frau bedient, die also nicht nur panieren und braten, sondern nebenbei noch den Herd beheizen mußte. Bei der Umstellung auf Gasbeheizung entfiel dieser Arbeitsgang. Noch rationeller wurde der Bratvorgang durch die Kippbratpfanne. Die Fische wurden darin automatisch gewendet.

Braterei um die Jahrhundertwende. (Foto: MKK)

Die Rundbratpfanne war die Erfindung eines Schlutupers 1931. (Foto: Fotoarchiv Tiptop, A. Holst)

Die Erfindung eines Schlutupers war die Rundbratpfanne, die von zwei Frauen bedient wurde: Eine legte den Fisch in das siedende Fett, die andere konnte nach einem Umlauf der Pfanne den fertigen Fisch entnehmen.

Heute sind automatische Bratbänder die Regel. Durch die Abdeckung der Bänder wird ein Großteil des Bratdunstes abgesogen.

Das Braten ist wohl die unangenehmste Arbeit, egal ob an der Pfanne oder am Band. Sie wird von Frauen ausgeführt. Sie stehen an ihrem Arbeitsplatz und sind umgeben von Bratendunst, der mit seinem Fett und Geruch alles durchdringt und sich überall ablagert. Arbeitsgeräte, Kleidung und Fußboden — alles ist fettig.

Die Entwicklung der Fischindustrie soll auch am Beispiel der Bratereieinrichtung eines Schlutuper Betriebes (Bilanzbuch, s.o.) nachvollzogen werden:

Begutachtung der durch Beize gegarten Heringe. (Foto: Fotoarchiv Tiptop, A. Holst)

- 1903: sechs Bratpfannen mit Zubehör.
- 1910: 20 St. neue Bratpfannen mit Herden und Roststäben, Bratmesser, Leckbleche, Schalen, diverse Mehltröge und Tische.
- 1912: 30 Bratpfannen mit sämtlichen Geräten, acht Bratpfannen-Doppelherde, Fettschalen, Paniermesser, Leckbleche, Mehl- und Fettische, 200 Bratrahmen, drei Schragen, Packkammer.

Die Gasbeheizung in der Fischindustrie setzte sich zunehmend durch. Die Arbeit wurde vereinfacht. Es lag im Interesse der Firmen, den Betrieb so umzustellen, daß z.B. bei einem Streik jeder Arbeiter und jede Arbeiterin direkt von der Straße genommen werden konnte. Probleme mit Holz, Koks, Kohle, Torf wie Einkauf, Transport, Lagerung, Preis, Zerkleinerung, Transport zum Ofen, Entfernung von Asche und Schlacke sowohl vom Ofen wie auch Endlagerung, ungleichmäßige Hitze (sie erhöht u.a. den Fettverbrauch), fehlende Hygiene, Asche, Staub, Rauch, Ruß, fielen weg. Die Vorteile der Gasbeheizung lagen für die Betriebe auf der Hand:

- gleichmäßige Heizkraft den ganzen Tag;
- keine lange Anheizzeit, in der die Arbeiterin „müßig" herumsteht;
- keine Wege zum Kohlenkasten und zur Fortschaffung der Asche;
- auch eine ungeübte Arbeiterin kann stets gleichmäßige Ware herstellen;

- Kostenvorteile, wenn bei der Einrichtung der Gasfeuerung systematisch vorgegangen wird;
- Erhöhung der Produktion bei gleicher Arbeiterzahl um 25%, weil z.B. Pfannen, die viermal stündlich beschickt wurden, jetzt mindestens fünfmal beschickt werden können. Pfannen können auch vergrößert werden.

Nicht immer wurde diese Innovation gleich optimal umgesetzt. So kam es vor, daß das Lübecker Gaswerk über unsachgemäße Installationen in der Fischindustrie klagte.

4.4. Marinaden

Marinaden sind Fischwaren, die nach einer garenden Vorbehandlung (Garbad, Braten, Kochen, Dämpfen) mit Hilfe der konservierenden Marinade — einer Essig-Salz-Lösung mit verschiedenen Gewürzen — begrenzt haltbar gemacht werden.

Für Rollmops und Bismarckheringe wird der Fisch in einem Essig-Salz-Bad gegart. Fisch in Aspik zählt auch zu den Präserven. Die Rohware kann auf verschiedene Arten gegart werden und erhält einen Aspikaufguß.

Das bereits erwähnte Bilanzbuch gibt einen Einblick in den Neubau einer Einkocherei:

1917: ein stehender kompletter Dampfkessel, 8 Atm. Überdruck mit Dampf- und Handpumpe, Kamin 13,50 m hoch, Vorwärmer, Sicherheitsventil, Abschlußventil, bronzene Armaturen, sechs doppelwandige Dampfkochkessel, Atm. Überdruck-Ablaßhahn, Deckel, Sicherheitsarmaturen, sechs Hürdengestelle verzinkt, sechs Flaschenzüge mit Seil, Träger

Geleeheringe. Die gegarten Fische werden zugeschnitten und portionsweise in den Dosen verteilt. (Foto: Fotoarchiv Tiptop, A. Holst)

dazu, ein Bottich für Gelee mit Rührwerk, Dampfschlange etc., ein Kaffeewasserkocher mit Wasserstand und Heizschlange, komplette Kondenzwasserleitungen für sämtliche Kessel mit Armaturen und Ventilen, ein Dampfregulierer, Wasserleitung mit Hähnen, Enteisungsapparat zum Dampfkessel, Holzrähme kompl.

1918: Wasserreservoir für Dampfkessel, Rohre dazu.

5. Kleine Dosengeschichte

Die Fischkonservenindustrie stand vor dem Problem, die verarbeitete Ware zu verpacken. Zunächst wurden die Lebensmittel in Glasbehälter gefüllt. Etwas später entdeckte man Weißblech als Grundmaterial für die Dosenherstellung, das sich schließlich als einzig brauchbares Verpackungsmittel erwies. Auch bei langjähriger Lagerung ist keine Gesundheitsgefährdung (etwa durch Zinn) zu erwarten.

Im 19. Jahrhundert wurden die Dosen in vielen Ausführungen hergestellt (z.B. rund und rundoval). Etwa 1888 wurden 4- und 8-l-Dosen mit gleichem Durchmesser eingeführt, die somit leicht stapel- und transportierbar waren.

Weitere Versuche, der Dosenvielfalt Herr zu werden und eine einheitliche Norm festzusetzen, betrieb um 1905 der Verein der Fischindustriellen Deutschlands. 1906 wurden zunächst 20 Dosenformate festgelegt, 1937 hatte man sich schließlich auf die einheitliche Verwendung von 12 Typen geeinigt.

Heute werden die Dosen mit sog. Sicken (Ausbuchtungen) versehen. Der Wellblecheffekt verhindert eine Verformung. Die Sicken bewirken außerdem, daß der Dampf im Autoklaven auch zwischen die gestapelten Dosen gelangen kann.

5.1. Maschinelle Ausrüstung der kleineren Betriebe

Die ersten Blechdosen wurden Mitte des vorigen Jahrhunderts für Gemüsekonserven hergestellt, aber schon in den 1870er Jahren konnten auch Fleisch- und Fischwaren in Feinstblechdosen verpackt werden. 1877 erwarb der Senator Friedrich Ewers das erste Patent für eine Dosenverschließmaschine. Die Lübecker Firmen Fr. Ewers & Co. und Wilhelm Sparkuhl & Co. (ab 1901 Lubecawerke) belieferten die Schlutuper Fischverarbeitungsbetriebe mit Dosen, Verschließmaschinen und Fischwaschmaschinen.

Anfang der 20er Jahre brachte Rudolf Baader (Nordischer Maschinenbau) seine ersten Maschinen für die Fischverarbeitung auf den Markt. Die von ihm entwickelte Fischköpf- und Entgrätmaschine setzte sich durch. Jetzt wurde die Handarbeit von der Maschine übernommen; sie konnte in einer Stunde 2400 Heringe köpfen und entgräten — eine Stundenleistung, die vorher acht Frauen erbrachten. Baader führte das Leasingsystem für seine Maschinen ein.

Für die Fischindustrie wurden mit der Zeit mehr und mehr spezielle Maschinen entwickelt.

Folgende Maschinen waren in der Ausstellung zu besichtigen:

- Filetiermaschine aus den 60er Jahren von der Firma Rud. Baader (B 131)
- Enthäutungsmaschine (B 47, Leihgabe Nordischer Maschinenbau)

rechte Seite oben: Leere Hansadosen werden auf die „Rutschen" gestapelt. (Foto: N. Matoff)
rechte Seite unten: Die Fischverarbeitungsmaschine B 130 aus den 60er Jahren in der Ausstellung. (Foto: H. Gerlitz)

Eine Fischwaschmaschine. Foto aus den 30er Jahren. (Foto: Fotoarchiv Tiptop, A. Holst)

- Stückeschneidemaschine (B 44, Leihgabe Nordischer Maschinenbau)
- Tunk- und Clinchmaschine, Lubecawerke (Leihgabe Tiptop)
- Fischwaschmaschine der Fa. Rahde, Stockelsdorf (Leihgabe Hawesta)
- Laufband, Lubecawerke (Leihgabe Hawesta)
- Dosenverschließer aus den 50er Jahren (Leihgabe Lubecawerke)
- Handdosierer für Fischtunken (Leihgabe Museum der Arbeit, Hamburg)
- Deckelstanze (Leihgabe Museum der Arbeit, Hamburg)
- Cleanplate-Maschine, Modell (Leihgabe Nordischer Maschinenbau)

Ein Artikel aus dem Jahre 1951 über die *„Leistungsfähigkeiten der Heringsentgrätmaschine"* gibt einen guten Einblick in die Arbeitswelt:

„Es ist kein Geheimnis, daß sich die Wochenmiete für eine Heringsentgrätungsmaschine schon an einem Tage bezahlt, sofern bei intensivem Betrieb während der Saison der Einsatz derselben in Doppelschicht notwendig wird. Dies zeigt, welch

rechte Seite: Ein Kochofen um 1950. (Foto: Fotoarchiv Tiptop, A. Holst)

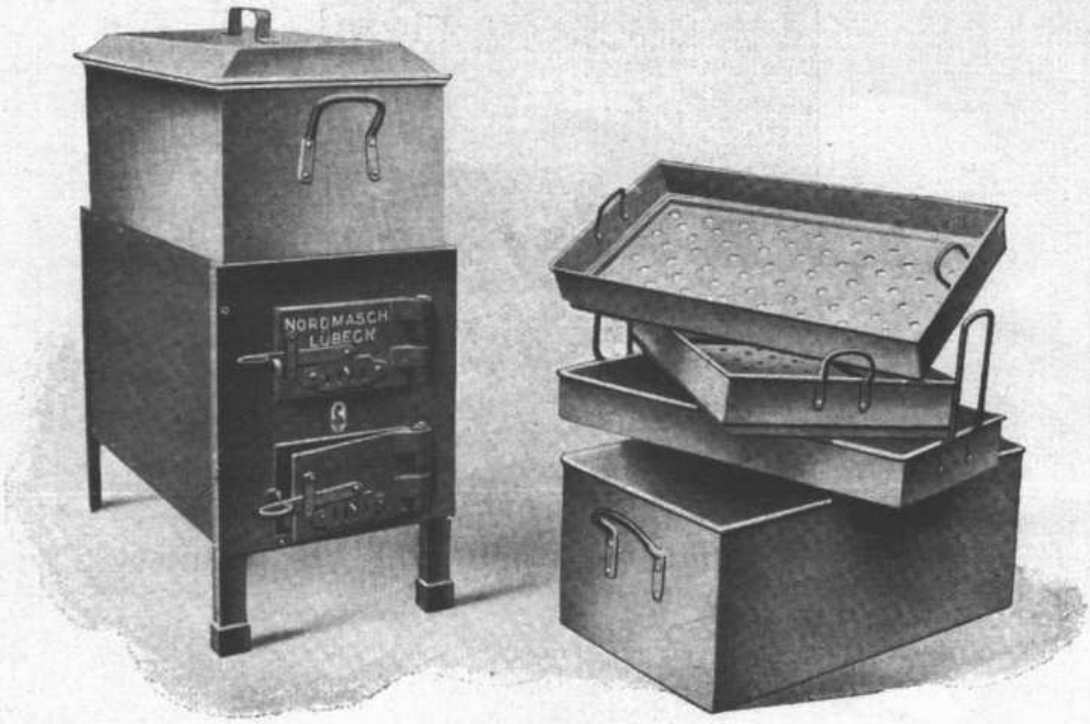
Nordischer Maschinenbau

Maschinen für die Fischindustrie

Telephon 20863 **Lübeck** Telegr.: Nordmaschine

Fischkochofen

zur Herstellung von Kochfischen aller Art, Geleewaren usw.



Type 509

Dieser für mittlere und kleine Betriebe bestens geeignete Fischkochkessel ist für Kohlen-Unterfeuerung eingerichtet und ruht auf einem schmiedeeisernen Unterbau. Der Kessel enthält drei aufeinander passende, herausnehmbare Kocheinsätze. Kessel, Deckel und perforierte Einsätze sind aus Spezial Aluminit Legierung.

Stundenleistung ca. 27 Dosen zu je 4 Liter.

Der Kochofen wird komplett mit Roststäben, jedoch ohne Ausmauerung und ohne Ofenrohr geliefert.

Bruttogewicht: ca. 150 kg.
Maße des Kochkessels: 71×35×28 cm.

wichtiges Kleinod für den Gesamtbetrieb eine solche Maschine darstellt und mit den sich daraus ergebenden Rechten sich auch selbstverständlich die Pflicht ergibt, übernommene Leihbedingungen termingerecht zu regeln. ...

Eine Heringsentgrätungsmaschine köpft, reinigt und entgrätet pro Minute 47-48 Heringe. Dies sind pro Stunde 2.800 Stück und ergibt in 8 Stunden 22.400, oder — falls in Doppelschicht gearbeitet wird — ca. 45.000 einwandfrei bearbeitete Heringe. Da es kaum Frauen geben dürfte, die pro Minute mehr als 5 Heringe sachgemäß entgräten, so ergibt die Praxis, daß eine Maschine in der Doppelschicht fast 24 Frauen ersetzt.

Gewichtsmäßig die Leistung der Maschine festzustellen, ist nicht leicht, da deren Leistung, wie vorerwähnt, auf die Stückzahl abgestellt ist, die gewichtsmäßig je nach vorliegenden Fängen erheblich differiert. Normal kann man als Durchschnitt annehmen, daß die Maschinenleistung bei 140-160 Kisten je 50 kg grüne Ware pro Doppelschicht beträgt. Dies ergibt etwa 104 Kisten entgrätete Ware, sofern das Bedienungspersonal an der Maschine einwandfreies, frisches Heringsmaterial griffbereit vorfindet. Kommen durch irgendwelchen Umstand Partien mit vielen verletzten Heringen zur maschinellen Verarbeitung, so ist naturgemäß die Ausbeute etwas geringer.

Die Bezahlung der Frauen an diesen Maschinen ist verschieden. Einige Firmen zahlen im Akkord pro Zentner entgrätete Ware ca. 0,40 DM und für Norweger Heringe 0,25 DM. Andere Firmen entlohnen pro Maschinenstunde mit etwa 0,80 DM. Allgemein wird wohl die Akkordarbeit vorgezogen, wie eine Rundfrage in den verschiedenen Betrieben ergeben hat.

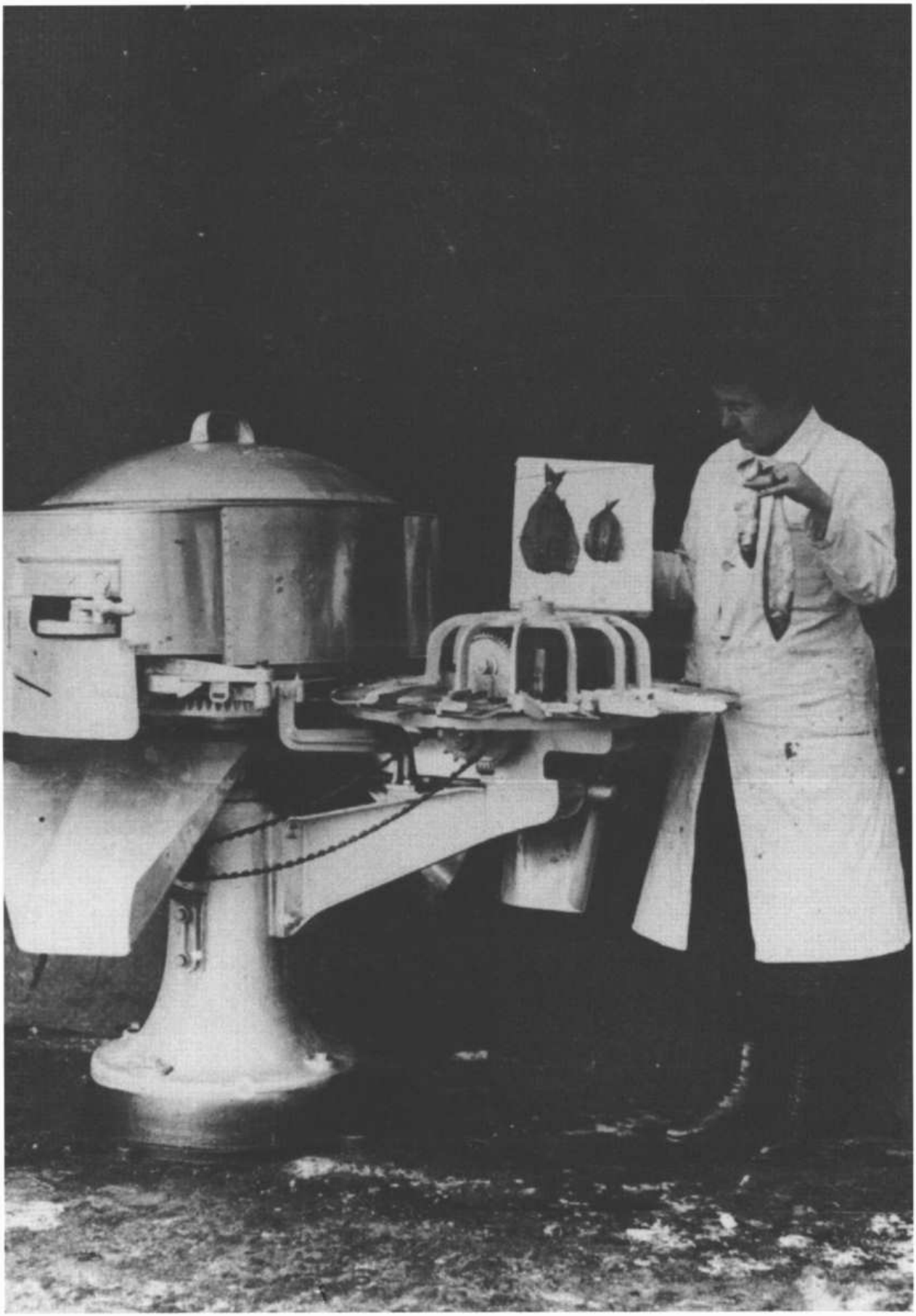
Für eine Maschine ist eine Frau für die Bedienung und gelegentlich ein Mann für den An- und Abtransport des Heringsgutes und der Abfälle notwendig. Es bedarf hier keiner Erwähnung, daß besonders bei Verwendung mehrerer Maschinen eine mehrfache Transportführung der Rohware resp. der geschnittenen Heringe und der Abfälle eine wesentliche Ersparung bedeutet.

Der Wasserverbrauch liegt bei etwa 1,8 cbm pro Stunde. Anschließend an die vorher durch die Heringswaschmaschine genommene Ware wird auch hier eine hygienisch einwandfreie Bearbeitung des Fisches in der Maschine erzielt, die für den weiteren Verlauf des Verarbeitungsprozesses von unschätzbarem Wert ist.

Der Mietpreis stellt sich auf durchschnittlich 6,05 DM pro Arbeitstag. Dieser unterliegt aber einer relativen Beurteilung, so daß derselbe im Jahresdurchschnitt viel niedriger liegt. Auch hängt der Mietpreis von der jeweils in Anspruch genommenen Maschinentype und der damit verbundenen Pflichtwochenzahl ab. ...

Welcher Schnitt ist nun der Beste, der Maschinenschnitt oder der Handschnitt? Diese Frage hatte wohl vor 20 und mehr Jahren eine Berechtigung. Man kann aber ohne Übertreibung behaupten, daß die seit nunmehr 30 Jahren in der Industrie eingeführte Heringsentgrätungsmaschine ihre Nützlichkeit und Notwendigkeit erwiesen hat. Außer der gleichbleiben-

linke Seite: Werbung der 20er Jahre.



den exakten und abfallsparenden Arbeitsweise hat die Maschine ihre Hauptbedeutung in der raschen Möglichkeit der Verarbeitung anfallender großer Fänge und deren Bedienungsmöglichkeit durch nur angelernte Personen. Es dürfte heute in den einzelnen Betrieben nur noch ein ganz geringer Stab älterer Arbeiterinnen vorhanden sein, der in der Lage ist, akkordmäßig Heringe zu sauberen Lappen oder Filets zu schneiden. Eine rivalisierende Beurteilungsprobe war wohl in den Anfangsjahren der Maschinenverwendung gegeben, doch durch die von Jahr zu Jahr an den Maschinen angebrachten Verbesserungen und technischen Neuerungen ergab sich, daß die Heringsentgrätungsmaschine von der Firma Nordischer Maschinenbau Lübeck jeder Handarbeit in punkto Ausführung des Schnittes die Spitze bot und nicht zu übertreffen war. Die Bravourleistung der Maschine löst die Entgräterin endgültig ab zu anderen manuellen Tätigkeiten, die sich weder heute und kaum morgen durch Maschinenarbeit ersetzen lassen.

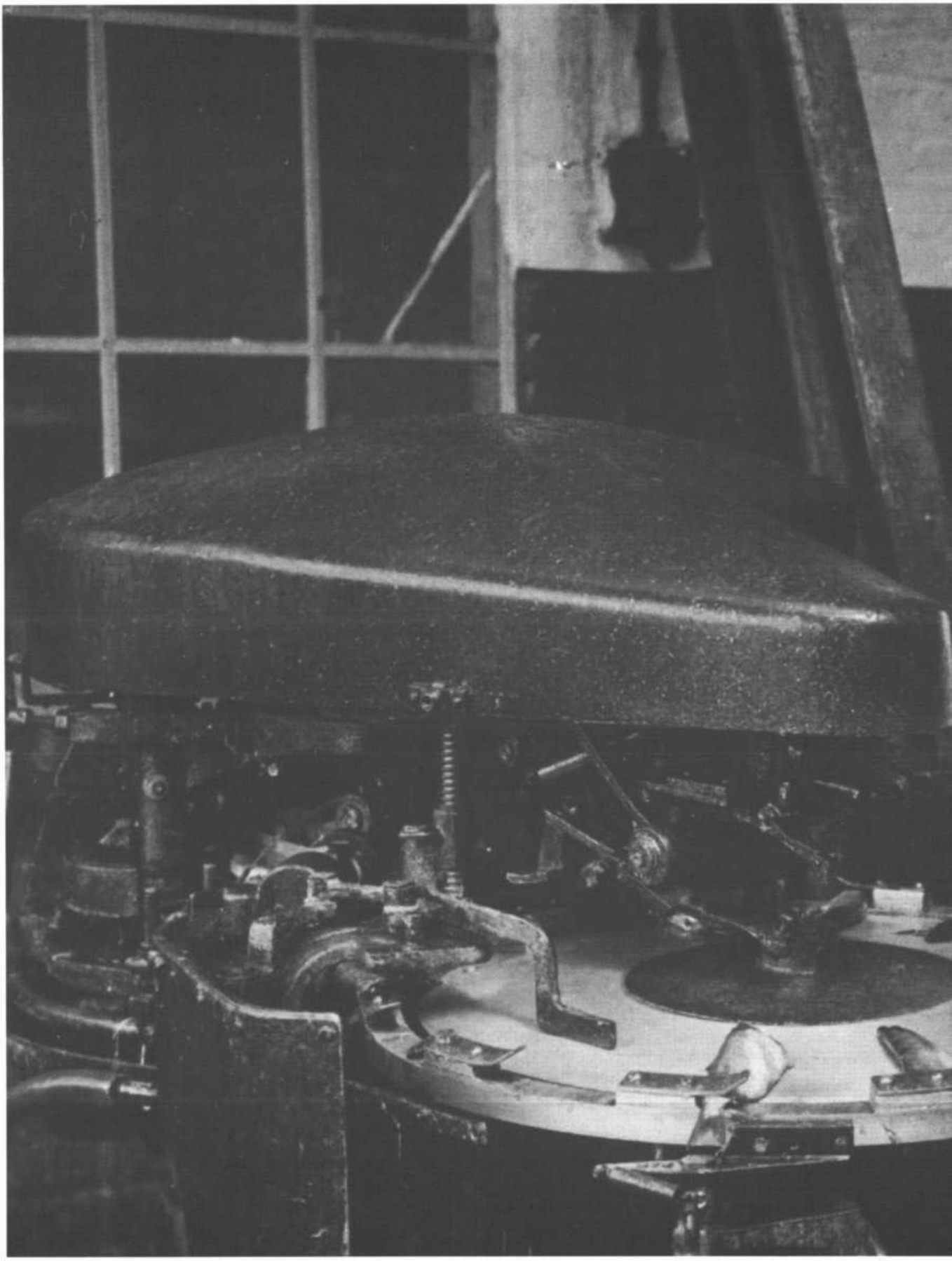
Damit kommen wir auch zu einer anderen Frage, nämlich der Ausbeute. Aber auch hier haben zahllose Untersuchungen die eklatante Feststellung machen müssen, daß die Ausbeute der Maschinenarbeit größer ist als bei der Handarbeit. Was hier besonders ausschlaggebend ist, ist der Frischezustand, die Struktur, das Gefüge und der unterschiedliche Zustand der Muskulatur des Fisches. Bei besonders gelagerten Widerständen beginnt die Handarbeit aus dem Stadium des Schneidens in das des ‚Kattelns' überzugehen. Die Maschine kennt aber nur eine Ausführungsform, nämlich die des Schneidens. Auch hier ergibt sich der Triumpf [sic!] *der Grätmaschine.*

Daß dadurch auch die Grätmaschine die Qualität der Marinaden und Vollkonserven zu einer imposanten Höhe emporgeschwungen hat, braucht an dieser Stelle nicht verschwiegen zu werden. Ein glatter Schnitt, eine tadellose Entfernung der Gräten, eine hygienisch saubere Verarbeitung und, was das allerwichtigste überhaupt ist: ein schnelles Wegarbeiten des Rohfisches, sind die wichtigsten Faktoren für die Erfüllung aller Wünsche, die eine einwandfreie Qualität und ein exquisites Endfabrikat kategorisch fordert. Diesem Umstand, der alle wichtigen Belange der Fabrikation einschließt, ist nicht zuletzt die immerwährende Steigerung des Umsatzes von Marinaden und besonders Vollkonserven zu danken. ‚Wenn wir könnten wie wir wollten', hätte sich heute schon die deutsche Vollkonserve allerhöchsten Ruhm und Ruf in der ganzen Welt schaffen können. Hier arbeiteten deutsche Maschinentechnik und deutsche Konserven-Technologie getreulich miteinander zusammen.

Wichtig für den dauernden und fehlerlosen Betrieb, ganz besonders bei Doppelschicht, ist aber genügend Zeit für das Saubermachen und Abschmieren der Maschine. ...

Es ist außerordentlich selten, daß irgend ein abgenutzter oder defekt gewordener Maschinenteil die Maschine zum Stillstand bringt. Die Maschine ist damit zum treuesten Helfer der Fischindustrie geworden. Jeder weiß dies, aber es erscheint wichtig, dies noch einmal zu sagen. Besonders jenen Säumigen muß dies gesagt und ans Herz gelegt werden, die vergessen

linke Seite: Die erste Herings-Köpf-Schneide-Entgrätmaschine von Rudolf Baader (Nordischer Maschinenbau). Sie kam 1921 auf den Markt. (Foto: R. Baader)



Die Entwicklung ging weiter, und so sah die Maschine Ende der 30er Jahre aus. (Foto: Fotoarchiv Tiptop, A. Holst)

haben, daß gerade die Grätmaschinen viel Opfer und viel Schweiß erforderten, damit sie so zu aller Zufriedenheit arbeiten, wie das heute der Fall ist. Heute, wo etliche Betriebe 70 und mehr Maschinen stehen haben; heute, wo für jeden einigermaßen situierten Betrieb sich die Grätmaschine bezahlt macht.

Alles sind Gründe dafür, daß die Fischindustrie die Miete für die Pflichtwochen auch prompt zahlt.

Ohne Grätmaschine — keine Aufwärtsbewegung!

Ohne Grätmaschine — kein Leben.

(Aus: „Die Fischwaren und Feinkostindustrie", Juli 1951) Ein Text, der für sich spricht.

5.2. Entstehung der Vollkonservenindustrie in Deutschland

In Deutschland wurden die ersten Vollkonserven (Ölsardinen) 1879 aus Frankreich, 1881 aus Spanien und 1883 aus Portugal eingeführt.

Die ersten Fischkonservenfabriken entstanden in den 20er Jahren des vorigen Jahrhunderts an der Atlantikküste der USA.

In Europa hatte Frankreich die Rolle des Vorreiters übernommen, die erste Sardinenfabrik entstand hier 1825. Frankreich wurde aber schon um die Jahrhundertwende von Spanien und Portugal eingeholt.

In Norwegen stellte man 1879 die ersten Fischkonserven her; es waren Sprotten und kleine Heringe, die verarbeitet wurden.

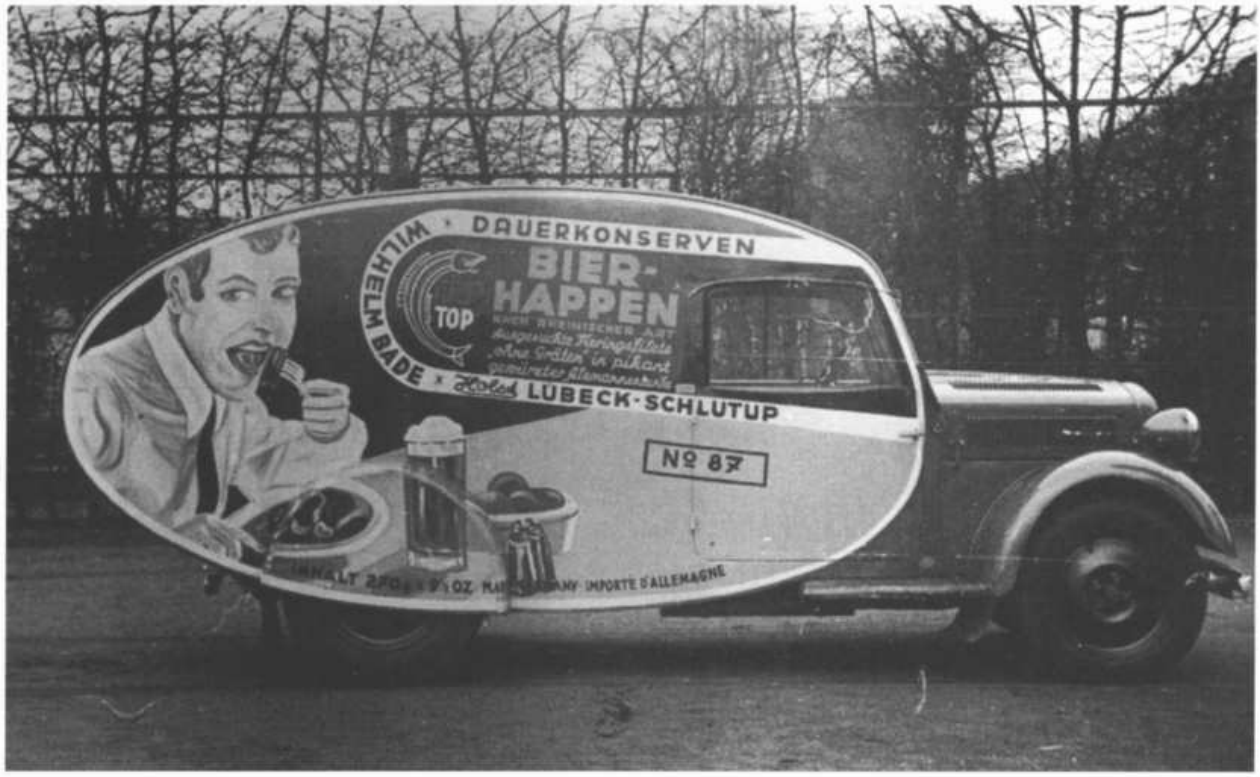
Die ersten Fischvollkonserven in Deutschland wurden um 1895 von Friedrich Wilhelm Krüger aus Barth in Vorpommern hergestellt. Er lieferte Qualitätsprodukte zu hohen Preisen, die überwiegend in den Export, z.B. in die USA, die Kolonien, an die Kriegsmarine und an Forschungsschiffe gingen.

Der Verbrauch an ausländischen Fischvollkonserven (Sardinen und Sprotten in Öl) war in Deutschland nach dem Ersten Weltkrieg um das Dreifache gestiegen. Als Grund ist anzunehmen, daß die Konserven aus Heeresbeständen billig an die Bevölkerung abgegeben und dadurch allgemein bekannt wurden. Die Dose war für Sportler und Wandervereine ein leicht mitzuführendes und ideales Lebensmittel. Die Ölsardine war billig durch Niedrigstlöhne in Portugal.

Die erhöhte Einfuhr von ausländischen Konserven — der Verbrauch z.B. an norwegischen Öl- und Tomatenkonserven war von 378 t im Jahr 1925 auf 2.692 t im Jahr 1930 gestiegen — regte auch die deutschen Fischwarenhersteller an, sich mit diesem Produkt zu befassen. Ab 1929 entstand innerhalb von zehn Jahren eine deutsche Vollkonservenindustrie.

Vorher gab es für die Fischindustriellen kaum eine Veranlassung, die altbewährten Konservierungsmethoden, d.h. Marinieren und Räuchern, aufzugeben. Der Absatzmarkt lag im Inland, und die Beförderungszeiten waren durch den Ausbau des Eisenbahnnetzes mehr und mehr verkürzt worden, so daß auch die Präserven mit ihrer begrenzten Haltbarkeit noch rechtzeitig ihre Abnehmer fanden.

1938 gab es in Deutschland 795 fischindustrielle Betriebe, davon hatten 73 einen gemischten Betrieb, d.h. sie stellten Räu-



Werbung aus den 30er Jahren. (Foto: Fotoarchiv Tiptop, A. Holst)

cherwaren, Marinaden und Vollkonserven her. Neun Betriebe waren reine Vollkonservenhersteller. Der Rest, meist die kleineren, hatte sich auf Marinaden und Räucherwaren spezialisiert.

Der Anteil der Vollkonserven an der Gesamtproduktion der deutschen Fischindustrie war von 2% im Jahr 1929 auf 14% im Jahr 1938 gestiegen.

1934 gab es in Schlutup 11 Vollkonservenhersteller.

Die Bearbeitung zur Vollkonserve geht so vor sich: Der maschinell oder mit der Hand gereinigte Fisch wird gewaschen und in einer Salzlake vorgepökelt. Das Pökeln entzieht dem Fisch Wasser (Nährboden der Zersetzungskeime), das Fischfleisch wird fester und erhält eine geschmackliche Verbesserung.

Hering und Sprotten werden evtl. schwach angeräuchert. Bei 80-100°C wird der Fisch gedämpft, danach in Dosen verpackt und mit Aufguß (Öl, Tomatenmark, Gewürze usw.) versehen.

Die Dose wird verschlossen (Dosenverschließmaschine), in einem Käfigwagen gewaschen und mit dem Wagen im Autoklaven (Sterilisationsapparat) sterilisiert. Die Sterilisationszeit richtet sich nach Größe und Inhalt der Dosen. Bei zu langer Kochzeit ändern sich Geschmack und Beschaffenheit des Doseninhalts, bei zu kurzer Kochzeit ist eine restlose Abtötung der Fäulniserreger nicht gewährleistet.

Danach werden die Dosen gekühlt (abgeschreckt), etikettiert und verpackt.

Vollkonserven sind durch Sterilisierung langfristig haltbar gemacht worden.

Halbkonserven (Präserven) haben durch Trocknen, Räuchern, Salzen, Marinieren und Gefrieren nur eine begrenzte Haltbarkeit und Lagerfähigkeit.

Autoklavkäfigwagen vor dem Foto einer Anlage von 1984. (Foto: H. Gerlitz)

Das Lubeca-System „Fischlinie" bedeutete eine Fertigungslinie für Fischkonserven vom Rohfisch bis zum fertigverpackten Dosenpaket. Eine Dampf- und Verpackungslinie ergibt bis zu 3600 Stück Hansadosen zu je 200 Gramm in der Stunde.

Der Rohfisch wird gewaschen, filetiert und in Entblutungs- und Pökelbädern vorbehandelt. Nachdem die Filets die Dämpf- und Kühlzone des Dämpftunnels durchlaufen haben, werden sie in vorgetunkte Dosen verpackt („Spiegelpackung"). Diese werden nachgetunkt, mit einem signierten Deckel versehen, geclincht, auf einem Automaten verschlossen und gereinigt.

Nach dem Sterilisieren im Überdruckautoklaven werden die gefüllten Dosen nochmals gereinigt und getrocknet. Danach erfolgt die mechanische Einwicklung und Etikettierung. Dann werden die Dosen kartoniert und auf Paletten gelagert.

6. Mensch und Arbeit

6.1. Personal und Anwerbung

Da der Fischzugang saisonal bedingt war, wurden Arbeitskräfte hauptsächlich für die jeweilige Saison gebraucht und über die Vermittlung des Arbeitsamtes angefordert. Arbeitslose Frauen waren z.T. gezwungen, in der unbeliebten Fischindustrie zu arbeiten, wollten sie nicht ihre Unterstützungsansprüche verlieren. Cirka zwei Drittel aller in der Fischindustrie Beschäftigten sind Frauen. Zu den typischen Frauenarbeiten zählten z.B. das Reinigen, Spitten und Braten der Heringe. Heute wird der Fisch für die Großbetriebe kostengünstig schon fertig ausgenommen, als sogen. „Lappen", geliefert. Die Frauen waren meist ungelernte Arbeitskräfte, die nach einer kurzen Einarbeitungszeit, je nach Geschick, die Arbeit verrichten konnten.

Ein kleiner Stamm gut angelernter Arbeiter und Arbeiterinnen — im Verhältnis mehr Männer als Frauen — und die Kutscher behielten auch in der „flauen Zeit" den Arbeitsplatz. Die Stammarbeiterinnen übernahmen in der Saison den Posten als Vorarbeiterin.

Männer wurden vorwiegend dort eingesetzt, wo körperliche Kräfte gebraucht wurden; ihnen übertrug man zudem die Verantwortung und Aufsicht über einen bestimmten, abgegrenzten Produktionsprozeß, wie z.B. das Räuchern, und für die Maschinen. Unter ihnen fanden sich auch ausgebildete Fachkräfte. Eine der Fischindustrie angepaßte Spezialausbildung für Männer gab es seit Anfang der 30er Jahre.

Eine typische Kinderarbeit war das Zusammennageln der kleinen Kisten für die Räucherware. Sie wurden meist in Heimarbeit hergestellt.

Zu den mitarbeitenden Familienmitgliedern und den Nachbarn kamen in Schlutup bald die Mecklenburgerinnen aus den umliegenden Dörfern hinzu. In der Saison nahmen die Betriebe auch Wanderarbeiter, die den Sommer über in der Landwirtschaft gearbeitet hatten.

Anfang der 60er Jahre — die Fischindustrie boomte — wurden Arbeitskräfte aus Südeuropa angeworben, die, bedingt durch den jetzt kontinuierlichen Fischzugang, hier eine feste Anstellung fanden. Heute, nach der deutschen Vereinigung, sind wieder vermehrt Frauen aus Mecklenburg in Schlutup beschäftigt.

Eine Bewohnerin in ihrem Zimmer im Frauenwohnheim eines Großbetriebes 1992. Diese Griechin hat 25 Jahre hier gelebt und in der Fischindustrie gearbeitet. Sie hat dadurch ihren sieben Kindern zu Hause in Griechenland eine gute Ausbildung ermöglicht. Nun wohnt sie mit 700 DM Rente wieder in Griechenland. (Foto: H.-M. Schuldt)

Hier werden Personal und Produkte präsentiert. Männer, besser bezahlt und mit höherem Status, nehmen die vorderen Plätze ein. Die großen Dosen enthalten Bratfisch, die kleinen Kisten Räucherfisch. (Foto: Gemeinnütziger Verein Schlutup)

Bude
1910.

1928. Auf schöne Pferdegespanne wurde großer Wert gelegt. Es gab zu der Zeit noch genügend Weidefläche in Schlutup. (Foto: H. Bade & Co)

Wie Anwerbung früher funktionierte, zeigt der folgende Brief eines Industriellen aus dem Jahre 1905:

„An Herrn Rudolf Mosse, Berlin, Jerusalemstr. 46/9
Hierdurch frage ich höfl. an, ob ich vielleicht durch Ihr geschätztes Bureau fremde Arbeiter und Arbeiterinnen für meine Braterei und Räucherei bekommen kann. Eventuell haben Sie wohl die Freundlichkeit mir eine passende und gute Nachweis- oder Vermittlungsstelle zu empfehlen. Zurückkehrende Ernteleute würden mit Frauen und Kindern in Schlutup gute Winterbeschäftigung finden. Selbstverständlich honoriere ich Ihre Dienste und bleibe bald gefl. Nachrichten erwartend
Hochachtungsvoll"

Für die Kontorsarbeit wurde am 22. Juni 1905 folgendes Antwortschreiben auf eine Bewerbung geschrieben:

„Ihr Wertes vom 20. des. an Herrn Rud. Köhn besitze ich, da sich die ausgeschriebene Vakanz in meinem Geschäft befindet. Außer Expedition und einen Teil der Korrespondenz, hätte der junge Mann die Einfache Buchführung sowie alle sich bietenden Kontorsarbeiten zu erledigen; diese Arbeiten beabsichtige ich später während der Saison Monate zu teilen und für einzelne noch zu bestimmende Fächer eine zweite Kraft zu engagieren. Falls sich der junge Mann dafür eignet, wird ihm Gelegenheit geboten, selbstständig [sic!] *zu wirken und sich im Disponieren auszubilden. Die Stellung ist bei freier Station und Anfangsgehalt von 60.- M pr.a.; die Wäsche erledigt der junge Mann selbst.*

Sollten Sie bereit sein, den Platz mit Interesse auszufüllen bitte ich um gefl. umgehende Nachricht.
Hochachtungsvoll
P.S: ein angenehmes Zimmer steht zur Verfügung."

Die Arbeitszeit für die meisten Arbeitnehmer ging damals von 7-19 Uhr, mit zwei Stunden Pause, aufgeteilt in Frühstück, Mittag und Vesper. Der Lohn wurde nicht immer nur in Mark und Pfennig ausgezahlt. Da es sich bei den Saisonarbeiterinnen oft um Auswärtige handelte, bekamen sie als Deputat: Wohnung, Licht, Feuer, Bettstelle, Strohsack, Schlafdecke und Kartoffeln. Arbeitsentlohnung und Arbeitsbedingungen führten auch in der Fischindustrie zu Arbeitskämpfen.

6.2. Streik 1905

Den Akten des Polizeiamtes in Lübeck (AHL 902) ist folgender Bericht über einen Streik entnommen. Geschrieben wurde er von Schutzmann Gramkow am 26. September 1905 in Schlutup:

„Am Dienstag den 29. August ds. Jhs. sind von sämtlichen Besitzern der größeren Räuchereibetriebe in Schlutup ein Teil ihrer Arbeiter und Arbeiterinnen ausgesperrt worden.

Grund dieser Aussperrung ist, daß von den Arbeitern Verkürzung der 11stündigen Arbeitszeit um 1 Stunde und Erhöhung des Nachtstundenlohns von 30 auf 35 Pfennig und von den Arbeiterinnen nur die Erhöhung ihres Stundenlohns von 20 auf 22 Pfennig gefordert wurde.

Die Arbeitgeber lehnten diese Forderung ab, sie verlangten vielmehr von sämtlichen in ihren Fabriken beschäftigten Personen eine schriftliche Erklärung dahingehend, dass sie die alten Lohnbedingungen des Tageslohnsatzes bis 31.5.1906 anerkennen. Der Lohn für die Nachtstunden wurde von den Arbeitgebern von 30 auf 35 Pfennig erhöht.

Wer am 29. August mittags 1 Uhr diese Erklärung nicht abgegeben hatte, sollte sich als aus der Arbeit entlassen betrachten.

Von den betroffenen Arbeitern bzw. Arbeiterinnen verpflichteten sich ca. 50 Männer und 101 Frauen durch Unterschrift, auf die ihnen von den Arbeitgebern gestellten Bedingungen einzugehen.

Dagegen sind 25 Arbeiter und 103 Arbeiterinnen auf die gestellten Bedingungen nicht eingegangen und somit ausgesperrt worden.

Nach der Aussperrung hat der Fabrikarbeiterverband, zu dem auch die ausgesperrten Räuchereiarbeiter gehören, Versuche gemacht, mit den Arbeitgebern zu verhandeln. Die Arbeitgeber traten aber mit diesem nicht in Unterhandlungen ein, da sie nur mit ihren Arbeitern verhandeln wollten.

Am Donnerstag den 31. August ds. Jhs. sind auch 15 Arbeiter in der Kistenfabrik von Böge in Schlutup, welche die Erhöhung ihres Tageslohns von 2,75 auf 3,00 Mark und Kürzung ihrer 11stündigen Arbeitszeit um eine Stunde forderten, ausgesperrt worden.

5 Arbeiter haben für den alten Lohn weitergearbeitet.

Von den ausgesperrten Arbeitern haben am 25. ds. Mts. 3 die Arbeit für den alten Lohn wieder aufgenommen.

Vertrag.

§ 1.

Zwischen dem Fischindustriellen Wilhelm Bade zu Schlutup einerseits und den unterschriebenen Arbeiterinnen andererseits ist unter heutigem Datum folgender Vertrag geschlossen worden.

§ 2.

Unterzeichnete Arbeiterin verpflichtet sich für die Saison 1910/11 das ist vom 1. Februar 1910 bis Pfingsten 1911 bei obigem Besitzer unter nachstehenden Bedingungen zu arbeiten.

§ 3.

Die Arbeitszeit beginnt morgens 7 Uhr und endet 7 Uhr abends, Frühstück und Vesper wird je eine halbe Stunde und mittags eine Stunde Pause gemacht.

An Sonnabenden werden bei gewöhnlicher Arbeit 8 Stunden gearbeitet und voll bezahlt, an Ausnahmetagen jedoch bis 13 Stunden und werden dann die über 10 Stunden gearbeiteten Stunden als Überstunden bezahlt.

§ 4.

Die übergebenen Handwerkszeuge werden in sauberem Zustande täglich nach Benutzung nach den dafür angewiesenen Platz gebracht resp. an bestimmten Vertreter abgegeben.

§ 5.

Zur Vermeidung einer Feuersgefahr wird im Hause spätestens 10 Uhr Feuer und Licht gelöscht, bei Nacharbeit spätestens 1 Stunde nach Feierabend.

§ 6.

Die angewiesenen Wohnräume und Möbeln werden von den benutzenden Arbeitsnehmern in reinlichem und gutem Zustande erhalten.

§ 7.

Die Arbeitsnehmer verpflichten sich ferner, jeden ruhestörenden Lärm während der Nachtzeit zu unterlassen und versprechen ein ordentliches und gesittetes Betragen, sowie sie in Gegenwart der Arbeitgeber oder desen Stellvertreter sich nur der deutschen Sprache bedienen dürfen.

§ 8.

Der Arbeitgebr zahlt jeder Arbeiterin über 16 Jahre für jeden einzelnen vollen Arbeitstag einen baren Lohn von M 1.65 Überstunden und Sonntagsarbeit per Stunde 22 Pfg.

§ 9.

Zur Bereitung von Essen wird eine Person vom Arbeitgeber bestimmt und bezahlt.

§ 10.

Der Arbeitgeber gibt freie Wohnung, Feurung, Licht und bis 25 Pfd. Kartoffel per Woche für eigenen Gebrauch.

§ 11.

Die Herreise bezahlt der Arbeitgeber, Gepäck bis 50 Ko. ist gestattet, Arbeitsanzug ist als Handgepäck mitzubringen.

Nach kontraktmässigem Aushalten wird freie Reise zur Heimatstation vergütet, jedoch nicht nach neuem Arbeitsplatze.

Ein Arbeitsvertrag von 1910/11.

§ 12.

Die Lohnzahlung erfolgt wöchentlich durch den Arbeitgeber oder dessen Vertreter. Kaution werden per Woche M 2,- einbehalten bis der Betrag M 15,- erreicht hat. Die Kaution wird am Schlusse bei kontraktmässigem Aushalten zurück bezahlt, andernfalls kann sich der Arbeitgeber an dieser Kaution schadlos halten und verfällt diese zu Gunsten des Arbeitgebers.

§ 13.

Sonntagsarbeit, Überstunden sind auf Wunsch zu leisten an den gesetzlich festgelegten Ausnahmetagen.

§ 14.

Sollte wegen Naturhindernis Rohware fehlen und sonstige Arbeit nicht vorhanden sein, so wird Arbeitgeber die Woche mindestens M 6.— vergüten.

Sollte infolge höherer Gewalten das ist Feuersbrunst oder sonstiger Betriebstörung eintreten, so steht es dem Arbeitgeber zu, den Kontrakt aufzuheben gegen Zahlung der Rückreise.

Namen	Heimatsort	Geburtstag
Anna Trecz[illegible]	Kl. Krosebin	3. 2. 18[illegible]
Emma Düsterhöft	Grünberg	28. Sept 1886
Hedwig Paginski	Grünberg	8. Sept. 1872
Josefa Krgoj	aus Treseltzen	
Gertrud Strucschik	Grünberg	27. 7 189[illegible]
Antonie Michalowska	Borowschin	14. 1. 1887
Katharina Lubka	Neudorf	15 Okt. 188[illegible]
Agnes Piechowiak	Borowschin	18. April 1891
Luise Lagiewski	Grünberg	27. Febr. 1872
Palagia Proch	Garnikau	10 Febr. 1890
Maria Zyck	Milkowo	10 März 1888
Alma Noblowska	Hobuizo	16 Dezember [illegible]

Verhandlungen seitens der ausgesperrten Arbeiter mit den Arbeitgebern haben bis jetzt nicht stattgefunden.

Als Ersatz für die ausgesperrten Arbeiter und Arbeiterinnen sind in der letzten Zeit 10 Arbeiter und 6 Arbeiterinnen teils Russ.-Polen und Westpreußen eingetroffen. Diese sind von den Arbeitgebern teils in ihren Räuchereien, wo sie Räume für die Unterbringung herrichteten, teils in gemieteten Wohnhäusern untergebracht worden.

Nach Beendigung der Kartoffelernte in Mecklenburg werden von dort noch ca. 90 Arbeiter und Arbeiterinnen erwartet.

Die in den Räuchereien zur Unterbringung der Fremden hergerichteten Wohn- und Schlafräume sind teils ohne vorherige baupolizeiliche Genehmigung ausgeführt worden. Anzeigen hierüber sind bereits von der Bauabteilung erstattet. Am 19. ds. Mts. haben auch sämtliche Bauhandwerker die Arbeit niedergelegt. Grund hierzu war, dass sie bei den zur Unterbringung der fremden Arbeiter hergerichteten Wohn- und Schlafräume nicht arbeiten wollten. Diese Arbeiten werden jedoch durch die in Betracht kommenden Meister und ihren Lehrlingen demnächst fertiggestellt werden.

Die in Schlutup vorhandenen ausländischen Arbeiter sind von mir aufgefordert, ihre Pässe und Impfscheine vorzulegen ...“

Die Arbeiterinnen und Arbeiter haben ihre Streikziele nicht durchsetzen können. Am 20. Oktober 1905 notiert der gleiche Schutzmann:

„Unterschriebener meldet, daß der Streik der Räuchereiarbeiter sowie der von den Arbeitern des Dampfsägewerkes von Böge in Schlutup am Mittwoch den 18. ds. Mts. beendet ist. Die Arbeiter haben die Arbeit, soweit dieselben wieder eingestellt sind, unter den alten Lohnbedingungen wieder aufgenommen.

Ein Teil der Arbeiter sowie Arbeiterinnen sind von den Arbeitgebern nicht wieder eingestellt worden.“

Der Brief eines Unternehmers vom 28. August 1913 an den den Verein „Fischhalle“ zu Händen des stellvertretenden Vorsitzenden Herrn Hans Bade in Schlutup zeigt eine andere Form der „Lohnbewegung“:

„Unseren Vereinbarungen gemäß muss ich dem Verein hiermit unterbreiten, daß meine fremden Mädchen eine Lohnforderung an mich gestellt haben. Meine fremden Mädchen erklärten, daß von jetzt ab des Sonnabends die Zeit von 5 Uhr nachmittags an sie auch als Überstunden mit 22 Pfennige bezahlt haben wollen. Die Leute behaupten dabei, daß in anderem hiesigen Betrieb schon so bezahlt wird.

Ich muß daher in unserem Verein diese Lohnforderung befürworten und stelle hiermit bei dem Verein den Antrag, über diese dringende Sache einen Beschluß fassen zu lassen.“

Wie und ob das Kartell der Lübecker Fischindustrie vor dem Ersten Weltkrieg funktioniert hat, ist im einzelnen noch nicht bekannt. Zur Lohnentwicklung ein Überblick:

Arbeitszeit und -löhne in der Schlutuper Fischindustrie

Saison	Arbeitszeit	Lohn regulär	Überstunden-Lohn
1.8.1908- 30.4.1909	7:30-19:00 Uhr	1,50 RM/Tag	20 Pfennig
10.9.1910- Pfingsten 1911	7:00-19:00 Uhr	1,65 RM/Tag	22 Pfennig
bis Ende April 1928	8 - 9 Stunden	31 Pfg/Std.	10. + 11. Std.= 39 Pfg; weitere Üstd. + So. = 47 Pfg/Std.
1934	7:30-16:30 Uhr	36 Pfg/Std. = über 16 Jahre; 32 Pfg/Std. = unter 16 Jahre	die 1. drei Üstd.=25% weitere Üstd. + So.= 50% mehr
1936	7:30-16:45 Uhr	50 Pfg/Stunde	die 1. drei Üstd.= 25% weitere Üstd. + So. = 50% mehr
1937	7:30-16:45 Uhr	42 Pfg/Std. = über 16 Jahre 38 Pfg/Std. = unter 16 Jahre	die 1. drei Üstd.= 25% weitere Üstd. + So. = 50% mehr
1938	48 Std/Woche	40 Pfg/Std.	25%/Üstd. mehr

Außer der Überstundenzahlung gab es für die Arbeitskräfte Deputate wie: Wohnung, Licht, Feuerung, Bettstelle, Strohsäcke, Schlafdecke und Kartoffeln (ca. 25 kg pro Woche). Bis ca. 1928 gab es eine Pausenregelung von 2 Stunden/Tag. Ab 1934 gabe es eine Stunde Pause. 1937 wurde Schutzkleidung, wie Ölschürzen und Gummistiefel, samt Waschgelegenheit, Seife und Handtuch etc, eingeführt.

1939-1940 führt dann die Firma Wilhelm Bade versuchsweise Akkordarbeit ein auf der Basis: 0,42 RM für Frauen, 0,71 RM für Männer.

6.3. Schutzkleidung und Gesundheit

Die Arbeit in der Fischindustrie mit ihren besonderen Bedingungen wie Nässe, Kälte und fetthaltigem Dunst verlangte nach einer angepaßten Arbeitskleidung. Wie auf den älteren Fotos zu sehen ist, trugen die Frauen ihre eigene Kleidung, für die sie auch selbst zu sorgen hatten. Schränke für die Arbeitskleidung gab es nicht. Es kam vor, daß die Frauen zu einem Fototermin weiße Hauben oder Tücher tragen mußten. Ein typisches Werbefoto ist die Abbildung auf Seite 30/31: Die Frau trägt einen sauberen, frisch gestärkten Kittel und eine Haube. Die Arbeit an der Maschine wird als sauber dargestellt.

Heute ist Schutzkleidung gesetzlich vorgeschrieben und wird

vom Betrieb gestellt. An branchentypischer Bekleidung sind erforderlich:
– Fußbekleidung als Schutz gegen Nässe, Kälte, Rutschgefahr (der Fußboden ist immer mit einem Fettfilm belegt) und langes Stehen. Ausgearbeitete Holzschuhe haben sich bewährt, schützen aber nicht die Beine. Gummistiefel sind luftundurchlässig;
– Schmutzabweisende Kittel, wärme-/kälteausgleichend, geruchabfangend, kleiderschonend;
– Schürzen als Schutz gegen Nässe und Schmutz. Jutesäcke dienten lange diesem Zweck. Das Material ist zwar billig, schützt aber nicht vor Nässe. Ölschürzen der 20er Jahre waren recht schwer. Heute hat man auch Einwegschürzen, die täglich gewechselt werden;
– die Kopfbedeckung ist aus hygienischen Gründen wichtig; auch schützt sie davor, daß der Geruch zu stark in die Haare zieht;
– Handschuhe gegen Nässe, Kälte und Verletzungen.

In den Großbetrieben gibt es abschließbare Schränke, in denen Arbeits- und Privatkleidung getrennt aufbewahrt werden können. Duschen sind inzwischen auch in jedem Betrieb zu finden.

Noch einmal wieder ein Blick zurück: Im Dezember 1935 will die Allgemeine Ortskrankenkasse (AOK) die Kassenbeiträge der Fischindustrie von 5% auf 15% erhöhen, mit der Begründung, daß die Krankheitsquote in Schlutup enorm gestiegen sei. Sie liege nun bei den Frauen im Durchschnitt bei 11%, bei den Männern jedoch nur bei 3,8%. Eine eingehende Untersuchung der Sozialmedizinischen Untersuchungsstelle in den Betrieben ergab folgendes:
a) Erschöpfungszustände: Sie werden hervorgerufen durch übermäßig viele Überstunden. In der Regel sind es 60-70 Stunden. Als Grund werden der stoßweise Zugang der Rohware, niedrige Frauenlöhne und die Kosten für die Leihmaschine angegeben.
b) Rheuma durch Nässe und Kälte; beides ist bedingt durch die Rohware.
c) Bindehautentzündungen durch den Qualm in Räuchereien und Bratereien. Die Räume sind oft alt, eng und niedrig; dadurch ist eine ausreichende Entlüftung nicht gewährleistet.
d) Erkältungskrankheiten werden hervorgerufen durch Nässe und Zugluft am Arbeitsplatz, aber auch durch unsachgemäße Arbeitskleidung.

Wieweit das ständige Stehen bei der Arbeit den Gesundheitszustand beeinträchtigt, wurde nicht untersucht.

Es wurde ferner festgestellt, daß die Schlutuper Fischindustrie überwiegend nicht mehr ganz junge und weniger widerstandsfähige Frauen beschäftigte, weil die jungen lieber in andere Industrien abwanderten.

Interessant ist ein Vergleich mit den Verhältnissen in Cuxhaven. Dort gab es weder größere Rekrutierungs- noch Krankheitsprobleme. Die Gründe hierfür waren:
– modernere Technik;
– bessere Bezahlung (39-41 Pfg/Std., in Schlutup 36 Pfg.);

- einheitliche derbe Berufskleidung;
- gute Wohnheime;
- schwere Arbeit wurde grundsätzlich nur von Männern ausgeführt;
- die von außerhalb kommenden Frauen wurden außerdem schon in ihren Heimatorten auf Tauglichkeit (für die Fischindustrie) untersucht;

Wie es in der Schlutuper Fischindustrie aussah, zeigt auch folgender Bericht aus den Akten der Handelskammer:

„Bericht über eine Besichtigung der Schlutuper Fischindustrie:
Teilnehmer:

1. *Herr Dr. Scheel von der Industrie- und Handelskammer*
2. *Herr Dir. Fredrich vom Arbeitsamt*
3. *Herr Dr. Welcker von der sozialmedizinischen Begutachtungsstelle*
4. *Herr Dir. Leukefeld von der Allgemeinen Ortskrankenkasse (AOK) Lübeck.*

Aufgrund der seit rund zweieinhalb Jahren gemachten Anregungen und der inzwischen durchgeführten Besprechungen etc. fand eine Besichtigung statt. Sie beschränkte sich auf einige Groß-, Mittel- und Kleinbetriebe und hatte den Zweck, festzustellen, inwieweit gesundheitsschädigende Einflüsse — ohne allzugroße Schwierigkeiten — beseitigt werden können. Dadurch sollte erreicht werden, daß sich die Krankenziffer, die in der Schlutuper Fischindustrie sehr hoch war, auf natürlichem Wege vermindert.

Weiterhin wurde mit dieser Besichtigung seitens des Arbeitsamtes der Zweck verbunden, die Arbeitsverhältnisse noch einmal gründlich zu überprüfen und gleichzeitig mit den einzelnen Betriebsführern Besprechungen über den zur Zeit sehr schwierigen Arbeitseinsatz durchzuführen.

Die besuchten Großbetriebe waren technisch verhältnismäßig gut ausgestattet und teilweise traf man sogar Einrichtungen an, die vorbildlich genannt werden können. Die mittleren und kleinen Betriebe dagegen leiden in dieser Beziehung oft an technischen Unzulänglichkeiten, die auch wohl schwer zu beseitigen sein werden, da es bei diesen Firmen offenbar an dem nötigen Kapital mangelt.

Allgemein wurde beobachtet, daß die Klinker- oder Zementfußböden fast ständig naß sind und daß diese Nässe zur Zeit der Hauptsaison noch erheblich zunimmt. Die Nässe ist selbstverständlich nicht zu vermeiden; da hierin aber einer der wesentlichsten Krankheitsgründe liegt, wurde angeregt und vorgeschlagen, daß die Männer durchweg in hohen Stiefeln arbeiten müßten, während die Frauen zweckmäßigerweise die im Rheinland und Holland üblichen Holzschuhe tragen sollten. Auf diese Weise werden Erkältungskrankheiten sowie Erkrankungen der unteren Bauchorgane von vornherein vermieden.

Ferner wurde angeregt, daß in den Räumen, in denen Frauen arbeiten, und zwar dort, wo sie an den Tischen als auch an den Maschinen arbeiten, Lattenroste in gehöriger Größe anzulegen wären, damit sie, wenn sie von ihrem Arbeitsplatz einige Schritte abseits zu treten haben, nicht sofort ins Wasser treten müssen.

TIP TOP
TIP TOP
TIP TOP
TIP TOP
TIP TOP

Rollmopsherstellung Anfang der 30er Jahre. Von dem Arbeitstisch tropfte den Frauen das Wasser auf die Sackleinwandschürzen, die sich sofort vollsogen. Gegen die Kälte stellte man unter den Tisch oft Behälter mit glühenden Kohlen. Zum Wärmen der Hände benutzte man mit heißem Wasser gefüllte Blechdosen. (Foto: Fotoarchiv Tiptop A. Holst)

Eine Braterei um die Jahrhundertwende. Bezahlung der Frauen 1,50 Mark/Tag. Die Überstunden in der Hochsaison wurden zusätzlich mit 20 Pfennig/Stunde vergütet (1908/09). Rauch, glitschiger Fußboden und schwere Lasten führten zu Krankheiten und Unfällen. (Foto: Hawesta)

Weiter wurde angeregt, ganz allgemein für nasse Waren nur solche Arbeitstische zu verwenden, die zur Mitte hin eine entsprechende Neigung mit Wasserablauf aufweisen. Tische, bei denen dies wegen der Art der Arbeit nicht möglich ist, sollten zweckmäßigerweise mit einer entsprechend hohen Kante umgeben sein.

Dann wurde angeregt, die Arbeitskleidung der Frauen nach gesundheitlichen Gesichtspunkten ganz allgemein zu verbessern. In den Umkleideräumen könnte ihnen die Gelegenheit gegeben werden, die hauptsächlichsten Überkleider abzulegen und gegen Arbeitsanzüge aus imprägnierten Stoffen auszuwechseln. Hier wird auf das Beispiel von Cuxhaven verwiesen, wo die Frauen durchweg Hosen-Blusen-Anzüge tragen, die einen ausgezeichneten Wasser- und Wärmeschutz bieten.

Daneben wurde angeregt, für Männer und Frauen Schürzen aus festen imprägnierten Stoffen zur Verfügung zu stellen. Jetzt werden vielfach Schürzen aus Sackleinen verwendet, die sich wegen der Grobheit des Gewebes leicht voll Wasser saugen und dann eher einen feuchten Umschlag als eine Schürze darstellen.

Es wurde noch angeregt, die Entlüftungsanlagen in den Bratereien zu überprüfen, um den freien Abzug der Bratdünste sicherzustellen. ...

Bratereien und Räuchereien müßten Abzugskanäle und Abzugsvorrichtungen besitzen, die so funktionieren, daß nicht ständig die Seitenfenster oder Türen geöffnet sein müßten. Vielfach ist das der Fall, wodurch Zugluft entsteht. Durch Ofenwärme und Zugluft sowie natürlichen Arbeitsschweiß kommt es dann zu den empfindlichen Erkältungserscheinungen.

Viele gesundheitliche Schäden sind in der Vergangenheit beobachtet worden, die auf natürliche Erschöpfung zurückzuführen sind. Diese Erschöpfungszustände waren meist eine Folge von Überstunden oder Akkordarbeit. Es liegt auf der Hand, daß sich weder die Überstunden noch die Akkordarbeiten vermeiden lassen, doch muß die Industrie durch geeignete Maßnahmen mit dem Arbeitsamt gemeinsam für eine genügende Bereitstellung der Arbeitskräfte Sorge tragen, damit hier zu große Überspannungen künftig vermieden werden.

Das Arbeitsamt regte an, ein Ledigenheim zu bauen, um die Unterbringung der von auswärts hinzukommenden Arbeiterinnen sicherzustellen. Die Inhaber der großen Firmen hatten diese Möglichkeit offenbar bereits selbst in Erwägung gezogen und es schien Geneigtheit zu bestehen, diesen Plan zu verwirklichen. Herr Dr. Scheel will von der Industrie- und Handelskammer aus diese Anregung im Benehmen mit dem Arbeitsamt weiter verfolgen.

Die Besichtigung bewirkte dieses Mal bei fast allen Betriebsführern Bereitwilligkeit, den gesundheitlichen Notwendigkeiten und sonstigen Anregungen folge [sic!] *zu leisten. Es kann infolgedessen damit gerechnet werden, daß sich die gesundheitliche Situation allmählich bessern und damit das Krankheitsrisiko verringern wird.*

Bis diese Besserungen sich ausgewirkt haben, wird selbstverständlich eine gewisse Zeit verstreichen. Die AOK ist bereit, von Beitragserhöhungen abzusehen, wenn sie sich davon überzeugen kann, daß der ernste Wille zur gesundheitlichen Besserung vorliegt und auch realisiert wird.
Lübeck, den 13. Juni 1938"

Da auch das Arbeitsamt damit drohte, der Fischindustrie keine auswärtigen Arbeiterinnen mehr zuzuweisen, weil die Unterbringung der Frauen viel zu wünschen übrig lasse, wurden neue Wohnheime gebaut. Daß es dabei nicht an schönfärberischer Propaganda fehlte, zeigt ein Artikel aus dem Lübekker Generalanzeiger (Beilage vom 29.08.1937):

„*Am unteren Ende der neuangelegten Feldstraße* [heutiger Straßenname „Schusterbreite"] *in Schlutup hat der Inhaber der Fischräucherei Wilhelm Bade, Herr Albert Holst, ein ‚Ledigenheim' für die in seinem Betriebe beschäftigten Frauen aus Oberschlesien einrichten lassen. Das in Ziegelrohbau aufgeführte zweistöckige schmucke Haus liegt neben dem Betrieb II der Firma an der Fabrikstraße 23-27.*

So recht in Licht und Sonne gelegen, präsentiert sich das stattliche Heim als ein idealer Wohnsitz, dessen schöne Inneneinrichtung in ihrer hygienischen Gestaltung und Ausschmükkung vorbildlich zu nennen ist.

Im Parterre liegt die Dreizimmerwohnung des Verwalters, daneben die große Küche mit den modernsten Kochapparaten. Daran schließt sich ein geräumiger heller Eßsaal mit Parkettfußboden und von großen Holzbalken getragener Decke an. Bildschmuck ziert die mattgelb gestrichenen Wände, weiße Tische und bequeme Stühle stehen im Raum, ein Radio sorgt für Unterhaltung.

Eine Steintreppe mit gekachelten Wänden führt in den ersten Stock. Hier befindet sich ein Krankenzimmer, ein Baderaum mit Wannenbad und Brausebädern. An einem Korridor liegen 8 freundliche Zimmer mit je 4 Betten, Kleiderspind, Tisch und 4 Stühlen. Die Gardinen sind verschiedenfarbig gehalten. Der Fenstervorhang ist aus grünem Luftschutzstoff.

Dieselbe Einrichtung wiederholt sich im 2. Stock. Im Dachgeschoß ist ein Ablageraum für Koffer und ein großer Trockenraum. Im Keller befinden sich die Waschküche, Vorratsräume und die Kessel für die Zentralheizung.

Die Bauleitung führten die Architekten Runge und Lenschow. Wer durch die Räume geht, spürt, daß hier keine Kosten gescheut worden sind, um für die 64 Arbeiterinnen ein trautes Heim zu schaffen. Die Oberschlesierinnen sind ihrem Betriebsführer sicher dankbar dafür, hier oben an der Wasserkante Arbeit und Brot zu haben. H.K."

Ein Artikel, aus dem in jedem Satz die Volksgemeinschaftsideologie der Nationalsozialisten spricht.

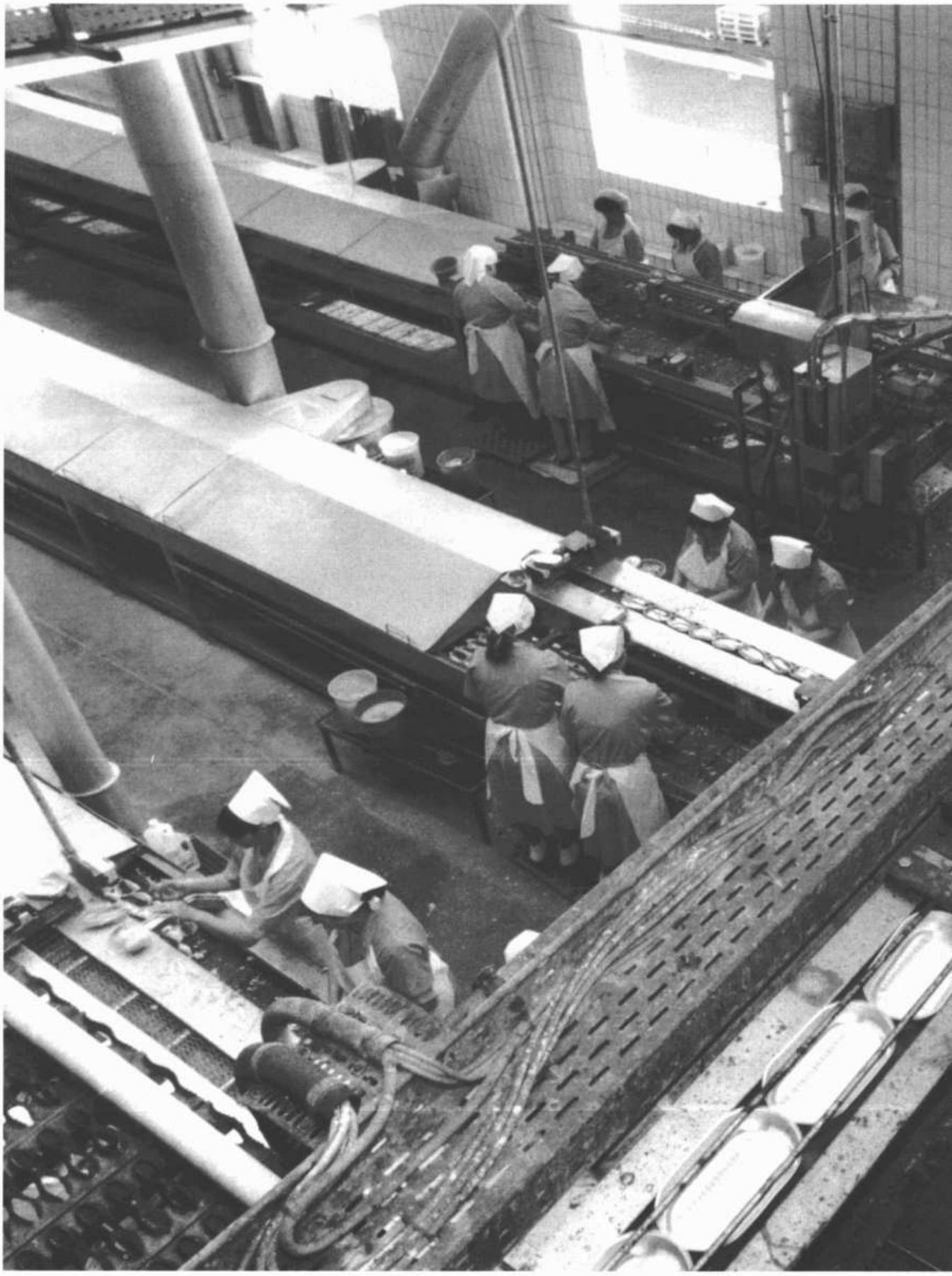
Wie es um die Arbeit in der Lübecker Fischindustrie bestellt war, gehört zu dem Stück Geschichte, das dringend einer öffentlichen Präsentation bedurfte. Bewußt war diese Ausstellung* in erster Linie den Frauen gewidmet, die ihr Geld damit verdienen mußten, den Fisch „in die Dose" zu bringen.

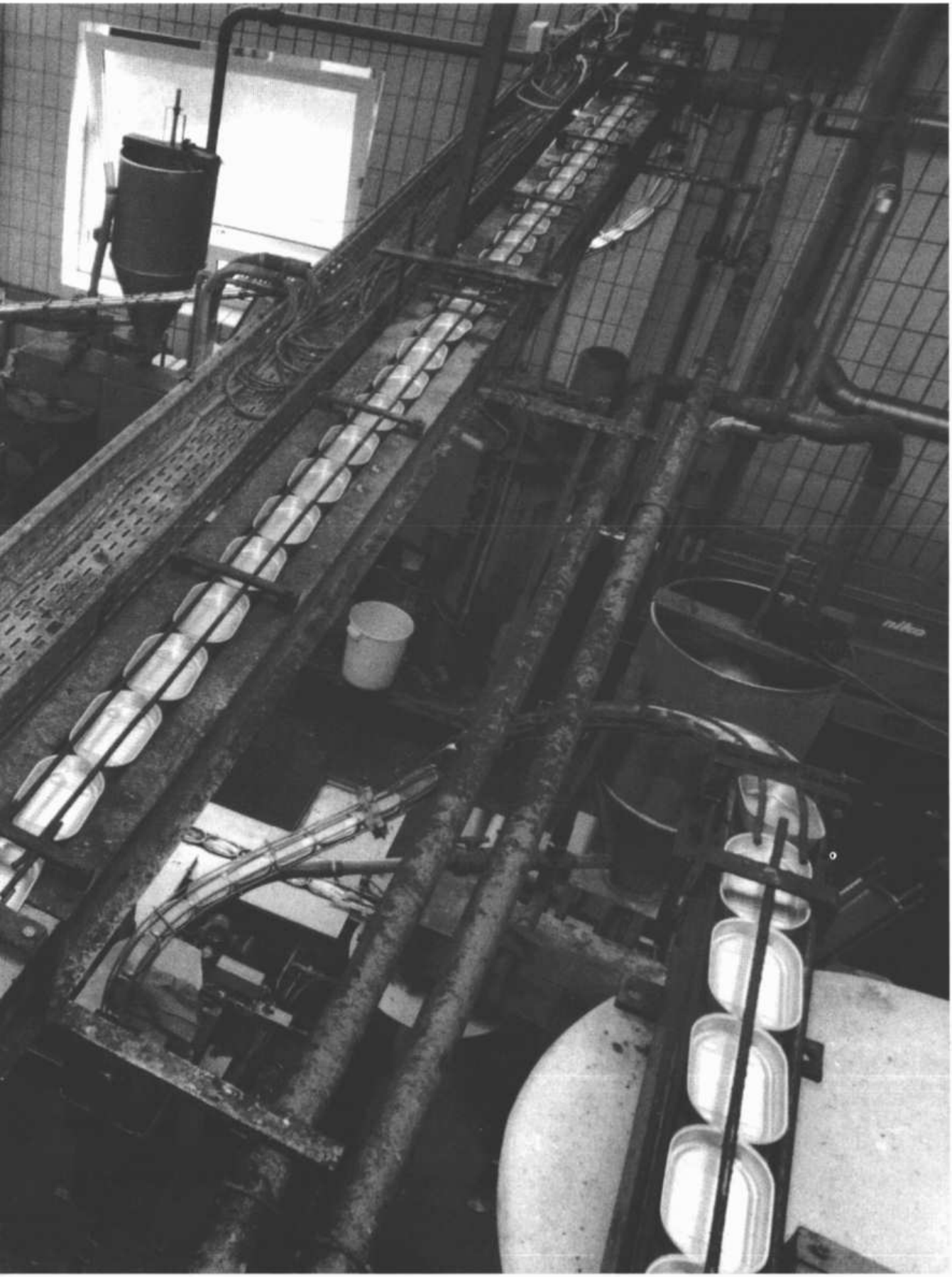
folgende vier Doppelseiten: Die beste Antwort auf den Titel der Ausstellung „Wie kommt der Fisch in die Dose"? nämlich durch Frauenhände, zeigte eine Fotoserie von Noel Matoff. Sie wurde 1992 in einem Schlutuper Großbetrieb aufgenommen. 94 Fotos, auf grauen Untergrund montiert, ein Laufband symbolisierend, zeigten die Frauenarbeit in der Fischfabrik.

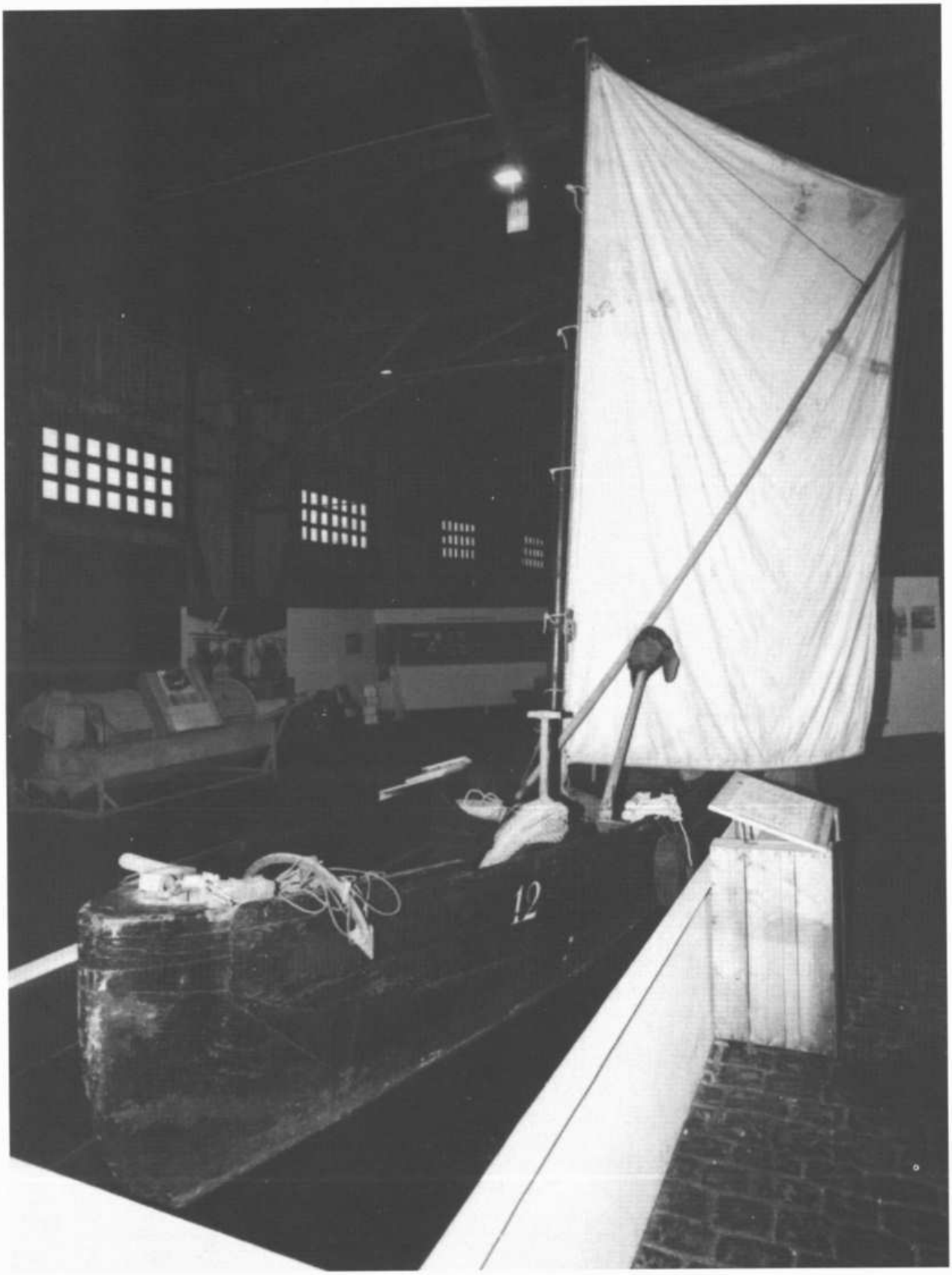
* Ergänzend zur Ausstellung wurden folgende Videos gezeigt: „Heringe am laufenden Band. Eine Fischfiletiermaschine kommt ins Museum" (Videofilm von Elisabeth von Dücker und Leslie Franke. Studienfassung 1992), „Die Nordsee wird geplündert" (Greenpeace-Reportage), „Versorgung aus dem Meer" (Schulfunksendung), „Ernährung für alle" (Schulfunksendung), „LUBECA Maschinen und Anlagen" (Industrie-Video).

An Archivmaterial stand zur Verfügung:

- Archiv der Hansestadt Lübeck: Tiefbau, Polizei, Handelskammer, Stadt- und Landamt, Fabrik und Industriewesen, NSA (Neues Senatsarchiv)
- Archive folgender Firmen: Tiptop, Albert Holst, Schlutup; Nordischer Maschinenbau, Rud. Baader, Lübeck
- Archivmaterial von Hrn. Fehn, Schmalbach Lubeca
- Archivmaterial von Hrn. Satzky, Lubeca-Maschinen und Anlagen GmbH.







Im vorderen Bereich der Ausstellung war als Symbol für den Fischfang ein Kahn mit vollständiger Fischereiausrüstung aufgebaut. Er lag in einer „Badewanne" zum Schutz vor Austrocknung. Der Kahn war eine Leihgabe von Herrn Ernst-Otto Esau, die Ausrüstung stammte von dem Fischermeister Jens-Peter Kranz. Sämtliche Schlutuper Kähne wurden in der dortigen Kahnwerft hergestellt. Der ausgestellte Blockahn gehörte jedoch einem Gothmunder Fischer und ist durch seine Bauart ein Museumsstück, es soll nur noch drei Exemplare dieser Art geben. Ich habe ihn aus diesem Grund als Blickfang für die Ausstellung gewählt.