

Auslese und Anpassung der Arbeiterschaft in der Automobilindustrie und einer Wiener Maschinenfabrik

Untersuchungen über Auslese und Anpassung
(Berufswahl und Berufsschicksal) der Arbeiter
in den verschiedenen Zweigen der Großindustrie



Duncker & Humblot *reprints*

Schriften

des

Vereins für Sozialpolitik.

135. Band. Erster Teil.

Untersuchungen über Auslese und Anpassung
(Berufswahl und Berufsschicksal) der Arbeiter
in den verschiedenen Zweigen der Großindustrie.

Dritter Band.

Erster Teil.



Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1911.

Auslese und Anpassung der Arbeiterschaft

in der

Automobilindustrie und einer Wiener
Maschinenfabrik.

Mit Beiträgen von

Dr. Fritz Schumann und Dr. Richard Sorer.



Leipzig,

Verlag von Duncker & Humblot.

1911.

Alle Rechte vorbehalten.

I.

Die Arbeiter der Daimler-Motoren-Gesellschaft Stuttgart-Untertürkheim.

Von

Dr. Fritz Schumann.

Inhaltsverzeichnis.

	Seite
Vormort	5
1. Das Direktionsmaterial.	5
2. Die Fragebogen	7
I. Die Fabrik	11
1. Die Geschichte der Daimler-Motoren-Gesellschaft.	11
2. Die Krisis des Jahres 1907 und die Entwicklung bis 1911.	14
3. Die Eigenarten der Automobilindustrie.	16
4. Die Gebäude der Daimler-Motoren-Gesellschaft	18
a) Ein Gang durch die Fabrik	18
b) Die landschaftliche Lage der Fabrik	23
5. Die Maschinen der Automobilindustrie	23
6. Die Wohlfahrtseinrichtungen	24
a) Die Wascheinrichtungen	24
b) Die Brausebäder	24
c) Der Limonadenverkauf	25
d) Die Arbeiterunterstützungskasse	25
7. Die Organisation der Arbeitsvermittlung.	26
a) Das Arbeitermeldebureau	26
b) Die Deckung des Arbeiterbedarfs	26
aa) Die Arbeiternormierungen	27
bb) Die Anmelde-schreiben	28
cc) Die öffentliche Ankündigung des Bedarfs	29
c) Die Anstellung der Arbeiter	30
aa) Besondere Eigenschaften	32
bb) Einziehung von Erkundigungen.	32
d) Die Entlassung der Arbeiter	33
8. Die Einteilung der Arbeiterschaft	34
9. Die Entlohnungsmethoden	35
a) Die Meister	35
b) Die Bizemeister	35
c) Die Arbeiter in der Fabrik.	36
aa) Schlosser	36
bb) Dreher	38
cc) Maschinenarbeiter	38
dd) Tagelöhner	39
ee) Schmiede	39
ff) Former	40
gg) Verschiedene Arbeitergruppen	41
d) Die Arbeiter in der Reparaturwerkstätte	41
e) Die Lehrlinge	41

	Seite
II. Die Arbeiter	43
A. Innerhalb der Fabrik	43
1. Einleitung	43
a) Das Durchschnittsalter	45
b) Die Durchschnittstätigkeit im Betrieb.	46
c) Der Durchschnittsverdienst.	46
2. Die Auslese der Arbeiter.	47
a) Die Auslese nach dem Alter.	57
b) Die Auslese nach der Länge der Tätigkeit	59
c) Die Auslese nach der Herkunft.	60
3. Die geographische Herkunft der Arbeiter	62
a) Herkunftsländer	62
b) Wanderungen	64
aa) Innere Wanderungen.	64
bb) Entfernung der Wohnung vom Arbeitsort	66
a) In der Luftlinie	66
b) Nach der Wegstrecke	67
cc) Die Bodenständigkeit der Arbeiter der Daimler-Motoren-	
Gesellschaft.	68
4. Der Gesamthabitus des württembergischen Arbeiters	69
a) Die „gesellschaftliche“ Stellung des Arbeiters	69
b) Die Werkstättengemeinschaft.	71
5. Die soziale und berufliche Herkunft der Arbeiter	72
a) Die Berufe der Vorfahren.	73
aa) Der Beruf des Vaters	73
bb) Der Beruf der Mutter	74
cc) Der Beruf der Großväter	74
b) Die berufliche Ausbildung der Arbeiter.	78
aa) Die Schulbildung	78
bb) Die Berufslehre	79
6. Konfession, Militärtauglichkeit und Verdiensthöhe.	82
a) Die Konfession.	82
b) Die Militärtauglichkeit	83
7. Die Arbeitsdauer und die Mahlzeiten	84
8. Die Einwirkung der Arbeit	86
a) Anstrengung.	86
b) Ermüdung.	88
9. Krankheit, Arbeitslosigkeit und Urlaub	89
a) Krankheit	89
b) Arbeitslosigkeit.	90
c) Urlaub	91
10. Die Stellung der Arbeiter zur Frage der Entlohnung	92
B. Außerhalb der Fabrik	95
1. Die Wohnung der Arbeiter	95
a) Wohnung	95
b) Schlaf- und Kostgänger.	96
c) Feld und Garten.	96

	Seite
2. Die Familienverhältnisse der Arbeiter	96
a) Das Eingehen der Ehe	96
b) Die Bedeutung der Frau	99
c) Die Kinder	101
aa) Anzahl	101
bb) Beruf	103
3. Das Führen eines Haushaltungsbuches	104
4. Erholungen und Vergnügungen der Arbeiter	106
a) Erholungen	106
aa) Sport	107
bb) Vereine	107
b) Lieblingsbeschäftigungen	108
aa) Natur u. dergl.	108
bb) Lektüre	108
5. Äußerungen der Arbeiter über:	
a) Frühere Lebensziele	110
b) Beruf	111
c) Gründe der Berufswahl	111
d) Außerberufliche Geschicklichkeiten	114
e) Nebenerwerb	114
f) Alter und Beschäftigung	115
g) Zukunft	117
6. Arbeitsstellungen	120
a) Lehrort	120
b) Lehrzeit	122
aa) Länge der Lehrzeit	122
bb) Bezahlung von Lehrgeld	123
c) Zeit nach der Lehre	124
d) Häufigkeit des Stellenwechsels	124
e) Gründe des Stellenwechsels	125
f) Zahl und Dauer der einzelnen Arbeitsstellungen	130
aa) Kupferschmiede	131
bb) Dreher	133
cc) Former	135
dd) Schlosser	135
ee) Schmiede	137
ff) Maschinenarbeiter	138
gg) Tagelöhner	139
hh) Verschiedene Arbeitergruppen	139
g) Rückkehr zur alten Arbeitsstätte	141
Zusammenfassung	145
Anhang	148

V o r w o r t.

Die vorliegende Erhebung ist, um eine gewisse Übersichtlichkeit herbeizuführen, in folgende Abschnitte eingeteilt:

1. Zuerst wird die Geschichte der Fabrik, ihr innerer Aufbau, die Art der Arbeitsvermittlung ujm. geschildert.
2. Dann werden die Arbeiter behandelt. Es werden in einem ersten Kapitel die Umstände, die auf die Verdienstmöglichkeiten der Arbeiter von Einfluß sind, also besonders ihre Lage innerhalb der Fabrik, untersucht, in einem zweiten Kapitel wird das Leben dieser Arbeiter außerhalb des Fabrikbetriebs dargestellt.
3. Ein Schlußwort faßt endlich die wichtigsten Ergebnisse der Erhebung in möglichst knapper Form zusammen.

Mit einigen einleitenden Worten will der Verfasser das Material, auf dem die Erhebung beruht, besprechen. Es ist hiebei zu unterscheiden:

1. Das Direktionsmaterial.

Die Direktion der Daimler-Motoren-Gesellschaft kam dem Verfasser bei der vorliegenden Erhebung sehr entgegen, es gelang ihm jedoch leider nicht, alle Bedenken der Direktionsmitglieder zu zerstreuen. So wurde es z. B. nicht gestattet, mit den Arbeitern und Meistern innerhalb des Betriebs persönlich zu verkehren, teils, da nach Ansicht der Direktion eine große Störung und Abhaltung der betreffenden Personen von ihrer regelmäßigen Arbeit damit verbunden sei, teils auch, weil bei der Produktion in quantitativer wie qualitativer Weise diese Störung sehr bald zum Ausdruck kommen könne. Auch wollte die Direktion mit einer solchen Erlaubnis keine Präjudiz für etwaige spätere Fälle schaffen. Dadurch mußte bedauerlicherweise die Arbeit in ihrem zuerst gedachten Umfang bedeutend eingeschränkt werden. Besonders da auch eine eingehende Vernehmung der Arbeiter außerhalb des Betriebs wegen der großen räumlichen Entfernung der meist ziemlich abseits der Fabrik wohnenden Arbeiterschaft unmöglich war. Doch möchte der Verfasser nicht verfehlen, der Direktion der Daimler-Motoren-Gesell-

schaft für das Entgegenkommen, das sie ihm in jeder Hinsicht trotzdem noch zeigte, auch an dieser Stelle seinen aufrichtigsten Dank auszusprechen.

Durch die Direktion erhielt der Verfasser folgendes Material, dessen Sammlung zwischen Mitte und Ende September 1909 abgeschlossen wurde.

Von beinahe sämtlichen Arbeitern des Betriebs (vergl. die Anmerkungen 1 auf S. 16 und 44) erfuhr er das Alter, die Herkunft, die Dauer ihrer Tätigkeit in der Fabrik und die Höhe des gesamten Arbeitslohnes nebst der Zahl der Arbeitstage. Für die beiden letzteren Angaben mußten jedoch, um die Arbeiten des Lohnbureaus nicht zu stören, die Zahlen für das Jahr 1908 zugrunde gelegt werden, nur für die seit 1. Januar 1909 eingetretenen Arbeiter wurden selbstredend die Ziffern für 1909 benutzt (vergl. Anmerkung 1 S. 45).

Die Versuche, einen Vergleich mit früheren Jahren durchzuführen, scheiterten an verschiedenen Ursachen. Zuerst daran, daß einige Fabrikationszweige erst in letzter Zeit dem Betriebe angegliedert wurden. So der Karosseriebau im Jahre 1906. Seit dieser Zeit ist also erst die größere Zahl von Wagnern, Sattlern, Malern usw. beschäftigt. Dann nahm die Fabrik nach dem Brande im Jahre 1903 (vergl. weiter unten S. 13) durch die mit der Verlegung von Cannstatt nach Untertürkheim bedingte maschinelle Neueinrichtung einen plötzlichen Aufschwung, besonders auch durch Angliederung des Marienfelder Unternehmens usw. Und drittens sind bei dem ausgedehnten Brande die Stammrollen, aus denen der Verfasser hätte Material bekommen können, zum großen Teile verbrannt. Wenn aber auch alle diese ungünstigen Erscheinungen nicht vorhanden gewesen wären, so wären besonders wegen folgender Eigenart der Automobilindustrie Vergleiche mit früheren Jahren nicht angängig gewesen. Denn in früheren Zeiten wurde eine Fabrik nach einem siegreichen Rennen mit Aufträgen überschüttet und mußte deshalb schnell Arbeiter einstellen. Bei schlechten Rennerfolgen mußten dagegen wieder größere Arbeiterentlassungen stattfinden. Durch die neuerdings starke Einschränkung der für die Fabriken so überaus kostspieligen Rennen ist jetzt eine größere Stetigkeit in der Produktion eingetreten.

So mußte der Verfasser sich auf die Erfassung des Arbeiterstammes zu einer bestimmten Zeit beschränken. Weiteres Material von der Direktion war noch durch das Arbeitermeldebureau, das jedoch leider erst seit 1. März 1908 in Betrieb ist, zu bekommen. Auf diesem Bureau, über das weiter unten

§. 26 noch eingehender gesprochen wird, herrscht die Gepflogenheit, die Arbeiter bei ihrer Anmeldung nach den bisherigen Zeugnissen zu fragen und aus diesen kurze Notizen auf die Anmeldekarte zu machen. Dadurch erhielt der Verfasser bei rund 450 Arbeitern, die seit 1. März 1908 eingetreten sind, noch Einblicke in ihre Berufsstellungen, teilweise auch in ihre konfessionellen, militärischen und Familienverhältnisse.

2. Die Fragebogen.

Weiteres Material erhielt der Verfasser noch mit Unterstützung des Deutschen Metallarbeiter-Verbandes, Geschäftsstelle Stuttgart. Dieser Verband übernahm in bereitwilligster Weise die Verteilung und Einziehung der Fragebogen, von denen ein ähnlicher wie der im Vormort der Arbeit von Dr. Marie Bernays (Schriften des Vereins für Socialpolitik, 133. Heft S. XII—XIV) abgedruckte verwendet wurde. Doch auch hier wurden Enttäuschungen erlebt. In einer Sitzung der Vertrauensleute der Daimler-Motoren-Gesellschaft am 6. Dezember 1909 in Untertürkheim hielt der Verfasser einen kleinen Vortrag über die Ziele und den Nutzen der Erhebung. Die Vertrauensleute hatten alle den Zweck der Arbeit gut erfaßt und gaben sich redliche Mühe, die Arbeiter für die Erhebung zu interessieren. Doch war dies aus den verschiedensten Gründen beinahe ergebnislos. Zuerst waren die Arbeiter sehr mißtrauisch, besonders auch, da sie den Verfasser schon verschiedentlich im Betriebe mit den Direktionsmitgliedern hatten sprechen sehen. Dann befürchteten sie, daß einige Fragen den Zweck hätten, zur Erhöhung von Steuern zu dienen. Die im Juli 1909 abgeschlossene Reichsfinanzreform spukte noch gewaltig in ihren Köpfen. Ferner lief zu dieser Zeit das Gerücht um, daß der Verband der württembergischen Metallindustriellen einen Arbeitsnachweis schaffen wolle, ähnlich dem gerade im Ruhrrevier gegründeten, gegen den eine gewaltige Opposition einsetzte. So befürchteten viele Arbeiter in Privatgesprächen dem Verfasser gegenüber, daß seine „Schättsichtig“ nichts anderes bezwecke, als schwarze Listen damit anzufertigen, ganz abgesehen von den der schwäbischen Ausdrucksweise wohl entsprechenden, aber hier nicht wiederzugebenden Ausdrücken, die bei privaten Anbohrungsversuchen öfters zu hören waren. Auch muß man berücksichtigen, daß es dem Durchschnittsarbeiter schwer fällt, seine Gedanken in der geordneten Reihenfolge der Schriftsprache zum Ausdruck zu bringen. Infolge dieser Bedenken und der Schwierigkeiten,

die sich bei dem Fragebogen von vier Seiten Umfang noch steigerten, ließ der Arbeiter eine Niederschrift in den meisten Fällen bleiben.

Als daher innerhalb Monatsfrist von über 1800 Arbeitern (vergl. Anm. S. 16) nur etwa drei Tausend Fragebogen eingegangen waren, entschloß sich der Verfasser in einer leider wenig gut besuchten Betriebsversammlung der Arbeiter der Daimler-Motoren-Gesellschaft nochmals einen Vortrag zu halten. Dieser wurde recht gut aufgenommen und von den anwesenden 350 Arbeitern füllte etwa der dritte Teil den Fragebogen aus, so daß Mitte Januar 1910 etwa 150 zum Teil brauchbare Bogen eingegangen waren. Ein nochmaliger Versuch, durch die Gewerkschaft bei den Betriebsversammlungen Ende Februar und März Fragebogen zu erhalten, war trotz der Bemühungen der Versammlungsleiter beinahe ergebnislos, ebenso vermochten die Ansprachen der Vorstände des Holzarbeiter-Verbandes, Sattler-Verbandes usw. keine Ergebnisse zu erzielen. Der Verfasser selbst zog es vor, bei diesen Gelegenheiten, die im Gegensatz zu der früheren Versammlung schärfer gegen das Werk gerichtet waren, aus Rücksicht auf die Direktion nicht zu sprechen. Es lag ihm natürlich daran, das gute Einvernehmen mit den Mitgliedern derselben, das für den gedeihlichen Abschluß der Arbeit unbedingt notwendig war, nicht zu verschmerzen. Der Verfasser war zwar der festen Überzeugung, daß durch erneutes persönliches Auftreten noch eine größere Anzahl von Fragebogen zu erhalten gewesen wäre. Dieses Warten auf die Bogen verzögerte leider die Aufarbeitung des vorher in der Fabrik gesammelten Materials um einige Monate.

Von Interesse für die ganze Frage der Beteiligung der Arbeiter an der Erhebung dürfte doch auch immerhin sein, daß der württembergische Arbeiter sich noch nicht so sehr für den modernen Klassenkampf und dessen Begleiterscheinungen interessiert, wie z. B. sein Kollege im Norden oder im Rheinland. Auch ist er dem geistigen Leben gegenüber weniger rührsam als seine Genossen nördlich der Mainlinie, wobei jedoch nicht gesagt sein soll, daß sein „Bildungsgrad“ geringer sei. Im Gegenteil. Die dem Verfasser vorliegenden Berichte der studentischen Unterrichtskurse bestätigen unter vielen anderen diese Annahme einer geringeren Mitarbeit am geistigen Leben, indem die Beteiligung an den Kursen von seiten der Arbeiterschaft noch lange nicht so stark ist, wie sie gerne gesehen würde, und auch der Abfall der Teilnehmer mit 30 % ein recht hoher ist.

Die 173 Fragebogen, die der Verfasser unter den eben er-

wählten Schwierigkeiten erhalten konnte, bilden aber, wie noch zu zeigen sein wird, ein gutes, ergänzendes Material zu dem von der Direktion zur Verfügung gestellten. Es ist vielleicht nicht ohne Interesse, daß von den 173 Fragebogen

72 von Arbeitern unter und

101 " " über

dem jeweiligen Durchschnittsverdienst¹ der einzelnen Arbeitergruppen ausgestellt wurden. Nimmt man den Gesamtdurchschnittslohn an, so wird der Unterschied noch größer und zwar stehen hier 49 Fragebogen von Arbeitern unter, 124 Fragebogen von Arbeitern über dem Gesamtdurchschnittsverdienst gegenüber. Es scheint dem Verfasser dies ein kleiner Beweis dafür zu sein, daß die gewerkschaftliche Organisation in Betrieben wie die Daimler-Motoren-Gesellschaft doch die besser entlohnenden Arbeiter in größerem Maßstabe umfaßt, als die schlechter bezahlten, eine Tatsache, die freilich allgemein bekannt ist.

Die umstehende Tabelle 1, die über die Verdiensthöhen, Altersstufen und Familienverhältnisse der Arbeiter, die einen Fragebogen abgegeben haben, Auskunft gibt, ist notwendig für die Beurteilung der späteren Tabellen, die auf Grund dieser Fragebogen aufgestellt wurden.

Daß dem Verfasser bei seiner Erhebung zugängliche Material wurde noch ergänzt durch persönliche Beobachtungen während einer fünfmonatlichen Anwesenheit im Betrieb.

Den Herren Professoren Alfred und Max Weber (Heidelberg) sagt der Verfasser aufrichtigen Dank für die lebhafteste Unterstützung bei der Arbeit; Herrn Professor Max Weber besonders noch dafür, daß er deren Inangriffnahme bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft durch seine Beziehungen zu diesem Unternehmen möglich gemacht hat.

Der endgültige Abschluß der Erhebung fand leider durch die berufliche Inanspruchnahme des Verfassers beim Deutschen Handelstag noch eine Verzögerung.

Charlottenburg, Anfang Juni 1911.

Fritz Schumann.

¹ Unter „Durchschnittsverdienst“ ist im folgenden nicht der Durchschnittsverdienst aller Arbeiter, sondern stets der der einzelnen Arbeitergruppen zu verstehen. Die Bezeichnung „Durchschnittsverdienst“ oder „der Arbeiter verdient unter | über dem Durchschnitt“ oder ähnliches gilt in diesem Sinne ohne jedesmalige Bemerkung für die ganze Erhebung. Wenn der Gesamtdurchschnitt aller Arbeiter einer Betrachtung zugrunde gelegt ist, wurde dies stets angegeben.

Tabelle 1. Zusammenfassung der Fragebogen.

Berufe	Zusammen	Höhe des Verdienstes							
		unter 3 1/2 M	3 1/2-4 M	4-4 1/2 M	4 1/2-5 M	5-5 1/2 M	5 1/2-6 M	6-6 1/2 M	6 1/2-7 M
Flaschner und Kupferschmiede .	13	—	—	2	6	2	2	1	—
Dreher	52	—	1	2	6	11	18	11	3
Formen	10	—	1	—	3	2	4	—	—
Schlosser und Werkzeugmacher .	72	3	6	11	23	10	18	1	—
Schmiede	12	—	—	3	1	—	2	5	1
Maschinenarbeiter	7	1	—	2	2	1	1	—	—
Tagelöhner	7	1	5	—	1	—	—	—	—
Zusammen	173	5	13	20	42	26	45	18	4

Berufe	Zusammen	Alter										
		unter 18 Jahre	18-20 Jahre	20-23 Jahre	23-25 Jahre	25-27 Jahre	27-30 Jahre	30-35 Jahre	35-40 Jahre	40-45 Jahre	45-50 Jahre	50-60 Jahre
Flaschner und Kupferschmiede	13	—	—	1	—	—	4	5	3	—	—	—
Dreher	52	2	1	7	9	7	10	10	4	2	—	—
Formen	10	—	—	—	—	2	—	2	3	3	—	—
Schlosser und Werkzeugmacher	72	2	3	12	11	10	14	15	5	—	—	—
Schmiede	12	—	—	—	1	2	2	6	—	—	1	—
Maschinenarbeiter	7	—	—	—	—	—	—	—	4	—	—	3
Tagelöhner	7	1	—	—	—	1	—	1	3	—	—	1
Zusammen	173	5	4	20	21	22	30	39	22	5	1	4

Berufe	Zusammen	Familienverhältnisse			
		ledig		verheiratet	
		unter dem Durchschnittsverdienst	über dem Durchschnittsverdienst	unter dem Durchschnittsverdienst	über dem Durchschnittsverdienst
Flaschner und Kupferschmiede . .	13	2	—	5	6
Dreher	52	8	9	7	28
Formen	10	—	—	5	5
Schlosser und Werkzeugmacher .	72 ¹	25	11 ¹	10	26
Schmiede	12	2	—	1	9
Maschinenarbeiter	7	—	—	3	4
Tagelöhner	7	1	—	3	3
Zusammen	173 ¹	38	20 ¹	34	81

¹ Ein Schlosser war verwitwet, er verdiente über dem Durchschnitt.

I. Die Fabrik.

1. Die Geschichte der Daimler-Motoren-Gesellschaft.

An einer der schönsten Flußstrecken des mittleren Neckartales liegen in dem nur 2½ km breiten Tal die Werke der Daimler-Motoren-Gesellschaft Stuttgart-Untertürkheim. Zwischen Eßlingen und Stuttgart drängen sich, begünstigt durch die gute Verkehrslage, die reichen Wasserkräfte und die Rührigkeit der Bevölkerung, wichtige Industrien Württembergs zusammen. Nicht nur die Rebstöcke, die sich an den sonnigen steilen Wänden hinauziehen, nicht nur wahre Obstwälder, wie sie vor allem die linke Talseite jener Strecke aufweist, oder der rege Gartenbau, das landwirtschaftliche Charakteristikum dieses Teiles des Neckartales, geben seinen Bewohnern reichliche Beschäftigung, weit mehr noch sind es die verschiedenartigsten Industriezweige, die einem großen Teil der ehemals rein kleinbäuerlichen Bevölkerung den Verdienst abgeben und beständig neue Bevölkerungsschichten hinzuziehen. Und dem, der vom lieblichsten der schön gerundeten Rebberge, auf dem einst die Stammburg des schwäbischen Königshauses stand, dem „Württemberg“ hinausschaut in das freundliche Neckartal, bietet sich ein eigenartig Bild: den Berg abwärts enge Staffelswege, vorbeiführend an leuchtend weißen Weinberghäuschen. Unten breite Verkehrsstraßen, sich teils hinziehend zwischen Gemüsegärten und Spargelbeeten, teils aber auch begrenzt von einer Reihe rauchender Fabriksschlöte in den bedeutenden Fabrikkomplexen, unter denen die Daimler-Motoren-Gesellschaft schon durch ihre große Ausdehnung einen hervorragenden Platz einnimmt. Im Hintergrunde aber begrüßen die schroff aufragenden Berge der Albkette, zum Teil noch gekrönt mit Ruinen, deren Geschichte oft bis in die sagenumwobene Keltenzeit zurückreicht, die neue nicht weniger kampfesfrohe Zeit des Industrialismus.

Zuerst nun zu der Geschichte der Daimler-Motoren-Gesellschaft. Nicht nur mit der Geschichte dieser Firma, was sich ja schon aus dem Namen ergibt, sondern mit der des ganzen Automobilmus ist der Name Gottlieb Daimler eng und auf alle Zeiten unlösbar verknüpft. Die Erfindung des schnelllaufenden Explosionsmotors, der die Grundlage für den Benzinwagen bildet, durch diesen Mann hat den Grund zu der heute, man kann sagen, die Welt beherrschenden Industrie der Motorfahrzeuge gelegt, und auf diesem Grundstein ist alles aufgebaut, was bisher auf diesem Gebiete geleistet worden ist und noch werden wird. Nach erfolgreicher Tätigkeit, zuletzt besonders als technischer Direktor bei der Gasmotorenfabrik Deuz, kam Gottlieb Daimler im Jahre 1882 nach Cannstatt. Ihm folgte der Techniker Wilhelm Maybach. Beiden Männern, die langjährige Freundschaft verband, gelang es nach zeitraubenden Versuchen im Jahre 1885 ein Fahrzeug fertigzustellen, das als Vorläufer des modernen Motorwagens anzusehen ist. Nur in der Nacht, auf menschenleeren Plätzen, wagten die Erfinder mit ihrem Behikel Fahrversuche zu machen. Ein eigenartiger Vergleich läßt sich ziehen, wenn man dann zehn Jahre später diesen schüchternen Versuchen ein internationales Rennen, etwa Paris—Bordeaux—Paris, in dem die in Frankreich nach den Daimlerschen Patenten von der Firma Panhard & Levassor gebauten Daimler-Wagen sämtliche erste Geldpreise davontrugen, oder weitere zehn Jahre später die luxuriös ausgestatteten Mercedeswagen und die Trophäen des Gordon-Bennett- und des Hertomer-Rennens, wie sie hier jeweils die Daimler-Motoren-Gesellschaft errungen hat, gegenüberstellt.

Vom Jahre 1885 an ging G. Daimler, unterstützt von dem genialen Konstrukteur Maybach, mit raschen Schritten daran, seine bisherigen Erfahrungen auf dem Gebiete des Benzinmotors in größerem Umfange in die Praxis umzusetzen. Beinahe zur selben Zeit erstand diesen beiden Männern eine scharfe Konkurrenz durch Carl Benz in Mannheim, der ebenfalls, jedoch unabhängig von ihnen, praktisch wohl verwertbare mobile Verbrennungsmotore erfand.

Aus der ehemaligen Versuchswerkstätte, in der Daimler und Maybach 1882 die ersten Erfindungen vorbereitet hatten, wuchs nach und nach eine kleine Fabrik empor, aus der gegen Ende 1890 durch Übergang in eine Aktiengesellschaft, deren Kapital von 600 000 Mark jedoch längere Jahre im Familienbesitz verblieb, die Daimler-Motoren-Gesellschaft gegründet wurde. Die Fabrik hatte im

Jahre 1890 25 Arbeiter und 9 Beamte. Wie weiter unten S. 59 gezeigt wird, waren im Jahre 1909 noch 9 Arbeiter aus der damaligen Zeit im Betrieb tätig. Das Aktienkapital wurde 1895 auf 900 000 Mark und 1902 auf 2 Millionen Mark erhöht. Die Daimlerschen Patente fanden sehr vielseitige Verwendung. In Motorkarren, Booten, Fahrrädern, Luftschiffen usw. werden sie benutzt. Sie lösten eine Unmenge von Nachahmungen und Verbesserungen aus, es entstand, durch die Anregung Daimlers befruchtet, die Automobilindustrie, die in unserem deutschen Wirtschaftsleben eine so große Rolle spielt.

Nach dem Tode von Kommerzienrat Gottlieb Daimler im Jahre 1900 wurde Wilhelm Maybach alleiniger Chefkonstrukteur. Der bekannte württembergische Großindustrielle Max von Duttenhofer war bis zu seinem Tode im Jahre 1903 als Nachfolger Daimlers Vorsitzender des Aufsichtsrates. Das Aufsichtsratsmitglied Emil Jellinek-Mercedes gab dem von Maybach gänzlich umkonstruierten Daimler-Wagen den neuen Namen und unterstützte Maybach durch Verbesserungsvorschläge hinsichtlich des eleganten äußeren Aufbaues und sonstiger Wünsche der internationalen Kundschaft, mit welcher er in enger Fühlung stand. Dadurch, wie durch strenge Einhaltung des Grundsatzes, nur den vorzüglichsten Rohstoff zu verarbeiten, erreichte das Daimlersche Fabrikat seinen Weltruf und seine Weltverbreitung.

Rechenschaftsberichte wurden erst vom 13. Geschäftsjahre (1. April 1902 bis 31. März 1903) an ausgegeben, vorher waren nur Protokolle vorhanden, die dem Verfasser jedoch nicht zur Verfügung standen. Die Ausgabe von Rechenschaftsberichten war auch deshalb nicht notwendig, da sich das Aktienkapital zum Teil, wie schon erwähnt, im Familienbesitz, zum andern Teil in den Händen von Aufsichtsratsmitgliedern befand. Vom Jahre 1902 ab, in dem die Motorkarzen- und Motoren-Fabrik Berlin-Marienfelde mit dem Untertürkheimer Unternehmen fusioniert wurde, gab die Verwaltung gedruckte Geschäftsberichte heraus.

Das Marienfelder Zweigunternehmen bildet eine Spezialfabrik für Lastwagen und Omnibusse sowie stationäre Motoren und Lokomobilen (Schiffsmotoren), während der Untertürkheimer Betrieb sich auf die Fabrikation von Personen-Kraftfahrzeugen, besonders von Luxusautomobilen, ferner Motoren für Luftschiffe und Flugapparate beschränkt.

In der Nacht vom 9. auf den 10. Juni des Jahres 1903 wurde die Gesellschaft von einem schweren Brandunglück betroffen, indem

die Montagehalle in Cannstatt bis auf den Grund niederbrannte. Die Betriebsstörung dauerte drei Monate. Nur dadurch, daß die Gesellschaft bereits im Besitz eines großen Fabrikareals im ganz benachbarten Untertürkheim war, auf dem schon vor dem Brande mit Neubauten (der Schmiede) begonnen worden war, gelang es, die Betriebsstörung auf diese kurze Zeit zu beschränken. Arbeiterentlassungen konnten dadurch vermieden werden, daß von verschiedenen Seiten Arbeitsräume zur Verfügung gestellt wurden.

Im Monat Dezember 1903 wurde die Fabrikationstätigkeit in Untertürkheim in vollem Maße aufgenommen und der Betrieb stark vergrößert. Man war besonders bestrebt, immer mehr den ganzen Motormagen im eigenen Betrieb herzustellen. So waren in Untertürkheim nach und nach 2200 Beamte und Arbeiter beschäftigt, gegen zuletzt 821 in Cannstatt. Der Geschäftsbericht des 14. Geschäftsjahres (vom 1. April 1903 bis 31. März 1904) führte aus, daß die für den vergrößerten Betrieb notwendige Zahl von Arbeitern ohne Schwierigkeit gefunden werden konnte. Hier kam der Daimler-Motoren-Gesellschaft die günstige Lage inmitten des Arbeiterreservoirs von Stuttgarts Umgebung zuflatten.

Die Arbeiterkämpfe in nahezu der gesamten Industrie im Jahre 1905/06 verliefen bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft zwar ohne ernsteren Zwist, das Werk mußte jedoch Zugeständnisse machen hinsichtlich Kürzung der Arbeitszeit und entsprechender Lohnerhöhung. Im Anfang April 1906 wurde als das Ergebnis langwieriger Verhandlungen mit der Arbeiterschaft die 9½ stündige Arbeitszeit (tatsächlich wird nur 9 Stunden gearbeitet, 9½ Stunden sind es mit den Vesperpausen) eingeführt. Um den eingegangenen Lieferungsverbindlichkeiten entsprechen zu können, mußte während des größten Teils des Betriebsjahres 1906 in Übersichten gearbeitet werden, obgleich sich die Leitung, wie der Bericht sagt „über die dadurch bedingte Erhöhung der Regie und des geringeren Nuzeffektes der produktiven Löhne“ klar war.

2. Die Krisis des Jahres 1907 und die Entwicklung bis 1911.

Nach der Mitte des Jahres 1907 flaute das Geschäft in der Automobilindustrie, und zwar aller Länder, von Italien ausgehend, stark ab. Der Rechnungsabschluß zeigte im 18. Geschäftsjahr (1. April 1907 bis 31. März 1908) einen erheblichen Rückgang. Dieser traf die Daimler-Motoren-Gesellschaft besonders hart, da das Untertürk-

heimer Werk hauptsächlich Luxusfahrzeuge, deren Ankauf stark durch den ungünstigen Stand des Geldmarktes beeinflusst wurde, herstellte. Denn der enge Kreis der Personen, die sich große Luxusausgaben gestatten können, war plötzlich stark vermindert worden und auch durch vorherige Ankäufe auf längere Zeit hinaus gesättigt. Auch der Absatz von Automobilomnibussen und deren Export, namentlich nach England, nahm stark ab, ein Umstand, den das Marienfelder Unternehmen besonders zu spüren hatte. Die Krisis war aber in der Hauptsache eine Entwicklungskrisis, da der Absatz mit der in den vorhergehenden Jahren außergewöhnlich erstarkten Leistungsfähigkeit der Fabriken nicht in der erwarteten Weise Schritt zu halten vermochte. Es fanden eine starke Einschränkung der Produktion und naturgemäß erhebliche Arbeiterentlassungen statt.

Im Jahre 1908 wurden die Aktien des Marienfelder Unternehmens im Verhältnis von 7 : 2 zusammengelegt und mit den Untertürkheimer Aktien gleichgestellt. Bisher gab es 2 Mill. Mark Aktien Lit. A (Untertürkheim) und 1,166 Mill. Mark Aktien Lit. B (Marienfelde). Auf die ersteren Aktien wurde seit einer Reihe von Jahren 6 % Dividende verteilt. Die Aktien Lit. B waren dividendenlos. Gleichzeitig mit der Umwandlung, besonders wegen der Neuorganisation des Verkaufs der Automobile und zwecks Verstärkung der Betriebsmittel wurde auch eine Erhöhung des Grundkapitals um 2,332 Mill. Mark durchgeführt, so daß daselbe aus 4,889 Mill. Mark völlig gleichberechtigter Aktien bestand. Im Jahre 1908 wurden 6 %, 1909 8 % und 1910 10 % Dividende verteilt. Zu Beginn des Jahres 1911 wurde das Aktienkapital um 3,111 Mill. Mark auf 8 Mill. Mark erhöht. Außer dem Aktienkapital besitzt das Werk eine 4½ %ige Obligationsschuld von (Ende 1910) 2 151 000 Mark. Die Reserven sind reichlich bemessen.

Anfang des Jahres 1911 wurden die Aktien des Unternehmens an der Stuttgarter Börse eingeführt, vorher waren sie nirgends notiert. Die Einführung an der Berliner Börse ist in Aussicht genommen.

Im Jahre 1908 waren die Absatzschwierigkeiten noch nicht ganz überwunden, es fanden bis März dieses Jahres immer noch Arbeiterentlassungen statt. Erst Mitte 1908 schien die Krisis etwas nachzulassen, von da an wurden zahlreiche Arbeiter Einstellungen vorgenommen, die sich rasch von Monat zu Monat steigerten. Hier nur einige Ziffern, um die Bewegung der Arbeiterchaft für die Jahre 1906 bis 1910 zu zeigen:

Ende September ¹	1906	war die Arbeiterzahl	3030	Mann
"	"	1907	"	"
"	"	1908	"	"
"	"	1909	"	"
"	"	(Aufnahmemonat)	"	"
"	"	1910	"	"
"	"	"	"	"
"	"	"	"	"
"	"	"	"	"
"	"	"	"	"
"	"	"	"	"

Es mag gleich hier bemerkt werden, daß ca. 95 % der neu-eingestellten Arbeiter aus der Nähe von Untertürkheim stammten, über ein Drittel dieser Neueingestellten war früher schon einmal in der Daimler-Motoren-Gesellschaft tätig (vergl. auch weiter unten S. 62 u. 141).

Die Fabrik ist seit etwa Anfang 1910 wieder sehr gut beschäftigt, sie versandte in diesem Jahre 1175 Fahrzeuge. Die Erhöhung des Aktienkapitals im Frühjahr 1911 dient einer weiteren geschäftlichen Ausdehnung.

3. Die Eigenarten der Automobilindustrie.

Ein großer Nachteil der Automobilindustrie war es anfangs, daß jede einzelne Fabrik, die sich dem Bau von Automobilen widmete, ihren eigenen Weg gehen mußte, weil niemand die erzielten Erfahrungen und die erworbenen technischen Fortschritte, besonders soweit solche innerhalb der Werkstätten gemacht wurden, der Allgemeinheit preisgeben wollte. Seit neuerer Zeit ist ein gewisser Ausgleich eingetreten, indem durch Normaltypen eine massenhafte Erzeugung begünstigt wurde.

Zwei Gruppen sind in der deutschen Automobilindustrie zu unterscheiden. Die eine (Daimler, Benz) beschränkte sich zuerst darauf, Motoren zu bauen und Gestelle zu kaufen. Die andere jüngere Gruppe (Aldler, Dürkopp, Opel, Stoewer usw.) baute während der gleichen Zeit nur Gestelle und kaufte dazu die Motoren. Diese zwei Gruppen wurden aber mit der Zeit dadurch immer unabhängiger voneinander, daß schließlich jede selbständig die vollständigen Fahrzeuge herstellte. Dabei wurde zuerst nur auf Bestellung gearbeitet, später wurden dann die beliebtesten Typen auf Vorrat fabriziert, ohne die Bestellung abzuwarten. Also Übergang zur Sortenfabrikation.

¹ Der September wurde deshalb gewählt, weil im Jahre 1909 gegen Ende dieses Monats die Erhebung ihren Anfang nahm und die um diese Zeit in der Fabrik beschäftigte Arbeiterschaft von der Untersuchung erfaßt wurde (vergl. weiter unten S. 44, Anm. 1).

Es handelte sich, wenn man diesen Entwicklungsprozeß auf die Arbeiter überträgt, zuerst um Herstellung der einzelnen, oft recht schwierigen Teile durch gewissenhafte und tüchtige Qualitätsarbeiter. Hernach wurden dann die für bestimmte Typen erforderlichen Hauptteile zusammengefaßt und von einer Gruppe von Arbeitern hergestellt.

Durch die infolge dieser Entwicklung sich mehr und mehr in die Automobilindustrie einbürgernde automatische Maschinenarbeit ist in den letzten Jahren nicht nur ein Rückgang der Lohnquote festzustellen, obwohl die Durchschnittslohnsätze per Kopf gestiegen sind, sondern durch die Schaffung von Hilfsvorrichtungen wurde auch die bisherige Handarbeit teilweise durch die Maschinenarbeit ersetzt. Zu berücksichtigen dürfte ferner noch bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft der in den letzten Jahren in das Fabrikationsprogramm aufgenommene Bau von kleinen Cardanwagen, die in größerer Anzahl in einheitlichen Typen hergestellt werden, sein. Es bleibt jedoch in der Automobilindustrie im Gegensatz zu anderen Industriezweigen immer noch ein gutes Stück Handarbeit übrig, denn obwohl die Herstellung von Schrauben, Muttern, Keilen, Splinten, Dichtungsringen usw. bereits in Massen erfolgt, so ist hier die Normalisierung doch noch nicht zu weit getrieben.

So bietet auch die Daimler-Motoren-Gesellschaft bisher noch nicht das Bild einer Massenherstellung. Ihre sämtlichen Produkte weisen zurzeit zu vielseitige Unterschiede auf, um eine gleichförmige Erzeugung der einzelnen Teile in großen Mengen auf Spezialmaschinen vornehmen zu können. Deshalb bleiben diese Maschinen in der Werkstatt noch im Hintergrund. Nur ganz allmählich wird sich der Übergang von der Universalmaschine zur Spezialmaschine und von da schließlich zur selbsttätigen Spezialmaschine, zum Automaten, bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft vollziehen.

In dem Betriebe der Daimler-Motoren-Gesellschaft ist die Arbeitsteilung sehr stark ausgebildet. Bereits wird in ihm die größte körperliche Anstrengung von der Maschine übernommen. Dadurch wird das Hauptübel der monotonen Arbeit stark vermindert. Dagegen wird aber, je feiner die Leistungen der Maschine sind, um so größeres Verständnis und peinlichere Sorgfalt von denen verlangt, die sie bedienen und beaufsichtigen.

Im übernächsten Kapitel wird der Verfasser auf die hauptsächlichsten Maschinen bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft noch eingehen.

4. Die Gebäude der Daimler-Motoren-Gesellschaft.

a) Ein Gang durch die Fabrik.

Doch jetzt dürfte es an der Zeit sein, einen Gang durch die Gebäude der Daimler-Motoren-Gesellschaft in dem zur württembergischen Haupt- und Residenzstadt gehörenden Vorort Untertürkheim zu machen. Hierbei soll möglichst Rücksicht auf den Zweck, dem die Gebäude für die Herstellung eines Automobils dienen, genommen werden. Das Fabrikgelände umfaßt eine Fläche von beinahe 200 000 qm, von der etwa ein Drittel bebaut ist. Die Gesamtanlage besteht aus neun Hauptgebäuden (der Gießerei, der Schmiede, den Arbeiterunterkunfts- und Verwaltungsgebäuden, dem Haupt-Schедbau, der Bremserei und Flaschnerei, dem sogenannten Betonbau, dem Wagnerei-Schедbau, dem Automagazin und den Reparaturwerkstätten). Außerdem besitzt die Daimler-Motoren-Gesellschaft eine eigene Gasfabrik, ausgedehnte Schuppenanlagen für Holz und für andere Materialien, sowie für Abfälle aller Art, ferner ein Benzinlager und noch andere kleinere Gebäude.

Die Gießereihalle ist 132 m lang und 30 m breit. Im Kopfbau befinden sich verschiedene Bureauräume. Hinter diesen schließt sich die Gesenkschlosserei, in welcher die Maschinen zur Herstellung der in der Schmiede gebrauchten Gesenke aufgestellt sind, an. Dann kommen das Rahmenpreßwerk und die Bronze- und Aluminiumgießereihalle. Letztere ist 7 m hoch, 21 m breit und 90 m lang. In ihr befindet sich ein Glühofen mit Halbgasfeuerung zum Glühen von Rahmenblechen und eine dreistufige Rahmenpresse, die noch zum Pressen von Schmiedeteilen, Traversen und dergleichen Verwendung findet. In der Nähe der Rahmenpresse steht eine mit elektrischem Antrieb versehene Schleifmaschine zum Abschleifen der Blechkanten.

Gießerei und Formerhalle sind nebeneinander. Die Former sind so verteilt, daß die Kernformerei sich in der Mitte befindet, während die übrigen Formerplätze der Wand entlang angebracht sind. Die Formkasten werden mit Lowries zum Trockenofen gebracht. Zur Aufbereitung des Formsandes dient eine Sandmischmaschine und ein Rollergang. Die Abgase der fünf Schmelzöfen werden durch ein gemeinsames Sammelrohr dem einen Schornstein von 50 m Höhe zugeführt. Der Staub vom Sandstrahlgebläse, das zum Gussputzen verwendet wird, wird von einem Exhaustor in den Sandfangkasten abgesaugt und durch einen zyklonischen Staubfänger abgeschieden.

Im Obergeschoß der Gießereihalle befindet sich das Modell-lager und ein Umkleieraum mit Waschanlage für die Arbeiter (vergl. auch weiter unten S. 24). Eine angegliederte Klein- und Gesenkschlosserei besorgt die bei den Metallmodellen, den Formkastenverbesserungen und der Rahmenpresserei anfallenden Schlosserarbeiten. Die Heizung der Halle geschieht durch den Abdampf der in der benachbarten Schmiede arbeitenden Dampfhämmer, ihre Lüftung erfolgt durch Laternenaufsätze mit stellbaren Regulierklappen, zur Beleuchtung der Halle dienen zahlreiche Bogenlampen und an den einzelnen Arbeitsstellen elektrische Glühlampen.

Im Gießereigebäude werden die Aluminiumgußstücke für die Motorgehäuse, die Wechselgetriebegehäuse, die Kühlwasserpumpen usw. sowie die Rotgußstücke für die Lenkungsgehäuse, die verschiedenartigen Verschlußdeckel und sonstigen Rotgußarmaturen hergestellt, während der Grauguß für die Motorzylinder und der Stahlguß für Schwungräder, Zahnräder und dergleichen von auswärts bezogen werden.

In der Gesenkschlosserei werden die von den Krafthämmern der Großschmiede benötigten Gesenke hergestellt.

Mit der Gießereihalle ist noch der Automaten-saal verbunden. Hier stehen automatische Schraubendrehbänke, Maschinen zur Zahnräderfabrikation und verschiedene Halbautomaten zum Drehen von Büchsen, Scheiben, Rädern und dergleichen.

Der Schmiedebau ist 150 m lang und 30 m breit. Auch er enthält verschiedene Büreauräumlichkeiten. In ihm ist die Härterei untergebracht, in der sich verschiedene Gasglühöfen befinden. Ein Hochdruckgebläse dient im Härteraum zur Erzeugung frischer Luft, ein Exhaustor zum Absaugen der Abgase. In der Härterei geschieht das Vergüten, Einsetzen und Härten von Schmiedestücken.

Die Schmiede enthält zwei Dampfgesenkhämmer, sieben weitere Dampfhämmer, verschiedene Kraft-, Luft- und Friktionshämmer. Die 60 Schmiedefeuer, auf denen die Formgebung der schmiedeeisernen und stählernen Rohstücke erfolgt, haben unterirdische Rauchabsaugung, zu ihrer Luftabführung sind vier Exhaustoren, zu ihrer Luftzuführung vier Ventilatoren vorhanden, die zusammen einen Kraftbedarf von 120 PS. benötigen.

Das Arbeiterunterkunfts- und Verwaltungsgebäude hat eine Straßenfront von 151 m und eine Breite von 16 m. Der eine Flügel dient der Verwaltung, der andere der Unterkunft der Arbeiter. Hier befindet sich ein großer Speisesaal, eine Beamtenkantine, im Ober-

geschloß Speisewärmeschränke, im Untergeschoß Wasch- und Ankleideräume für die Arbeiter. Über die in diesem Gebäude befindlichen Wohlfahrtseinrichtungen vergl. übernächsten Abschnitt.

Der Haupt-Schедbau bildet den größten Einzelbau. Er ist 151 m lang, 181 m breit und enthält über 900 Arbeitsmaschinen mit elektrischem Gruppenantrieb. Die Einrichtung des Shedbaues ist derart getroffen, daß auf der östlichen Seite das Hauptmagazin, in dem die Rohstoffe sowie die Guß- und Schmiedestücke geordnet und aufbewahrt werden, um von hier aus an die Bearbeitungsstellen weiter zu gelangen, sich befindet, auf der westlichen der Fertigraum. Dadurch geht das Werkstück auf dem kürzesten Weg durch die Dreherei, Frägerei sowie einige andere Werkstätten, vom Rohmagazin nach dem Fertigraum bis zu seiner Vollendung. Wie bei anderen Automobilfabriken, so wurde auch bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft der Betrieb allmählich so ausgebaut, daß sämtliche Spezialarbeiten an den Wagen in eigener Regie ausgeführt werden.

Die große Dreherei und Frägerei besitzt über 550 Drehbänke und Fräsmaschinen, wozu ferner etwa 100 Revolverbänke und Automaten, eine große Anzahl Bohrmaschinen und Horizontalbohrwerke, Hobel- und Stoßmaschinen, Stirnradfräs-, Kegellradhobel- und Schleifmaschinen und Schleifsteine, sowie Spezialmaschinen, wie Abstichbänke, Schraubenschneidemaschinen, Metallsägen, Spindelpressen und anderes mehr kommen. In der Mitte des Shedbaues ist eine große Werkzeugschlosserei mit den notwendigen Arbeitsgeräten untergebracht. In ihr werden die Werkzeuge für die Arbeitsmaschinen sowie für die Handarbeiter hergestellt.

Zwei Exhaustoren dienen zur Absaugung des Staubes von den mit Absaugrohren versehenen Schmirgelschleifmaschinen. Zur Lüftung des großen Baues sind neun Exhaustoren und 26 im Giebel angeordnete Ventilatoren im Betrieb.

An die Dreherei anschließend folgen die Motorenschlosserei, Getriebeschlosserei und das Zwischenmagazin. Diese Abteilungen nehmen die Zwischenprodukte auf und geben sie denjenigen Abteilungen ab, welche die Montierung der einzelnen Teile vorzunehmen haben. In der Getriebeschlosserei werden die Lenkvorrichtungen, die Wechselräderwerke und Differentialgetriebe zusammen montiert. Die nächste Abteilung, die Wagenmontierung, besorgt die Zusammenstellung des Wagenrahmens, indem sie die Motoren von der Motorenschlosserei, die Getriebekasten mit den Getrieben usw. von der Getriebeschlosserei, die

Benzin-, Wasser- und Ölbehälter und sonstiges vom Zwischenmagazin bezieht. In der Wagen Schlosserei und Wagenmontierung befinden sich über 40 Bohrmaschinen der verschiedensten Größe und andere Arbeitsmaschinen.

Die Bremserei, Kupferschmiede und Flaschnerei sind in anstoßenden Gebäuden von insgesamt 101 m Länge und 16 m Breite untergebracht. Die vordere Abteilung dieser Gebäude nimmt die Bremserei ein, in der die Motoren, nachdem sie in der Motoren Schlosserei zusammengestellt sind, ehe sie in die Wagen einmontiert werden, einlaufen müssen. Die Motoren werden hier auf ihre Leistung abgebremst, sorgfältig durchkontrolliert und für ihre Zwecke einjustiert. Über jedem der 25 Bremsstände ist eine große Dunsthaube angeordnet, deren Abzugsschote in eines der beiden Sammelrohre münden, die, nach je einem Ventilator von 7,5 PS Kräfteverbrauch führend, zur Absaugung des entstehenden Dunstes dienen und zwar so, daß die gesamte Luftmenge des Raumes etwa zweimal stündlich erneuert werden kann.

An die Bremserei stößt die Kupferschmiede an, auf diese folgt die Flaschnerei. Erstere befaßt sich mit der Herstellung der benötigten Kupferrohre, Messingschwimmer usw., in letzterer werden die am Borderteil der Wagen befindlichen Röhrenfühlapparate, die Benzin-, Öl- und Wasserbehälter zur Aufnahme der Betriebsstoffe und des Schmiermaterials, die Motorschutzhauben, die Regulierschwimmer und sonstige Blecharbeiten gefertigt. Beide Werkstätten arbeiten außer mit den erforderlichen Bohrmaschinen mit über 20 Blechbearbeitungsmaschinen verschiedener Art.

Der sogenannte Betonbau hat 131 m Länge und 46 m Breite. Er enthält im Erdgeschoß die Wagen- und Modellschreinerei mit ihren Drehbänken, Schleifmaschinen, Bandsägen und Hobelmaschinen, dann die Abteilung für Karosseriebau, in dem der Kasten- aufbau der Motormagen entsteht, ferner die Trittbrette, Schutzwände und sonstige Holzteile des Wagens hergestellt werden, endlich einen Garageraum und eine Abteilung für die Fertigstellung der Wagen zum Versand. Die Karosserieabteilung besitzt etwa 30 Spezialmaschinen, wie Bandsägen, Pendelsägen, Kreissägen, Kupier- und Fräsmaschinen, Hobelmaschinen, Drehbänken, Holzbiegemaschinen, Räderfabrikationsmaschinen usw. Hier ist wie in der Schreinerei für Absaugung der Späne nach einem Zyklonstaubsammler gesorgt. In der Wagenmontierung werden die Laufräder auf die Achsapfen der Wagen auf-

gesteckt, und zwar werden diese Laufräder aus der Abteilung der Schreinerei bezogen, welche über Spezialmaschinen zur Räderfabrikation verfügt.

Im Obergeschoß sind die Sattlerei mit ihren Spezialmaschinen, die Malerei und Lackiererei nebst zugehörigen Magazinräumen, die Plattier- und galvanoplastische Werkstatt untergebracht.

Der Wagnerei-Schедbau ist 100 m lang und 61 m breit. In diesem Gebäude befinden sich die Holzbiegerei mit Trockenanlage, eine Abteilung für Herstellung und Aufpassen der Karosseriebeschlüge, die Feilschmiede, in der die eisernen Armaturteile an die Wagenkasten angebracht werden, mit zehn Schmiedefeuern, Gebläsen, Schleifmaschinen, Scheren, Lufthämmern usw. Ferner die Rahmen- und Achsen-Montierwerkstatt, sowie in einem für sich abgeschlossenen Raum eine Werkstätte für Versuche, die ihre eigene Dreherei, Fräselei, Montierung, ihren Probierraum, Materialprüfungsraum mit zahlreichen wertvollen Prüfungs- und Kontrollmaschinen und -einrichtungen umfaßt.

In einer Länge von 61 m und einer Breite von 16 m steht vor diesem Schедbau das zweistöckige Automagazin, das außer dieser Bestimmung auch noch Bureauzwecken dient.

Die Reparaturwerkstätte befindet sich ganz getrennt in einem jenseits einer öffentlichen Straße gelegenen Schедbau von 65 m Länge und 66 m Breite. Diese Werkstätte bildet mit ihren Schuppen gleichsam eine kleine Automobilfabrik für sich mit Bureau und Wartezimmern, Dreherei und Fräselei, Schmiede, Probierraum, mit über 60 Werkzeugmaschinen aller Art, Gebläse, Pressen, Einlagofen usw.

Ein Gaswerk für 3000 cbm tägliche Gaserzeugung, eine Umformerstation für die vom städtischen Elektrizitätswerk gelieferte Kraft und für das Licht, ein Pumpwerk, verschiedene Kesselhäuser usw. vervollständigen alle die geschilderten Gebäude zu einem groß angelegten Werk. Ein bedeutender Teil des Fabrikareals dient der Fahrabteilung als Automobilbahn, die in Verbindung mit einem Teil der Fabrikstraßen als Fahrdamm zum Einfahren der Chassis und der fertigen Wagen benützt wird, insofern das Einfahren nicht auf den öffentlichen Straßen der an Steigungen reichen näheren und weiteren Umgebung der Fabrik erfolgt.

b) Die landschaftliche Lage der Fabrik.

Die Fabrik, die erst in den letzten sieben Jahren (S. 14) entstanden ist, zeigt sich dem Beschauer als eine sehr großzügige und moderne Anlage. Die schöne landschaftliche Lage der Fabrik innerhalb des Neckartals wurde bereits S. 11 erwähnt. Bemerkenswert ist noch, daß ein großer Teil der Arbeiter von ihrem Arbeitsplatz aus einen schönen Ausblick auf die das Tal begrenzenden Hügel hat. Der Einfluß der Tätigkeit in einem landschaftlich reizvoll gelegenen Betrieb auf das äußere Leben der Arbeiter darf nicht unterschätzt werden. Man stelle in Gegensatz hiezu eine große Zahl der Fabrikbetriebe etwa im raucherfüllten Ruhrrevier oder innerhalb der endlosen Häusermassen einer Großstadt. Vergl. S. 70 und S. 107.

5. Die Maschinen der Automobilindustrie.

Die Zahl der in den Automobilwerkstätten benutzten Maschinen ist außerordentlich groß. Es überwiegen die Drehbänke. An sie werden auch die größten Anforderungen gestellt. Entsprechend dem ganzen Aufbau der Industrie haben sie zwei sehr verschiedenartige Zwecke. Erstens dienen sie der massenhaften Herstellung von Normalteilen und zweitens haben sie auch alle anderen von der Drehbank zu besorgenden Arbeiten zu erledigen. Natürlich herrscht bei der Erzeugung von Teilen, die sich außer auf der Drehbank auf Fräs-, Schleif- oder Bohrmaschinen herstellen lassen, der Grundsatz, daß ihre Bearbeitung in der Werkstatt so verteilt wird, daß alle Maschinen des gesamten Betriebs möglichst gleichmäßig benutzt werden. Da die Erzielung genauer Arbeiten bei den Drehbänken sehr von der guten Lagerung der Antriebsspindel, von der sicheren Führung aller Teile und von der Möglichkeit guter Wartung und Schmierung abhängig ist, so stellen sie an die Arbeiter in jeder Richtung sehr große Anforderungen. Die Arbeiter gehen meist sehr sorgfältig mit ihren Maschinen um. Der Verfasser erinnert sich des Ausspruchs eines Arbeiters, der seine Maschine, die etwas schwerfällig ging, betrachtend sagte: „Dies kann sie nicht leiden, es tut ihr weh.“

Die Hobelmaschinen werden immer mehr durch die Fräsmaschinen verdrängt. Bei guter Instandhaltung der Fräswerkzeuge ergeben sie sehr gut bearbeitete Flächen, die oft kaum der Nachbearbeitung, z. B. mit der Feile bedürfen. Sie sind besonders aus diesem Grunde bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft sehr verbreitet. Wie die Drehbänke stellen auch die Fräsmaschinen große Anforderungen

an die Arbeiter, besonders wenn sie mit verstellbaren Spindeln versehen sind.

Ebensoviel Aufmerksamkeit durch die Arbeiter verlangen die Bohrmaschinen, namentlich da die Bohrlöcher des in Arbeit befindlichen Stücks oft voneinander haarscharf die gleichen Entfernungen haben müssen und deshalb an Genauigkeit, Schärfe des Auges usw. hohe Anforderungen stellen. Für den Arbeiter ist es von großer Wichtigkeit, daß bei dieser Maschine wie auch bei den beiden vorhergehenden, das Arbeitsstück schnell und gut aufzupassen ist.

Zu den unentbehrlichsten Werkzeugmaschinen der Automobilindustrie gehören die Schleifmaschinen. Auf ihnen werden die Werkzeuge, besonders alle bei der Massenherstellung gebrauchten, mit genauen Schneidkanten und Schneidflächen versehen. Es herrscht die Rundschleifmaschine vor, die den Drehbänken einen immer erheblicheren Teil von Arbeit abnehmen dürfte. Denn während die Werkstücke auf der Drehbank gewöhnlich vorgeschruppt werden, dann geschlichtet, gefeilt und schließlich mit Schmirgelleinwand nachgerieben, können sie auf den Schleifmaschinen unmittelbar nach dem Abschruppen auf den richtigen Durchmesser gebracht werden und zwar mit geringeren Kosten und in kürzerer Zeit als auf der Drehbank.

So fanden in der Automobilindustrie auch solche Arbeitsmaschinen beschleunigte Aufnahme, die auf leichte und schnelle Weise eine erhöhte Genauigkeit und Sauberkeit in der Bearbeitung des Arbeitsstücks zulassen, ohne daß dadurch die Handarbeit durch selbsttätige Maschinen vollständig ausgeschaltet wurde.

6. Die Wohlfahrtseinrichtungen.

a) Die Wascheinrichtungen.

In dem Arbeiterunterkunfts- und Verwaltungsgebäude befinden sich, wie bereits erwähnt, im Untergeschoß Wasch- und Ankleideräume für die Arbeiter. In dieser Waschanlage von 800 Becken, die nächster Zeit noch vergrößert werden wird, hat jeder Arbeiter seinen eigenen verschließbaren Kleiderschrank. Außerdem befinden sich noch kleinere Waschanlagen in den entfernter gelegenen Werkstätten (§. 19).

b) Die Brausebäder.

Dann ist im Untergeschoß des Verwaltungsgebäudes noch eine Brausebadeinrichtung vorhanden, die eifrig benutzt wird. Der

Arbeiter erhält für fünf Pfennig ein Bad. Der Erlös aus dieser Badeeinrichtung kommt in die Arbeiterunterstützungskasse. Die Bäder wurden im Juli 1906 eröffnet, die Benutzung ist folgende:

im Jahre 1907	. . .	36 000 Bäder (Schätzung)
" "	1908	. . . 27 585 "
" "	1909	. . . 29 726 "
" "	1910	. . . 41 313 "

An den Samstagen zeigen die Arbeiter eine besonders große Lust zu baden. Sonst richtet sich der Andrang nach der Jahreszeit und dem Wetter; am größten ist er natürlich trotz des in der Nähe gelegenen Neckars im Hochsommer an heißen Tagen.

Im allgemeinen wurde die Beobachtung gemacht, daß gelernte Arbeiter sämtlicher Berufsarten viel lieber und häufiger baden als ungelernte oder angelernte Arbeiter. (Über diese Bezeichnungen vergl. S. 34).

c) Der Limonadeverkauf.

Um dem Konsum alkoholischer Getränke zu steuern, besonders auch dem nur zu beliebten Mosttrinken entgegenzutreten, führte die Direktion vor einigen Jahren einen Limonade- und Sodawasserverkauf ein. Die jährlichen Überschüsse aus diesem Verkauf wurden der Arbeiterunterstützungskasse überliefert. Der Preis der Limonade (Himbeer oder Zitrone, je aus Essenzen bereitet) beträgt 6 Pf., der des Sodawassers 3 Pf. Für diesen Preis werden $\frac{3}{10}$ Liter geliefert. Der Überschuß betrug Ende 1906 (sehr schlechtes Obstjahr, also wenig Most, dabei große Arbeiterzahl) rund 9400 Mark. Infolge dieses großen Überschusses schlug der Arbeiterausschuß der Direktion vor, den Preis herabzusetzen, um weniger der Arbeiterunterstützungskasse zu überweisen, da dieser Überschuß zum Teil ja auch solchen Arbeitern zugute komme, die gar keine Limonade trinken. Als aber 1908 ein sehr gutes Obstjahr kam, auch die Arbeiterzahl kleiner und die Konjunktur schlechter war, ging der Überschuß auf rund 300 Mark zurück. Durch diesen Rückgang des Konsums, der besonders auch die Beliebtheit des Mostes beim württembergischen Arbeiter hübsch zeigt, war dann die Angelegenheit nicht mehr aktuell.

d) Die Arbeiterunterstützungskasse.

In diese fließen außer anderem, wie eben erwähnt, der Erlös aus der Badeeinrichtung und dem Limonadeverkauf. Die Direktion der Daimler-

aa) Die Arbeitervormerkungen.

Die Arbeitervormerkungen sind außerordentlich zahlreich, besonders in den Zeiten aufsteigender Konjunktur. In dieser Zeit ist nämlich die Verdienstmöglichkeit bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft besonders groß, und strömen die Arbeiter aus anderen Betrieben, obwohl sie dort ausreichende Beschäftigung haben, aus diesem Grunde stark zu Daimler ab. So lagen zur Zeit der vorliegenden Erhebung z. B. 275 Vormerkungen von Schlossern, 107 von Drehern und 98 von Tagelöhnern vor. Weiter unten (vergl. S. 141) wird der Verfasser noch zeigen, daß sehr viele Arbeiter wieder in die Daimler-Motoren-Gesellschaft zurückkehren; so waren von den vorgemerkten Schlossern 45, von den Drehern 18, von den Tagelöhnern 15 Arbeiter schon einmal in der Daimler-Motoren-Gesellschaft tätig. Dann waren zum Teil schon seit geraumer Zeit sechs Lehrlinge von Vätern, die in der Daimler-Motoren-Gesellschaft arbeiten, angemeldet. Arbeitervormerkungen finden nicht immer direkt durch die stellensuchenden Arbeiter statt, sondern recht oft durch den Vater, Bruder, Schwager oder Freund des Arbeiters. Diese Mittelspersonen arbeiten aber natürlich meistens in der Fabrik.

Bei dieser Gelegenheit mag ein kleiner Blick in die Verwandtschaftsverhältnisse der Arbeiter bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft geworfen werden. Dabei ist zu berücksichtigen, daß natürlich nur Vater und Sohn oder Brüder ausfindig gemacht werden konnten. In fünf Fällen waren Vater und Sohn, in 55 Fällen dagegen Brüder in der Fabrik tätig. Doch schon eine nicht unerhebliche Zahl.

Dann kommen viele Anmeldungen auch vor durch Arbeiter, die innerhalb des Betriebs versetzt werden wollen, weil sie glauben, daß in ihrer Abteilung die Verdienstmöglichkeit geringer sei, als in einer anderen, oder aus persönlichen Ursachen usw.

Um wieder auf die Arbeitervormerkungen zurückzukommen, so mag nicht unerwähnt sein, daß sehr gerne tüchtige Arbeiter, die früher bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft waren und dann zum Militär kamen, nach Ablauf ihrer Dienstzeit wieder aufgenommen werden. Sehr viele fragen deshalb vor ihrer Entlassung vom Militär bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft um Arbeit an. Am 1. Oktober 1909 lagen 25 solcher Anfragen vor (der Brief eines solchen Arbeiters ist weiter unten Anm. 1 auf S. 28 zum Abdruck gebracht). Dann

wird vom Meldebureau in den Werkstätten angefragt, wieviel Arbeiter zum Militär einrücken werden; die entlassene Militärmannschaft bildet der Daimler-Motoren-Gesellschaft einen willkommenen Ersatz für die zum Militär gehenden Arbeiter.

Daß im Mobilmachungsfall die Motorenindustrie besonders kräftig arbeiten muß — im Gegensatz zu verschiedenen anderen Industrien — wird auf dem Meldebureau nicht verkannt; eine Bevorzugung von Arbeitern, die keine Militärpflicht haben, findet jedoch nicht statt, eine Statistik über die im Mobilmachungsfall etwa zu entlassenden Arbeiter besteht nicht.

bb) Die Anmeldungs-schreiben.

Bei den Arbeitervormerkungen lassen sich auch manche Arbeiter besonders von auswärts brieflich vormerken. Dem Verfasser lag eine große Anzahl solcher Anmeldungs-schreiben zur Einsicht vor. Er prüfte diese Schreiben auf ihre Orthographie, stilistische Abfassung usw. durch und fand, daß die Schreiner und Schlosser (eine Ausnahme machen die Chauffeure, vergl. weiter unten S. 34) am besten schrieben, dann schrieben recht gut auch die Dreher, recht schlecht dagegen — wohl eine Folge der gröberen oder mehr rein mechanischen Arbeit, die sie verrichten, — die Schmiede, Tagelöhner und Maschinenarbeiter. Auf das logische Denken ist der Einfluß des Militärs unverkennbar¹.

¹ Obwohl dem Verfasser bekannt ist, daß viele Arbeiter ihre Anmeldungs-schreiben von befreundeter Seite, etwa von einem Kaufmann, teils aufsetzen, teils aber auch schreiben lassen, und daß dadurch die Beurteilung des Absenders eines solchen Schreibens natürlich vollständig falsch werden kann, daß ferner manche Arbeiter durch übertriebene Darstellung ihrer Lage den Arbeitgeber etwas mildstimmen wollen, so glaubt er doch, zwei der typischsten Anmeldungs-schreiben hier wiedergeben zu dürfen.

So schrieb z. B. ein Schlosser, der nach seiner Entlassung vom Militär wieder zur Daimler-Motoren-Gesellschaft zurück wollte (unter Weglassen der Namen) wörtlich folgendermaßen:

„Sehr geehrter Herr Daimler!

Unterzeichneter erlaubt sich hiermit höflichst, bei Ihrer werten Firma anzufragen, ob keine Stelle für denselben frei wäre. Ich lernte vom Jahre 1900—04 in Ihrer Firma als Schlosser im Motorenbau und arbeitete noch zwei weitere Jahre daselbst. Von da ab, bis zu meiner Militärzeit, arbeitete ich bei den Firmen und in Berg. Zur Zeit genüge ich meiner Militärpflicht heim Da meine Eltern in Cannstatt wohnhaft

cc) Die öffentliche Ankündigung des Bedarfs.

Die Anmeldung eines Bedarfs muß vom Meister mittels einer „Arbeiterbedarfskarte“, die mit dem notwendigen Bordruck versehen ist, geschehen. Eine solche Arbeiterbedarfskarte sei hier wiedergegeben:

Mappe Nr..... Meister..... Arbeiterbedarf.

Fbde. Nr.	An- melde- Datum	An- zahl	B e r u f	Lebens- Alter	Stunden- lohn	Ein- gestellt 19.....	Personal- Liste Nr.	Bemerkungen
	19.....							
		1						
		1						
		1						
		1						
		1						
		1						
		1						
		1						
		1						
		1						

Bemerkungen:

sind und ich ihre Stütze bin, so würden Sie mich zu großem Dank verpflichten, wenn Sie meine Bitte erhören wollten.

Einer geneigten Antwort entgegensehend zeichnet
Hochachtungsvoll

Musf.
5./125.“

Als Gegenstück zu diesem recht gewandten Schreiben in gut leßbarer Schrift der Brief eines 56jährigen Tagelöhners, der nur schwer zu entziffern war:

„Werden mir wohl gestatten, daß ich einige Zeilen an Sie schreiben darf. Indem ich um 10. cts. die Ehre hatte, bei Ihnen um Arbeit vorsprechen durfte, wage es wiederholt mit der innigsten Bitte anzufragen, ob die Möglichkeit nicht vorhanden ist, mich in irgendwelcher Art zu beschäftigen, würde auch geringe Tagelöhnerarbeit verrichten.

Mein Gott, die unerbittliche Not, dringt immer näher heran, in wenigen Wochen ist die Miete wieder zu bezahlen, kann dieselbe nicht bezahlt werden, dann o Weh! würde die Wohnung gekündigt, keine Heimstätte mehr, kein Verdienst in Aussicht mit dem die Mutter sich und die Kleinen durchbringen könnte. Ein Leben voller Qual, mit einem Wort trostlose Zustände.

Wenn es Ihnen in Ihrer Kraft steht, haben Sie Erbarmen, geben Sie mir Arbeit, werde Ihnen mein Leben lang dankbar erweisen.

Mit aller Hochachtung zeichnet

Diese Karten gehen von der Werkstatte ins Meldebureau und sind, sobald der verlangte Arbeiter die Arbeit angetreten hat, wieder abzuholen, um etwaigen weiteren späteren Bedarf auf derselben Karte erneut anzumelden. Natürlich muß der Meister sofort das Meldebureau von dem tatsächlichen Eintritt des Arbeiters in Kenntnis setzen, damit nicht weiter nach Arbeitern gesucht wird. Denn es kommt öfters vor, daß ein engagierter Arbeiter die Arbeit entweder gar nicht oder später, als mit ihm ausgemacht wurde, antritt. So z. B. weil der Arbeiter mit seinem Afford in der letzten Stelle nicht fertig wurde und deshalb nicht wegkonnte. Wird ein durch die „Arbeiterbedarfskarte“ angemeldeter Arbeiter vom Meister nicht mehr gewünscht, weil z. B. der Bedarf nicht mehr vorhanden ist oder aus einer anderen Abteilung des Betriebs gedeckt werden konnte, so ist hiervon dem Meldebureau umgehend Mitteilung zu machen. Wird dies vom Meister versäumt und der Arbeiter eingestellt, so geht dies auf Verantwortung der Abteilung, die die Karte ausgestellt hat.

Wenn ein Bedarf an Arbeitern eintritt, ohne daß derselbe durch die Vormerkungen (vergl. weiter oben) gedeckt werden kann, so werden drei Wege begangen. Arbeiter werden gesucht:

1. durch Mitteilungen an die Arbeitsämter. In der Hauptsache wird hierbei das Stuttgarter Amt benutzt;
2. durch Bekanntgabe in einem öffentlichen Blatt und
3. durch Anschlag beim Portier vor der Fabrik an der Straße.

Für gewöhnlich genügt das Arbeitsamt. Der Bedarf von besonders qualifizierten Arbeitern, wie etwa Wagensattler und Kastenmacher, die bei dem komplizierten Karosseriebau eine große Rolle spielen, wird jedoch ausgeschrieben. Der Anschlag beim Portier hat deshalb weniger Erfolg, da die Straße, in der die Fabrik liegt, nicht viel begangen wird.

c) Die Anstellung der Arbeiter.

Melden sich Arbeiter auf diese Bemühungen von seiten der Fabrik, oder kann der Bedarf durch die vorhandenen Vormerkungen befriedigt werden, so wird, wenn der Arbeiter ohne Vorbehalt oder — was jedoch seltener ist — nur zur „Probe auf sechs Tage“ (nach der Arbeitsordnung) angenommen wird, die „Arbeiterkarte“ ausgestellt, die folgendermaßen aussieht:

Vorberseite: **Mappe** **Arbeiterkarte.**

Familienname: Vornamen: Konfession: Beruf: Personal-Liste
Nr.

Geboren am: in: Militärverhältnisse: Verheiratet seit:

Wohnung:	Ort:		= Straße Nr.						
Eintritt:	am	/	19	als	Seit	/	19	beschäftigt als	bei Meister
	"	/	19	"	"	/	19	"	"
	"	/	19	"	"	/	19	"	"
Austritt:	am	/	19	Grund:					
	"	/	19						
	"	/	19						
Stundenlohn:	am	/	19	Durchschnitts-Tagelohn		am	/	19	M
"	"	/	19						
"	"	/	19						

Rückseite:

	bei	als	Jahre	Mon.
Frühere Stellen	"	"	"	"
	"	"	"	"
Letzte Stelle	"	"	"	"
Zeugnisse	Lehrzeugnis			
	Arbeitszeugnisse			
	Letztes Arbeitszeugnis			
Allgem. Eindruck				
Erkundigungen				
Erklärung des Meisters				
Führung				
Quittungskarte f. Z.-B.	Briefbuch Nr.			
Bemerkungen				

Die Anstellung der Arbeiter geschieht in folgender Weise: Der Meister macht mit dem Arbeiter einen Stundenlohn aus, auch wenn derselbe dann im Afford arbeiten wird. Diesen Stundenlohn erhält der Arbeiter auf alle Fälle — bei vollständiger Unfähigkeit natürlich nicht, dann wird er eben sobald als möglich entlassen — selbst wenn die verdiente Affordsumme am Zahltag weniger ausmacht. Ist der Affordverdienst mehr, so erhält er selbstverständlich dieses Mehr als Zuschlag. (Vergl. weiter unten über Entlohnungsmethoden S. 35.)

aa) Besondere Eigenschaften.

Besondere Eigenschaften außer den beruflichen fallen bei der Einstellung kaum ins Gewicht. Einige Meister wollen nur verheiratete Leute, da sie hoffen, daß diese länger an der Maschine, besonders, wenn ihre Behandlung etwas kompliziert ist, bleiben. An vielen Maschinen, hauptsächlich den Hilfsmaschinen, werden dagegen wieder gerne junge Leute angestellt, da die Arbeiter an solchen Maschinen weniger verdienen.

Es liegt an dem Meister und an seiner Menschenkenntnis, dem Arbeiter nachher eine solche Tätigkeit zuzuweisen, daß möglichst viel von seiner Geschicklichkeit und Begabung aus ihm herausgeholt wird. Auch verlangt das wirtschaftliche Prinzip bei der Produktion selbst bei weitgehender Arbeitsteilung nicht nur, daß jede Person immer nur in einem beschränkten Arbeitsgebiet beschäftigt wird, sondern auch, daß, falls sie einmal aus irgendeinem Grunde verschiedene Arbeiten zu übernehmen hat, diese so gewählt werden, daß sie ihrer Begabung und Geschicklichkeit auch entsprechen. Die Fähigkeiten der Arbeiter aber beizubehalten richtig zu erkennen, unter Umständen erst zu wecken und stets bereit zu halten, hängt sehr von der Tüchtigkeit und Menschenkenntnis des Meisters ab.

bb) Einziehung von Erkundigungen.

Über die zur Vormerkung wie bei ausgeschriebenem Bedarf sich meldenden, sowie über die nur probeweise eingestellten Arbeiter werden unverweilt Erkundigungen bei den früheren Arbeitsstellen eingezogen, soweit die vorzulegenden Zeugnisse nicht ausreichende Auskunft geben. Außerdem wird in den Streiklisten des „Verbandes Deutscher Metallindustrieller“, ferner auch in den eigenen Listen über nicht empfehlenswerte Arbeiter nachgesehen, ob der Angemeldete dort nicht verzeichnet ist. Dann werden bei Neueinstellungen die Zeugnisse

genau geprüft und in den alten sorgsam aufgehobenen und nach den Namen geordneten Arbeiterkarten nachgesehen, ob der Bewerber schon früher einmal im Betriebe beschäftigt war und aus welchem Grunde er seinerzeit entlassen wurde. Die Zeugnisse, Arbeitsbücher, Militärpapiere usw. werden besonders auf ihre fortlaufende Vollständigkeit geprüft. Bei Professionisten wird die Vorlage der Lehrzeugnisse und namentlich auch die Vorweisung eines Zeugnisses der letzten Arbeitsstelle verlangt. Sollte nun ein Arbeiter bei der Anmeldung auf sofortige Einstellung dringen und die Erledigung der Erkundigungen nicht abwarten wollen, so daß — bei dringendem Bedarf — die Gefahr entstehen könnte, daß ein unter Umständen tüchtiger Arbeiter der Fabrik entgeht, so kann er in „vorläufiger Weise“ mit der Bedingung der Entlassung innerhalb der ersten sechs Tage nach den Bestimmungen der Arbeits- und Gewerbeordnung eingestellt werden.

Sind nun die Papiere in Ordnung und ist der Gesamteindruck ein günstiger, so wird der Arbeiter zu dem betreffenden Meister geschickt, der eine kurze fachliche Prüfung vornimmt und auf einer Karte bestätigt, daß er mit der Einstellung zufrieden ist. Dem Arbeiter wird darauf die Arbeitsordnung der Fabrik übergeben, von der er Kenntnis zu nehmen hat. Die von dem Meister ausgefüllte Karte hat folgendes Aussehen:

..... am	Mappe.....
Meister	
Name und Gewerbe.....	
Bitte um Einverständniserklärung, ob Sie ihn einstellen können.	
Datum	
Einverstanden Meister	

d) Die Entlassung der Arbeiter.

Bei der Entlassung eines Arbeiters werden dem Meldebureau die Gründe hierzu genau mitgeteilt und diese dort in der Arbeiterkarte vermerkt. Die Kündigungsfrist beträgt 14 Tage im Gegensatz zu der Marienfelder Zweigniederlassung, wo keine Kündigungsfrist, wie so ziemlich allgemein in Berlin, besteht.

Leider war die Möglichkeit nicht gegeben, festzustellen, wohin die entlassenen Arbeiter gingen. Da aber ein großer Teil derselben später;

nachdem mit verschwindenden Ausnahmen der Arbeiter in der Nähe Untertürkheims ein Unterkommen gefunden hatte, wieder in die Fabrik zurückkehrte (vergl. S. 61 und S. 141), darf eine dauernde Verdrängung durch „anspruchsflosere“ Elemente nicht angenommen werden.

8. Die Einteilung der Arbeiterschaft.

Doch jetzt zu denen, die das bisher Geschilderte beleben, zu den Arbeitern selbst. In der Daimler-Motoren-Gesellschaft sind alle möglichen Arbeiterberufe vertreten. Sie werden von der Direktion eingeteilt:

a) in Professionisten. Dazu gehören die Schlosser, Werkzeugmacher, Dreher, Kupferschmiede, Flaschner, Plattierer, Schmiede, Feilschmiede und Former, dann die Holzarbeiter, wie Schreiner, Wagner, Zimmerleute, endlich die Sattler, Maler und Lackierer. Sie bildeten den Hauptstamm mit rund 1175 Arbeitern. Dann kommen

b) die angelernten Arbeiter. Hierunter sind zu suchen die Maschinenarbeiter, wie Fräser, Bohrer, Hobler, Stoßer und die Schleifer, dann die Gießer. Von diesen waren zusammen rund 200 Arbeiter vorhanden. Die dritte Gruppe setzt sich zusammen aus

c) den ungelernten (nach der Ausdrucksweise der Firma unproduktiven) Arbeitern. Unter diesen sind von der Direktion die Tagelöhner verstanden. Diese Gruppe war rund 325 Mann stark.

Außer diesen drei großen Gruppen mit zusammen 1700 statistisch erfaßten Arbeitern am Tage der Aufnahme umfaßt die Daimler-Motoren-Gesellschaft natürlich noch eine Reihe anderer Angestellter und Arbeitskräfte, die nicht in die Erhebung einbezogen sind. So waren Anfang Oktober 1909 noch etwa 200 technische und kaufmännische Beamte vorhanden, dann verschiedene Chauffeure und Fahrlehrer und einige Berufsgruppen, die in solch geringer Zahl (wie zwei Telephonisten, zwei Gürtler, ein Graveur usw.) vertreten waren, daß sie natürlich für die Erhebung nicht in Frage kamen. Auch wurden die Chauffeure nicht berücksichtigt. Für sie bildet, obwohl sie meist aus dem Stand der Schlosser hervorgehen, die Fabrik zum großen Teil eine Art Durchgangsstation für spätere Stellungen bei Automobilisten, in Garagen, bei Kraftfuhrunternehmen usw.

Bevor der Verfasser nun zur Schilderung der für die Erhebung wichtigen persönlichen Verhältnisse dieser 1700 Arbeiter übergeht, möchte er noch die in der Daimler-Motoren-Gesellschaft herrschenden Entlohnungsmethoden besprechen.

9. Die Entlohnungsmethoden.

a) Die Meister.

Zuerst einiges von den Meistern. Sie stehen alle in festem Gehalt, erhalten jedoch nach dem Ausfall des Geschäftsergebnisses und nach dem Umfang ihrer Tätigkeit, nach ihren Fähigkeiten und nach der Länge ihres Dienstalters alljährlich einen Zuschlag, den die Direktion bestimmt. Es herrscht also zum Teil das Prinzip der Bezahlung der Meister nach der ordentlichen Gesamtleistung des Betriebs. Die Meister haben auf das qualitative und quantitative Ergebnis der Arbeit einen sehr wesentlichen Einfluß. Durch rationelle Arbeitseinteilung und durch geeignete Vorschläge, die sie dem Betriebsingenieur machen, können sie die Arbeitsmethode weiter ausbilden und dadurch den Betrieb verbilligen. Die Meister sind zum größten Teil aus dem Arbeiterstand hervorgegangen. Sie sind natürlich sehr tüchtige Professionisten, haben viele gute persönliche Eigenschaften, wie sicheres Auftreten usw. Es wird darauf gesehen, daß die Meisterabteilungen nicht zu groß werden; diese schwanken sehr nach dem Umfang des Betriebs und auch nach der Tüchtigkeit und Umsicht des Meisters.

In der Daimler-Motoren-Gesellschaft ist zu beobachten, daß die gemeinsamen Meister über Dreherei und Schlosserei allmählich aussterben. In der Schlosserei und Dreherei wie überhaupt im ganzen Betrieb herrscht natürlich das Bestreben, durch Einführung rationellerer Arbeitsmethoden, durch Ankauf von Spezialmaschinen, durch bessere Einrichtung der vorhandenen usw. die Leistungsfähigkeit der Arbeiter zu steigern. Ist hierbei ein großes Maß erreicht, so erfolgt gegebenenfalls eine allmähliche Herabsetzung der Aufkordsätze, meistens mit dem Bestreben, dem Arbeiter den alten Verdienst zu belassen, was auch in der Hauptsache durch dessen größere inzwischen erlangte Geschicklichkeit erreicht wird. Da die Motowagenfabrikation kein Monopol ist, sondern unter starker Konkurrenz leidet, so steht auch hier nach der Ansicht der Firma die Betriebsleitung vor der Wahl, entweder die zu hoch gesteigerten Verdienste etwas herabzusetzen, oder überhaupt konkurrenzunfähig zu werden.

b) Die Vizemeister.

Dem Meister ist für gewöhnlich ein sogenannter Vizemeister zugegeben. Diese haben meist das Amt des Einrichters. Sie gehen von Maschine zu Maschine und richten diese für den

Arbeiter ein, der dann weiterarbeitet. Die Vizemeister, die eine Art Assistenten des Meisters sind, erhalten einen festen Stundenlohn, stehen also nicht, wie der Meister, im Monatsgehalt.

c) Die Arbeiter in der Fabrik.

Über die Anstellung der Arbeiter und die damit verknüpfte Lohnfestsetzung wurde oben gesprochen. Bewährt sich nun der Arbeiter, so ist der Meister die Instanz, einen höheren Lohn festzusetzen. Er stellt bei seinem Vorgesetzten, dem Betriebsingenieur, den Antrag, den Lohn des Arbeiters zu erhöhen.

Im folgenden werden die Entlohnungsmethoden der Arbeiter bei den einzelnen Berufsgruppen geschildert (vergl. auch weiter unten S. 92), dann wird auf die Anstellung und die Lage der Lehrlinge kurz eingegangen. Die Berufsgruppen wurden nach der Größe und Wichtigkeit eingeteilt. Erinnert sei nochmals daran, daß in allen Abteilungen die normale tatsächliche Arbeitszeit neun Stunden beträgt (vergl. S. 14).

aa) Schlosser.

Die Schlosser nehmen den ersten Rang ein. Waren doch zur Zeit der Aufnahme über 500 Schlosser, unter ihnen 25 Monteure, im Betrieb tätig. Es herrscht stets großer Andrang von solchen, die als Monteur in die Fabrik kommen und sich dann zum Chauffeur ausbilden wollen. Für den letzteren Beruf besteht überhaupt große Neigung. In der Schlosserei herrscht nicht die weitgehende nivellierende Anwendung von Maschinen, wie in der Dreherwerkstatt. Es besteht fast durchweg Handarbeit. Die Maschinen beschränken sich, wie schon erwähnt, hauptsächlich auf Bohrmaschinen. Das Quantum von Handarbeit, das diese ersetzt, läßt sich mit den Leistungen einer maschinellen Drehbank natürlich kaum vergleichen. In den Schlossereierwerkstätten der Daimler-Motoren-Gesellschaft werden zwei Arten von Arbeitern unterschieden:

1. der Einzelschlosser wie der Monteur, Werkzeugmacher, Mechaniker und
2. meist ungelernte Hilfsarbeiter, wie Tagelöhner usw.

Beim Einzelschlosser ist natürlich im Zusammenhang mit seiner persönlichen Befähigung und Leistungsfähigkeit die Art der Entlohnung von großer Wichtigkeit. Die Schlosser arbeiten mit wenigen Ausnahmen im Akkord. In der Gesellschafterei, in der besonders qualifizierte Arbeiter sind, nur im Akkord, in der Bremserei

(vergl. S. 21) dagegen im Zeitlohn. Hier erhalten die Arbeiter je nach der Kürze der Fertigstellung einer Maschine eine Zulage. Wegen der vielen unvorherzusehenden Ereignisse, die sich beim Abbremsen eines Motors einstellen können, würden diese Arbeiter mit einem Afford nicht auskommen.

Häufig kommen Kolonnen vor. So Nietkolonnen, etwa 3 Parteien, mit je 3 bis 4 Arbeitern. Die Entlohnung erfolgt im Afford, die Beteiligung wird geregelt nach dem Tagelohn, der dem Arbeiter zugesichert ist (vergl. S. 32). Da der Kolonnenführer den höchsten Tagelohn hat, erhält er auch den größten Anteil am gemeinsamen Afford.

Dann gibt es eine größere Zahl von Montierungskolonnen. Sie setzen sich unter Leitung eines Monteurs aus 5 bis 10 Arbeitern und 1 bis 2 Lehrlingen zusammen. Ihre Anzahl richtet sich nach dem Grade der Beschäftigung des Betriebs. Eine Kolonne erhält 2 bis 3 Wagen zur Fertigstellung. Einem Meister unterstehen nie mehr als 80 Kolonnenarbeiter. Die genaue Zahl ist jedoch unterschiedlich, denn bei den Kolonnenarbeitern ist eine scharfe Aufsicht doch recht angezeigt. In den Kolonnen arbeiten natürlich auch gewöhnliche Hilfsarbeiter mit. Die Verteilung des gemeinsamen Affords erfolgt wie bei den Nietkolonnen. Der Hilfsarbeiter erhält zu seinem Zeitlohn noch 25 % Zuschlag. Die Montagekolonne zwar steht in einem Gegensatz zur Nietkolonne, denn beim Nieten steht die Arbeitsteilung fest, das Zusammenarbeiten diktiert im wesentlichen die Maschinerie, nur eine überwachende Aufsicht ist nötig. Bei der Montage ist die Arbeitsteilung selbst andauernd von neuem vorzunehmen. Daher bietet die Montagekolonne das schwierige Problem der ununterbrochenen Regulierung des Arbeitsprozesses durch einen Vorarbeiter. Dieser Vorarbeiter hat dementsprechend auch einen großen Einfluß auf die Arbeitsverbesserung. Er erhält deshalb für geeignete Vorschläge je nach der Wichtigkeit eine Prämie, deren Höhe die Direktion bestimmt. Das Verhältnis des Kolonnenführers zu den Kolonnenarbeitern und der besser qualifizierten Arbeiter zu den weniger qualifizierten ist entsprechend der Verträglichkeit, die im württembergischen Volkscharakter liegt, meist sehr gut. Die Verteilung der einzelnen Affordbeträge erfolgt im Lohnbureau auf Grund der Affordkarten, auf welchen die verwendete Arbeitszeit eingetragen ist.

Am einfachsten ist die Lohnbemessung beim „Bankarbeiter“, bei dem sich die Arbeit in Einzelprozesse und einzelne Arbeitsstücke

zerlegen läßt. Auch hier herrscht Akkord mit wenigen Ausnahmen vor.

Der Auswärtssmonteur erhält ein Fixum mit Zuschlag, die ihn öfters begleitenden Hilfsarbeiter stehen im Tagelohn.

Prämien für Entdeckung von Materialschäden, sogenannte Wachsamkeitsprämien, werden nicht verabfolgt.

bb) Dreher.

In der Dreherei herrscht das Bestreben möglichst ausgedehnter Maschinenfabrikation. Die zwei Voraussetzungen derselben, daß der Arbeiter eine feste dauernde Arbeitsverrichtung haben und daß der Arbeitsprozeß ein im Prinzip ununterbrochener sein muß, sind durch die Herstellung von möglichst gleichen Typen von Wagen seit einigen Jahren (vergl. S. 17) bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft erfüllt. Ein Gegensatz bei den Drehern gegenüber den noch zu besprechenden Maschinenarbeitern besteht darin, daß von letzteren vollständig automatische Maschinen, die mit rasch arbeitendem Mechanismus in wenigen Augenblicken das einzelne Stück erledigen, bedient werden. Bei den Drehern gibt es zwar auch selbsttätige Maschinen, die aber im Laufe der langsamen Bearbeitung eines großen Arbeitsstückes mehrfach neu eingestellt werden müssen. Das Einstellen des Werkzeugstahls, wie das Aufspannen des Arbeitsstückes ist eine schwierige und verantwortungsvolle Sache, verlangt eine ungewöhnliche Anstrengung und erfordert qualifiziertere Arbeiter als z. B. die Bedienung kleinerer Arbeitsmaschinen. Die Dreher gehören deshalb im Gegensatz zu den Maschinenarbeitern, die nur angelernt sind, nach der Ausdrucksweise des Betriebs zu den Professionisten. Behaupten doch die Ingenieure der Daimler-Motoren-Gesellschaft, daß die Dreher auf ihre Vorbildung oft noch stolzer seien als die Schlosser. Die Dreher haben meist Einzelarbeit und stehen deshalb im Einzelakkord. Hat ein Dreher mehrere Maschinen zu bedienen, so ist ihm ein Lehrling oder Hilfsarbeiter, die in allen Werkstätten zahlreich vorhanden sind, beigegeben. Die beiden partizipieren dann am Akkord nach der Höhe ihres Zeitlohns. Mehr als zwei oder höchstens drei Bänke werden selten von demselben Arbeiter bedient. Oft wird die Arbeit des Drehers unterbrochen durch Arbeiten des Schlossers an dem Arbeitsstück und umgekehrt.

cc) Maschinenarbeiter.

Die Maschinenarbeiter sind nur angelernte Arbeitskräfte. Sie finden sich am häufigsten im Automatenfaal. Die Entlohnungs-

methode ist bei ihnen durchweg der Afford. Was der Maschinenarbeiter zu leisten hat, ist scharfe Aufsicht über die Maschine. Mehrleistung ist nur dadurch möglich, daß der geschickte Arbeiter mehrere Maschinen gleichzeitig bedient. Dies zu erreichen ist auch das Bestreben der Betriebsleitung. Durch das Zahlen von Affordlohn wird zwar beim Automaten keine Mehrleistung, aber doch Vermeidung von Minderleistung (durch Störung der Maschinerie) erzwungen. Es bleibt die Wahl, den Afford nach der Zahl der bedienten Maschinen oder nach dem Umfang der geleisteten Arbeit zu bemessen. Die Daimler-Motoren-Gesellschaft hat den letzteren Weg gewählt, sie zahlt Einzelafford teils nach der Menge der Artikel, teils bei kleineren nach dem Gewicht. Die Tätigkeit der Maschinenarbeiter ist äußerst eintönig. So muß z. B. ein Arbeiter die ganze Zeit eine Kurbel drehen, um Maschinenteile abzuschleifen. Die fortwährende gleichmäßige Drehbewegung wird bei ihm ganz zur Gewohnheitsache, er macht stundenlang etwa 30 Drehungen in der Minute ¹ nach rechts und links.

dd) Tagelöhner.

Über die ungelernten Arbeiter, die Tagelöhner, ist wenig zu sagen. Soweit sie als Hilfsarbeiter bei einer Kolonne mitarbeiten, partizipieren sie, wie schon erwähnt, nach der Höhe ihres Stundenlohns am Gesamtafford, eventuell mit einem Zuschlag. Die übrigen arbeiten, wie schon der Name sagt, im Zeitlohn. Sie werden zu jeder gerade vorkommenden, nur nicht zu einer qualifizierten Verrichtung benutzt und spielen zum größeren Teil innerhalb des Betriebs eine ziemlich untergeordnete Rolle. Diese Arbeiter bekommen bei manchen Verrichtungen eine solche Gewandtheit, die sie zwar nicht zu gelernten, wohl aber zu geschulten Arbeitern macht und über die niedrigste Arbeitsstufe teilweise hinaushebt.

ee) Schmiede.

Eine sehr wichtige Arbeitergruppe bilden die Schmiede. Als bezeichnende Eigenart zeigt sich bei ihnen gegenüber den Drehern und

¹ Diese Tätigkeit scheint bei den Maschinenarbeitern nicht zu außergewöhnlich zu sein, wenn man dagegen z. B. die Arbeit eines Kellereiarbeiters in einer Schaumweinfabrik betrachtet. Dieser hat jahraus jahrein nichts anderes zu tun, als im Champagnerlager den Flaschen in einem gewissen Stadium eine halbe Drehung zu geben. Der Arbeiter vollführt diese mechanische Bewegung in einer Stunde bei etwa 3000 Flaschen, hat also bei zehnstündiger Arbeitszeit täglich ca. 30 000 Drehbewegungen zu machen.

Schlossern das Vorherrschen von überlieferten Arbeitsbräuchen, die wiederum auf der Beständigkeit von Technik und Arbeitsvorgang beruhen. Handarbeit, auch wo mit dem Hammer geschmiedet wird, und auserlesene Geschicklichkeit des Schmiedes, dessen Befehl und leisem Wink seine Kolonne folgt, sind die wichtigsten Eigenschaften dieser Berufsgruppe. Die Kolonnenbildung ist hier die Regel. Meistens besteht eine Kolonne aus einem Feuerschmied, 1 bis 2 Jungschmieden, einem Hammerwärter und den notwendigen Tagelöhnern. Die Kolonne bleibt längere Zeit zusammen. Am Afford nehmen die Schmiede aber nicht nach Maßgabe ihres Stundenlohnes teil; die Helfer erhalten bei Kolonnenarbeit einen höheren Stundenlohn, der Feuerschmied übernimmt das Risiko. Wird ein Affordüberschuß erzielt, so erhält er auch diesen. Der Zwang, den die meist im Wechselfakt arbeitenden Schmiede durch eine solche Arbeitsverbindung auf einen schwächeren Arbeiter ausüben, ist nicht zu verkennen. Bei den Schmieden ist ja der Rhythmus der Arbeit im heutigen Großbetrieb noch am meisten ausgeprägt. Sie sind meistens ältere hochgelernte, nicht leicht zu ersetzende Arbeiter, die selbst in den modernsten Fabriken der Schmiede einen patriarchalischen autoritativen Anstrich, der in starkem Gegensatz zu den andern Abteilungen steht, verleihen. Der Bestand setzt sich bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft zu $\frac{1}{3}$ aus Feuer-, zu $\frac{2}{3}$ aus Jungschmieden zusammen. Infolge der harten und schweren Arbeit herrscht großer Mangel an geeigneten Schmieden.

ff) Former.

In nicht unbeträchtlicher Zahl sind Gießer, Former und Gußpußer vorhanden (zusammen 43 Arbeiter). Die Gießerei ist in vielen Betrieben ein selbstständiges Unternehmen, sie ist nicht immer durchaus notwendig, der Daimler-Motoren-Gesellschaft wurde sie erst im Jahre 1904 angegliedert. Die Former und Kernmacher bilden das Hauptkontingent der Gießereiabteilung und arbeiten im Afford, der nach der Größe des Arbeitsstückes berechnet wird. Ebenso arbeiten die Gußpußer, durch die das Reinigen des fertigen Gusses erfolgt, im Afford, sie werden nach dem Gewicht des gepulzten Gusses bezahlt. Die Gießer und Schmelzer dagegen stehen im Tagelohn. Die Former, die stets eine Lehrzeit durchgemacht haben, arbeiten meistens allein, zu Dienstleistungen stehen ihnen gemeinsame Hilfsarbeiter zur Verfügung, selten haben sie einen Lehrling. Es kommen sehr wenig solch große und komplizierte Modelle vor, daß Formerkolonnen gebildet

werden müssen. Die Affordverteilung erfolgt dann nach den bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft herrschenden Grundsätzen. Fußpußer und Gießer sind keine gelernten, bestenfalls geübte Arbeiter, während beim Former die handwerksmäßige Vorbildung allein nicht genügt, sondern durch individuelle Fähigkeit ergänzt werden muß.

gg) Verschiedene Arbeitergruppen.

Keine Kolonnen finden sich bei den Schreibern, Malern, Lackierern und Tapezierern. Diese arbeiten meistens im Afford. Ebenso die Flaschner, Plattierer, Feilschmiede, Sattler, Kupferschmiede und Schleifer. Die Wagner dagegen bilden dann und wann Kolonnen, meist 2 bis 3 Leute, 1 Kastenmacher und 1 bis 2 Kastenheifer. In der Modellschreinerei werden die Afforde nach dem Modell berechnet, es gehört zur Bearbeitung der komplizierten Modelle eine ziemliche Geschicklichkeit. Der Arbeiter muß das Gehäuse eines Motors sozusagen im Kopfe haben. Der Modellschreiner besorgt das Schneiden des Holzes an den Holzbearbeitungsmaschinen nicht selbst, zu seiner wie zur Bedienung der Flaschner, Sattler usw. sind immer Tagelöhner da, die nach Angabe der betreffenden besser qualifizierten Arbeiter mithelfen.

d) Die Arbeiter in der Reparaturwerkstätte.

Erwähnt mag noch werden, daß der Daimler-Motoren-Gesellschaft eine selbständige Reparaturwerkstätte angegliedert ist (vergl. S. 22). In ihr sind so ziemlich alle Arbeitergruppen vertreten. Die Lohnbemessung dieser Arbeiter ist aus verschiedenen Gründen teilweise eine andere, als die eben geschilderte der Arbeiter des laufenden Betriebs. Denn hier hat man es mit verantwortungsvollen Arbeiten und meist tüchtigen handwerksmäßig ausgebildeten Arbeitern zu tun. Die Daimler-Motoren-Gesellschaft gibt für gewöhnlich den Reparaturarbeitern Tagelohn, den besten festen Gehalt, weil ein guter Arbeiter für solch verantwortungsvolle Dienste auf guten festen Lohn Wert legt. Teilweise erhalten die Reparaturarbeiter wieder Afford, so geschieht das beim Abmontieren und Zusammensetzen der Motormagen.

e) Die Lehrlinge.

Netzt noch zu den Lehrlingen. Die Lehrzeit beträgt für alle Berufe bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft 4 Jahre. Es wird ein Lehrvertrag abgeschlossen. In den meisten Fällen sind die Lehrlinge Angehörige von Arbeitern des Betriebs, nur ganz ausnahmsweise

wird ein anderer aus besonderen Gründen angenommen. Vom ersten Jahre ab erhält der Lehrling einen kleinen Stundenlohn, die letzten 2 Jahre nimmt er, wie bereits angeführt, nach dem Verhältnis seines Tageslohns am Afford der Kolonne teil. Dieser Affordanteil der letzten Lehrjahre wird dem Lehrling jedoch nicht ausbezahlt, sondern auf die Fabriksparkasse (in diesem Falle ohne Verzinsung) gelegt. Nach Ablauf der Lehrzeit erhält er dann den ganzen Betrag. Ausnahmen werden nur gemacht, wenn der Vater oder Pfleger einen entsprechenden Antrag bei der Direktion stellt, etwa wegen Krankheit usw. Dieser Sparkassenbetrag steigert sich recht erheblich, er wächst bei manchen Lehrlingen bis zum Ende der Lehrzeit auf 400 bis 600 Mk. an.

Am umfassendsten lernt der Schlosserlehrling. Er arbeitet auch bei den Drehern und Schmieden, während der Dreherlehrling Spezialist bleibt und keine Schlosser- und Schmiedearbeiten erlernt. Dadurch macht der Dreherlehrling dem anlernenden Vollarbeiter weniger Mühe im Anfang, bringt ihm aber auch dafür nachher weniger wachsende Hilfe, da ja das meiste die Maschine besorgt. Anders ist es bei der schwierigen Handarbeit des Schlossers. Da bereitet das Anlernen anfangs viel Mühe, dafür wird der Anlernende aber auch bald durch die wachsende Hilfe des Lehrlings belohnt, indem er ihn mit Erfolg an seiner Kolonne mitarbeiten lassen kann.

II. Die Arbeiter.

A. Innerhalb der Fabrik.

1. Einleitung.

Die Verhältnisse der Arbeiter der Daimler-Motoren-Gesellschaft werden, wie schon im Vorwort angedeutet, im großen und ganzen nach folgenden Gesichtspunkten dargelegt.

Einmal werden unter Benutzung des von der Direktion zur Verfügung gestellten Materials die Ergebnisse der Erhebung über sämtliche Arbeiter (1700 Mann) behandelt. Dann wird unter möglichster Hinzuziehung des Materials aus dem Arbeitermeldebureau (450 Angaben) und der erhaltenen Fragebogen (173 Stück) auf die verschiedenen typischen Merkmale der einzelnen Berufsgruppen eingegangen.

Außerlich tritt diese Teilung in den zwei großen Kapiteln, die Arbeiter innerhalb und außerhalb der Fabrik, zutage. Im ersten Kapitel sollen möglichst alle 1700 Arbeiter behandelt werden, während im zweiten Kapitel nur die 173 Fragebogen bearbeitet wurden. Daß diese Scheidung nicht immer streng durchgeführt werden konnte, liegt daran, daß einzelne Abschnitte besonders aus dem zweiten Kapitel des Zusammenhangs wegen bereits im ersten Kapitel erörtert werden mußten. Das Material der seit 1. März 1908 eingetretenen Arbeiter (vergl. Vorwort S. 6) aus dem Arbeitermeldebureau wurde je nach der Zugehörigkeit teils im ersten, teils im zweiten Kapitel bearbeitet.

Die bereits erwähnten Berufsgruppen wurden für das erste Kapitel der Arbeit nach Tabelle 2 in 16 verschiedenen Unterabteilungen, die nach der Höhe des durchschnittlichen Verdienstes eingeteilt sind, erfaßt. Es hätten wohl der Einfachheit halber manche verwandte Berufe, wie z. B. die der Schreiner und Wagner zusammen-

Tabelle 2.

Durchschnitts-Verdienst, -Alter und -Tätigkeit sämtlicher Arbeiter.

Berufe (geordnet nach dem Durchschnittsverdienst)	Anzahl der Ar- beiter	Durch- schnitts- alter		Durch- schnitts- tätigkeit		Durch- schnitts- verdienst in \mathcal{M}	Besondere Bemer- kungen	Reihen- folge, ge- ordnet nach	
		Jahre	Mo- nate	Jahre	Mo- nate			Alter	Tätig- keit
Plattierer	7	31	3	1	9 $\frac{1}{2}$	5,68		11	16
Feilschmiede	23	32	9	3	5	5,60		8	13
Schreiner	52	33	1 $\frac{1}{2}$	4	4	5,36	darunter 1 Lehrling	7	7
Flaschner	51	32	5 $\frac{1}{2}$	4	9	5,26		9	3
Drehler	243	29	9	4	5	5,22	darunter 11 Lehrlinge	14	6
Formler	43	33	4 $\frac{1}{2}$	2	1	5,21		6	15
Wagner und Zimmer- leute	47	28	10 $\frac{1}{2}$	2	3 $\frac{1}{2}$	5,20		16	14
Sattler	40	31	3 $\frac{1}{2}$	3	6 $\frac{1}{2}$	5,—		10	10
Schlosser	503	29	4	3	11	4,95	darunter 15 Lehrlinge	15	8
Kupferschmiede	29	34	2 $\frac{1}{2}$	5	4	4,94		5	1
Werkzeugmacher	18	36	3	4	9	4,77		3	4
Schmiede	109	30	7	3	8 $\frac{1}{2}$	4,77		13	9
Maschinenarbeiter . . .	151	37	3 $\frac{1}{2}$	5	3 $\frac{1}{2}$	4,56		1	2
Maler und Lackierer . .	20	30	10	3	5 $\frac{1}{2}$	4,40		12	12
Schleifer	41	35	2 $\frac{1}{2}$	4	7	4,02		4	5
Tagelöhner	323	36	4 $\frac{1}{2}$	3	6 $\frac{1}{2}$	3,77	darunter 4 Laufjungen u. 15 jugenbl. Arbeiter	2	11
Zusammen . . .	1700	32	3	4		4,74			

1700 Arbeiter. Durchschnitts-Tätigkeit: 4 Jahre.

" = Alter: 32 " 3 Mon.

" = Verdienst: 4,7352 \mathcal{M}

gefaßt werden können, doch wurde davon für diese Haupttabelle wie für einige andere, bei denen es auf kleine Unterschiede ankommt, abgesehen aus der Erwägung heraus, daß gerade durch die Belassung dieser 16 Abteilungen auf vorkommende kleinere typische Abweichungen besser eingegangen werden konnte. So wurden nur zu den 43 Wagnern die 4 Zimmerleute hinzugezählt, sowie 48 Bohrer, 18 Hobler, 13 Stoßer und 72 Fräser als Maschinenarbeiter zusammengefaßt.

Die 1700 Arbeiter des Betriebs, für die am Erhebungstage¹,

¹ Vergl. vorne S. 16, Anm. 1. Die oben angeführte Zahl von 1700 Arbeitern stimmt besonders deshalb mit dem Bestand von Ende September 1909 nicht vollständig überein, da für verschiedene erst neu eingetretene Arbeiter das Material

der gegen Ende des Monats September 1909 fiel, das Material vorlag, hatten ein Durchschnittsalter von 32 Jahren 3 Monaten, einen täglichen Gesamtdurchschnittsverdienst¹ von 4,74 Mark und waren durchschnittlich vier Jahre im Betrieb tätig. Die Durchschnittszahlen der Tabelle 2 sind jedoch, besonders was die beiden letzteren Ziffern anbelangt, mit der Vorsicht aufzunehmen, mit der so vielen derartigen Zahlen zu begegnen ist.

a) Das Durchschnittsalter.

Beim Durchschnittsalter sind die Zahlen noch am wenigsten hinsichtlich ihrer statistischen Brauchbarkeit zu beanstanden, obwohl sie, besonders bei den kleineren Abteilungen, auch größeren Zufälligkeiten ausgesetzt sind. Die Tatsache ist jedoch bestimmt aus den Zahlenreihen herauszulesen, daß die Höhe des Alters im umgekehrten Verhältnis zum Verdienst steht, oder mit anderen Worten: daß, je weniger die Arbeitergruppe im Durchschnitt verdient, desto höher ihr Durchschnittsalter ist, daß also die weniger qualifizierten Arbeiter durchschnittlich ein höheres Alter aufweisen als die Professionisten. So stehen die Tagelöhner, was Verdienst anbelangt, an letzter Stelle, was das Alter anbetrifft, an zweiter. Sie werden nur noch hinsichtlich des Alters übertroffen von den Maschinenarbeitern, die dem Verdienst nach an 13. Stelle stehen. Unter diesen läßt sich bei den einzelnen Unterabteilungen eine höchst interessante Abstufung dieses umgekehrten Verhältnisses von Alter und Verdienst erkennen, wie folgende Aufstellung zeigt:

nach nicht vorhanden war, ferner bei manchen schon länger im Betrieb beschäftigten Arbeitern nicht vollständig genug war und leider auch nicht ergänzt werden konnte.

¹ Der von uns errechnete Gesamtdurchschnittsverdienst von 4,74 M stimmt so ziemlich mit dem von der Direktion für 1908 festgesetzten von 4,65 M, in dem die Lehrlinge ebenfalls eingeschlossen sind, überein. Erwähnt mag hier sein, daß nach den Angaben der Direktion der Gesamtdurchschnittsverdienst für 1909 5,02 M und für 1910 5,45 M betrug. Eine eventuelle Fehlerquelle, die dadurch hätte entstehen können, daß aus Anbetracht der auf S. 6 geschilderten Schwierigkeiten für die älteren Arbeiter der Durchschnittsverdienst für das ganze Jahr 1908, für die seit 1. Januar 1909 eingetretenen Arbeiter aber der für die Zeit vom Eintrittstage bis Ende September 1909 errechnete Durchschnittsverdienst zugrunde gelegt wurde, hat der Verfasser natürlich rechnerisch berücksichtigt und dadurch vermieden.

Durchschnittsverdienst: Durchschnittsalter:

72 Fräßer	4,69 Mark	35,62 Jahre
48 Bohrer	4,45 "	37,42 "
18 Hobler	4,42 "	40,55 "
13 Stoßer	4,39 "	41,69 "

Die Wagner stehen, was das Durchschnittsalter anbetrifft, an 16. Stelle, die Schlosser an 15., die Dreher an 14. Stelle. Was aber die Möglichkeit des Verdienens anbelangt, so stehen dabei die Dreher an 5., die Wagner an 7. und die Schlosser an 9. Stelle. Wenn man bei den Drehern und Schlossern das Vorhandensein von zusammen 26 Lehrlingen mit berücksichtigt, dann rückt der Durchschnittsverdienst dieser beiden Berufsgruppen in eine höhere Stufe und der Unterschied zwischen niedrigem Durchschnittsalter und Höhe des Verdienstes wird noch beachtenswerter.

Dieses umgekehrte Verhältnis von Alter und Verdienst findet dann seine Bestätigung noch in der S. 115 behandelten Untersuchung über den Rückgang der Beschäftigungsmöglichkeit bei zunehmendem Alter.

b) Die Durchschnittstätigkeit im Betrieb.

Bei der Betrachtung der durchschnittlichen Tätigkeit der Arbeiter im Betrieb, die kurz im folgenden mit Durchschnittstätigkeit benannt werden soll, da der Ausdruck „Dienstalter“ dem Verfasser hierfür nicht geeignet erscheint, ist schon mit mehr Kritik an die Zahlen-ergebnisse heranzutreten, denn diese hängen doch von sehr vielen Zufälligkeiten ab. So sind verschiedene Betriebszweige erst seit neuerer Zeit dem Unternehmen angegliedert bzw. ausgebaut worden, wie der Karosseriebau. Daher die niedere Durchschnittstätigkeit der Wagner, der Maler und Lackierer, der Plattierer, ferner auch der Former. Dann ist in manchen Abteilungen das Verhältnis zwischen Meistern und Arbeitern nicht ohne nachhaltigen Einfluß auf diese Zahlen. So soll in einer Abteilung aus diesem Grunde öfters Wechsel stattfinden. Es ist deshalb nicht statthaft, aus den Angaben über die Durchschnittstätigkeit der Tabelle 2 irgendwelche Schlüsse auf die Verdienstmöglichkeiten zu schließen. Darüber vergl. S. 59.

c) Der Durchschnittsverdienst.

Bei dem angegebenen Durchschnittsverdienst, der hauptsächlich bei der systematischen Einteilung der Arbeiter Verwendung

findet, muß berücksichtigt werden, daß ihm in der Hauptsache Zahlen zugrunde liegen, die aus dem Krisenjahr 1908 herkommen. Dann ist bei diesen Zahlen zu beachten, daß bei den Drehern und Schlossern die Lehrlinge, bei den Tagelöhnern die Laufjungen und jugendlichen Arbeiter mit eingeschlossen sind, die Verdienste dieser Gruppen also durch Ausschaltung dieser gering bezahlten Arbeiter im Durchschnitt ein günstigeres Bild ergäben. (Vergl. auch Anm. 1 S. 45.)

2. Die Auslese der Arbeiter.

Aus Tabelle 3, die die Zusammenfassung der Tabellen 3a bis 3h darstellt, ergeben sich bereits einige Tatsachen. Die sämtlichen Tabellen (3 und 3a bis 3h) teilen die Arbeiter des Betriebs in Verdienstklassen ein und setzen diese dann in Beziehung zum Alter, zur Dauer der Tätigkeit im Betrieb und zur Herkunft der Arbeiter. Die Verdienstklassen sind so eingerichtet, daß sie mit dem Verdienst von unter 2 Mark beginnen, die nächsten Stufen 2 bis 3 Mark, die übernächste Stufe 3 bis $3\frac{1}{2}$ Mark Verdienst darstellen und dann von $3\frac{1}{2}$ Mark an die Stufen um je 25 Pfennig steigen bis zur Verdiensthöhe von $6\frac{1}{2}$ Mark. Zwei weitere Klassen, $6\frac{1}{2}$ bis 7 Mark und über 7 Mark bilden den Schluß der Tabelle. Die Aufstellung wurde derart gehandhabt, daß z. B. ein Verdienst von 4 Mark in die Stufe $3\frac{3}{4}$ bis 4 Mark hineinfällt, die nächste Stufe also eigentlich mit 4,01 Mark beginnt.

Um nicht mit allzuviel Tabellen den Leser zu belästigen, hat der Verfasser in den Tabellen 3a bis h verwandte Berufe zusammengezogen, so z. B. die Schlosser und Werkzeugmacher, die Schreiner und Wagner usw. Die Tabellen sind nach der Zahl der Arbeiter geordnet. Durch die Zusammenziehung verschiedener ähnlicher Berufszweige entstanden dann Durchschnittszahlen über Verdienst, Alter und Tätigkeit, die mit denen von Tabelle 2 nur teilweise vergleichbar sind.

Aus Tabelle 3 ergibt sich, daß unter 2 Mark nur 21 Arbeiter verdienen. Es sind dies in der Hauptsache Lehrlinge. Diese finden sich auch noch in der zweiten Klasse, ebenso die jugendlichen Arbeiter. Von der 3. Klasse sieht man dann bis zur 8. Klasse, die mit einem Pfennig über dem Durchschnittsverdienst sämtlicher Arbeiter abschließt, ein stetes Steigen. Insgesamt verdienen 847 Arbeiter, mit 49,8 %, beinahe die Hälfte der gesamten Arbeiterschaft, unter $4\frac{3}{4}$ Mark pro Tag. Die 9. Klasse zeigt dann einen kleinen Rückgang, der anhält

Tabelle 3.

Alter, Tätigkeit im Betrieb und Herkunft sämtlicher Arbeiter des Betriebs.

Verdienst Durchschnitt 4,74 M	Zahl der Ar- beiter	In Prozenten der Gesamt- arbeiter- schaft	unter 2 M	M	2—3 M	M	3—3 ¹ / ₂ M	M	3 ¹ / ₂ —4 M	M	4—4 ¹ / ₄ M	M	4 ¹ / ₄ —4 ¹ / ₂ M	M	4 ¹ / ₂ —4 ³ / ₄ M	M	4 ³ / ₄ —5 M	M	5—5 ¹ / ₄ M	M	5 ¹ / ₄ —5 ¹ / ₂ M	M	5 ¹ / ₂ —5 ³ / ₄ M	M	5 ³ / ₄ —6 M	M	6—6 ¹ / ₄ M	M	6 ¹ / ₄ —6 ¹ / ₂ M	M	6 ¹ / ₂ —7 M	M	über 7 M	M
Zahl der Ar- beiter. . .	1700	—	21	33	106	100	129	127	159	172	162	165	149	130	112	61	37	31	6															
In Prozenten d. Gesamt- arbeiter- schaft .	—	100%	1,2	1,9	6,2	5,9	7,6	7,5	9,4	10,1	9,5	9,7	8,8	7,6	6,6	3,6	2,2	1,8	0,4															

1. Alter (Durchschnitt 32 Jahre 3 Monate).

bis 18 Jahre	76	4,5	21	13	5	7	11	7	7	3	1	1	—	—	—	—	—	—	—
" 20 "	79	4,6	—	7	17	7	10	9	6	7	6	4	—	—	2	—	—	—	—
" 23 "	103	6,1	—	3	2	3	17	8	20	10	10	5	8	5	7	2	1	2	—
" 25 "	150	8,8	—	1	11	2	9	6	28	21	20	12	8	15	9	2	4	2	—
" 27 "	153	9,0	—	1	5	4	11	15	24	12	17	19	10	10	11	4	3	6	1
" 30 "	275	16,2	—	1	12	14	7	18	15	29	31	34	35	27	30	12	4	4	2
" 35 "	368	21,6	—	—	10	15	19	24	24	43	33	43	50	41	22	20	20	3	1
" 40 "	218	12,8	—	—	8	19	15	16	15	21	23	25	16	17	19	10	2	10	2
" 45 "	115	6,8	—	3	10	14	13	10	9	11	7	7	9	8	10	3	—	1	—
" 50 "	75	4,4	—	—	8	10	5	8	4	6	9	8	3	3	2	5	1	3	—
" 60 "	66	3,9	—	2	14	4	8	5	5	9	4	4	5	4	—	1	1	—	—
" 70 "	22	1,3	—	2	4	1	4	1	2	—	1	3	1	—	2	—	1	—	—

2. Tätigkeit im Betrieb (Durchschnitt 4 Jahre).

bis 1 1/2 Jahr	278	16,4	1	8	14	17	25	19	30	27	36	30	29	17	9	6	5	5	—
" 1 "	66	3,9	2	2	8	3	3	1	5	8	4	4	7	5	3	1	3	6	1
" 1 1/2 "	106	6,2	2	5	14	11	16	11	19	3	7	10	3	1	1	—	3	—	—
" 2 "	35	2,1	1	1	2	2	4	5	7	1	3	2	2	1	2	1	—	—	—
" 2 1/2 "	77	4,5	4	2	8	9	10	8	11	6	8	4	1	1	2	1	2	—	—
" 3 "	88	5,2	3	1	8	6	9	11	12	12	7	6	2	4	2	3	—	2	—
" 3 1/2 "	119	7,0	5	4	13	5	8	12	12	13	8	15	4	11	7	2	—	—	—
" 4 "	126	7,4	3	2	8	10	7	9	15	13	15	13	11	8	5	4	1	1	1
" 5 "	198	11,6	—	3	13	20	13	14	14	21	25	23	12	15	16	6	1	2	—
" 6 "	268	15,8	—	2	11	11	17	17	18	33	25	31	34	34	19	7	6	2	1
" 7 "	171	10,1	—	1	5	3	11	12	9	20	15	14	21	19	21	13	4	2	1
" 8 "	46	2,7	—	—	1	2	2	3	—	1	4	2	7	5	9	4	3	3	—
" 10 "	63	3,7	—	—	1	1	2	2	4	6	3	4	9	6	8	8	7	1	1
" 12 "	29	1,7	—	—	—	—	2	1	1	6	1	3	3	1	4	2	3	1	1
" 14 "	12	0,7	—	1	—	—	—	—	2	1	—	2	2	1	1	2	—	—	—
" 16 "	4	0,2	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	2	—	1	—	—
" 18 "	5	0,3	—	—	—	—	—	1	—	—	—	1	1	—	—	—	1	1	—
" 20 "	9	0,5	—	1	—	—	—	1	—	—	1	1	1	1	1	1	1	—	—

3. Herkunft.

Einwohner																			
über 100 000	92	5,4	2	2	5	2	8	9	7	7	9	12	8	3	12	1	2	3	—
" 20 000	288	16,9	6	3	3	13	12	12	21	27	27	36	27	29	35	15	8	13	1
" 5 000	227	13,4	5	3	18	15	19	14	19	19	27	20	20	21	12	4	9	1	1
" 2 000	337	19,8	3	14	22	29	17	25	30	37	30	32	28	25	21	14	4	6	—
unter 2 000	756	44,5	5	11	58	41	73	67	82	82	69	65	66	52	32	27	14	8	4

Tabelle 3a.

Alter, Tätigkeit im Betrieb und Herkunft der Schlosser und Werkzeugmacher.

Verdienst Durchschnitt 4,94 M	Zahl der Ar- beiter	In Prozenten der Arbeiterzahl der Berufsgruppe	unter 2 M	2-3 M	3-3 1/2 M	3 1/2-3 3/4 M	3 3/4-4 M	4-4 1/4 M	4 1/4-4 1/2 M	4 1/2-4 3/4 M	4 3/4-5 M	5-5 1/4 M	5 1/4-5 1/2 M	5 1/2-5 3/4 M	5 3/4-6 M	6-6 1/4 M	6 1/4-6 1/2 M	6 1/2-7 M	über 7 M
Zahl der Ar- beiter . . .	521	—	5	7	9	13	29	25	53	50	70	69	59	61	42	12	10	4	3
In Prozenten d. Arbeiterch. d. Berufsgruppe	—	100%	1,0	1,4	1,7	2,5	5,6	4,8	10,2	9,6	13,4	13,2	11,3	11,7	8,0	2,3	1,9	0,8	0,6

1. Alter (Durchschnitt 29 Jahre 7 Monate).

bis 18 Jahre	27	5,2	5	1	2	6	6	2	2	2	1	—	—	—	—	—	—	—	—
" 20 "	32	6,1	—	3	5	2	8	3	2	3	4	2	—	—	—	—	—	—	—
" 23 "	48	9,2	—	2	—	2	10	5	7	2	6	4	4	2	4	—	—	—	—
" 25 "	62	11,9	—	—	—	2	2	2	19	11	14	6	1	3	1	1	—	—	—
" 27 "	62	11,9	—	—	—	—	1	5	15	6	8	15	4	6	1	—	1	—	—
" 30 "	102	19,6	—	1	1	1	—	3	4	12	15	18	16	15	10	4	—	1	1
" 35 "	100	19,2	—	—	—	—	1	3	2	10	8	13	20	21	10	4	8	—	—
" 40 "	49	9,4	—	—	1	—	—	1	1	3	5	7	7	9	9	2	—	2	2
" 45 "	9	1,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	2	1	5	—	—	—	—
" 50 "	10	1,9	—	—	—	—	—	1	—	—	5	1	1	1	—	—	1	—	—
" 60 "	13	2,5	—	—	—	—	—	—	—	1	3	2	3	3	—	1	—	—	—
" 70 "	7	1,4	—	—	—	—	1	—	1	—	1	—	1	—	2	—	1	—	—

2. Tätigkeit im Betrieb (Durchschnitt 3 Jahre 11 1/2 Monate).

bis 1/2 Jahr	101	19,4	—	2	5	3	8	6	10	13	19	14	11	6	2	—	1	1	—
" 1 "	5	1,0	—	—	—	—	—	—	1	—	1	2	1	—	—	—	—	—	—
" 1 1/2 "	30	5,7	—	—	1	1	5	2	7	1	4	7	1	1	—	—	—	—	—
" 2 "	13	2,5	1	—	—	1	1	1	5	—	1	1	1	—	1	—	—	—	—
" 2 1/2 "	29	5,6	—	—	1	2	6	5	7	1	4	3	—	—	—	—	—	—	—
" 3 "	33	6,3	1	—	1	1	2	3	6	8	7	2	—	1	1	—	—	—	—
" 3 1/2 "	31	6,0	3	—	—	1	2	1	4	4	4	2	3	4	3	—	—	—	—
" 4 "	39	7,5	—	—	—	—	1	4	5	4	8	5	5	4	2	1	—	—	—
" 5 "	72	13,8	—	2	1	2	2	2	5	11	13	10	8	10	4	2	—	—	—
" 6 "	68	13,0	—	2	—	—	—	1	2	3	5	15	13	19	4	1	2	—	1
" 7 "	43	8,2	—	1	—	1	—	—	—	3	2	5	8	10	9	2	1	—	1
" 8 "	13	2,5	—	—	—	1	—	—	—	—	1	2	1	6	1	1	—	—	—
" 10 "	26	5,0	—	—	—	—	1	—	—	—	1	4	4	6	4	3	1	—	1
" 12 "	8	1,5	—	—	—	—	1	—	—	2	—	1	—	—	2	—	2	—	—
" 14 "	5	1,0	—	—	—	—	—	—	1	—	1	—	1	1	—	1	—	—	—
" 16 "	2	0,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	1	—
" 18 "	1	0,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—
" 20 "	2	0,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	1	—	—	—	—

3. Herkunft.

Einwohner																			
über 100 000	43	8,3	1	1	—	—	5	2	5	5	7	4	3	2	5	1	1	1	—
" 20 000	117	22,5	—	1	—	1	5	5	11	13	17	16	14	14	13	5	1	1	—
" 5 000	95	18,2	4	1	2	3	5	5	8	10	11	12	8	11	7	1	6	—	1
" 2 000	110	21,1	—	2	2	5	4	6	6	10	13	14	14	19	8	5	1	1	—
unter 2 000	156	29,9	—	2	5	4	10	7	23	12	22	23	20	15	9	—	1	1	2

Tabelle 3b. Alter, Tätigkeit im Betrieb und Herkunft der Tagelöhner.

Verdienst Durchschnitt 3,77 M	Zahl der Ar- beiter	In Prozenten der Arbeiterfch. d. Berufsgruppe	unter 2 M	2—3 M	3—3 1/2 M	3 1/2—3 3/4 M	3 3/4—4 M	4—4 1/4 M	4 1/4—4 1/2 M	4 1/2—4 3/4 M	4 3/4—5 M	5—5 1/4 M	5 1/4—5 1/2 M	5 1/2—5 3/4 M	5 3/4—6 M	6—6 1/4 M	6 1/4—6 1/2 M	6 1/2—7 M	über 7 M
Zahl der Ar- beiter . . .	323	—	6	23	78	69	57	30	19	17	10	6	3	3	1	1	—	—	—
In Prozenten d. Arbeiterfch. d. Berufsgruppe	—	100%	1,9	7,1	24,1	21,4	17,6	9,3	5,9	5,3	3,1	1,9	0,9	0,9	0,3	0,3	—	—	—

1. Alter (Durchschnitt 36 Jahre 4 1/2 Monate).

bis 18 Jahre	21	6,5	6	10	2	—	2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 20 "	18	5,6	—	4	9	2	1	1	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—
" 23 "	5	1,5	—	1	2	—	—	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 25 "	13	4,0	—	1	9	—	1	1	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—
" 27 "	20	6,2	—	1	5	3	6	1	1	2	1	—	—	—	—	—	—	—	—
" 30 "	30	9,3	—	—	5	10	5	4	2	2	1	—	—	1	—	—	—	—	—
" 35 "	58	18,0	—	—	7	11	11	8	7	4	4	3	3	—	—	—	—	—	—
" 40 "	46	14,2	—	—	6	18	9	5	1	4	2	—	—	—	1	—	—	—	—
" 45 "	43	13,3	—	2	8	18	9	4	2	2	1	1	—	1	—	—	—	—	—
" 50 "	27	8,4	—	—	8	7	5	4	2	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—
" 60 "	33	10,2	—	2	13	4	7	2	1	3	—	—	—	1	—	—	—	—	—
" 70 "	9	2,8	—	2	4	1	1	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—

2. Tätigkeit im Betrieb (Durchschnitt 3 Jahre 6 1/2 Monate).

bis 1/2 Jahr	39	12,1	1	5	7	10	8	2	2	3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
" 1 "	18	5,6	2	2	7	2	2	—	—	2	1	—	—	—	—	—	—	—	—
" 1 1/2 "	29	9,0	1	5	11	8	3	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 2 "	5	1,5	—	1	1	1	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 2 1/2 "	20	6,2	1	2	5	5	3	1	2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 3 "	26	8,0	1	1	6	5	7	4	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 3 1/2 "	32	9,9	—	4	10	4	6	2	2	1	—	3	—	—	—	—	—	—	—
" 4 "	27	8,4	—	1	7	8	3	—	3	2	2	—	1	—	—	—	—	—	—
" 5 "	43	13,3	—	1	10	15	7	5	—	1	1	1	—	2	—	—	—	—	—
" 6 "	50	15,5	—	—	9	7	11	7	6	4	2	1	—	1	1	1	—	—	—
" 7 "	19	5,9	—	—	3	2	5	5	2	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 8 "	6	1,9	—	—	1	1	1	1	—	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—
" 10 "	4	1,2	—	—	1	1	—	—	—	1	—	—	1	—	—	—	—	—	—
" 12 "	2	0,6	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 14 "	1	0,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—
" 16 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 18 "	1	0,3	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 20 "	1	0,3	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

3. Herkunft.

Einwohner																			
über 100 000	13	4,0	1	1	5	2	1	2	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—
" 20 000	24	7,4	1	2	3	8	1	2	1	3	2	1	—	—	—	—	—	—	—
" 5 000	48	14,9	—	2	15	7	13	3	3	1	2	—	1	1	—	—	—	—	—
" 2 000	74	22,9	2	10	15	22	4	6	4	4	3	1	2	—	1	—	—	—	—
unter 2 000	164	50,8	2	8	40	30	38	17	11	9	3	3	—	2	—	1	—	—	—

Tabelle 3c. Alter, Tätigkeit im Betrieb und Herkunft der Dreher.

Verdienst Durchschnitt 5,22 M	Zahl der Ar- beiter	In Prozenten der Arbeiterzahl der Berufsgruppe	unter 2 M	2—3 M	3—3 1/2 M	3 1/2—3 3/4 M	3 3/4—4 M	4—4 1/4 M	4 1/4—4 1/2 M	4 1/2—4 3/4 M	4 3/4—5 M	5—5 1/4 M	5 1/4—5 1/2 M	5 1/2—5 3/4 M	5 3/4—6 M	6—6 1/4 M	6 1/4—6 1/2 M	6 1/2—7 M	über 7 M
Zahl der Ar- beiter . . .	243	—	8	2	4	3	9	9	15	17	12	15	24	25	47	31	13	8	1
In Prozenten d. Arbeiterzahl d. Berufsgruppe	—	100%	3,3	0,8	1,6	1,2	3,7	3,7	6,2	7,0	4,9	6,2	9,9	10,3	19,3	12,8	5,4	3,3	0,4

1. Alter (Durchschnitt 29 Jahre 9 Monate).

bis 18 Jahre	21	8,6	8	2	1	1	2	4	2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 20 "	13	5,4	—	—	1	1	1	2	1	2	1	—	3	—	—	1	—	—	—
" 23 "	20	8,2	—	—	—	1	2	—	2	3	—	1	3	2	—	2	1	2	—
" 25 "	25	10,3	—	—	—	—	2	—	5	1	1	1	4	7	—	3	1	—	—
" 27 "	24	9,9	—	—	—	—	1	—	3	2	—	2	1	8	3	2	2	—	—
" 30 "	36	14,8	—	—	1	—	—	—	2	1	2	3	4	15	6	1	1	—	—
" 35 "	52	21,4	—	—	—	1	1	2	4	2	4	6	5	9	9	6	2	1	—
" 40 "	28	11,5	—	—	—	—	1	2	—	3	4	3	5	3	7	—	—	—	—
" 45 "	15	6,2	—	—	1	—	1	—	1	2	1	2	2	3	2	—	—	—	—
" 50 "	8	3,3	—	—	—	—	—	1	—	—	2	1	2	1	1	—	—	—	—
" 60 "	1	0,4	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 70 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

2. Tätigkeit im Betrieb (Durchschnitt 4 Jahre 5 Monate).

bis 1/2 Jahr	41	16,9	—	1	—	2	6	5	3	4	3	3	2	1	2	4	3	2	—
" 1 "	20	8,2	—	—	—	1	—	1	1	1	1	—	5	1	2	—	3	4	—
" 1 1/2 "	3	1,2	1	—	—	—	1	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—
" 2 "	4	1,7	—	—	—	—	—	—	1	1	—	—	—	—	1	1	—	—	—
" 2 1/2 "	4	1,7	1	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	1	1	—	—	—
" 3 "	4	1,7	1	—	—	—	—	—	1	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—
" 3 1/2 "	18	7,4	2	—	1	—	—	—	3	1	—	1	—	4	4	2	—	—	—
" 4 "	13	5,3	3	1	—	—	—	—	3	2	1	—	1	2	1	1	—	—	—
" 5 "	31	12,8	—	—	2	—	—	—	2	3	1	5	2	12	2	2	—	—	—
" 6 "	38	15,6	—	—	1	—	2	1	2	2	2	5	8	9	3	3	—	—	—
" 7 "	31	12,8	—	—	—	—	1	—	1	2	2	5	4	8	7	1	—	—	—
" 8 "	9	3,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	3	3	—	2	—	—	—
" 10 "	12	4,9	—	—	—	—	—	—	1	1	—	2	1	2	3	2	—	—	—
" 12 "	8	3,3	—	—	—	—	—	—	1	—	1	—	1	2	2	—	—	1	—
" 14 "	2	0,8	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	1	—	—	—	—
" 16 "	1	0,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—
" 18 "	1	0,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—
" 20 "	3	1,2	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	1	—	1	—	—	—	—

3. Herkunft.

Einwohner																			
über 100 000	12	5,0	—	—	—	—	1	—	—	—	—	1	3	—	7	—	—	—	—
" 20 000	63	25,9	4	—	—	1	1	—	1	4	1	4	6	12	13	8	3	4	1
" 5 000	19	7,8	—	—	1	—	—	—	3	2	2	2	3	—	2	1	1	—	—
" 2 000	34	14,0	1	1	—	1	2	2	—	3	1	3	2	1	8	6	1	2	—
unter 2 000	115	47,3	3	1	3	1	5	7	11	8	8	5	10	12	17	16	6	2	—

4*

Tabelle 3d.

Alter, Tätigkeit im Betrieb und Herkunft der Maschinenarbeiter und Schleifer.

Verdienst Durchschnitt 4,44 M	Zahl der Ar- beiter	In Prozenten der Arbeiterzahl der Berufsgruppe	unter 2 M	2—3 M	3—3 1/2 M	3 1/2—4 M	4—4 1/4 M	4 1/4—4 1/2 M	4 1/2—4 3/4 M	4 3/4—5 M	5—5 1/4 M	5 1/4—5 1/2 M	5 1/2—5 3/4 M	5 3/4—6 M	6—6 1/4 M	6 1/4—6 1/2 M	6 1/2—7 M	über 7 M
Zahl der Ar- beiter . . .	192	—	—	—	12	12	18	27	31	46	17	15	8	4	1	1	—	—
In Prozenten d. Arbeiterzahl d. Berufsgruppe	—	100%	—	—	6,2	6,2	9,4	14,1	16,1	24,0	8,9	7,8	4,2	2,1	0,5	0,5	—	—

1. Alter (Durchschnitt 36 Jahre 9 1/2 Monate).

bis 18 Jahre	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 20 "	2	1,0	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—
" 23 "	1	0,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—
" 25 "	4	2,1	—	—	1	—	1	—	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—
" 27 "	5	2,6	—	—	—	1	—	2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 30 "	31	16,2	—	—	5	2	1	5	1	8	6	2	1	—	—	—	—	—
" 35 "	53	27,6	—	—	3	4	5	4	10	18	2	4	2	1	—	—	—	—
" 40 "	43	22,4	—	—	1	1	4	9	8	6	5	5	1	2	1	—	—	—
" 45 "	26	13,5	—	—	1	1	4	3	6	7	2	1	1	—	—	—	—	—
" 50 "	14	7,3	—	—	—	2	—	2	1	4	2	3	—	—	—	—	—	—
" 60 "	10	5,2	—	—	1	—	1	1	3	2	—	—	2	—	—	—	—	—
" 70 "	3	1,6	—	—	—	—	2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

2. Tätigkeit im Betrieb (Durchschnitt 5 Jahre 1 1/2 Monate).

bis 1/2 Jahr	17	8,9	—	—	1	1	—	3	2	2	1	5	2	—	—	—	—	—
" 1 "	6	3,1	—	—	—	—	—	—	—	1	—	1	—	3	—	1	—	—
" 1 1/2 "	3	1,6	—	—	2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 2 "	1	0,5	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 2 1/2 "	6	3,1	—	—	2	2	—	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 3 "	5	2,6	—	—	1	—	—	—	1	3	—	—	—	—	—	—	—	—
" 3 1/2 "	11	5,7	—	—	2	—	—	2	1	4	1	1	—	—	—	—	—	—
" 4 "	15	7,8	—	—	1	2	2	2	4	3	—	—	—	1	—	—	—	—
" 5 "	23	12,0	—	—	—	2	3	6	5	3	2	1	1	—	—	—	—	—
" 6 "	42	21,9	—	—	1	4	4	7	7	14	4	1	—	—	—	—	—	—
" 7 "	38	19,8	—	—	2	—	6	3	5	10	7	3	2	—	—	—	—	—
" 8 "	4	2,1	—	—	—	—	1	1	—	—	1	—	1	—	—	—	—	—
" 10 "	9	4,7	—	—	—	—	—	2	4	3	—	—	—	—	—	—	—	—
" 12 "	8	4,2	—	—	—	—	1	—	—	3	—	1	2	1	—	—	—	—
" 14 "	1	0,5	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 16 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 18 "	1	0,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—
" 20 "	2	1,0	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1	—	—	—	—	—	—

3. Herkunft.

Einwohner																		
über 100 000	4	2,1	—	—	—	—	—	1	1	—	2	—	—	—	—	—	—	—
" 20 000	26	13,5	—	—	2	2	3	6	3	4	3	—	1	1	—	—	—	—
" 5 000	24	12,5	—	—	1	3	1	4	3	3	4	1	3	1	—	—	—	—
" 2 000	47	24,5	—	—	3	2	5	7	8	11	3	6	2	—	—	—	—	—
unter 2 000	91	47,4	—	—	8	5	10	13	13	28	6	3	3	2	—	—	—	—

Tabelle 3e.

Alter, Tätigkeit im Betrieb und Herkunft der Plattierer, Flaschner, Sattler, Kupferschmiede, Maler und Lackierer.

Verdienst Durchschnitt 5,03 M	Zahl der Ar- beiter	In Prozenten der Arbeiterkraft der Berufsgruppe	unter 2 M	2-3 M	3-3 1/2 M	3 1/2-3 3/4 M	3 3/4-4 M	4-4 1/4 M	4 1/4-4 1/2 M	4 1/2-4 3/4 M	4 3/4-5 M	5-5 1/4 M	5 1/4-5 1/2 M	5 1/2-5 3/4 M	5 3/4-6 M	6-6 1/4 M	6 1/4-6 1/2 M	6 1/2-7 M	über 7 M
Zahl der Ar- beiter . . .	147	—	—	—	1	1	4	7	8	20	31	26	27	10	5	1	4	2	—
In Prozenten d. Arbeiterfch. d. Berufsgruppe	—	100%	—	—	0,7	0,7	2,7	4,8	5,4	13,6	21,1	17,7	18,4	6,8	3,4	0,7	2,7	1,3	—

1. Alter (Durchschnitt 32 Jahre 2 1/2 Monate).

bis 18 Jahre	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 20 "	5	3,4	—	—	1	1	—	—	—	1	1	1	—	—	—	—	—	—	—
" 23 "	11	7,5	—	—	—	—	2	1	1	1	3	1	—	—	2	—	—	—	—
" 25 "	9	6,1	—	—	—	—	1	—	2	1	3	—	1	—	1	—	—	—	—
" 27 "	12	8,2	—	—	—	—	—	2	—	4	3	1	1	1	—	—	—	—	—
" 30 "	22	15,0	—	—	—	—	—	—	3	1	4	3	7	3	—	—	1	—	—
" 35 "	55	37,4	—	—	—	—	1	2	1	5	12	13	13	4	1	1	2	—	—
" 40 "	14	9,5	—	—	—	—	—	—	—	4	2	3	1	—	1	—	1	2	—
" 45 "	12	8,2	—	—	—	—	—	2	—	1	2	2	3	2	—	—	—	—	—
" 50 "	4	2,7	—	—	—	—	—	—	—	1	1	1	1	—	—	—	—	—	—
" 60 "	2	1,3	—	—	—	—	—	—	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 70 "	1	0,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—

2. Tätigkeit im Betrieb (Durchschnitt 4 Jahre 2 1/2 Monate).

bis 1/2 Jahr	25	17,0	—	—	1	1	2	—	2	2	6	2	3	3	2	—	1	—	—
" 1 "	4	2,7	—	—	—	—	—	—	1	2	1	—	—	—	—	—	—	—	—
" 1 1/2 "	4	2,7	—	—	—	—	—	—	3	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—
" 2 "	2	1,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	1	—
" 2 1/2 "	5	3,4	—	—	—	—	—	1	1	1	—	—	—	—	—	—	2	—	—
" 3 "	4	2,7	—	—	—	—	—	2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—
" 3 1/2 "	10	6,8	—	—	—	—	—	1	—	2	2	4	1	—	—	—	—	—	—
" 4 "	12	8,2	—	—	—	—	1	2	—	3	3	2	—	1	—	—	—	—	—
" 5 "	16	10,9	—	—	—	—	—	—	—	2	7	5	—	—	—	1	1	—	—
" 6 "	34	23,1	—	—	—	—	—	—	—	6	8	9	9	1	1	—	—	—	—
" 7 "	17	11,6	—	—	—	—	—	1	—	—	2	3	6	3	2	—	—	—	—
" 8 "	6	4,1	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	4	1	—	—	—	—	—
" 10 "	5	3,4	—	—	—	—	1	—	—	1	—	—	2	1	—	—	—	—	—
" 12 "	1	0,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—
" 14 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 16 "	1	0,7	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 18 "	1	0,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—
" 20 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Einwohner

3. Herkunft.

über 100 000	9	6,1	—	—	—	—	1	1	—	—	1	3	1	1	—	—	1	—	—
" 20 000	20	13,6	—	—	—	—	1	2	1	2	3	4	4	—	2	—	1	—	—
" 5 000	19	12,9	—	—	—	1	—	2	1	2	4	3	1	4	—	—	—	—	—
" 2 000	26	17,7	—	—	—	1	—	—	4	5	5	2	6	—	1	1	—	1	—
unter 2 000	73	49,7	—	—	—	—	1	2	2	11	18	14	15	5	2	—	2	1	—

Tabelle 3f.

Alter, Tätigkeit im Betrieb und Herkunft der Schmiede und Feilschmiede.

Verdienst Durchschnitt 4,91 M	Zahl der Ar- beiter	In Prozenten der Arbeitskraft der Berufsgruppe	unter 2 M	2—3 M	3—3 1/2 M	3 1/2—3 3/4 M	3 3/4—4 M	4—4 1/4 M	4 1/4—4 1/2 M	4 1/2—4 3/4 M	4 3/4—5 M	5—5 1/4 M	5 1/4—5 1/2 M	5 1/2—5 3/4 M	5 3/4—6 M	6—6 1/4 M	6 1/4—6 1/2 M	6 1/2—7 M	über 7 M
Zahl der Ar- beiter . . .	132	—	—	—	1	2	10	22	24	9	8	7	11	15	6	10	3	3	1
In Prozenten d. Arbeitsfch. d. Berufsgruppe	—	100%	—	—	0,7	1,5	7,6	16,7	18,2	6,8	6,1	5,3	8,3	11,4	4,5	7,6	2,3	2,3	0,7

1. Alter (Durchschnitt 31 Jahre).

bis 18 Jahre	1	0,7	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 20 "	5	3,9	—	—	—	—	—	2	2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 23 "	11	8,3	—	—	—	—	3	1	5	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—
" 25 "	14	10,6	—	—	1	—	2	3	4	1	—	—	2	1	—	—	—	—	—
" 27 "	17	12,9	—	—	—	—	3	5	5	1	1	—	—	2	—	—	—	—	—
" 30 "	29	22,0	—	—	—	1	1	6	2	4	2	1	4	3	1	2	—	1	1
" 35 "	29	22,0	—	—	—	—	—	5	1	1	1	2	3	8	1	4	3	—	—
" 40 "	14	10,6	—	—	—	—	1	—	2	1	2	3	1	1	2	—	—	1	—
" 45 "	3	2,3	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	1	1	—	—	—
" 50 "	6	4,5	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	1	3	—	1	—
" 60 "	2	1,5	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1	—	—	—	—	—	—	—
" 70 "	1	0,7	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

2. Tätigkeit im Betrieb (Durchschnitt 3 Jahre 7 1/2 Monate).

bis 1/2 Jahr	18	13,7	—	—	—	—	1	2	5	2	—	—	5	1	1	—	—	1	—
" 1 "	6	4,5	—	—	—	—	—	—	2	2	—	—	—	1	—	—	—	1	—
" 1 1/2 "	23	17,4	—	—	—	1	6	7	8	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—
" 2 "	6	4,5	—	—	1	—	1	3	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 2 1/2 "	4	3,0	—	—	—	—	1	—	—	—	3	—	—	—	—	—	—	—	—
" 3 "	5	3,9	—	—	—	—	—	2	2	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—
" 3 1/2 "	9	6,8	—	—	—	—	—	4	2	—	—	—	—	3	—	—	—	—	—
" 4 "	3	2,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1	1	—	—	—	—
" 5 "	9	6,8	—	—	—	1	1	1	2	—	1	—	1	1	1	—	—	—	—
" 6 "	20	15,2	—	—	—	—	—	—	1	2	—	2	5	5	2	2	1	—	—
" 7 "	15	11,4	—	—	—	—	—	2	1	3	1	—	1	2	4	—	1	—	—
" 8 "	7	5,3	—	—	—	—	—	1	—	—	1	1	—	2	—	1	1	—	—
" 10 "	6	4,5	—	—	—	—	—	—	—	—	1	3	—	—	—	1	1	—	—
" 12 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 14 "	1	0,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—
" 16 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 18 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 20 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

3. Herkunft.

Einwohner																			
über 100 000	5	3,9	—	—	—	—	—	2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—
" 20 000	6	4,5	—	—	—	1	—	—	—	1	—	2	—	1	—	1	—	—	—
" 5 000	12	9,1	—	—	—	—	—	2	—	1	3	—	2	2	1	1	—	—	—
" 2 000	23	17,4	—	—	—	—	2	4	6	3	1	2	—	3	2	—	—	—	—
unter 2 000	86	65,1	—	—	1	1	8	14	17	4	4	3	9	9	3	8	3	1	1

Tabelle 3g.

Alter, Tätigkeit im Betrieb und Herkunft der Schreiner, Zimmerleute und Wagner.

Verdienst	Zahl der Arbeiter	In Prozenten der Arbeiterschaft der Berufsgruppe	unter 2 \mathcal{M}	2—3 \mathcal{M}	3—3 $\frac{1}{2}$ \mathcal{M}	3 $\frac{1}{2}$ —3 $\frac{3}{4}$ \mathcal{M}	3 $\frac{3}{4}$ —4 \mathcal{M}	4—4 $\frac{1}{4}$ \mathcal{M}	4 $\frac{1}{4}$ —4 $\frac{1}{2}$ \mathcal{M}	4 $\frac{1}{2}$ —4 $\frac{3}{4}$ \mathcal{M}	4 $\frac{3}{4}$ —5 \mathcal{M}	5—5 $\frac{1}{4}$ \mathcal{M}	5 $\frac{1}{4}$ —5 $\frac{1}{2}$ \mathcal{M}	5 $\frac{1}{2}$ —5 $\frac{3}{4}$ \mathcal{M}	5 $\frac{3}{4}$ —6 \mathcal{M}	6—6 $\frac{1}{4}$ \mathcal{M}	6 $\frac{1}{4}$ —6 $\frac{1}{2}$ \mathcal{M}	6 $\frac{1}{2}$ —7 \mathcal{M}	über 7 \mathcal{M}
Durchschnitt 5,28 \mathcal{M}																			
Zahl der Arbeiter . . .	99	—	1	—	1	—	1	5	8	11	9	16	13	8	5	2	7	11	1
In Prozenten d. Arbeitersch. d. Berufsgruppe	—	100%	1,0	—	1,0	—	1,0	5,1	8,1	11,1	9,0	16,2	13,1	8,1	5,1	2,0	7,1	11,1	1,0

1. Alter (Durchschnitt 31 Jahre 1 $\frac{1}{2}$ Monate).

bis 18 Jahre	4	4,0	1	—	—	—	1	1	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—
" 20 "	3	3,1	—	—	1	—	—	—	1	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—
" 23 "	7	7,1	—	—	—	—	—	—	3	3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
" 25 "	18	18,2	—	—	—	—	—	—	1	2	1	4	2	7	—	—	1	—	—
" 27 "	10	10,1	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1	2	—	1	1	—	3	1
" 30 "	18	18,2	—	—	—	—	—	—	1	1	2	4	4	1	2	—	2	1	—
" 35 "	16	16,2	—	—	—	—	—	1	1	1	4	3	2	—	1	1	1	1	—
" 40 "	13	13,1	—	—	—	—	—	—	1	3	—	1	2	—	1	—	1	4	—
" 45 "	1	1,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—
" 50 "	4	4,0	—	—	—	—	—	1	—	—	—	1	—	—	—	—	1	—	—
" 60 "	4	4,0	—	—	—	—	—	2	—	1	—	—	—	—	—	—	1	—	—
" 70 "	1	1,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—

2. Tätigkeit im Betrieb (Durchschnitt 3 Jahre 4 Monate).

bis $\frac{1}{2}$ Jahr	30	30,3	—	—	—	—	—	1	5	4	2	4	5	6	2	1	—	—	—
" 1 "	4	4,0	—	—	1	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—
" 1 $\frac{1}{2}$ "	6	6,1	—	—	—	—	—	—	—	1	1	—	2	—	—	—	—	2	—
" 2 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 2 $\frac{1}{2}$ "	2	2,0	1	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 3 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 3 $\frac{1}{2}$ "	8	8,1	—	—	—	—	—	2	—	1	1	4	—	—	—	—	—	—	—
" 4 "	16	16,2	—	—	—	—	—	1	—	—	2	3	4	1	1	1	1	1	1
" 5 "	4	4,0	—	—	—	—	—	—	—	1	—	1	—	—	—	—	—	2	—
" 6 "	15	15,2	—	—	—	—	—	1	2	2	2	3	2	—	1	—	—	2	—
" 7 "	8	8,1	—	—	—	—	—	1	1	1	1	1	—	1	—	—	2	1	—
" 8 "	1	1,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—
" 10 "	1	1,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—
" 12 "	2	2,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1	—
" 14 "	1	1,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 16 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 18 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 20 "	1	1,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—

3. Herkunft.

Einwohner																			
über 100 000	3	3,0	—	—	—	—	—	2	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 20 000	20	20,2	—	—	—	—	1	—	2	—	—	1	2	—	4	—	3	7	—
" 5 000	4	4,0	1	—	—	—	—	—	—	—	—	1	2	—	—	—	—	—	—
" 2 000	16	16,2	—	—	—	—	—	—	2	1	2	2	1	2	—	2	2	2	—
unter 2 000	56	56,6	—	—	1	—	—	3	4	9	7	12	8	6	1	—	2	2	1

Tabelle 3h. Alter, Tätigkeit im Betrieb und Herkunft der Forner.

Verdienst Durchschnitt 5,21 M	Zahl der Ar- beiter	In Prozenten der Arbeiterzahl der Berufsgruppe	unter 2 M	2—3 M	3—3 1/2 M	3 1/2—4 M	4—4 1/4 M	4 1/4—4 1/2 M	4 1/2—4 3/4 M	4 3/4—5 M	5—5 1/4 M	5 1/4—5 1/2 M	5 1/2—5 3/4 M	5 3/4—6 M	6—6 1/4 M	6 1/4—6 1/2 M	6 1/2—7 M	über 7 M
Zahl der Ar- beiter . . .	43	—	1	1	—	1	2	1	2	5	11	4	4	5	3	—	3	—
In Prozenten d. Arbeiterzahl d. Berufsgruppe	—	100%	2,3	2,3	—	2,3	4,7	2,3	4,7	11,6	25,6	9,3	9,3	11,6	7,0	—	7,0	—

1. Alter (Durchschnitt 33 Jahre 4 1/2 Monate).

bis 18 Jahre	2	4,7	1	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 20 "	1	2,3	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 23 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 25 "	5	11,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	1	—	1	—
" 27 "	3	7,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—
" 30 "	7	16,3	—	—	—	—	—	—	1	—	4	—	—	2	—	—	—	—
" 35 "	5	11,6	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1	2	—	1	—	—	—
" 40 "	11	25,6	—	—	—	1	—	—	—	4	2	1	—	1	1	—	1	—
" 45 "	6	13,9	—	1	—	—	—	—	—	—	1	1	2	1	—	—	—	—
" 50 "	2	4,7	—	—	—	—	—	—	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—
" 60 "	1	2,3	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—
" 70 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

2. Tätigkeit im Betrieb (Durchschnitt 2 Jahre 1 Monat).

bis 1 1/2 Jahr	7	16,3	—	—	—	—	—	1	—	2	1	1	—	—	1	—	1	—
" 1 " 1 1/2 "	3	7,0	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1	—	—	—	—	—	—
" 2 " 2 1/2 "	8	18,6	—	—	—	—	1	2	—	1	—	2	—	—	1	—	1	—
" 3 " 3 1/2 "	4	9,3	—	—	—	—	—	—	—	2	1	—	1	—	—	—	—	—
" 4 " 4 "	7	16,3	1	—	—	—	—	—	1	1	1	1	1	1	—	—	—	—
" 5 " 5 "	11	25,6	—	—	—	—	—	—	—	—	4	1	2	1	2	—	1	—
" 6 " 6 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 7 " 7 "	1	2,3	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—
" 8 " 8 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 9 " 9 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 10 " 10 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 11 " 11 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 12 " 12 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 13 " 13 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 14 " 14 "	1	2,3	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 15 " 15 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 16 " 16 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 17 " 17 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 18 " 18 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 19 " 19 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
" 20 " 20 "	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

3. Herkunft.

Einwohner																		
über 100 000	3	7,0	—	—	—	—	—	—	—	1	1	1	—	—	—	—	—	—
" 20 000	12	27,9	1	—	—	—	—	—	1	—	5	1	1	2	—	—	1	—
" 5 000	6	13,9	—	—	—	—	—	—	1	1	—	—	—	1	1	—	1	—
" 2 000	7	16,3	—	1	—	—	—	—	—	2	2	1	—	1	—	—	—	—
unter 2 000	15	34,9	—	—	—	1	2	1	—	1	2	1	3	1	2	—	1	—

bis zur 13. Klasse von $5\frac{3}{4}$ bis 6 Mark Durchschnittsverdienst. Von da an fallen dann die Zahlen der Arbeiter in rascherer Reihenfolge. Über 7 Mark verdienen nur sechs Arbeiter. Zusammen verdienen 853 Arbeiter über dem Durchschnitt von $4\frac{3}{4}$ Mark.

Die Betrachtung der Prozentziffern der Tabelle 3 zeigt, daß 69,2 % der Arbeiter zwischen 4 und 6 Mark verdienen. Das sind also mehr als zwei Drittel. Der höchste Verdienst findet sich mit 10,1 % bei der Stufe $4\frac{1}{2}$ bis $4\frac{3}{4}$ Mark Verdienst, in die ja auch der Durchschnittsverdienst von 4,74 Mark fällt. Über 6 Mark verdienen 8 % der Gesamtarbeiterschaft, unter 3 Mark nur 3,1 %.

Soweit die Ergebnisse der Sammeltablelle 3. Aus der Betrachtung der Tabellen 3a bis 3h ergeben sich dann große Unterschiede unter den verschiedenen Arbeitergruppen. So befinden sich die relativ am meisten verdienenden Arbeiter nach den Tabellen 3a bis 3h:

				davon verdienen:	
				über 6 M	unter 3 M
bei den Schlossern und					
Werkzeugmachern . . .	mit 13,4 % zwischen $4\frac{3}{4}$ u. 5 M			5,6 %	2,4 %
„ den Tagelöhnern . . .	„ 24,1 % „ 3 „ $3\frac{1}{2}$ „			0,3 %	9,0 %
„ den Drehern	„ 19,3 % „ $5\frac{3}{4}$ „ 6 „			21,9 %	4,1 %
„ den Maschinenarbeitern					
und Schleifern.	„ 24,0 % „ $4\frac{1}{2}$ „ $4\frac{3}{4}$ „			0,5 %	—
„ den Plattierern, Glasch-					
nern, Sattlern, Kupfer-					
schmieden, Malern und					
Lackierern	„ 21,1 % „ $4\frac{3}{4}$ „ 5 „			4,7 %	—
„ Schmieden und Feil-					
schmieden	„ 18,2 % „ $4\frac{1}{4}$ „ $4\frac{1}{2}$ „			12,9 %	—
„ den Wagnern, Zimmer-					
leuten und Schreibern „	16,2 % „ 5 „ $5\frac{1}{4}$ „			21,2 %	1,0 %
„ den Formern	„ 25,6 % „ 5 „ $5\frac{1}{4}$ „			14,0 %	4,6 %

Bei dieser Zusammenstellung fallen die günstigen Verdienstmöglichkeiten der Dreher, Holzarbeiter und Former auf, denen weniger gute bei den Tagelöhnern und Maschinenarbeitern gegenüberstehen, der bekannte Unterschied zwar zwischen den Verdiensten qualifizierter und nicht qualifizierter Arbeiter.

a) Die Auslese nach dem Alter.

Das Alter der Arbeiter zeigt, wie aus der Erhebung noch öfter hervorgehen wird, daß die Daimler-Motoren-Gesellschaft über einen durchaus festen Arbeiterstamm verfügt. Bis 18 Jahre sind 76, bis 20 Jahre 79 Arbeiter alt. Es machen diese zusammen 9,1 % der

Gesamtarbeiterschaft aus. Unter den Arbeitern bis 18 Jahre befinden sich in der Hauptsache die 27 Lehrlinge, die 15 jugendlichen Arbeiter und die 4 Laufjungen, die in Tabelle 2 schon jeweils aufgeführt wurden. Es bleiben dann noch 30 Arbeiter im Alter bis zu 18 Jahren übrig. Aus Tabelle 3a und 3c ergibt sich, daß es sich hier meist um junge Dreher und Schlosser handelt, die entweder früher in der Lehre bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft waren, oder eben erst nach beendeter Lehrzeit, die sie in einem anderen Betriebe durchgemacht haben, eintraten. Die Alterskurve steigt langsam an. In einem Alter von 25 bis 27 Jahren stehen 153 Arbeiter. Dann geht sie rascher in die Höhe. Zwischen 27 und 30 Jahren findet man 275 Arbeiter, zwischen 30 und 35 Jahren, in welche Stufe das Durchschnittsalter von $32\frac{1}{4}$ Jahren fällt, sogar 368 Arbeiter. Dann geht die Kurve abwärts. Zwischen 35 und 40 Jahren sind jedoch immer noch 218, zwischen 40 und 45 Jahren 115 Arbeiter vorhanden. Über 45 Jahre alt sind dann beinahe noch 10 % der Arbeiterschaft, nämlich zusammen 163 Mann. Dieses ist recht bemerkenswert, besonders wenn man bedenkt, daß zwischen 50 und 60 Jahren noch 66, über 60 Jahre noch 22 Arbeiter alt sind. Der älteste Arbeiter ist 67 Jahre alt, Schlosser, seit 19 Jahren im Betrieb beschäftigt und verdient 5,99 Mark pro Tag. Nicht alle alten Arbeiter sind jedoch so lange Zeit im Betrieb. So ist z. B. ein 66 Jahre alter Arbeiter, Tagelöhner, erst $\frac{3}{4}$ Jahre lang bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft tätig, sein Verdienst beträgt 3,29 Mark pro Tag.

Über prozentuale Unterschiede zwischen den einzelnen Arbeitergruppen gibt die Betrachtung der Tabellen 3a bis h Auskunft.

Ein Vergleich zwischen Verdienst und Alter zeigt, daß bis zu 25 Jahren die Hauptmasse unter dem Gesamtdurchschnitt von 4,75 Mark verdient¹, von da an steigt der Verdienst zuerst langsam, dann rascher, hat bei 35 Jahren den Höhepunkt erreicht und fällt dann wieder so, daß die Kurve bei Arbeitern von über 50 Jahren beinahe verläuft wie bei denen von unter 23 Jahren. So verdienen von 66 Arbeitern zwischen 50 und 60 Jahren nur 19 über und 47 unter, von den 22 Arbeitern zwischen 60 und 70 Jahren 8 über und 14 unter dem Gesamtdurchschnitt. Es liegt in diesem Moment ohne Zweifel eine freilich vom rationellen Geschäftsbetrieb aus wohl begreifliche Härte, auf die jedoch, ohne irgendwelche Vorwürfe entsprechend der objektiven

¹ Der Gesamtdurchschnitt beträgt zwar 4,74 Mark (S. 44), er wurde hier jedoch unter Berücksichtigung der Tabelle 3 mit 4,75 Mark angenommen.

Betrachtungsweise, die in der ganzen Erhebung grundsätzlich durchzuführen versucht wurde, zu erheben, nicht nachdrücklich genug hingewiesen werden kann.

Die Erklärung dieser Erscheinung ist darin zu suchen, daß die Arbeiter, besonders soweit sie im Afford arbeiten, zwischen dem 30. und 35. Jahre ihre höchste Leistungsfähigkeit besitzen, die dann aber durch die anstrengende und aufreibende Tätigkeit rasch abnimmt. Ein Studium der einzelnen Ziffern in den Tabellen 3a bis h bestätigt dieses rasche Aufbrauchen der Arbeitskräfte des Menschen in der Großindustrie. Ein derartig frühes Nachlassen der Leistungsfähigkeit läßt den Gedanken aufkommen, daß das Menschenmaterial der Großindustrie durch unseren Arbeiterschutz doch noch nicht genügend gesichert ist (vergl. auch S. 119).

b) Die Auslese nach der Länge der Tätigkeit.

Die Zusammenstellung über die Tätigkeit der Arbeiter im Betrieb weist aus, daß 895 Arbeiter oder 52,7 % bis zu 4 Jahren, 805 oder 47,3 % über 4 Jahre im Betrieb beschäftigt waren. Wenn man jedoch von ersteren die 278 Arbeiter, die nur bis zu $\frac{1}{2}$ Jahr tätig sind, also erst in jüngster Zeit durch die Besserung in der Industrie eingestellt wurden, abzieht, so zeigt sich wieder, daß den rund 800 Arbeitern, die über dem Durchschnitt im Betrieb sind, etwa 600, die über $\frac{3}{4}$ Jahre beschäftigt sind, gegenüberstehen, daß also ein fester Arbeiterstamm vorhanden ist. Das wird um so deutlicher, wenn man aus der Tabelle 3 sieht, daß von $1\frac{1}{2}$ Jahren an, und das fällt auch ungefähr zusammen mit der Zeit des größten Tiefstandes der Konjunktur, die Tätigkeitskurve stetig bis zu einer Zeit von 6 Jahren ansteigt, um dann erst — also nicht allzubald nach dem Durchschnitt — zu fallen. So sind noch fast 16 % der Arbeiterschaft 5 bis 6 Jahre tätig und 339 Mann oder fast 20 % über 6 Jahre im Betriebe. 9 Arbeiter sind seit über 18 Jahren, also beinahe seit Gründung der Fabrik, im Betriebe tätig.

Ein Vergleich zwischen der Tätigkeit und dem Verdienst zeigt, daß dieser aus verschiedenen Gründen (erst allmähliches Einarbeiten und damit zunehmende Fertigkeit usw.) mit der Länge der Tätigkeit stets steigt und zwar so, daß von der Durchschnittstätigkeit an die Steigerung anhält und sogar bis zum Schlusse bestehen bleibt. Soviel steht jedenfalls fest und ergibt sich mit Sicherheit aus der Tabelle 3, daß die Mehrzahl der mehr als den Gesamtdurch-

schnitt¹ verdienenden Arbeiter auch die Grenze der Durchschnittstätigkeit von 4 Jahren überschritten hat. So verdienen z. B. von den 268 Arbeitern mit 5 bis 6 Jahren Tätigkeit 109 unter, 159 dagegen über dem Durchschnitt von 4,75 Mark, von den 46 Arbeitern mit 7 bis 8 Jahren Tätigkeit 9 unter und mehr als viermal so viel, 37, über diesem Durchschnitt usw. Diese Tatsache mag ihren Hauptgrund haben in der besonders durch Gründung einer Familie meist bedingten Sesshaftigkeit der Arbeiter, zum Teil auch in dem Bestreben der Daimler-Motoren-Gesellschaft sich einen festen Arbeiterstamm zu erhalten, weniger wohl dürfte die vorliegende Zahlenreihe begründet sein in der geringeren Beweglichkeit des württembergischen Arbeiters. Der Verfasser wird auf diese Frage noch weiter unten eingehen (vergl. S. 62 ff. u. S. 130 ff.).

c) Die Auslese nach der Herkunft.

Der Schluß der Tabelle 3 bildet eine Aufstellung über die Herkunft der Arbeiter. Es wurde hier unterschieden zwischen a) Großstädten (mehr als 100 000 Einwohner), b) Mittelstädten (20 bis 100 000 Einwohner), c) Kleinstädten (5 bis 20 000 Einwohner), d) Landstädten (2 bis 5000 Einwohner) und e) plattem Land (Orte mit weniger als 2000 Einwohnern). Bei dieser Aufstellung zeigt sich, wie außerordentlich wenig Arbeiter aus einer Großstadt stammen. In dem ganz benachbarten Stuttgart (Bahnfahrt 15 Minuten) sind überhaupt nur 70 Arbeiter (etwas über 4 %) gebürtig, darunter sind charakteristischer Weise nahezu die Hälfte (32) Schlosser, also Qualitätsarbeiter. Insgesamt sind nicht ganz 5 1/2 % (92) aus einer Stadt von mehr als 100 000 Einwohnern. Dagegen ist dieser Prozentsatz schon über dreimal größer bei der Herkunft der Arbeiter aus Mittelstädten, aus denen 288 Arbeiter stammen, er beträgt hier 16,9 %. Da kommen unter anderen besonders das 7 Minuten Bahnfahrt entfernte Cannstatt und das 14 Minuten Bahnfahrt entfernte Eßlingen, beide obwohl gemütlüche Mittelstädte doch nicht unbedeutende Industrieplätze, in Betracht. Bei den Kleinstädten sinkt die Beteiligung auf 13,4 % (227) herab. Es kommt das daher, daß sich in der weiteren Umgebung (25 km Umkreis) der Fabrik wenige in diese Größenklasse fallende Orte befinden. Dagegen steigt die Herkunftsquote wieder sehr bei den Landstädten, aus denen 337 Arbeiter, das sind beinahe 20 % der Gesamtarbeiterschaft stammen. Das Gros der Arbeiter ist aber durchaus ländlicher Herkunft. Dem platten Lande entstammen mit 756 Angaben 44,5 % der Arbeiter. Es ist das, wie weiter unten noch

¹ Vergl. Anmerkung S. 58.

oft gezeigt wird, ein Charakteristikum des Betriebs. Bei den Wanderungen wird der Verfasser noch Gelegenheit haben, weiter auf die verschiedenen Herkunftsorte einzugehen. Aus den ebengemachten Ausführungen zeigt sich die menschenproduzierende Kraft des platten Landes und der Landstädte sehr deutlich.

Bei den seit der Krisis eingetretenen Arbeitern, deren Geburtsort und letzte Arbeitsstelle aus den Arbeiterkarten (S. 30) des Arbeiter-Meldebureaus (S. 26) zu ersehen waren, wurde versucht, eine etwaige Verdrängung der vorhandenen Arbeiterbevölkerung durch zuziehende anspruchslosere Arbeitskräfte festzustellen. Es ergab sich aber weder ein Zuzug von besonders vielen ledigen Arbeitern, noch von solchen, die im Besitze von einer nur kleinen Familie geringere Ansprüche an den Lohn als die einheimische Bevölkerung stellen würden. Sondern die neu in den Betrieb eintretenden Arbeiter entsprachen durchaus den bereits vorhandenen. Sie entstammten derselben Gegend, demselben Milieu und stellten dieselben Lohnansprüche wie der alte Arbeiterstamm. Sie machten also diesem in keiner Weise Konkurrenz. (Vergl. auch S. 131 ff.)

Hier nur noch ein Vergleich zwischen Herkunft und Verdienst. Es herrscht angesichts der Tabelle 3 kein Zweifel, daß die Arbeiter, die einem größeren Wohnplatz entstammen, mehr verdienen, als diejenigen, die ihre Heimat auf dem platten Lande hatten. Es mag das wohl seinen Grund darin haben, daß die ersteren etwas aufgeweckter, beweglicher, intelligenter sind, als die schwerfälligen, an der Erdscholle haftenden Bewohner des Landes, vor allem aber auch darin, daß „den Städtlern“ die Gelegenheit ein Handwerk gründlich zu erlernen weit mehr erleichtert ist. Hier die Beweise:

Groß- und Mittelstädten entstammen zusammen 380 Arbeiter, davon verdienen 139 unter und 241 über dem Durchschnitt¹ von 4,75 Mk.

Klein- und Landstädten entstammen zusammen 564 Arbeiter, davon verdienen 289 unter und 275 über dem Durchschnitt von 4,75 Mk.

Hier gleichen sich die Zahlen also beinahe aus, das Schwerkgewicht neigt aber schon dem Verdienst unter diesem Durchschnitt zu.

Dem platten Lande entstammen zusammen 756 Arbeiter, davon verdienen 419 unter und 337 über dem Durchschnitt von 4,75 Mk.

Also hier ein erheblicher Unterschied.

Das gleiche Ergebnis hat man, wenn man auf der einen Seite die Städte über 5000 Einwohner zusammennimmt, auf der andern die vom Lande kommenden Arbeiter betrachtet.

¹ Vergl. Anmerkung S. 58.

Aus ersteren entstammen insgesamt 607 Arbeiter, davon verdienen 251 unter und 356 über dem Durchschnitt von 4,75 Mark.

Vom „Lande“ dagegen kommen zusammen 1093 Arbeiter, davon verdienen 596 unter und 497 über dem Durchschnitt von 4,75 Mark.

Also jedesmal ein Unterschied von 100 Mann.

Im weiteren Verlauf der Erhebung wird in anderem Zusammenhang der Verfasser dann noch auf die Unterschiede, die sich bei einzelnen Arbeiterschichten in bezug auf Verdienstmöglichkeit und Herkunft aus den Tabellen 3 a bis h herauslesen lassen, zurückkommen. Hier nur noch soviel, daß z. B. von den Schlossern (meist handwerksgelernt vergl. S. 79) 8,3 % aus Großstädten und 22,5 % aus Mittelstädten, dagegen nur 29,9 % vom platten Lande entstammen. Die entsprechenden Ziffern sind dagegen bei den Tagelöhnern 4 %, 7,4 % und 50,8 %; bei den Maschinenarbeitern und Schleifern 2,1 %, 13,5 % und 47,4 %. Wenn 65,1 % der Schmiede und Feiltschmiede, 56,6 % der Holzarbeiter (bei den 47 Wagnern allein sogar 78,8 %) dem platten Lande entstammen, so kommt dies eben daher, daß diese Berufszweige in den Dörfern sehr günstige Gelegenheit zur Ausbildung haben.

3. Die geographische Herkunft der Arbeiter.

a) Herkunftsländer.

Bei der Aufstellung der Herkunftsländer der Arbeiter hat der Verfasser nur die Württemberger mit zusammen 1462 Arbeitern etwas mehr spezialisiert, da diese 86 % der Gesamtarbeiterschaft ausmachen, die anderen 14 % hat er in Süd-, Mittel- und Norddeutsche sowie Ausländer unterschieden. Die Süddeutschen stellen dabei das Hauptkontingent, unter ihnen wieder die Bayern, mit 147 Arbeitern, Mitteldeutsche sind 44, Norddeutsche nur 16 da. Unter letzteren befindet sich kein Berliner, kein Hamburger, überhaupt keiner aus einer Großstadt der norddeutschen Tiefebene. In Deutschland sind zusammen 1669 Arbeiter geboren. Die Ausländer, die zusammen 31 Mann stark sind, hat der Verfasser in deutsch und nicht deutsch sprechende abgeteilt. Die ersteren sind dabei in der Mehrzahl mit 23 Arbeitern.

Von besonderer Wichtigkeit ist die Herkunft der württembergischen Arbeiter. Hier wurde unterschieden zwischen solchen, deren Geburtsort vom Arbeitsort 10 km und 25 km entfernt ist und den sonstigen Württembergern. Die angegebenen Entfernungen von 10 und 25 km sind bedingt durch die dortigen landschaftlichen Verhältnisse und konnten darum nicht immer ganz genau ein-

gehalten werden. Denn der Gedankengang war, nicht nur eine scharf konstruierte Luftlinienentfernung zu schaffen, sondern eine Art Arbeiterherkunftsringe zu bilden. In den ersten Ring (bis 10 km Entfernung) fällt Groß-Stuttgart, darunter Cannstatt und Untertürkheim, ferner Eßlingen mit seinen Filialorten, die benachbarten Ortschaften am Rande des Schurwaldes und der Filderebene. Es wurden dabei auch solche Orte noch hereinbezogen, die vielleicht 11 oder 12 km vom Arbeitsort entfernt sind, sobald sie nur von der Arbeitsstelle noch nicht zu weit weglagen, so daß der Arbeiter auch ziemlich sicher dort noch wohnen wird, obwohl er meist eine große Wegstrecke zu Fuß zurückzulegen hat. Der zweite Ring mit 25 km Entfernung umfaßt dann das industriereiche Neckartal flußaufwärts bis Blochingen und flußabwärts bis Bietigheim, das untere Filstal etwa bis Göppingen aufwärts, das Remstal bis Schorndorf aufwärts, dann einen größeren Teil der Filderebene, des Schurwaldes, des Welzheimerwaldes und die westlichen Albabhänge zwischen Kirchheim und Reutlingen. Auch hier wurde die Grenze von 25 km nicht genau eingehalten, doch beträgt die weiteste Entfernung nirgends über 30 km. Diese Herkunftsorte sind im Gegensatz zu den andern in der größten Mehrzahl (mit Ausnahme der direkt an der Bahn gelegenen) nicht täglich erreichbar, so daß die Arbeiter dort also nur unter erschwerten Umständen wohnen können und daher, soweit sie nicht, was oft vorkommt, Weib und Kind entweder am Arbeitsorte selbst oder an einem nähergelegenen Wohnorte haben, nur Sonntags heimfahren und die Woche über in der Nähe der Fabrik eine Schlafstelle haben.

689 Arbeiter haben im ersten Kreis, nur 287 dagegen im zweiten Kreis ihren Geburtsort, aus dem übrigen württemberger Land stammen 486 Arbeiter, eine Ziffer, die jedoch bei der stärkeren räumlichen Ausdehnung natürlich keine Steigerung gegenüber dem zweiten Kreise bedeutet.

Bei der Betrachtung der Herkunftsorte der aus Württemberg stammenden Arbeiter fallen bei den einzelnen Berufsständen einige Unterschiede auf. Die folgende Zusammenstellung soll darüber Auskunft geben:

	Württ. Arbeiter	1. Kreis (10 km)	2. Kreis (25 km)	übriges Land
Schlosser u. Werkzeugmacher . . .	454	207	95	152
Tagelöhner	294	138	51	105
Dreher	216	137	38	41
Maschinenarbeiter u. Schleifer . .	159	79	26	54

	Württ. Arbeiter	1. Kreis (10 km)	2. Kreis (25 km)	Übriges Land
Blattierer, Glafschner, Sattler, Kupferfchmiede, Maler u. Lackierer	122	48	37	37
Schmiede u. Feilschmiede	105	21	19	65
Wagner, Zimmerleute u. Schreiner	77	35	19	23
Former	35	24	2	9

Diese Zusammenstellung zeigt, wie schon im vorhergehenden Abschnit festgeftellt wurde, die verschiedene Auslese der württembergischen Arbeiterfchichten der Daimler-Motoren-Gefellfchaft nach ihrer Herkunft.

b) Wanderungen.

aa) Innere Wanderungen.

Von Wichtigkeit find die inneren Wanderungen. Um diese zu erfaffen, wurde folgendermaßen vorgegangen. Zuerft wurden die Arbeiter ausgefchieden, die an ihrem Geburtsort, der in diefem Falle zumeift höchstens in 10 bis 12 km Entfernung von der Fabrik lag, wohnen blieben. Solche Arbeiter wurden 516 gezählt, also ein durchaus feftfigender Arbeiterftamm. Da Groß-Stuttgart, das erft als folches feit kurzer Zeit befteht, nicht als eine Stadt infolge feiner großen räumlichen Ausdehnung gerechnet wurde, also eine Wanderung zwischen Stuttgart und Cannftatt oder Gaisburg und Wangen, die zwar alle baulich beinahe zufammenfließen, auch als folche angefehen wurde, fo kann man mit um fo größerem Rechte fagen, daß ein gutes Drittel der Arbeiter der Daimler-Motoren-Gefellfchaft durchaus feft an feinem Geburtsort auch wohnen blieb. Diefe Tatsache wird noch weiter dadurch beftätigt, daß eine ziemlich große Arbeiterzahl nur ganz geringfügige Wohnungsveränderungen vorgenommen hat.

Es wurde dann noch unterfchieden zwischen Wanderungen, die vom Geburtsort zum Wohnort (nicht Arbeitsort) ftattgefunden haben und hier wurden unter ähnlichen Gefichtspunkten wie bei der Feftftellung der Entfernung vom Geburtsort zum Arbeitsort (vergl. weiter oben S. 62) Kreife von 10 und 25 km Umfang angenommen. 271 Arbeiter hatten eine Wanderung vom Geburtsort bis zum Wohnort von bis zu 10 km, beinahe gleichviel, 274 Arbeiter bis zu 25 km unternommen. Daß fich hier Verfchiebungen einftellen und die Ergebnisse der einzelnen Zahlen der beiden Unterfuchungen nicht miteinander verglichen werden dürfen, erklärt fich daraus, daß viele Arbeiter bei einer Wanderung vom Geburtsort zum Wohnort

von dem größeren Kreis in den kleineren gelangten oder umgekehrt. Denn es kam z. B. häufig vor, daß ein Arbeiter seinen Geburtsort etwa 35 km von der Arbeitsstätte weg hatte, dann aus irgendeinem Grunde 25 km weit sich verzog, um in der Nähe von Stuttgart zu sein, wo sich stets Arbeitsgelegenheit findet. Im großen und ganzen korrespondieren aber die Ziffern der Untersuchungen über den Arbeits- und Wohnort miteinander. Die Wanderungen von außerhalb des 25 km-Kreises in denselben wurden geschieden in solche, die noch innerhalb Württembergs stattfanden und der Vollständigkeit halber, obwohl zu den äußeren Wanderungen gehörend, in solche, in denen die Arbeiter von außerhalb Württembergs zuzogen. In letzterem Falle lassen sich 238, im ersteren 401 Angaben von Arbeitern nachweisen.

Auch aus dieser Untersuchung ergibt sich wieder, daß die Daimler-Motoren-Gesellschaft über eine feste Arbeiterschaft verfügt, die aus nicht weiter Entfernung vom Arbeitsort herfstammt.

Am meisten blieben an ihrem Wohnort wohnen die Plattierer mit 6 Angaben von 7 Arbeitern, dann die Schreiner mit 31 Angaben von 52 Arbeitern. Während andere Berufsarten wieder mehr wanderten, so die Wagner. Hier blieb keiner an seinem Wohnort wohnen, während von außerhalb Württembergs 21 von 47 Arbeitern zuzogen. Bei den Plattierern kam keiner von außerhalb Württembergs, von den Schreibern nur 1 Arbeiter. Über die Dreher, Schlosser, Maschinenarbeiter und Tagelöhner gibt dann folgende Zusammenstellung Auskunft:

Innere Wanderungen.

Berufe	Zahl der Arbeiter	An ihrem Geburts- ort blieben wohnen	Wanderungen wurden vor- genommen vom G e b u r t s o r t			
			zum W o h n o r t in der Luftlinie		innerhalb Württem- bergs	von außerhalb Württem- bergs
			bis 10 km	bis 25 km	zum W o h n o r t	
Schlosser u. Werkzeugmacher	521	166	92	72	124	67
Tagelöhner	323	97	55	56	86	29
Dreher	243	104	41	33	38	27
Maschinenarbeiter und Schleifer	192	50	32	26	51	33

Was dem Verfasser bei der Bearbeitung der Wanderungen vom Geburtsort zum Wohnort besonders auffiel, das ist, daß die

Trennung von Wohnort und Geburtsort oft derart stattfand, daß die Arbeiter vom größeren und industriereicheren Geburtsort, z. B. Stuttgart, Cannstatt, vielfach in einen kleineren Wohnort, der dabei nicht einmal immer Arbeitsort war, umzogen. Es ist dies wohl sehr oft aus dem lokalen Grunde der Verteuerung des städtischen Mietpreises wie auch der Erhöhung der Kosten der sonstigen Lebenshaltung in den größeren Städten zu erklären. Dadurch ist auch die rasche Zunahme neuer Industrieplätze um Stuttgart herum zu verstehen, Vororte, die jetzt zwar meist durch die formale politische Eingemeindung zu Groß-Stuttgart gehören und damit die Peripherie dieses Industrieplatzes und seinen wirtschaftlichen Bannkreis ausgedehnt haben.

bb) Entfernung der Wohnung vom Arbeitsort.

a) In der Luftlinie.

Die Mehrzahl der Arbeiter wohnt in der Nähe der Fabrik, in den Orten Untertürkheim, Cannstatt, Obertürkheim, Wangen, Hedelfingen usw., die alle etwa 3 km von der Arbeitsstätte entfernt sind. Es sind dies 1135 Arbeiter, darunter beträgt bei 488 Arbeitern die Entfernung der Wohnung vom Arbeitsort bis 2 km, bei 647 Arbeitern bis 3 km Luftlinie. Dann kommen 207 Arbeiter, die bis 5 km Luftlinie zurücklegen müssen, diese wohnen meist in Stuttgart und Eßlingen; die nächste Stufe derer, die bis 7 km entfernt sind, umfaßt die Vororte und Filialorte dieser Städte, es sind dies insgesamt 48 Arbeiter. Dann schnellst aber die Zahl wieder herauf auf 242 Arbeiter mit bis 10 km entferntem Wohnort. Diese wohnen meist auf der Filderebene, an den Ausläufern des Schurwaldes und in den Ortschaften des Neckartals. Sie fahren größtenteils eine Strecke mit der Bahn und haben dann noch ein gutes Stück zu Fuß zu gehen. Über 10 km wohnen nur 68 Arbeiter von der Fabrik entfernt, davon 17 Arbeiter zwischen 10 und 15 km. Unter diesen Arbeitern sind manche, die in Ludwigsburg, Blochingen, Waiblingen wohnen, also bequem mit der Bahn ihren Wohnort erreichen, andere, die in den Industriedörfern (z. B. Wendlingen) am Fuße der Alb ihren Wohnort haben. Von den 32 Arbeitern, die bis 20 km und den 19, die über 20 km entfernt wohnen, sind einige ledig. Sie haben als Wohnort den Sitz der Familie angegeben. Die meisten dieser Arbeiter sind verheiratet, sie haben in den Dörfern am Fuße der Alb, in den entfernten Winkeln des Schurwaldes ihre Familie und sehen diese nur

am Sonntag. Sie wohnen meist als Schlafgänger (vergl. weiter unten S. 96) in der Nähe der Fabrik. Wer spät Sonntag abends die Eisenbahn von der Alb her in der Richtung nach Stuttgart benutzt, wird bemerken, daß viele Arbeiter im Abendzug, von der sonntäglichen Wohnstätte zurückkehrend, sitzen, um einer neuen Arbeitswoche entgegenzufahren.

β) Nach der Wegstrecke.

Es wurde dann versucht, die Entfernung von der Fabrik nach Geh- und Fahrzeit, oder beides zusammen zu berechnen. Als Einheimischer und Ortskundiger glaubt der Verfasser den zurückzulegenden Weg richtig bemessen zu haben. Folgende kleine Aufstellung gibt über die Entfernungen Aufschluß:

Weg vom Wohnort zur Arbeitsstätte (hin oder zurück).

Entfernung	Nur zu Fuß	Mit der Bahn ¹	Zu Fuß und mit der Bahn	Zusammen
bis $\frac{1}{4}$ Stunde	646	31	—	677
" $\frac{1}{2}$ "	38	632	136	806
" $\frac{3}{4}$ "	47	26	21	94
" 1 "	26	21	9	56
" $1\frac{1}{2}$ "	6	16	25	47
" 2 "	—	6	7	13
über 2 "	2	4	1	7
Zusammen	765	736	199	1700

Die große Mehrzahl der Arbeiter (1483 Mann) hat einen Weg von etwa einer halben Stunde zurückzulegen. Nur zu Fuß gehen 765 Arbeiter und von diesen müssen 81 mehr als eine halbe Stunde gehen. Es bietet ein eigenartiges Bild, wenn man einige Zeit nach Feierabendschluß in der Nähe von Stuttgart oder noch besser auf den Höhen des industriereichen Neckartales geht und in kleinen Trupps die Arbeiter aus dem Tal heraufsteigen sieht, um sich in die Ortschaften auf der Höhe zu verteilen. Meist reden sie wenig, selten gehen mehr als vier zusammen; sie benutzen die langsam steigende Landstraße lieber, als den steilen kürzeren Fußweg. Fußwege sind für spazierengehende Müßiggänger, das Volk liebt aber die Land-

¹ Hier sind je 5 Minuten zum und 5 Minuten vom Bahnhof hinzugerechnet, Zuschlag zur Bahnfahrt also zusammen 10 Minuten.

straße, auf der etwas zu sehen ist, deren Poesie noch in ihm lebt. Auch schont man auf der Landstraße mehr das Schuhzeug und kann bequemer erzählen — wenn man es tut. Der Verfasser hörte beim Hintendreingehen besonders von jüngeren Leuten nette Erzählungen in geradezu sagenhaftem Ton nach der Art von Bruder Straubinger und Till Eulenspiegel. Es schien dies eine Reminiszenz zu sein an den jetzt beinahe ausgestorbenen poetischen Zauber des ehemaligen Handwerksburschenlebens, das noch mit seinen traditionellen Abenteuern und Schwänken eine Art Gemeingut des Volkes geblieben ist.

Die Aufstellung bestätigt das Ergebnis des schon S. 66 Gesagten. Auch hier erscheinen die 51 Arbeiter, die über 15 km von der Fabrik weg wohnen, in der Entfernung des zurückzulegenden Weges von etwa einer Stunde an, teilweise wieder.

cc) Die Bodenständigkeit der Arbeiter der Daimler-Motoren-Gesellschaft.

Um die Bodenständigkeit der württembergischen Arbeiter der Daimler-Motoren-Gesellschaft noch eingehender zu beweisen, sei hier angeführt, daß bei 151 württembergischen Arbeitern (22 Arbeiter der Fragebogen sind außerhalb Württembergs geboren) in 135 Fällen auch beide Eltern aus Württemberg stammten. In sieben Fällen war die Herkunft der Eltern nicht angegeben, in fünf Fällen stammte nur der Vater, in vier Fällen nur die Mutter aus Württemberg. Verstärkt wird dieses Ergebnis noch durch Tabelle 4, die aus sämtlichen Fragebogen, also unter Hinzunahme der wenigen Nichtwürtemberger gewonnen ist.

Es wird in dieser Tabelle eine Untersuchung über den Herkunftsort der Arbeiter und den ihrer Eltern angestellt. Dabei wurden kleine Entfernungen bis zu 10 km nicht berücksichtigt. Wenn also z. B. der Vater aus Mettingen, die Mutter aus Gßlingen (Entfernung zu Fuß 20 Minuten) ist, so wurden diese beiden Orte als ein Ort angesehen. Aus Tabelle 4 ergibt sich, daß bei den 159 vollständigen Angaben auf den 173 Fragebogen nur bei 26 Arbeitern der Herkunftsort örtlich ein anderer ist als der des Vaters oder der der Mutter. Dagegen hatten 71 Arbeiter den gleichen Herkunftsort wie beide Eltern, 28 denselben wie der Vater und 34 denselben wie die Mutter. Das wenn auch geringe Übergewicht der letzten Ziffer scheint zu zeigen, daß der Arbeiter oft an dem Ort, an dem seine Frau wohnte und er sie etwa kennen lernte, sich sesshaft

Tabelle 4. Herkunftsorte der Arbeiter und ihrer Eltern.

Berufe	Zahl der Fragebogen, auf denen Herkunftsorte der Eltern der Arbeiter ausgewiesen sind	Herkunftsort des Arbeiters gleich mit dem Herkunftsort der			
		beiden Eltern ¹	des Vaters	der Mutter	Mutter und Vater vom gleichen Herkunftsort
Flaschner und Kupferschmiede . .	12	2	3	4	3
Dreher	47	27	7	12	25
Formen	9	7	—	2	7
Schlosser und Werkzeugmacher . .	67	26	12	9	42
Schmiede	10	3	2	3	3
Maschinenarbeiter	7	3	2	2	3
Tageelöhner	7	3	2	2	2
Zusammen	159	71	28	34	85

machte. Ein kleiner Beweis für die „Anziehungskraft“ der Frau. Einen Stoff zu verschiedenen Liebesgeschichten mit unwandelbarer Treue oder auch mit voreiligen Versprechen bietet die rührende Tatsache, daß von den 159 Angaben bei 85 Eltern der Herkunftsort derselbe war, daß also über 53 % der beiden Eltern demselben Herkunftsort entstammten. Es möge noch hinzugefügt werden, daß es sich bei diesen Orten meistens um recht kleine Nester handelt, aus Mittelstädten finden sich ganz wenige darunter. Ein Hauch dörflicher Poesie und auch bäuerlicher Liebesfitten (der Verfasser erinnert nur an den weiter unten ausgewiesenen Kindersegen vor der Ehe und die Anschauungen des Volkes darüber, S. 103) ist hier zu verspüren.

4. Der Gesamthabitus des württembergischen Arbeiters.

a) Die „gesellschaftliche“ Stellung des Arbeiters.

Vielleicht ist es nach diesen Ausführungen am Platze, einige Worte über den Gesamthabitus des württembergischen Arbeiters zu sagen. Bei ihm hat sich, besonders in den Landschaften der modernen Hausindustrie, ferner der Weberei und auch der Maschinenfabrikation der bürgerlich-kleinbäuerliche — um nicht zu sagen spießige — Charakter des schwäbischen Stammes noch durchaus

¹ Hier wurden Unterschiede von nur bis zu 10 km Entfernung nicht berücksichtigt, da es oft vorkam, daß z. B. die Mutter zwar nicht aus derselben Stadt, jedoch aus demselben Oberamte stammte.

² Bei 26 Arbeitern also Heimatort nicht identisch mit dem eines der Eltern.

erhalten. Die württembergischen Arbeiter sitzen nicht zusammengeworfen in endlos gleichen eintönigen Straßenzügen mit ihren freudlosen Mietkasernen, sondern sie bewohnen gemütliche Kleinstädte (auch die schwäbische Haupt- und Residenzstadt erhebt sich in ihrem Aufbau und internen Leben kaum über eine solche), oder sitzen draußen in Dörfern zwischen blühenden Obstgärten. Dann bewohnen sie zum großen Teil ihre Heimatgemeinde, wurzeln also fest und bequem in alter gut schwäbischer Gemütlichkeit. Sie sind kein Atom im Meere der Mietkasernen, sondern der Herr Schreiner so und so und der Herr Tagelöhner so und so spielen noch eine gewisse Rolle in ihrem benachbarten Kreise.

Das Wort „Fabrikarbeit“ hat auch in Württemberg noch nicht ganz den peinlichen, dumpfen und drückenden Klang wie etwa im rheinisch-westfälischen Industriegebiet oder wie im Norden Deutschlands, etwa in Berlin oder Hamburg. In Württemberg ist der Arbeiter in kürzester Zeit weg von der Stätte seines Wirkens, rasch befindet er sich in den schönen hügeligen Fluren, inmitten wogender Kornfelder, auf den rebengeschmückten Bergen seines Landes. Wenn auch in Württemberg immer mehr Industriestädte entstehen, so bilden sie doch, umrahmt vom platten Land, diesem eine stets willkommene Erwerbsgelegenheit und sind nie in zu großer Zahl auf engbegrenztem Raume zusammengedrängt. (Vergl. auch S. 23.)

Diese enge Verbindung von Industrie und Land gibt dem württembergischen Industriearbeiter mehr Sonne und vielleicht dadurch auch mehr Lebensfreude als seinen Kollegen in vielen anderen Gegenden Deutschlands. Er hat von seinem Sonntag auch noch etwas. Aus den Fragebogen ergibt sich auch, wie der Verfasser noch zeigen wird, daß viele Arbeiter das Spaziergehen außerordentlich lieben (vgl. S. 106).

Dann gibt es in Württemberg — es liegt zum Teil im Qualitätscharakter seiner industriellen Produktion wie überhaupt im demokratischen Grundcharakter des schwäbischen Volkes — keine so scharfe Klassenbildung wie anderswo. Der Arbeitgeber gibt sich hier auch gern einmal „gemein“, wie der landläufige Ausdruck lautet, er verkehrt mit den Arbeitern und redet zu ihnen in ihrer Sprache, denn es bestehen in Württemberg keine Klassendialekte, die zwischen den Angehörigen verschiedener sozialer Gesellschaftsklassen allzu scharfe Grenzen ziehen. Oben wie unten wird meist der gleiche schwäbische Dialekt geredet und auch verstanden. Die Vorgesetzten sind den Arbeitern keine unbekannte Größe, sie sind ihnen durchaus

bekannt, sie sehen sie öfters im Betriebe oder bei anderen Gelegenheiten.

Das mit Bodenschätzen (z. B. Kohle, Eisenerze usw.) und Verkehrsgelegenheiten (z. B. schiffbare Flüsse, großer Reiseverkehr usw.) nicht besonders gefegnete Württemberg muß aus Gründen der Konkurrenzfähigkeit große Ansprüche an die Charaktereigenschaften seiner Arbeiter stellen. Denn die württembergische Industrie kann nur einen höchsten Qualitätsarbeiter brauchen und ist deshalb an einer fortschreitenden Vereblung des erwerbstätigen Bevölkerungsteils und Hebung seines wirtschaftlichen Werts aufs Höchste interessiert. Auf einem guten Arbeiterstamm ruht die industrielle Leistungs- und dadurch Konkurrenzfähigkeit des württembergischen Landes. Der Verfasser wird in den folgenden Schilderungen, ohne stets diesen Grundgedanken zu erwähnen, noch zeigen, wie sich die Daimler-Motoren-Gesellschaft eines höchst eigenartigen, feststehenden Arbeiterstammes erfreut. Der Verfasser hat alle Berechtigung zu der Annahme, daß er bei Erhebungen in anderen württembergischen Betrieben dieses Ergebnis bestätigen würde.

b) Die Werkstättengemeinschaft.

Die Berufsgruppen, in die der Verfasser die Arbeiter der Daimler-Motoren-Gesellschaft eingeteilt hat, stehen nicht nur sozusagen auf dem Papier da, um eine möglichst leichte Übersichtlichkeit zu ermöglichen, sondern sie sind innerhalb des Betriebs in den einzelnen Arbeitsfällen auch durchaus erkennbar. Innerhalb des Fabrikbetriebs ist bei den Arbeitern eine ziemlich scharfe Scheidung zu erkennen zwischen den Handwerksgelehrten und nur Angelehrten. Unter den ersteren scheiden sich wieder die Schreiner von den Kupferschmieden, die Schlosser von den Sattlern, die Dreher von den Schmieden usw. Ja man kann sogar sagen, daß die einzelnen Säle der Fabrik den Charakter der betreffenden Arbeitergruppe tragen. Der Schreiner, der recht viel aufs saubere Äußere hält, versteht es, seinen Arbeitsplatz bedeutend behaglicher auszugestalten, als der Schmied oder der Dreher, bei denen die Sauberkeit des äußeren Menschen infolge der rußigen und schmierigen Arbeit doch öfters recht leidet.

Auch auf der Straße zeigen sich diese Unterschiede. Der Flaschner, Schreiner, kurz der gut qualifizierte Arbeiter der „reinlicheren Schichten“ kommt als ganz anderer Mensch daher, als der Former oder Tagelöhner. Ihn zieht z. B. während der kälteren Jahreszeiten öfters

ein Mantel, der Tagelöhner dagegen steckt, wenns kälter wird, die Hände tief in die wärmenden Taschen der Beinkleider.

Unterschiede machen sich auch beim Verkehr der Arbeiter untereinander bemerkbar. Die Schlosser halten zu den Schlossern, die Maler zu den Malern, die Tagelöhner bleiben unter sich. Auch in der Arbeitskleidung macht sich dies bemerkbar. Die Schlosser arbeiten meist in einem blauen Leinenanzug, die Tagelöhner tragen dagegen ein altes Kleidungsstück während der Arbeit auf. Auch in der Kopfbedeckung sind Unterschiede zu erkennen. So ziemlich alle Metallarbeiter benutzen eine Schirmmütze, während z. B. eine solche bei den Schreibern selten zu bemerken ist.

Daß mit dieser Art der Kleidung ein gewisser Unterschied auch nach außen hin gezeigt werden soll, fiel dem Verfasser u. a. bei einem Vorarbeiter auf, der früher Meister gewesen war. Dieser trug nicht wie seine Arbeitsgenossen den blauen Arbeitsrock, sondern, um die frühere bessere Stellung anzudeuten, einen gewöhnlichen dunklen Rock.

Der Gesichtsausdruck ist bei den höher bezahlten Arbeitern ein durchgängig besserer und auch feiner als bei denen, die auf geringerer Verdienststufe stehen. Obwohl das Fällen eines Urteils in bezug auf das, was aus dem Gesichtsausdruck der einzelnen Menschen herausgelesen werden kann, äußerst schwierig ist, so glaubt der Verfasser doch sagen zu können, daß der äußere Eindruck, den man von den Arbeitern der Daimler-Motoren-Gesellschaft — wie überhaupt vom württembergischen Arbeiter — bekommt, ein durchaus günstiger ist. (Vergl. auch das, was auf S. 8 des Vorwortes über die Stellung des württembergischen Arbeiters zum Klassenkampf ausgeführt wurde.)

Das Auseinanderklaffen der Berufsschichten innerhalb einer Arbeitermasse eines größeren Betriebs, wie etwa der Daimler-Motoren-Gesellschaft, spielt für die Lebensanschauungen der einzelnen Berufsgruppen doch eine gewisse Rolle. Es rettet den Arbeiter davor, daß er sich vollständig Nummer fühlt, daß er vollständig in der Masse untergeht. Darin, daß die Arbeiter einer Berufsart sich über die einer andern stehend vorfinden, liegt ein starker Anreiz, sich auf der erreichten sozialen Stufe zu halten.

5. Die soziale und berufliche Herkunft der Arbeiter.

Leider wurden bei der Ausfüllung der Fragebogen die Berufe des Vaters, der Mutter und der Großväter öfters gar nicht oder sehr mangelhaft angegeben. Eine Zusammenfassung in Tabellenform

würde deshalb ein vollständig falsches Bild geben. Der Verfasser muß sich daher auf eine textliche Wiedergabe der vorhandenen Auskünfte beschränken, deren geringe Anzahl für dieses Verfahren auch vollkommen ausreicht. Über den Beruf der Kinder vergl. S. 103.

a) Die Berufe der Vorfahren.

aa) Der Beruf des Vaters.

Zuerst ein Vergleich zwischen den Berufsschichten des Arbeiters und seines Vaters. Bei 8 Kupferschmieden (hier waren in 5 Fällen — sonderbarerweise — die Väter gewöhnliche Schmiede), 22 Drehern, 3 Maschinenformern, 25 Schlossern, je 1 Schmied und 1 Maschinenarbeiter und 3 Tagelöhnern gehörten die Väter derselben Berufsschicht an, d. h. sie waren auch Industriearbeiter. Es ist dabei jedoch nur ganz selten ein Absteigen des Arbeiters vom väterlichen Beruf wahrzunehmen, der Arbeiter nahm in den meisten Fällen einen „besseren“ Beruf als sein Vater ein, er war z. B. Schlosser, während der Vater als Tagelöhner sein Dasein fristete. Dieses Aufsteigen zeigt sich jedoch nur bei der Berufsschicht der Industriearbeiter, bei den vielen Arbeitern des Betriebs, die aus einem anderen Milieu stammen, läßt sich, wie S. 74 gezeigt wird, ein Abstieg erkennen. Nur bei 5 Drehern und 9 Schlossern ist der Beruf des Arbeiters derselbe wie der des Vaters, bei 1 Schlosser und 1 Schmied nur hatte der Arbeiter denselben Beruf wie einer seiner Großväter. Von Interesse dürfte noch sein und mag deshalb hier gleich erörtert werden, daß bei 2 Kupferschmieden, 11 Drehern, 3 Schlossern und 1 Maschinenarbeiter auch noch einer und sogar in zusammen 4 Fällen beide Großväter derselben Berufsschicht angehörten; wie oben erwähnt, ist auch hier bei der Schicht der Industriearbeiter eine Aufwärtsbewegung nicht zu erkennen. So war z. B. ein Großvater Erdarbeiter, der andere Tagelöhner, der Vater Maschinenarbeiter, der Sohn Dreher. Recht häufig gehören jedoch Vater und Großväter derselben Berufsschicht (nicht Industriearbeiter) an. Meist waren die zwei Generationen selbständige Gewerbetreibende, wie Bäcker, oder Bauern und Weingärtner. Auf diese einzelnen Berufe der Vorfahren wird gleich noch eingegangen werden. Hier nur folgende Zahlenangaben: Bei 2 Kupferschmieden, 11 Drehern, 4 Maschinenformern, 8 Schlossern, 3 Schmieden und 1 Tagelöhner gehörte der Vater und die beiden Großväter derselben Berufsschicht an. Also z. B. alle drei waren Landwirte oder selbständige Kleingewerbetreibende. Der Vater und

ein Großvater lebten in derselben Berufsschicht bei 2 Kupferschmieden, 2 Drehern, 2 Maschinenformern, 5 Schlossern, 2 Schmieden und 1 Tagelöhner.

Über die Väter, die der Berufsschicht des Arbeiters angehören, wurde soeben gesprochen, es waren in zusammen 63 Fällen Industriearbeiter. Selbständige Gewerbetreibende, wie Kaufmann, Wirt, kleine Ziegelei, Müllereibesitzer, Bäcker, Konditor waren zusammen 50 Väter der Arbeiter, bei den Drehern waren es 14, bei den Schlossern 20. Aus der Landwirtschaft entstammten zusammen 23 Väter, darunter hatten 7 den Beruf eines Weingärtners, 3 den eines Schäfers, bei den Drehern und Schlossern waren je 6 Väter Landwirte. Auffallend ist, daß dieselbe Zahl auch bei den Schmieden vorkommt, ein Zeichen dafür, daß diese besonders der ländlichen Bevölkerung entstammen. Angestellte, wie Postbote, Bahnwärter, Straßenwärter, Aufseher, Zolleinnehmer, Magazinier usw. waren 19 Väter. Hier sind die Schlosser mit der Zahl 15 in der Mehrzahl. Besseren Berufen, wie Lehrern, Lokomotivführern, Schultheiß, Tierärzten, gehörten noch 6 Väter an.

bb) Der Beruf der Mutter.

Über den Beruf der Mütter wurden nur ganz wenige Angaben gemacht. Am häufigsten wurde Nähterin genannt, dann einigemal Dienstmädchen, dann erst Fabrikarbeiterin, einige Mütter waren vorher auch Büglerinnen, zwei Hebammen, eine hatte ein gemischtes Waren-geschäft.

cc) Der Beruf der Großväter.

Bei den Berufen der Großväter muß man (vergl. auch S. 73) berücksichtigen, daß sich hier eigentlich die Ziffern gegenüber den Angaben über die Berufe der Väter verdoppeln sollten. Da jedoch nicht in allen Fällen die Berufe von beiden Großvätern angegeben wurden, muß man einen kleinen Prozentsatz (etwa 11%) für den Ausfall abrechnen. Wenn also kein Auf- oder Absteigen zwischen den Vätern und Großvätern der Arbeiter stattgefunden hätte und die soziale und berufliche Struktur der Gesamtbevölkerung Württembergs vor 60 bis 70 Jahren dieselbe gewesen wäre, wie zur Zeit der Aufnahme — was natürlich nicht der Fall war — so müßten als Großväter etwa 110 Industriearbeiter, 90 selbständige Gewerbetreibende, 40 Landwirte, 35 Angestellte und 10 aus besseren Berufen vorhanden sein.

Dem ist aber in keiner Weise so. Es wurden bei den Großvätern nur 45 Industriearbeiter, 77 selbständige Gewerbetreibende, dagegen 125 Landwirte, unter denen allein 35 Weingärtner und 12 Schäfer waren, anderseits nur wieder 20 Angestellte, jedoch 15 bessere Berufe ausgewiesen. Es haben also große Verschiebungen stattgefunden. Aber selbst unter Berücksichtigung der Zusammensetzung der früheren württembergischen Bevölkerung, zeigen die aus den Fragebogen gewonnenen Ergebnisse doch die Herkunft der Arbeiter aus der ehemaligen landwirtschaftlichen, besonders weinbautreibenden Bevölkerung Württembergs. Ob dabei ein Herabsteigen aus sozial besseren Berufen in die Schicht der Industriearbeiter stattgefunden hat, kann ohne eine Untersuchung über die Stellung des württembergischen Kleinbauern oder Handwerkers vor 60 bis 70 Jahren nicht festgestellt werden. Die Frage, war die Stellung dieser oder die des modernen Fabrikarbeiters die „höhere“, ist nicht so leicht zu lösen.

Hier noch die besonders in die Augen springenden Unterschiede. Zuerst einiges über die Unterschiede bei den Berufen. Unter den Industriearbeitern wurde öfters der Beruf eines Bergmannes, dann der eines Webers genannt. Unter den selbständigen Gewerbetreibenden fällt einigemal die Benennung „Fabrikant“ auf, dann war ein Großvater Reisefutscher. Der Begriff „Angestellte“ erweitert sich um Bahnhofsnachtwächter, Spitalmeister, Champagnerreisender, Revierförster, Gemeindewaldschütz, Landjäger, Polizeidiener; der Begriff Landwirtschaft umfaßt, wie schon angeführt, sehr viele Weingärtner, dann Schäfer, außerdem verschiedene Gärtner. Zu den besseren Berufen kommen noch hinzu Oberamtswundarzt und Chirurgen. Wie schon bei den Berufen der Väter sich ergab, so stammen auch besonders viele Großväter bei den Schmieden aus bäuerlichen Verhältnissen. Das ist auch besonders stark bei den Tagelöhnern zu sehen. Bei diesen entstammen 12 Großväter der Landwirtschaft (darunter 7 Weingärtner), bei ihnen ist nur in einem Fall ein selbständiger Gewerbetreibender vorhanden. Bei den Schlossern sind neben der Landwirtschaft (50) auch die selbständigen Gewerbetreibenden (33) recht zahlreich. Dagegen sind bei ihnen nur 18 Großväter als Industriearbeiter aufgeführt. Anders bei den Drehern. Auch starkes Überwiegen der Landwirtschaft (35), ebenso noch der selbständigen Gewerbetreibenden (20), dagegen mehr Industriearbeiter als bei den Schlossern (25), ein Umstand, der ja schon weiter oben erwähnt wurde, und ferner relativ wenige Angestellte und bessere Be-

Tabelle 5.

Art der

Art der Schule	Örtliche Lage der Schule	unter 3 ¹ / ₂ M		3 ¹ / ₂ —4 M		4—4 ¹ / ₂ M							
		Schloffer und Werkzeugmacher	Maschinenarbeiter	Tagelöhner	Dreher	Formen	Schloffer und Werkzeugmacher	Tagelöhner	Flascher und Kupfer Schmiede	Dreher	Schloffer und Werkzeugmacher	Schmiede	Maschinenarbeiter
Nur Volksschule. . .	a) Land	—	1	1	—	1	—	5	1	2	4	1	2
	b) Stadt ¹	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—
Nur Mittelschule . .	b) Stadt	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Nur Realschule . . .	b) Stadt	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Volksschule und Fortbildungsschule	a) { erstere Land zweitere Stadt }	—	—	—	—	—	1	—	—	—	1	—	—
	b) { erstere Stadt zweitere Land }	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	c) beide Land. . .	—	—	—	—	—	1	—	—	—	1	—	—
	d) beide Stadt . .	1	—	—	—	—	2	—	—	—	4	—	—
Mittelschule und Fortbildungsschule	c) beide Land. . .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—
	d) beide Stadt . .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Realschule und Fortbildungsschule	d) beide Stadt . .	1 ²	—	1	—	1	—	—	—	—	1	—	—
Volksschule und Fachschule	a) { erstere Land zweitere Stadt }	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	c) beide Land. . .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	d) beide Stadt . .	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	1	—
	b) { erstere Stadt zweitere Land }	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Mittelschule und Fachschule		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Zusammen:		5		13		20							

¹ Unter Stadt sind verstanden Orte von 5000 Einwohnern an.² B. B. 17 Jahre alt. (Bei der Tabelle sind auch die Altersunterchiede

Schulbildung.

4 1/2—5 M					5—5 1/2 M					5 1/2—6 M					6—6 1/2 M			6 1/2 bis 7 M		Zu- sam- men			
Flaschner und Kupferschmiede		Drehen		Dörren		Schloffer und Werkzeugmacher		Schmiede		Maschinenarbeiter		Flaschner und Kupferschmiede		Drehen		Dörren		Schloffer und Werkzeugmacher			Schmiede		
2	2	2	1	—	1	—	1	1	1	1	1	1	4	3	3	—	—	1	—	4	1	—	48
1	—	—	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	1	1	—	—	2	—	—	1	—	19
—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	16
1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5
1	1	1	3	—	—	—	3	—	1	—	—	3	—	3	1	—	1	5	—	1	—	—	26
1	1	—	9	—	1	—	1	1	4	—	—	3	—	8	—	—	—	—	—	—	1	—	38
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2
—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	5
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
42					26					45					18			4		173			

zu berücksichtigen.)

rufe. Bei den Flaschnern und Kupferschmieden finden sich weniger Landwirte, jedoch besonders viel selbständige Gewerbetreibende. Noch stärker tritt dies bei den Maschinenformern hervor. Hier nur 3 Landwirte, dagegen 9 selbständige Gewerbetreibende. Von den Maschinenarbeitern waren die Angaben zu gering, um bestimmte Schlüsse daraus ziehen zu können.

b) Die berufliche Ausbildung der Arbeiter.

Die Art der Schulbildung und die Art der Berufslehre wurde auf sämtlichen Fragebogen beantwortet. Die Bearbeitung dieser Antworten geschah dadurch, daß wie bei Tabelle 1 7 Arbeitergruppen gebildet wurden, indem Flaschner und Kupferschmiede, ebenso Schlosser und Werkzeugmacher je zusammengenommen wurden; diese 7 Gruppen hinwiederum wurden dann, nach Verdienstklassen geordnet, in 8 Unterabteilungen eingeteilt.

aa) Die Schulbildung.

Aus der Tabelle 5 Schulbildung ergibt sich, daß die Volksschulbildung weitaus die überwiegende ist. 67 Arbeiter hatten nur die Volksschule, 85 die Volksschule und eine Fortbildungsschule und 8 die Volksschule und eine Fachschule besucht. Also bei 160 Arbeitern insgesamt war der Volksschulbesuch die Grundlage ihrer Bildung. Bei 9 Arbeitern bildete diese die Realschule (aus einem Gymnasium war keiner hervorgegangen), bei nur 4 Arbeitern die Mittelschule, was vor allem daraus zu erklären ist, daß es in Württemberg für Knaben keine Mittelschulen gibt. Den Hauptprozentsatz dieser 13 Arbeiter mit besserer Schulbildung stellten die Schlosser mit 9 Mann, 3 waren Dreher, 1 war Schmied.

Der Besuch einer Fortbildungs- und Fachschule war ziemlich häufig, insgesamt haben 104 Arbeiter nach ihrer Schulzeit noch eine derartige Bildungsstätte besucht. 60 verdienten nachher über, 44 unter dem jeweiligen Durchschnittsverdienst der Arbeitergruppen. Ob für die Arbeiter dieser Besuch von Erfolg war, kann unter Berücksichtigung der Tatsache, daß mehr besser als schlechter bezahlte Arbeiter die Bogen ausfüllten, und der Altersunterschiede (S. 10) nicht behauptet werden. Der Verfasser erinnert sich eines Falles der Anstellung eines jungen Arbeiters, der voll Stolz erklärte, er habe die Fachschule besucht. Und auf die Frage nach seinem Lieblingsfach erwiderte er: die Raumlehre. Auf die weitere Frage, was der Unterschied zwischen einem Zylinder

und einem Regel sei, konnte der Betreffende jedoch keine Antwort geben, selbst als ihm mittels eines Stück Papiers die beiden Körper veranschaulicht wurden, stand der Herr Fachschüler diesem Problem der Raumlehre noch vollständig fremd gegenüber. Bei ihm wird die Fachschulbildung wohl kaum der Anlaß sein, später einmal zu höheren Verdienstmöglichkeiten aufzusteigen.

Die Schulen hat der Verfasser dann noch geschieden in solche, die auf dem Lande und solche, die in der Stadt sich befinden. Unter „Stadt“ hat er dabei Orte von über 5000 Einwohnern verstanden. Hier ergibt sich, daß 76 Arbeiter die Volksschule auf dem Lande, 73 in der Stadt und 24 in der Stadt und auf dem Lande besucht haben. Dies entspricht auch der stark bäuerlichen Herkunft der Arbeitergesellschaft der Daimler-Motoren-Gesellschaft.

Aus dem Gesamtbild der Tabelle lassen sich keine allzu großen Unterschiede herauslesen, so daß man nicht sagen kann, daß der Besuch einer Schule in der Stadt den Anlaß zu einer höheren Verdienststufe bildet. Kleine Einzelheiten mögen nicht unerwähnt bleiben, so daß von den 7 Tagelöhnern 6 die Landschule besuchten. Ähnlich ist es bei den Formern, umgekehrt dagegen bei den Schlossern und Werkzeugmachern. Hier besuchten 44 Arbeiter die Schulen der Stadt, nur 20 die des Landes und 8 legten teils auf dem Lande teils in der Stadt ihre Schulzeit zurück.

bb) Die Berufslehre.

Die Betrachtung des Gesamtergebnisses der Tabelle 6 über die Art der Berufslehre ergibt die Tatsache, daß 76 Arbeiter bei einem Handwerker und 77 Arbeiter in der Fabrik gelernt hatten. Nur 12 hatten noch eine Lehrwerkstätte oder Technikum besucht, 8, unter denen sich 6 Tagelöhner befanden, hatten überhaupt gar nicht gelernt. Sobald man jedoch die beinahe gleich hohen Zahlen der in einer Fabrik oder bei einem Handwerker während der Lehrzeit beschäftigten Arbeiter näher betrachtet, ergeben sich folgende Unterschiede:

So haben gelernt	Schlosser und Werkzeugmacher	Dreher
bei einem Handwerker	38	14
in der Fabrik	34	38

Beim Schlosser überwiegt also noch der handwerksmäßig gelernte Arbeiter — dieser befindet sich auch dementsprechend, wie die Tabelle zeigt, in den höheren Verdienststufen, während beim Dreher der in der

Tabelle 6.

Art der Berufslehre und

Art der Lehre und Ergreifendes Berufs	unter 3 1/2 M			3 1/2—4 M			4—4 1/2 M					
	Schlosser und Werkzeugmacher	Maschinenarbeiter	Zugelöhner	Dreher	Formen	Schlosser und Werkzeugmacher	Zugelöhner	Küchener und Kupferstiche	Dreher	Schlosser und Werkzeugmacher	Schmiede	Maschinenarbeiter
Gelernt bei:												
a) einem Handwerker	1	1	—	—	—	3	—	1	2	3	3	1
b) in einer Fabrik	2	—	—	1	—	3	—	1	—	6	—	—
c) einem Handwerker und in einer Lehrwerkstätte	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—	—
d) in einer Fabrik, einem Tech- nikum u. einer Lehrwerkstätte	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
e) nicht gelernt.	—	—	1	—	1	—	5	—	—	—	—	1
Zusammen	5			13			20					
Den Beruf ergriffen:												
Sofort.	3	—	—	1	—	6	—	2	—	11	3	—
Zuerst einen anderen Beruf ergriffen und zwar:												
Formen	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Handlanger	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	1
Steinhauer.	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bäcker	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—
Küfer	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—
Kellner	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—
Schuhmacher, Schneider	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
Gerber	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Schlosser.	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Holzdreher	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Schmied	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Keine Angabe	—	—	—	—	—	—	4	—	—	—	—	—
Zusammen	5			13			20					

Ergreifen des Berufs.

4 ¹ / ₂ —5 M						5 - 5 ¹ / ₂ M						5 ¹ / ₂ —6 M						6—6 ¹ / ₂ M				6 ¹ / ₂ bis 7 M		Zu- sam- men
Flächner und Kupferschmiede	Dreher	Formen- schlosser	und Werkzeugmacher	Schmiede	Maschinenarbeiter	Flächner und Kupferschmiede	Dreher	Formen- schlosser	und Werkzeugmacher	Maschinenarbeiter	Flächner und Kupferschmiede	Dreher	Formen- schlosser	und Werkzeugmacher	Schmiede	Maschinenarbeiter	Flächner und Kupferschmiede	Dreher	Schlosser und Werkzeugmacher	Schmiede	Dreher	Schmiede		
4	—	1	11	1	1	1	4	—	6	1	2	2	1	11	2	1	1	4	1	4	1	1	1	76
1	6	1	11	—	1	—	6	2	4	—	—	14	3	7	—	—	—	7	—	—	—	1	—	77
1	—	—	—	—	1	1	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	7
—	—	1	1	—	—	—	1	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	5
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8
42						26						45						18				4		173
6	5	3	23	1	—	1	2	5	2	10	—	2	11	4	18	2	—	1	5	1	5	3	1	137
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—													

Fabrik gelernte Arbeiter durchaus vorherrscht. Und umgekehrt wie beim Schlosser findet sich bei den Drehern der fabrikgelernte Arbeiter in der höheren Verdienstgruppe.

Tabelle 6 angegliedert ist noch eine Aufstellung, aus der sich ergibt, daß 137 Arbeiter, also die große Mehrheit, sofort zielbewußt ihren Beruf ergriffen haben. 36 Arbeiter waren zuerst etwas anderes. Unter diesen letzteren herrschen die Dreher mit 22 Mann vor, dann kommen die Maschinenarbeiter mit 7 (das sind hier alle, die einen Fragebogen beantwortet haben) und die Tagelöhner mit 6 Mann. Welche Berufe früher ergriffen wurden, ergibt sich ebenfalls aus der Tabelle, es sind darunter Bäcker, Küfer, Kellner, Schuhmacher, Schneider usw. Von den Schlossern hatte kein Arbeiter vorher einen anderen Beruf ergriffen. Weiter unten S. 130 ff. wird der Verfasser bei Schilderung der Arbeitsstellungen nochmals auf diese Frage an Hand eines größeren Materials zurückkommen.

6. Konfession, Militärtauglichkeit und Verdiensthöhe.

Über einen Zusammenhang zwischen Konfession, Militärtauglichkeit und Verdiensthöhe läßt sich infolge der Beschränktheit des Materials nicht viel sagen. Über die Konfession sind meistens gar keine Angaben vorhanden, auf den Meldefarten befindet sich in der Mehrzahl bei dieser Rubrik ein Strich. Ebenso waren die Aufzeichnungen über die Militärverhältnisse recht mangelhaft. Bei den vor nicht zu langer Zeit eingetretenen Arbeitern fanden sich Angaben hierüber vor, diese wurden auch benützt, ebenso die Angaben auf den Fragebogen. Die Meldefarten der schon seit längerer Zeit im Betrieb befindlichen Arbeiter konnten aber für die Militärverhältnisse nicht benutzt werden, da, soweit überhaupt Angaben vorhanden waren, besonders bei den jüngeren Leuten seit ihrem Eintritt in den Betrieb bei längerem Verweilen in demselben hierin die verschiedensten Veränderungen eingetreten sein können.

a) Die Konfession.

Entsprechend dem Religionsbekenntnis der gesamten württembergischen Bevölkerung waren bei 333 Angaben 280 Arbeiter evangelisch, 51 Arbeiter katholisch und 2 religionslos. Ein Jude befand sich nicht darunter.

Ein Arbeiter schrieb in die Rubrik Konfession: „evangelisch getauft im Alter von drei Wochen ohne mich zu fragen.“ Ein anderer

begründet seinen Austritt aus der Kirche mit den hohen Kirchensteuern: „ausgeschlossen wegen hoher Steuern in Köln a. Rh.“

Ein Vergleich zwischen Verdienst und Konfession führte zu folgendem Ergebnis, das jedoch keine weiteren Schlüsse zuläßt, aber auch keine Benachteiligung oder Bevorzugung Angehöriger einer Religion zugibt. Von den Arbeitern, die unter dem Durchschnitt ihrer jeweiligen Gruppe verdienten, waren:

84,3 % evangelisch	15,7 % katholisch,
von den Arbeitern über dem Durchschnittsverdienst waren:	
85 % evangelisch	15 % katholisch.

b) Die Militärtauglichkeit.

Ein größerer Unterschied läßt sich schon bei einer Vergleichung der Militärtauglichkeit und der jeweiligen Verdiensthöhe herauslesen. Die Angaben von 393 Arbeitern ermöglichten folgende Zusammenfassung:

	noch nicht militärpflichtig	gebient	militär- untauglich	bedingt tauglich
Unter dem Durchschnitts- verdienst der einzelnen Arbeitergruppe	49	69	26	56
Über dem Durchschnittsver- dienst der einzelnen Arbeiter- gruppe	9	106	37	41

Die 58 Arbeiter, die noch nicht militärpflichtig waren, sind jüngere Leute, die in letzter Zeit beim Anziehen der Konjunktur eingestellt wurden. Wenn man diese in Abrechnung bringt und berücksichtigt, daß auf dem Fragebogen zwischen militäruntauglich und bedingt tauglich von den Arbeitern keine scharfen Unterschiede gezogen wurden — der Verfasser glaubt, daß diese Frage nicht richtig aufgefaßt wurde, da es verschiedene Male vorkam, daß der Arbeiter zu beiden sein „ja“ hinsetzte, — so ergibt sich folgende Gegenüberstellung in Prozenten:

	gebient	untauglich und bedingt tauglich
Unter dem jeweiligen Durchschnittsverdienst	45,7 %	54,3 %
über „ „ „	57,6 %	42,4 %

Also die gebienten, und man darf annehmen gesünderen Arbeiter verdienten mehr.

Eine Gegenüberstellung zwischen denjenigen Arbeitern, deren Vater gedient hatte, mit ihrem Militärverhältnis und ihrem jeweiligen Durchschnittsverdienst gibt folgendes Bild:

Von 76 Arbeitern, deren Väter gedient hatten,

	arbeiteten	und waren noch nicht militärpflichtig	hatten gedient	waren untaug- lich	nur be- dingt tauglich
unter dem jeweiligen Durchschnittsverdienst	28	4	16	4	4
über dem jeweiligen Durchschnittsverdienst	48	—	31	12	5

Unter den gleichen Voraussetzungen wie weiter oben ergibt sich prozentual folgendes Verhältnis:

	gebient	untauglich und bedingt tauglich
Unter dem jeweiligen Durchschnittsverdienst	66,7 %	33,3 %
über „ „ „	64,6 %	35,4 %

7. Die Arbeitsdauer und die Mahlzeiten.

Über die tägliche Arbeitsdauer, die Pausen, die Einnahme des Bessers und der Hauptmahlzeit wurden bei den 173 Fragebogen ausnahmslos die gleichen Angaben gemacht. Die Arbeitszeit dauert von 6⁵⁰ Uhr früh bis 6¹⁰ Uhr abends. Kleinere Pausen sind vorhanden von 1²⁹ bis 3⁴⁹ und 4 bis 4¹⁴ Uhr. Eine größere Pause wird gemacht von 12 bis 3⁴² Uhr. Es entspricht dies einer tatsächlichen Arbeitszeit von neun Stunden. Ein Besser wird je in den kleineren Pausen, die Hauptmahlzeit in der großen Mittagspause eingenommen. Zu letzterer geht oder fährt der größte Teil der in der nächsten Umgebung wohnenden Arbeiter nach Hause, manchen aus dem gleichen entfernten Dorfe wird das Essen mittels eines kleinen Wagens gemeinsam vor das Fabriktor gebracht. Da holen sich die Arbeiter die in verschiedene bunte Tücher eingewickelten Eßtöpfe, aus denen meist eine Gabel oder ein Löffel neugierig hervorschaut. Diese Arbeiter nehmen dann ihr Mittagessen in dem großen Eßsaal des Hauptgebäudes ein. Für andere, besonders jüngere ledige Arbeiter, sorgen einige Verkaufsstände innerhalb der Fabrik, sowie einige benachbarte Wirtschaften. Die ersteren sind an verschiedene Brauereien verpachtet; die gegenseitige Konkurrenz zwingt hier schon, daß sich die Preise in mäßigen Grenzen bewegen. Der Ertrag aus der Pacht fließt in die Arbeiterunterstützungskasse. Der Verfasser hat

während seines Aufenthaltes in der Fabrik öfters Gelegenheit gehabt, die Arbeiter beim Vesper zu beobachten und hat den Eindruck bekommen, daß es dabei immer recht behaglich und reichlich zugeht. Ein großes Stück Wurst, Käse und ein tüchtiger „Niebel“ Schwarzbrot wurden mit nicht wenig Most angefeuchtet und mit Genuß verzehrt. Nur in den nicht zu häufigen Fällen, in denen die Arbeiter morgens von weit her über Land kamen, wurde bemerkt, daß sie vor Beginn der Arbeit noch ein kleines Frühstück einnahmen. Die große Mehrzahl „heizte“ aber, den Volksgewohnheiten entsprechend, erst mit dem ersten Vesper tüchtig „ein“. Über die Bestrebungen der Direktion, die Limonade statt des Mostes einzubürgern, vergl. weiter oben S. 25.

Die persönliche Beobachtung, daß bei den verheirateten Arbeitern das Frühstück appetitlicher ausfiel, besonders wenn ihre Frauen während ihrer Dienstmädchentätigkeit gelernt hatten, einen ordentlichen Haushalt zu führen, mag nicht unerwähnt bleiben.

Über die bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft vorkommenden Überstunden wurde nach den Fragebogen folgende Übersicht zusammengestellt:

Berufe	Überstunden kamen vor:				
	häufiger	selten	wenig	nur Sommerſ	Zu- ammen
Flaſchner u. Kupfer- ſchmiede	{ unter ¹ über ¹	— 1	— —	2 —	2 1
Dreher	{ unter über	11 28	1 —	— 1	14 29
Former	{ unter über	— —	— 2	— —	— 2
Schloſſer	{ unter über	10 8	3 —	3 8	16 16
Schmiede	{ unter über	— —	1 —	— 1	1 1
Maſchinenarbeiter .	{ unter über	2 3	— —	— —	2 3
Tagelöhner	{ unter über	2 2	— —	— —	2 2
Zuſammen	66	5	5	15	91

Die Frage wurde ziemlich unregelmäßig beantwortet, jedoch die Zahl der häufiger vorkommenden Überstunden scheint mit 66 nicht

¹ Unter und über dem jeweiligen Durchschnittsverdienst.

allzu klein zu sein. Bei den Arbeitern, die über dem jeweiligen Durchschnittsverdienst verdienen, kommen Überstunden öfters vor, als bei denen, die unter diesem Durchschnitt stehen. Das Verhältnis ist 54 zu 37. In je 5 Fällen wurden „selten“ und „wenige“ Überstunden, in 15 Fällen nur „im Sommer“ angegeben.

8. Die Einwirkung der Arbeit.

a) Anstrengung.

In dem Fragebogen wurde gefragt: „Ist Ihre Arbeit besonders anstrengend?“ Das Ergebnis der Antworten darauf wurde in Tabelle 7 zusammengestellt. Die Frage wurde ziemlich unregelmäßig von 154 Arbeitern beantwortet. 44 antworteten mit „nein“, 84 dagegen mit „ja“, 22 mit „ab und zu“ und 4 mit „nicht besonders“. Unter den 84 befanden sich 53 über, 31 unter dem jeweiligen Durchschnittsverdienst. Unter den 22 waren je 11 über und unter dem Durchschnittsverdienst. Es zeigt sich hier, daß die Arbeiter, die einen höheren Verdienst erzielen, meist arbeiteten sie im Afford, durch diese Affordarbeit mehr angestrengt sind als solche, die ein geringeres Einkommen haben.

Besonders anstrengend war nach den Angaben die Arbeit bei den Schmieden und Formern. Bei den ersteren beantworteten von 12 Arbeitern, die einen Fragebogen abgeliefert hatten, 10 mit „ja“, bei den letzteren alle 10 in bejahendem Sinne, d. h. 8 mit „ja“ und 2 mit „ab und zu“. Dann kommen die Schlosser und Werkzeugmacher. Bei 72 Fragebogen aus dieser Schicht finden sich auf diese Frage 35 „ja“ und 9 „ab und zu“. Darauf folgen die Dreher mit 24 „ja“ und 5 „ab und zu“ unter 52 Fragebogen. Besser daran sind die Glaschner und Kupferschmiede. Hier von 13 Fragebogen nur 1 „ja“ und 5 „ab und zu“.

In 105 Fällen wurde nun ein Grund angegeben, warum die Arbeit anstrengend ist. Es war ziemlich schwierig, hier einige wenige Gruppen herauszufinden, unter die sich die Antworten verteilen ließen. So schrieb z. B. ein Former: „Durch Rauch, Staub und Stampfen, Heben und Hitze und Gehämmer der Rahmenpresserei“ (die sich in derselben Arbeitshalle befindet). Ein anderer: „Durch schweres Heben der Kasten zum Einstampfen, Pressen, Rauch usw.“ Noch ein anderer: „Schwitzen und Frieren, vieles Heben“. Ein Schlosser schrieb: „Weil man fortwährend angespornt wird, mehr zu leisten, und dem Meister

Tabelle 7. Anstrengung durch die Arbeit und die Ursachen der Anstrengung.

Berufe	Die Frage, ob die Arbeit besonders anstrengend sei, wurde beantwortet mit				Als Gründe wurden angegeben:											
	Nein	Ja	Nicht besonders	Ab und zu	Schwere Werkzeuge	Unge- lind (Sti- gung, Staub)	Durch intensives Arbeiten	Anstrengung der Augen	Anstrengung der Nerven	Geistige Anstrengung	Durch Geräusch	Durch Rauch und hartes Geräusch	Durch Rauch und Drogen	Durch Stampfen, Heben, Tragen	Schwere Arbeitsstoffe	Durch die gebliebene Stellung
Flaschner u. Kupfer- schmiede.	unter ¹ über ¹	4 —	— 1	— —	2 3	— 2	1 —	1 —	— —	— —	— —	— —	— —	— —	— —	— —
Dreher	unter über	6 10	7 17	1 2	1 4	— —	1 —	5 4	— 4	1 4	1 2	2 —	— —	— —	— —	2 4
Formen	unter über	— —	4 4	— —	1 1	— —	3 2	— —	— —	— —	— —	— —	— —	2 2	1 —	— —
Schlosser und Werk- zeugmacher . . .	unter über	9 8	16 19	1 —	6 3	— —	— 2	8 7	1 4	2 3	1 —	1 3	5 —	1 —	2 2	2 1
Schmiede	unter über	— 1	2 8	— —	— —	— 2	1 —	— 1	— —	— —	— —	— —	— —	— —	3 —	— 1
Maschinenarbeiter .	unter über	2 —	1 2	— —	1 —	— —	— 1	2 —	— 1	— —	— —	— —	— —	— —	— —	— —
Tagelöhner	unter über	2 2	1 2	— —	— —	— —	1 1	— —	— —	— —	— —	— —	— —	— —	1 —	— —
Zusammen . . .		44	84	4	22	4	13	28	10	11	4	4	8	1	4	11

Ermüdung infolge der Arbeit und der Eintritt der Ermüdung.

Berufe	Ermüdung trat ein:			Wenn ja, in folgenden Stunden:					
	Nein	Ja	Sie und da	Keine Zeit- angabe	Vor- mittags	Vor- mittags u. Nach- mittags	Nach- mittags	Gegen Abend	Gegen Ausgang der Woche
Flaschner u. Kupfer- schmiede.	unter ¹ über ¹	1 1	1 3	3 —	2 1	1 —	2 —	— 1	— 1
Dreher	unter über	5 6	6 20	2 4	— —	3 3	5 13	2 7	2 3
Formen	unter über	— —	4 5	1 —	— —	— —	— —	2 2	1 2
Schlosser und Werk- zeugmacher	unter über	17 7	8 15	1 1	3 —	2 2	6 5	4 7	5 5
Schmiede	unter über	1 —	2 7	— —	— 1	1 1	2 4	— 2	— 1
Maschinenarbeiter .	unter über	2 —	— —	1 —	— —	— —	— —	— —	— —
Tagelöhner	unter über	1 2	1 1	— —	1 —	— —	— —	— 1	— —
Zusammen . . .		43	73	14	8	13	37	28	20

¹ Unter und über dem jeweiligen Durchschnittsverdienst.

gar nie genug geleistet wird“. Ein anderer: „Durch Reduzierung der Affordränge“¹. Ein Maschinenarbeiter gibt an: „Durch verschiedenartiges Ein- und Umstellen“. Ein anderer: „Durch Bedienen von zwei Maschinen und Überarbeitszeit“. Ein Tagelöhner, der als Hilfsarbeiter in der Gießerei tätig ist, drückt sich folgendermaßen aus: „Hitze im Trockenofen, Heben der schweren Aluminiumformkästen, schädlicher Rauch, giftige Gase“.

Alle diese und andere Angaben wurden nun zusammengekommen, wie aus der Tabelle 7 ersichtlich, in einige wenige Gruppen:

1.	Anstrengung durch intensives Arbeiten	. . .	in 28 Fällen
2.	„ der Augen, der Nerven, des Geistes	„	25 „
3.	„ durch schwere Werkzeuge, Arbeitsstücke usw.	„ 19 „
4.	„ durch Geräusch, Geruch und Rauch	„	13 „
5.	„ durch unvermittelten starken Temperaturwechsel, Staub usw.	. . .	„ 13 „
6.	„ infolge der Stellung während der Arbeit	„ 7 „

zusammen 105 Fälle.

Es zeigt sich, daß die Anstrengung der Arbeiter in der Mehrzahl auf intensives Arbeiten zurückzuführen ist. Die zweite Gruppe, Anstrengung der Augen, der Nerven und des Geistes, hängt eng mit der ersten zusammen, so daß man feststellen kann, daß bei 50 % die Arbeitsintensität die Ursache der Anstrengung ist. In den anderen Fällen handelt es sich dann mehr um äußere Einflüsse, wie schwere Werkzeuge, Arbeitsstücke, lärmende und ungesunde Umgebung, Gebüßtein während der Arbeit usw.

b) Ermüdung.

Auf die Frage: „Tritt infolge der Arbeit stärkere Ermüdung auf?“ (noch Tabelle 7) wurden 130 Antworten gegeben. Darunter waren 43 „nein“, 73 „ja“ und 14 „hie und da“. Am meisten „nein“ stellten die Schlosser mit 24, verhältnismäßig am meisten „ja“ die Former und Schmiede mit je 9, dann die Dreher mit 26. Recht

¹ Ob die zwei letzten Antworten von besonders „objektiv“ denkenden Arbeitern herrühren, ist aus der Abfassung der Fragebogen natürlich nicht zu erkennen. Es wurden jedoch grundsätzlich alle Angaben — soweit sie nicht offenkundig etwa aus Zug oder infolge falscher Auffassung irreführend waren — veröffentlicht.

verschieden beantwortet wurde die Frage, um welche Zeit die Ermüdung auftritt. Hier gaben, was ja einen recht natürlichen Vorgang darstellt, ziemlich viele Arbeiter zwei Tageszeiten an, meist die Morgenstunden zwischen 10 $\frac{1}{2}$ und 12 Uhr und die Nachmittagsstunden von 4 bis 6 Uhr. Am meisten kam das bei den Drehern und Schmieden vor. Insgesamt wurden 37 solche Doppelantworten gegeben. Dadurch kommt es, daß in der Tabelle 110 Zeitangaben auf die 73 „ja“ kommen. 8 Arbeiter hatten keine Zeit angegeben, 13 fühlten sich bereits vormittags, 28 nachmittags müde. Unter den beiden letzteren Ausweisen befinden sich auch die 37 Arbeiter mit Doppelangaben, so daß also nur 4 allein in den Nachmittagsstunden Ermüdung angaben. Bei 20 stellte sich gegen Abend, bei 4 gegen Ende der Woche Ermüdung ein. Von den Arbeitern, die nachmittags eine Ermüdung spürten, beantwortete ein Former z. B. die Frage folgendermaßen: „Man ist schon morgens müde, wenn man aufsteht, bis man sozusagen wieder im Schwunge ist, es läßt dann nach bis abends um 5 Uhr, wo man recht müde wird.“ Eine wirklich gute Beobachtung des Ermüdungsvorganges.

9. Krankheit, Arbeitslosigkeit und Urlaub.

Tabelle 8 gibt Aufschluß über die Krankheitsfälle und den Urlaub, die bei der Arbeiterschaft der Daimler-Motoren-Gesellschaft im Laufe des Jahres 1908 und bei den vom 1. Januar 1909 an eingetretenen Arbeitern vom Eintrittstag bis zum 1. Oktober 1909 vorkamen.

a) Krankheit.

Die Krankheitsfälle, die nach den Lohnlisten festgestellt wurden, werden geschieden in solche von 1 bis 4 Wochen, 1 Monat bis 3 Monate und über 3 Monate Dauer. Abwesenheit der Arbeiter unter 7 Tagen wegen Krankheit wurde nicht berücksichtigt. Es ergibt sich aus der Tabelle 8, daß von den 1700 Arbeitern 434 über eine Woche lang krank gewesen sind, das ist etwas über den vierten Teil. Von diesen war der größte Teil mit 334 Arbeitern zwischen 1 und 4 Wochen krank, 93 Arbeiter hatten mit Krankheiten von 1 bis 3 Monaten Dauer zu kämpfen. Nur 7 Arbeiter waren dagegen über ein Vierteljahr wegen Krankheit nicht im Betrieb.

Besonders oft krank waren, wie sich aus Tabelle 8 ergibt, die Schmiede und die Maschinenarbeiter. Die Schlosser und Dreher waren gleichmäßig oft krank, dagegen erfreuten sich die Tagelöhner eines besseren Gesundheitszustandes.

Tabelle 8.

Krankheitsfälle und Urlaub.

Berufe	Zahl der Ar- beiter	Es waren krank									Kran- ke zu- sam- men	Es hatten Urlaub									Ur- laub zu- sam- men
		7 Tage bis 28 Tage			1 Mon. bis 3 Mon.			über 3 Mon.				2 bis 5 Tage			über 5 Tage						
		Zusammen	unter dem Durchschnitt	über dem Durchschnitt	Zusammen	unter dem Durchschnitt	über dem Durchschnitt	Zusammen	unter dem Durchschnitt	über dem Durchschnitt		Zusammen	unter dem Durchschnitt	über dem Durchschnitt	Zusammen	unter dem Durchschnitt	über dem Durchschnitt				
Blattierer . . .	7	1	—	1	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
Feilschmiede . .	23	2	2	—	1	—	1	1	—	1	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
Schreiner . . .	52	11	7	4	1	—	1	—	—	—	12	7	1	6	2	1	1	—	9	9	
Flaschner . . .	51	14	6	8	4	2	2	—	—	—	18	—	—	—	1	1	—	—	1	1	
Dreher	243	50	17	33	8	3	5	—	—	—	58	7	1	6	8	—	8	—	15	15	
Formen	43	10	6	4	4	3	1	—	—	—	14	1	1	—	—	—	—	—	1	1	
Wagner und Zimmerleute	47	8	5	3	4	3	1	—	—	—	12	3	1	2	3	1	2	—	6	6	
Sattler	40	4	1	3	2	1	1	—	—	—	6	2	1	1	1	1	—	—	3	3	
Schlosser . . .	503	91	40	51	26	12	14	1	1	—	118	27	19	8	18	6	12	—	45	45	
Kupferschmiede	29	7	4	3	2	2	—	—	—	—	9	1	1	—	1	1	—	—	2	2	
Werkzeug- macher . . .	18	3	1	2	1	1	—	—	—	—	4	3	—	3	—	—	—	—	3	3	
Schmiede . . .	109	38	17	21	12	5	7	1	—	1	51	4	3	1	1	—	1	—	5	5	
Maschinen- arbeiter . . .	151	36	26	10	10	5	5	3	3	—	49	5	2	3	6	1	5	—	11	11	
Maler und Lackierer . .	20	3	2	1	2	2	—	—	—	—	5	—	—	—	1	—	1	—	1	1	
Schleifer . . .	41	9	4	5	3	1	2	—	—	—	12	—	—	—	1	—	1	—	1	1	
Tageelöhner . .	323	47	29	18	13	5	8	1	1	—	61	2	2	—	5	3	2	—	7	7	
Zusammen	1700	334	167	167	93	45	48	7	5	2	434	62	32	30	48	15	33	—	110	110	

Die Unterscheidung zwischen kranken Arbeitern unter und über dem für die einzelne Arbeitergruppe errechneten Durchschnitts- verdienst hat zu keinem besonderen Ergebnis geführt (vergl. auch den folgenden Abschnitt).

b) Arbeitslosigkeit.

Eine Frage des Fragebogens lautete: „Waren Sie durch Krankheit oder Arbeitslosigkeit öfter am Verdienen gehindert?“ Sie wurde in recht günstiger Weise für die Gesundheits- und Beschäftigungsverhältnisse der Arbeiter beantwortet, wenn man bedenkt, daß es sich hier nicht wie im vorigen Abschnitt um den Zeitraum eines Jahres, sondern um viel länger handelt. Man muß zwar dabei berücksichtigen,

daß manche Begebenheiten, die schon längere Zeit zurückliegen, dem Gedächtnis des Arbeiters entschwunden sein können. 55 Arbeiter antworteten mit „nein“, 2 mit „wenig“. Unter den mit „nein“ antwortenden verdienten 31 unter dem Durchschnitt. In bejahendem Sinne wurde die Frage von 59 Arbeitern, deren Antworten weiter unten zusammengestellt sind, beantwortet. Dies rührt natürlich besonders daher, daß jüngere Arbeiter weniger unter Krankheit und Arbeitslosigkeit zu leiden hatten als ältere. Das gleiche zeigt sich bei den Zeitangaben über die Dauer der Unterbrechung. Leider wurde von den Arbeitern in nur ganz wenigen Fällen geschieden, ob die Unterbrechung von Krankheit oder Arbeitslosigkeit herrührte, auch wurden darüber überhaupt ganz wenige Angaben gemacht. Bei der Arbeitslosigkeit gab ein Dreher an, daß er infolge dieser vier Monate lang als Heizer gearbeitet habe, da in seinem Berufe kein Unterkommen gewesen sei. Ein Maschinenformer gab eine Arbeitslosigkeit nach der Militärzeit von zwei Wochen an, ebenso ein Dreher, der schrieb: „einmal drei Wochen, nach meiner Militärzeit, als ich mit 50 Pfennig entlassen wurde.“ Die Krankheiten wurden fast nie mit einer näheren Bezeichnung angeführt. Nur ein Schmied, der zusammen $\frac{1}{2}$ Jahr fehlte, schrieb, daß er fünfmal verunglückt sei. Ein Maschinenarbeiter gab einen „komplizierten“ Armbruch, ein Tagelöhner ein Lungenleiden an. Beide fehlten über $\frac{1}{2}$ Jahr. Die Unterbrechung infolge Krankheit oder Arbeitslosigkeit dauerte:

			über dem Durchschnitt	unter dem Durchschnitt
bei 12 Arbeitern	unter 2 Monate,	darunter verdienten	8	4
„ 12	„ zwischen 2 bis 3 „	„ „ „	7	5
„ 27	„ „ 3 bis 6 „	„ „ „	17	10
„ 8	„ über 6 „	„ „ „	4	4

Das Überwiegen der Arbeiter über dem Durchschnitt rührt wohl daher, daß bei den älteren und mehr verdienenden Leuten im Laufe der Jahre natürlich die Möglichkeit eher gegeben ist, infolge Überanstrengung einmal krank oder arbeitslos zu werden.

c) Urlaub.

Die Teilung nach dem Verdienst hatte bei dem von den Arbeitern in Anspruch genommenen, in den Lohnlisten ausgewiesenen Urlaub¹

¹ Es konnte dabei leider nicht für die einzelnen Fälle ermittelt werden, ob es sich um einen freiwilligen, d. h. vom Arbeiter sich selbst oder einen von der Fabrik gewährten Urlaub handelt.

das Ergebnis, daß von 48 Arbeitern, die einen Urlaub von über 5 Tagen sich geleistet hatten, nur 15 unter, dagegen 33 über dem Durchschnittsverdienst waren. Es zeigt sich hier also beim längeren Urlaub eine stärkere Beteiligung der besser bezahlten Arbeiter. 62 Arbeiter hatten einen Urlaub von 2 bis 5 Tagen genommen, davon 32 unter und 30 über dem Durchschnittsverdienst. Hier gleichen sich die Zahlen also aus. Insgesamt hatten 110 Arbeiter Urlaub genommen, das sind 6,5 % der Gesamtarbeiterschaft.

Besonders urlaubbedürftig waren die Holzarbeiter. Dann auch die Schlosser. Recht wenig dagegen die Tagelöhner und die Schmiede.

Von Interesse dürfte die Mitteilung der Direktion sein, daß im Jahre 1909 zusammen 60 Arbeiter mit über zehnjähriger Dienstzeit 3 bis 6 Arbeitstage bezahlten Urlaub erhielten. Im allgemeinen wird nach folgendem Schema verfahren: alle Arbeiter mit

10 bis 12 Jahren Dienstzeit erhalten 3 Arbeitstage bezahlten Urlaub,
13 " " " 4 " " "
14 " " " 5 " " "
15 u. mehr " " " 6 " " "

Es machte dies 267 Arbeitstage mit 1404 Mark bezahlten Lohn für das Jahr 1909 aus. Diese Zahlen erhöhen sich natürlich mit jedem Jahre.

Es mag hier noch erwähnt sein, daß zum Militär eingießt waren in der Zeit von Oktober 1908 bis Oktober 1909 (vergl. auch S. 28):

	zusammen:	darunter 11—12 Tage:	darunter 24—25 Tage:
Sattler	1	1	—
Dreher	6	3	3
Formen	1	—	1
Schlosser	18	7	11
Schmiede	1	—	1
Maschinenarbeiter .	3	1	2
Tagelöhner	1	—	1

10. Die Stellung der Arbeiter zur Frage der Entlohnung.

Tabelle 9 über die Entlohnungsmethoden bietet einen Einblick in die Streitfrage Lohnarbeit oder Akkordarbeit. Diese hat zwar in Württemberg entsprechend der Stellung der Arbeiterschaft zu sozialen Fragen (vergl. S. 8 und S. 70) noch nicht besonders heftige Gegenstände gezeitigt; es sind auch bei den Metallarbeitern die Verhältnisse

Tabelle 9. Entlohnungs-Methoden.

Berufe	Der Arbeiter steht			Der Arbeiter, der steht			
	in Zeit= Lohn	in Hofford= Lohn	in Zeit= und Hofford= Lohn	Zu= sammen	in Zeitlohn		in Zeit= und Hoffordlohn (gemischt)
					zieht vor Lohn= arbeit	zieht vor Hofford= arbeit	
Glasfäher und Kupferschmiede { über ¹	—	7	1	8	—	7+ ²	1+ ¹ 2
Dreher { unter	—	3	2	5	—	—	3* ²
Formen { über	—	16	—	16	—	11+ ²	5* ¹
Schlosser (fehlen 2 Angaben). { über	—	36	—	36	—	30+ ¹¹	6* ¹
Schmiede { unter	3	2	—	5	3+ ¹	1	1
Maschinenarbeiter { über	1	2	2	5	1	2	1
Tagelöhner { unter	29	6	1	36	28+ ⁸	6+ ¹	1
. { über	13	19	2	34	12	16	2
. { unter	—	3	—	3	—	1	—
. { über	—	9	—	9	—	6+ ²	3* ¹
. { unter	1	2	—	3	1	2	—
. { über	2	2	—	4	2	—	—
. { unter	2	1	—	3	2	—	—
. { über	2	1	1	4	2	1+ ¹	1
Zusammen	53	109	9	171	51+ ⁹	84+ ¹⁹	8+ ¹
					2	25* ⁶	1

¹ Unter und über dem jeweiligen Durchschnittslohn.* ¹, ² ufm. bedeutet: „ganz gute Bezahlung“, „ganz nach Bezahlung“;+ ¹, ², ³ ufm. bedeutet: „bei guter Bezahlung“, „wenn auskömmlich“, „mit Aufbesserung“.

viel zu kompliziert, um eine bestimmte Stellungnahme in dieser schwierigen Frage zu erlauben.

Die drei ersten Abschnitte der Tabelle 9 zeigen, in welchem Lohnverhältnis der Arbeiter steht. Bei 171 Fragebogen (2 Bogen von den Schlossern scheiden aus wegen mangelhafter Beantwortung) standen 53 Arbeiter im Zeitlohn, 109 Arbeiter im Akkordlohn und 9 im Zeit- und Akkordlohn gemischt. Aus Tabelle 9 ersieht man auch die Entlohnungsmethoden, über die bereits weiter oben (S. 35) gesprochen wurde, bei den einzelnen Arbeitergruppen. So arbeiteten alle Dreher und Schmiede in reinem Akkord, bei den Schlossern dagegen die Mehrzahl (42) in reinem Zeitlohn (es kommt dies daher, daß viele in der Bremserei beschäftigte Schlosser den Fragebogen beantwortet haben), 25 in reinem Akkordlohn und 3 in gemischtem Zeit- und Akkordlohn. Bei den Formern und Tagelöhnern findet man alle drei Lohnformen. Große Unterschiede finden sich in den Entlohnungsmethoden bei den Arbeitern, die unter und über dem jeweiligen Durchschnittsverdienst verdienen. Es stehen nämlich von den Arbeitern:

unter dem jeweiligen Durchschnittsverdienst	und	über dem jeweiligen Durchschnittsverdienst
35		18 im Zeitlohn,
37		72 „ Akkordlohn,
2		7 „ gemischten Lohn.

Also starkes Überwiegen der Zeitlohnarbeit bei den weniger qualifizierten und der Akkordarbeit bei den besser qualifizierten Arbeitern.

Doch wichtiger als dieses ist das Verhalten der in einer dieser drei Lohnformen stehenden Arbeiter zu der Frage: „Ziehen Sie Lohnarbeit¹ oder Akkordarbeit¹ vor?“

Hier findet man, daß von den Arbeitern, die im Zeitlohn und im gemischten Lohn (zusammen 62) stehen, 59 den Zeitlohn und nur 3 den Akkordlohn vorziehen. Bei den 59 Arbeitern machen zwar 10 eine Einschränkung durch folgende Zusätze: „bei guter Bezahlung“, „wenn auskömmlich“, „mit Aufbesserung“ usw. Aber trotzdem ist eine große Vorliebe für den Zeitlohn zu erkennen. Ähnlich, wenn auch nicht in so starkem Umfang, äußern sich die reinen Akkordarbeiter. Von diesen 109 Arbeitern ziehen 84 die Lohnarbeit und 25 die Akkordarbeit vor. Unter den ersteren befinden sich 19 mit der oben

¹ Diese Bezeichnungen wurden deshalb gewählt, da sie der württembergischen Arbeiterschaft geläufiger sind, als z. B. Zeitlohn, Akkordlohn oder Lohnakkord.

angegebenen Einschränkung, unter den letzteren 5 mit einer ähnlichen Einschränkung, die meistens lautete: „ganz nach Bezahlung“.

Über manche Unterschiede bei den einzelnen Arbeitergruppen läßt sich z. B. sagen, daß sich bei den Schmieden eine größere Vorliebe für Akkordarbeiten zeigt, als z. B. bei den Drehern und Schlossern. Im allgemeinen wird ersichtlich, daß bei den höher entlohnnten Akkordarbeitern mit Ausnahme der Flaschner und Kupferschmiede sich ein stärkeres Hinneigen zur Lohnarbeit bemerkbar macht. Dann ist eigenartig, daß bei den Schlossern, also den handwerksmäßig gelernten Arbeitern, die Einschränkung, unter der die Akkordarbeiter eines der Lohnsysteme vorziehen, nur in einem einzelnen Falle, bei den Drehern dagegen in 15 Fällen vorkommt. Die Ursache dürfte wohl in dem Umstand zu suchen sein, daß die individuell-manuelle Geschicklichkeit der Schlosser sich eben nicht mehr so stark steigern läßt, wie die etwas mehr großbetriebmäßige, maschinenbenutzende der Dreher. Ein Unterschied, der darin bestehen könnte, daß der im Akkord stehende Arbeiter sich an Kraft und Verstand dem im Zeitlohn arbeitenden überlegen zeigt, was ja der eigentliche, innerste Grund der sozialen Differenzierung ist, konnte infolge des geringen Materials nicht festgestellt werden.

Einige Arbeiter, die für den Akkord eintraten, sprachen sich dem Verfasser gegenüber auch deshalb für diese Arbeitsform aus, da durch sie, natürlich abgesehen vom höheren Verdienst, der Tag rascher vergehe und die Langeweile nicht aufkommen könne.

B. Außerhalb der Fabrik.

1. Die Wohnung der Arbeiter.

a) Wohnung.

In dem Fragebogen befand sich eine Frage: „Wohnung — eigenes Haus — Mietwohnung — Schlafstelle?“ Hierauf wurden von 173 Arbeitern folgende Antworten erteilt:

11 Arbeiter besaßen ein eigenes Haus, einer führte an: „mit 8000 Mark Schulden“. Von diesen 11 Arbeitern verdienten 8 über dem jeweiligen Durchschnitt. Sie verteilten sich auf 4 Schlosser, 3 Dreher, 2 Maschinenformer, je 1 Schmied und Maschinenarbeiter.

In Schlafstellen wohnten zusammen 43 Arbeiter. Unter ihnen haben selbstverständlich die Arbeiter unter dem Durchschnitt mit 28 die Überhand. Es sind bis auf einen, der verwitwet ist, lauter ledige Arbeiter, die eine Schlafstelle benutzen. Die Verteilung ist folgendermaßen: 28 Schlosser, 12 Dreher, ferner je 1 Flaschner, Kupferschmied und Tagelöhner.

Alle anderen Arbeiter wohnten in Mietwohnung, 44 verdienten davon unter und 75 über dem Durchschnitt.

b) Schlaf- und Kostgänger.

Die Frage nach Schlafgängern wurde in 19 Fällen mit „ja“, in 23 mit „nein“, im übrigen gar nicht beantwortet. Die meisten hatten 1 Schlafgänger, nur 3 hatten 2. Die Mehrzahl (13) waren Arbeiter über dem Durchschnitt. Alle Arbeiter, die Schlafgänger hielten, waren verheiratet. 2 von ihnen hatten keine Kinder, 4 hatten 1 Kind, 7 hatten 2, 5 hatten 3 und 1 hatte 4 Kinder. Sie setzten sich zusammen aus 7 Schlossern, 4 Drehern, 3 Maschinenarbeitern, 2 Schmieden und je 1 Kupferschmied, Maschinenformer und Tagelöhner.

1 Kostgänger nannte nur 1 Schmied.

c) Feld und Garten.

Die Frage nach dem Besitz von Feld oder Garten beantwortete die große Mehrzahl gar nicht, 11 mit „nein“ und 18 mit „ja“. Unter diesen 18 hatten 13 ein solches Grundstück zu eigen, 5 gepachtet. Unter denen, die einen eigenen Feld- oder Gartenbesitz hatten, arbeiteten 9, unter denen, die nur gepachtet hatten, 4 über dem Durchschnittsverdienst. Die Verteilung war folgendermaßen: eigenen Feld- oder Gartenbesitz hatten 6 Schlosser, 3 Schmiede, 2 Maschinenformer, je 1 Flaschner und Maschinenarbeiter. Ein gepachtetes Grundstück hatten je 1 Kupferschmied, Dreher, Schlosser, Maschinenarbeiter und Tagelöhner.

2. Die Familienverhältnisse der Arbeiter.

a) Das Eingehen der Ehe.

Von 326 Arbeitern waren Angaben vorhanden, ob sie ledig oder verheiratet sind. Berücksichtigt konnten bei diesen Angaben nur diejenigen Arbeiter werden, die seit 1. März 1908 eingetreten sind, denn von den vorher im Betriebe tätigen Arbeitern waren keine

abelle 10.

Heirat und Verdienst.

Alter (Angaben erhöfichtigt erst vom Jahre an)		Bei 326 Angaben über Heirat hatten einen Verdienst von																			
		unter 3 <i>M</i>		3 bis 3 1/2 <i>M</i>		3 1/2 bis 4 <i>M</i>		4 bis 4 1/2 <i>M</i>		4 1/2 bis 5 <i>M</i>		5 bis 5 1/2 <i>M</i>		5 1/2 bis 6 <i>M</i>		6 bis 6 1/2 <i>M</i>		6 1/2 bis 7 <i>M</i>		über 7 <i>M</i>	
		ledig verheiratet	ledig verheiratet	ledig verheiratet	ledig verheiratet	ledig verheiratet	ledig verheiratet	ledig verheiratet	ledig verheiratet	ledig verheiratet	ledig verheiratet	ledig verheiratet	ledig verheiratet	ledig verheiratet	ledig verheiratet	ledig verheiratet	ledig verheiratet	ledig verheiratet	ledig verheiratet	ledig verheiratet	
unter 23	1	—	1	—	1	—	10	—	12	—	11	—	5	1	4	—	—	2	—	—	
" 25	—	—	1	—	1	1	8	2	10	3	9	—	9	3	1	2	—	—	—	—	
" 30	1	—	—	3	2	4	4	6	7	8	8	16	6	14	1	6	—	5	1	1	
" 40	—	—	—	2	—	5	2	10	2	26	3	18	1	20	—	14	—	3	—	—	
" 50	—	—	—	2	—	3	—	2	—	7	—	2	—	3	—	3	—	—	—	—	
" 60	—	—	1	3	—	1	—	1	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
Sammen	2	—	3	10	4	14	24	21	31	45	31	36	21	41	6	25	—	10	1	11	

Heiratsalter.

Zahl der Arbeiter	Von 195 Arbeitern haben geheiratet
33	im Alter von 21—23 Jahren
57	" " " 23—25 "
59	" " " 25—27 "
34	" " " 27—30 "
11	" " " 30—35 "
1	" " " 35—40 "
195	

Angaben vorhanden, diese wären auch zwecklos gewesen, da sich die Verhältnisse in der Zwischenzeit natürlich geändert und viele, die vor zwei Jahren eintraten, inzwischen sich vielleicht ein Heim gegründet haben. Diese 326 Angaben sind in Tabelle 10 verarbeitet. Es wurde geschieden nach Alter und Verdienst. Selbstverständlich wurden erst Angaben vom 21. Jahre an berücksichtigt, vor dieser Altersstufe darf ja keine Verehelichung stattfinden. Von den 326 Arbeitern sind nun 123 ledig und 203 verheiratet. Unter 25 Jahren waren 84

noch ledig und nur 14 verheiratet. Dann ändert sich dieses Verhältnis jedoch sehr schnell. Vom 25. Jahre an aufwärts bis zum 60. waren nur 39 ledig, dagegen 189 verheiratet. Eine Verschiebung, die auf ganz natürlichen Ursachen beruht.

Aus Tabelle 10 ergibt sich, daß mit wachsendem Verdienst die Lust zum Heiraten stark zunimmt. So ist der Unterschied bei den in der Nähe des Gesamtdurchschnittsverdienstes liegenden Arbeitern nicht zu groß, bei einem Verdienst von $4\frac{1}{2}$ bis $5\frac{1}{2}$ Mark waren 62 Arbeiter ledig, 81 verheiratet. Dagegen waren bei dem höheren Verdienst von $5\frac{1}{2}$ bis $6\frac{1}{2}$ Mark nur 27 ledig, dagegen 66 Arbeiter verheiratet.

Wenig kompliziert scheinen die Ehen zu sein, denn ein von seiner Frau geschiedener Arbeiter war unter den Ausgewiesenen nicht vorhanden. Dann waren nur zwei Witwer da, ein 41- und ein 29jähriger. Inwieweit einzelne zurzeit verheiratete Arbeiter eine zweite Frau haben, also vorher einmal Witwer waren, entzieht sich der Kenntnis des Verfassers.

Leider konnte von nur 195 Arbeitern erfahren werden, in welchem Alter sie geheiratet haben. Tabelle 10 gibt auch hierüber Auskunft. Die Mehrzahl heiratete im Alter zwischen 23 und 27 Jahren. Also sehr früh im Gegensatz zu anderen Berufsgruppen. Von den 195 Arbeitern haben 149, das sind 76,4 %, im Alter von unter 27 Jahren geheiratet. Von dieser Altersstufe an sinkt die Heiratslust. Zwischen 35 und 40 Jahren wagte nur noch ein Arbeiter diesen Schritt. Bezeichnend für den Wunsch der Arbeiter, recht früh zu heiraten, ist, daß verschiedene junge, 22- und 23jährige Arbeiter in ihren Fragebogen auf die Frage: „Seit wann sind Sie verheiratet?“ antworteten: „Noch nicht“. Ein gleichalteriger Kaufmann oder gar technischer Beamter hätte sicher geschrieben: Kann noch gar nicht daran denken.

Bei der Arbeiterbevölkerung wird also, das bestätigen die wenigen gegebenen Ziffern und ist ja auch zur Genüge bekannt, recht frühzeitig zur Ehe geschritten. Denn der Arbeiter, der heutzutage auf Selbstständigkeit nicht rechnen kann, und der, wie der Verfasser weiter oben S. 58 zeigte, seinen Höchstverdienst schon in verhältnismäßig jungen Jahren erreicht hat, kennt gar keinen Anlaß, seine Heirat weiter hinauszuschieben. Inwieweit diese frühe Verheiratung eine der Mitursachen für den festen Arbeiterstand, über den die Daimler-Motoren-Gesellschaft verfügt, ist, konnte leider aus Mangel an ge-

nügendem Material nicht untersucht werden. Aus dem vorliegenden Material war aber zu entnehmen, daß der verheiratete Arbeiter durchschnittlich weniger beweglich ist und länger in seiner Arbeitsstelle bleibt, als der ledige Arbeiter.

b) Die Bedeutung der Frau.

Bei der Untersuchung der finanziellen Beihilfe der Frau zur Bestreitung der Haushaltskosten (Tabelle 11) sind von den 173 Fragebogen 58 von ledigen Arbeitern in Abzug zu bringen. Von den übrigbleibenden gaben 73 Arbeiter überhaupt keine Antwort oder die Antwort „nein“, während 42 Arbeiter mit einem

Tabelle 11.

Finanzielle Beihilfe der Frau zur Bestreitung der Haushaltskosten.

Berufe	Von den Beantwortern			Von diesen arbeiteten		Die finanzielle Beihilfe kam durch					
	waren ledig	gaben keine Antwort oder antworteten mit nein	antworteten mit ja	regelmäßig	gelegentlich	Nähen	Gelegenheitsarbeiten wie Bettungsarbeiten und anderes	Monatsdienst	Putzen	Selbständige, Malch. und Bläsgeschäft, Fleischerbier-, Metzgerei-, Milchgeschäft	in der Fabrik
Schneider und Kupfer-	unter ¹	2	2	3	1	2	2	1	—	—	—
Schmiede	über ¹	—	6	—	—	—	—	—	—	—	—
Schloßher	unter	8	4	3	2	1	—	1	1	1	—
Her	über	9	18	10	5	5	6	2	1	—	1
Arbeiter	unter	—	3	2	1	1	—	1	—	1	—
mer	über	—	3	2	1	1	1	1	—	—	—
Schloßmacher und Werkzeug-	unter	25	6	4	3	1	1	1	—	2	—
macher	über	11 ²	18	8	4	4	3	—	1	1	3
Schmiede	unter	2	—	1	1	—	—	—	—	1	—
über	—	8	1	1	—	—	—	1	—	—	—
Schloßmaschinenarbeiter	unter	—	1	2	—	2	1	—	—	1	—
über	—	2	2	2	—	—	—	—	—	1	1
Schloßgelöhner	unter	1	1	2	1	1	—	—	1	—	1
über	—	1	2	1	1	2	—	—	—	—	—
Zusammen		58	73	42	23	19	16	6	2	4	6

¹ Unter und über dem jeweiligen Durchschnittsverdienst.

² Unter den Schlossern befindet sich 1 Witwer, vergl. auch Tabelle 1, S. 10.

„ja“ antworteten. Es sind dies doch immerhin über 36 %. Unter diesen befanden sich 17 unter, 25 über dem jeweiligen Durchschnittsverdienst. Also ein Überwiegen der besser bezahlten, was bei den Drehern besonders ins Auge springt. In den 42 Fällen arbeiteten 23 Frauen regelmäßig, 19 unregelmäßig. Unter den Männern der ersteren arbeiteten 9 unter und 14 über dem jeweiligen Durchschnitt, unter denen der letzteren 8 unter und 11 über dem Durchschnitt. Hier zeigt sich ein kleines prozentuales Überwiegen der regelmäßig Arbeitenden in den höheren Verdienstsichten.

Weitaus am meisten, in 16 Fällen, beschäftigten sich die Frauen mit Nähen. Dann kommen in acht Fällen kleine selbständige Betriebe vor, wie Flaschenbier-, Spezerei-, Milchhandel, Wasch- und Bügelgeschäft. In je sechs Fällen machten die Frauen Gelegenheitsarbeiten (landwirtschaftliche Arbeiten, Zeitungstragen) oder gingen in die Fabrik. In welche Fabriken sie gingen, ist nicht angegeben. Vier Frauen beschäftigten sich mit Putzen, zwei mit Monatsdienst.

Bei der Bearbeitung war zu bemerken, daß entsprechend der steigenden Zahl der Kinder die finanzielle Beihilfe der Frau abnimmt. Es spricht sich dies auch darin aus, daß einige Arbeiter hinter das „gelegentlich“ des Fragebogens die Anmerkung setzten: „früher, als keine Kinder da, regelmäßig“.

Im allgemeinen kann man sagen, daß von den regelmäßig bzw. gelegentlich arbeitenden Frauen Kinder besaßen:

regelmäßig arbeitende Frauen	gelegentlich	Kinder
3	4	1
6	6	2
1	3	3
2	—	5
2	—	6
1	—	10

Dabei ist zu bemerken (eine Zusatzfrage lautete: „Wer versorgt die jüngeren Kinder, während Ihre Frau arbeitet?“), daß von den regelmäßig arbeitenden Frauen in 4 Fällen die Kinder der Schwiegermutter, Schwester und Kinderlehrerin anvertraut wurden, in 6 Fällen die Frau einen kleinen Laden oder kleinen Handel hatte oder in der Landwirtschaft, die in der Nähe des Hauses sich befand, beschäftigt war, die Kinder also beaufsichtigen konnte. In 2 Fällen waren dann

noch ältere Geschwister von 18 und 11 Jahren da und in 3 Fällen, bei kleineren Kindern, arbeitete die Frau zu Hause. Von den gelegentlich arbeitenden Frauen wurde je in einem Fall angegeben, daß die Kinder der Großmutter oder Kostleuten übergeben wurden. Ebenfalls in einem Fall machte die Frau Feldarbeit bei den Eltern, die Kinder wurden, wie der Fragebogen sagt, „durch Mitnahme versorgt“. In den übrigen 10 Fällen wurde bei den gelegentlich arbeitenden Frauen nicht angegeben, wie die Kinder, solange die Mutter arbeitete, versorgt wurden.

c) Die Kinder.

aa) Anzahl.

Aus der folgenden Tabelle 12 ist zu ersehen, daß die Kinderzahl mit zusammen 235 Kindern bei 115 verheirateten Arbeitern eine nicht unerhebliche ist. Hier wirkt der Leichtsin im Kinderzeugen und die manchmal große Rücksichtslosigkeit gegen die geplagte Ehefrau durchaus geburtenfördernd.

Leider waren nur bei 115 verheirateten Arbeitern Angaben über ihre Kinder vorhanden. Der Verfasser nahm in die Tabelle 12 nur die lebenden Kinder auf, berücksichtigte also nur die Kinder, für die der Arbeiter zur Zeit der Erhebung zu sorgen hatte. Aus der Tabelle sind bestimmte Schlüsse wegen der geringen Zahl der Angaben nicht zu ziehen. Aus dem oberen Teil der Tabelle ergibt sich, daß mit steigendem Alter auch die Kinderzahl wächst, aus dem unteren, daß die Kinderzahl mit steigendem Lohn zunimmt. Zwei auf ganz natürlichen Vorgängen beruhende Erscheinungen. Bei den höher bezahlten Arbeitern scheint sich jedoch eine Abnahme bemerkbar zu machen, dies rührt aber auch zum Teil daher, daß diese oft jüngere Leute, die gerade ihre berufliche Höchstleistungsfähigkeit erreicht haben, sind.

Ein eigenartiges Streiflicht auf die Volks sitten und -anschauungen über außerehelichen Geschlechtsverkehr wirft die Tatsache, daß bei den 115 Ehen in 59 Fällen, d. h. über 50 %, Kinder bereits vor der Ehe oder in den ersten fünf Monaten derselben vorhanden waren. Zwar ist zu berücksichtigen, daß manche Witwer sicherlich nochmals heirateten, was der Verfasser ja nicht aus dem Fragebogen ersehen konnte, und daß sich dadurch der Prozentsatz etwas ermäßigen wird. Er bleibt aber trotzdem immer noch recht hoch. Die Hauptsache, wenigstens für das Mädchen, ist zwar, daß sie doch schließlich geheiratet wird. Leider konnte natürlich nicht festgestellt werden, ob

Tabelle 12. Kinderzahl im Vergleich mit Alter und Verdienst.

Von 115 verheirateten Arbeitern hatten lebende Kinder	Zahl der Ar- beiter	bei einem Alter von							
		21-23 Jahren	23-25 Jahren	25-27 Jahren	27-30 Jahren	30-35 Jahren	35-40 Jahren	40-50 Jahren	50-60 Jahren
keine	19	—	1 ¹	4 ¹	6 ¹	7 ¹	1	—	—
1	31	2 ¹	4 ¹	3 ¹	11 ¹	7 ¹	3	—	1
2	29	—	3	4	7	6	7	2	—
3	19	—	—	1	1	11	4	1	1
4	8	—	—	—	3	2	3	—	—
5	3	—	—	—	—	2	1	—	—
6	4	—	—	—	—	—	2	2	—
8	1	—	—	—	—	—	—	—	1
10	1	—	—	—	—	—	—	—	1
Zusammen. . .	115	2	8	12	28	35	21	5	4

Von 115 verheirateten Arbeitern hatten lebende Kinder	Zahl der Ar- beiter	bei einem Verdienst von							
		3-3 ¹ / ₂ M	3 ¹ / ₂ -4 M	4-4 ¹ / ₂ M	4 ¹ / ₂ -5 M	5-5 ¹ / ₂ M	5 ¹ / ₂ -6 M	6-6 ¹ / ₂ M	6 ¹ / ₂ -7 M
keine	19	—	2	2	3	4	5	2	1
1	31	—	1	1	8	7	11	2	1
2	29	1	1	3	7	2	11	4	—
3	19	—	1	2	4	2	7	3	—
4	8	—	1	—	—	2	1	2	2
5	3	—	—	—	1	—	1	1	—
6	4	—	—	—	1	1	1	1	—
8	1	1 ²	—	—	—	—	—	—	—
10	1	—	—	—	1 ²	—	—	—	—
Zusammen. . .	115	2	6	8	25	18	37	15	4

¹ Hierbei ist zu berücksichtigen, daß einige Arbeiter erst ganz kurz verheiratet waren.

² Sind schon ältere Arbeiter, die von ihren erwachsenen Kindern teilweise unterstützt werden.

die angeheirateten Kinder von dem späteren Vater sind, doch liegt die Wahrscheinlichkeit, daß es sich um eigene Kinder handelt, sehr nahe. Nur in einem Falle wurde solch ein frühes Kind als Pflegekind ausgegeben.

Vielleicht kann in diesem Zusammenhang noch auf eine süddeutsche Volksgewohnheit hingewiesen werden. Der außereheliche Geschlechtsverkehr und seine natürlichen Folgen werden, jedenfalls auf dem platten Lande, dem ja ein hoher Prozentsatz der Arbeiter der Daimler-Motoren-Gesellschaft entstammt, durchaus nicht als ein Verstoß gegen die guten Sitten angesehen, wofern der Bursche sein Mädchen hernach auch heimführt. Der Bauer und auch der bäuerlichen Verhältnissen entstammende Arbeiter kauft „keine Kaze im Sack“, wie man sich in Süddeutschland auszudrücken pflegt. „Kneift“ der Bursche, nachdem er ein voreheliches Kind gezeugt hat, so wird er in seinem Flecken als verfehmt angesehen und wird selten sich so rasch wieder getrauen, sich dort blicken zu lassen. Auf das Mädchen selbst fällt aber im Falle versprochener Heirat kein Makel¹. In dieser Volkssitte liegt auch die oben (S. 69) gemachte Wahrnehmung begründet, daß die ländlichen Arbeiter in ihrer Mehrheit ihre Frau aus dem Heimatdorfe selbst haben.

Die Todesfälle unter den Kindern der Arbeiter sind nicht allzuhäufig. Unter den 115 Familien ist in 9 Familien 1 Kind gestorben, in 3 Familien 2 Kinder, in 1 Familie 3 Kinder, in 3 Familien 4 Kinder und in 1 Familie 5 Kinder. Dabei ist zu bemerken, daß die höchsten Todesfälle in an und für sich schon kinderreichen Familien vorkamen. So hatte ein Arbeiter, der 55 Jahre alt ist, 10 Kinder gehabt, von denen 5 im Laufe der Jahre verstorben sind. Eine relativ größere Häufigkeit der Kindersterblichkeit bei Arbeitern unter dem Durchschnittsverdienst konnte mangels Material nicht festgestellt werden.

bb) Beruf.

Auf S. 73 f. wurde untersucht, wie oft der Beruf des Arbeiters gleich ist mit dem Beruf eines Gliedes seiner Familie in aufsteigender Linie. Hinsichtlich der absteigenden Linie ist zu bemerken, daß in den Fragebogen die Berufe der Kinder in

¹ Interessant ist es, zu diesen süddeutschen Volksgewohnheiten eine Parallele zu ziehen etwa mit denen in Schleswig-Holstein und anderswo.

sehr wenigen Fällen angegeben wurden. Meistens waren auch die Kinder noch zu jung, um bereits einen Beruf zu haben. In allen Fällen jedoch, in denen in den Fragebogen ein Beruf ausgewiesen wurde, ist zu beobachten, daß n i e der Sohn den gleichen Beruf hatte wie der Vater, es ist stets ein soziales Höhersteigen, besonders auch bei den nicht gelernten Arbeitern zu bemerken. So wurden deren Söhne öfters Kaufleute, Tapezierer oder Buchdrucker u. a. Typisch sind die Berufe der 7 erwachsenen Kinder eines Maschinenarbeiters, dem Alter nach geordnet: Modistin, Schriftseher, Damenschneiderin (verheiratet), Kommis, Weißnäherin, Büglerin, Modellschreinerlehrling. Die Töchter lernen meistens nähen: „daß sie ihre Kleider machen und flicken kann“. Dies steht nicht im Widerspruch mit den Ausführungen auf S. 27. Denn, wenn der Vater seinen Sohn in die Fabrik als Lehrling gibt, hat er stets das Bestreben, ihn in einer nach seiner Meinung höheren Berufsschicht unterzubringen.

Dieses lebhafte Streben, die Kinder weiter kommen zu lassen und ihnen die Möglichkeit zu geben, einst mehr zu werden, als der Vater selbst war, ist ein rührender Zug im Leben der Arbeiter. In diesem einen Streben nach dem Vorwärtsskommen liegt eine der starken Kräfte des vierten Standes. Denn das wertvollste „Kapital“ ist das im menschlichen Können investierte, das noch sehr verstärkt werden kann durch elterliche Sorgfalt und Beeinflussung.

3. Das Führen eines Haushaltsbuches.

Die Zusatzfrage: „Führen Sie oder Ihre Frau über Ihre Einnahmen und Ausgaben Buch?“ (Tabelle 13) wurde bei 173 Fragebogen in 36 Fällen gar nicht, in 81 Fällen mit „nein“ beantwortet. Es bleiben somit 56 Arbeiter übrig, die ein Haushaltsbuch führten, es ist dies doch immerhin der dritte Teil. Diese 56 Arbeiter wurden geschieden in solche, die im Afford und solche, die im Zeitlohn stehen. Dabei stellte sich heraus, daß 49 Afford- und nur 7 Zeitlohnarbeiter über die Einnahmen und Ausgaben Buch führten. Dann wurde noch geschieden in Arbeiter über und unter dem Durchschnittsverdienst. Auch hier große Unterschiede. Von den 56 Arbeitern verdienten 44 über und nur 12 unter dem Durchschnitt. Daraus kann nun auch bei Berücksichtigung des Umstandes, daß die größere Zahl der Fragebogen von höher stehenden Arbeitern stammt, bestimmt gefolgert werden, daß die besser qualifizierten Arbeiter mehr dazu hinnenigen, ein Haushaltsbuch zu führen. Besonders viele Bücher

Tabelle 13. Führung eines Haushaltsbuches.

Berufe	Keine Aus- kunft gaben	Mit Nein beant- wortet	Wenn ja, arbeiteten im				Zu- sammen
			Afford		Zeitlohn		
			unter	über	unter	über	
			dem jeweiligen Durchschnitt				
Flaschner und Kupfer- schmiede	1	11	1	—	—	—	13
Dreher.	14	16	2 ¹	20 ³	—	—	52 ⁴
Former	—	7	2	1	—	—	10
Schlosser und Werkzeug- macher.	18	37	6	7 ²	—	4	72 ²
Schmiede	—	4	—	8 ²	—	—	12 ²
Maschinenarbeiter. . .	2	2	—	1	1	1	7
Tagelöhner.	1	4	—	1	—	1 ¹	7 ¹
Zusammen. . .	36	81	11 ¹	38 ⁷	1	6 ¹	173 ⁹

Anmerkung. Die kleinen Ziffern bedeuten, daß die Frau das Haus-
haltungsbuch führte.

wurden bei den Drehern mit 22, und verhältnismäßig bei den
Schmieden mit 8 (beim Eingang von nur 12 Fragebogen) geführt,
dagegen bei den Schlossern nur 17.

In 9 Fällen, darunter in 8 bei Arbeitern über dem Durch-
schnittsverdienst, führte die Frau das Haushaltsbuch.

Manche Arbeiter begründeten noch das Nichtführen eines Haus-
haltungsbuches. Einige schrieben: „nicht notwendig“; „nein, weil
doch nichts erspart wird“; „nein, weil um Neujahr Null von Null
aufgeht.“ Einer schrieb, wohl als besondere Entschuldigung: „noch
ledig“.

Welcher Art die Haushaltsbücher waren, ob sie überhaupt
irgendwelchen praktischen Wert hatten, konnte nicht untersucht werden,
da keines derselben eingesehen wurde. Von großem Interesse wäre
es z. B. gewesen, den Einfluß des Affordlohns auf den Haushalts-
etat des Arbeiters sowie bei Haushaltsbüchern, deren Führung einige
Jahre zurückgeht, die Anpassung des Arbeiterhaushalts an die
Schwankungen der Konjunktur zu untersuchen.

4. Erholungen und Vergnügungen der Arbeiter.

Nicht möglich war es, die Ergebnisse der Fragen: „Was sind Ihre Haupterholungen?“ und „Womit beschäftigen Sie sich am liebsten außerhalb Ihres Berufs?“ in tabellarischer Form zu veröffentlichen. Die zum Zwecke der Aufarbeitung des Materials angelegte Tabelle war zu unübersichtlich, so daß der Verfasser hier nur die allgemeinen Ergebnisse erörtern kann. Auch sind die Fragen meist so beantwortet, daß deren einzelne Wiedergabe zu breit wirken würde. So fallen z. B. alle folgenden Antworten: „Spaziergehen und einen Schoppen trinken“, oder „Spaziergehen und gut vespern“ oder „Spaziergehen, nachher ein paar Glas Bier“, „Spaziergang mit Familie“, doch unter den allgemeinen Begriff des Spazierengehens. Denn es ist mit größter Sicherheit anzunehmen, oder besser gesagt, es steht außer jedem Zweifel, daß der schwäbische Arbeiter auf seinen sonntäglichen Spaziergang einen tüchtigen Schluck Most oder Bier oder sogar leichten Landwein folgen läßt. Dann sind z. B. Angaben vorhanden wie: „Tabakrauchen und Zeitungslesen auf dem Sofa“. Bei solchen Gemütsmenschen ist natürlich schwer festzustellen, welches der Hauptgenuß war, das Rauchen, das Lesen oder die Ruhe. Der Verfasser ging in diesem Fall den goldenen Mittelweg. Recht schwer unterzubringen waren die Angaben bei den Haupterholungen wie: „warme Speisen und alkoholfreie Getränke“ oder bei einem jungverheirateten Arbeiter: „Beschäftige mich am liebsten mit meiner Frau“¹. Da letzteres nicht immer eine Erholung zu sein braucht, wurde die Antwort vom Verfasser in die Abteilung Lieblingsbeschäftigung verwiesen.

a) Erholungen.

Ruhe und Schlaf wurde in 49 Fällen, unter denen 35 Angaben von Arbeitern über, 14 von Arbeitern unter dem jeweiligen Durchschnittsverdienst waren, als Haupterholung genannt.

Als Haupterholung an Wochentagen wurde von 29 Arbeitern Zeitungslesen, von 10 Arbeitern Spaziergehen, von 5 Arbeitern gesellige Unterhaltung angegeben. 1 Arbeiter schrieb: „wenn ich nach Hause komme, bin ich Kindsmagd, dann wird gegessen“.

Dagegen wurden die Haupterholungen an Sonntagen weit eingehender beantwortet. Es ist das ganz selbstverständlich, da

¹ Vergl. auch Anmerkung 1 S. 88.

die Arbeiter ja auch an Sonntagen mehr Zeit haben, etwas zu unternehmen. Hier steht an erster Stelle das Spaziergehen. Diese Erholungsart wird durch die S. 11 u. S. 23 geschilderte reizvolle Umgebung von Untertürkheim natürlich sehr gefördert. Sie wurde oft mit begeisterten Worten geschildert; so „Laufen in Gottes freier Natur (Bergen)“. Das Spaziergehen wurde in 110 Fällen als Haupterholung genannt (46 Arbeiter waren dabei unter dem jeweiligen Durchschnitt), in 9 Fällen noch Theater und Konzerte. Dann kam die gesellige Unterhaltung mit 5 Angaben und das Zeitungslesen mit nur 1 Angabe. Als Kuriosum möchte der Verfasser anführen, daß nur ein Arbeiter als die Haupterholung an Sonntagen den „Besuch des Gottesdienstes“ angab.

Besondere Unterschiede, daß das Spaziergehen bei den Schlossern etwa häufiger ist als bei den Schmieden usw. ließen sich nicht feststellen. Es war aber zu bemerken, daß es bei den auf dem Lande aufgewachsenen Arbeitern beliebter ist, als bei den „Stadtkindern“. Dagegen war aus dem Fragebogen zu ersehen, daß das Zeitungslesen bei den Schlossern und Drehern häufiger ist als bei den Maschinenarbeitern, Tagelöhnern, Formern und Schmieden (vergl. weiter unten S. 108). Von letzteren Arbeitergruppen wurde in keinem Fall bei den Haupterholungen an Sonntagen ein Besuchsbedürfnis genannt.

aa) Sport.

Die Frage: „Treiben Sie Sport?“ wurde in 51 Fällen gar nicht, in 60 Fällen mit „nein“, in 62 mit „ja“ beantwortet.

Unter diesen 62 nehmen Athletik und Turnen, darunter auch Fußball, die Hauptzahl mit 37 ein. Darunter sind allein 16 Dreher und 9 Schlosser, die über dem jeweiligen Durchschnittsverdienst verdienen. 22 Arbeiter zusammen nannten als sportliche Betätigung Radfahren, Schwimmen, Kegeln (3). Je einer gab Briefmarkensammlung, Wirtshausbesuch und Geschlechtsgenuß an.

bb) Vereine.

Eine recht große Zahl von Arbeitern gehörte geselligen Vereinen an. Die Frage wurde mit 67 „ja“ beantwortet (52 „nein“). Die Antworten verteilten sich auf 43 Gesangsvereine, 22 Turn- und Sportvereine, 3 Gesundheits- und 2 Altersgenossenvereine. Da einige Arbeiter gleichzeitig zwei Vereinen angehörten, übersteigt die Summe der angegebenen Vereine die Zahl 67. Daß das Vereinswesen unter

den Arbeitern sehr stark verbreitet ist, ergibt sich schon daraus, daß am 1. Juli 1910 die Zentralorganisation der Arbeiterradfahrvereine ca. 3000 Vereine mit über 130 000 Mitgliedern, der Arbeiterturnerbund rund 140 000 Mitglieder umfaßte.

b) Lieblingsbeschäftigungen.

Sehr interessante Angaben wurden gemacht auf die Frage: „Womit beschäftigen Sie sich am liebsten außerhalb Ihres Berufs?“

aa) Natur und dergl.

Bezeichnend für die Herkunft der Arbeiterschaft der Daimler-Motoren-Gesellschaft ist, daß sich 10 Arbeiter am liebsten mit der Natur, darunter 2 mit Kräutersammeln und Botanisieren, dann 8 mit Vienen-, Vögel- (Kanarienvögel), Kaninchen-, Fischzucht (Aquarium) beschäftigten. 2 gaben die Landwirtschaft als liebste außerberufliche Beschäftigung an. Recht häufig wurde angegeben (15 mal) „Erziehung der Kinder“ und „Unterhaltung in der Familie“. Hierher gehört dann noch der jungverheiratete Arbeiter, der sich am liebsten mit seiner Frau beschäftigt¹. Recht wenig wurde Zeichnen und Malen genannt. Einmal von einem Kupferschmied und dreimal von Schlossern.

bb) Lektüre.

Einen besonderen Abschnitt möchte der Verfasser den Fragen: „Lesen Sie gern und was?“ und „welches sind Ihre Lieblingsbücher?“ widmen. Bei der Lektüre überwiegt unbedingt das Zeitungslesen. In 89 Fällen wurde die Zeitung angegeben, unter diesen wurde 46 mal die „Schwäbische Tagwacht“, der „Vorwärts“ der württembergischen Sozialdemokratie, genannt. Interessant ist, daß von den 89 Zeitungslesern sich 32 unter und 57 über dem jeweiligen Durchschnitt befanden, von den 46 Tagwachtlesern ebenfalls 30 über und 16 unter dem Durchschnitt waren. Die Schlosser allein geben 36, die Dreher 23, die Schmiede 11 Zeitungsleser und 18, bezw. 13, bezw. 4 Tagwachtleser ab. Die Lektüre dieser Zeitung ist bei den Drehern prozentual am höchsten. Eng damit zusammen hängen die Angaben über sozialistische, gewerkschaftspolitische und sozialpolitische Literatur. Hier wurden 29 Angaben gemacht. Auch dabei überwiegen die Arbeiter über dem Durchschnitt mit 20 Angaben und die Dreher, von denen sich 10 (von den Schlossern nur 8) mit diesen Dingen be-

¹ Vergl. Anmerkung 1 S. 88.

schäftigen. 2 Arbeiter gaben Bebel's „Die Frau und der Sozialismus“, 2 „Agitation für Partei, Gewerkschaft und Genossenschaft“ an. Doch dürften es der letzteren mehrere sein und es ist anzunehmen, daß solche Angaben aus begreiflichen Gründen nicht gemacht wurden. 15 Arbeiter lasen am liebsten Bücher, die sich mit der Technik befaßten. Unter diesen überwogen die Schlosser mit 10, dann kamen die Dreher mit 3. Die übrigen 2 waren Maschinenarbeiter. Auch hier waren die Arbeiter über dem Durchschnittsverdienst wieder in der Mehrzahl mit 9 gegen 6 unter dem Durchschnittsverdienst. Mit den „Naturwissenschaften“ und der „Astronomie“ gaben sich 7 Arbeiter ab, Bücher über „Kunst“ und „Wissenschaft“ lasen 8 Arbeiter, 1 Arbeiter nannte „philosophische Bücher“ seine Lieblingslektüre. In 5 Fällen wurden Schriften über „Heilmethoden“ gelesen (Platen, Bilz). Recht häufig war die Lektüre von geographischen Büchern und Reiseerzählungen. Hierüber waren 9 Angaben vorhanden, die sich auf die Dreher mit 5 und die Schlosser mit 4 verteilten. Auch hier überwogen die über dem Durchschnittsverdienst Arbeitenden mit 5 Angaben. Als Lieblingsbücher wurden genannt Ranssen und Mark Twain je in 1 Fall. Ebenfalls 9 Arbeiter lasen am liebsten über Geschichte, besonders Weltgeschichte. Unter ihnen waren nur je 2 Schlosser und Dreher, die Hauptleser stellten die Glaschner und Kupferschmiede mit 4, dann war noch ein Maschinenformer vorhanden. Auch hier überwogen wieder die Arbeiter über dem Durchschnitt mit 5 Angaben. 2 mal wurde als Lieblingsbuch „Pfaffenherrschaft“, 1 mal „Hohenzollernlegende“ genannt. 2 Arbeiter lasen am liebsten im Lexikon.

Einen breiten Raum nehmen dann folgende Sammelrubriken ein. „Romane“ liebten als Lektüre 11 Arbeiter, die sich auf alle Berufe verteilen. Für Zeitschriften, wie „Gartenlaube“, „Über Land und Meer“ sprachen sich 7 Arbeiter aus. „Dramen“ bevorzugten 5 Arbeiter. Für „moralische“ und „religiöse“ Bücher hatten 6 Arbeiter eine Vorliebe, 1 mal wurde darunter die Bibel genannt. Auch hier überwiegt überall der besser bezahlte Arbeiter.

Unter den Lieblingsbüchern wurde 16 mal Schiller, 4 mal unter Hinzufügung „Gedichte“, genannt. Nach ihm kommen dann Zola, der 5 mal, Heine, der 4 mal, Freiligrath, der 3 mal, Ganghofer und Hauff, die je 2 mal und Reuter und Goethe, die je 1 mal genannt wurden. Recht auffallend ist der große Unterschied zwischen Schiller und Goethe.

Aus diesen Äußerungen von 173 Arbeitern über ihre Erholungen und Vergnügungen ergibt sich, daß von einer allzu großen Eintönigkeit des Lebens nicht gesprochen werden kann. Es scheint doch immer „etwas los“ zu sein. Entweder wird gelesen, oder man geht in seinen Verein, oder man treibt einen Sport oder sonst was. Dadurch wird die Eintönigkeit der Arbeit stark ausgeglichen. Denn diese ist immer dann ein besonders großes Übel, wenn sie noch die Eintönigkeit des Lebens mit sich vereinigt.

5. Äußerungen der Arbeiter über:

a) Frühere Lebensziele.

Überaus mannigfach wurde die Frage beantwortet: „Welches Ziel hatten Sie sich früher gesteckt?“ Nur 6 Arbeiter, unter denen 3 Tagelöhner waren, gaben an: „Keines“. 6 Arbeiter hatten den Bogen etwas zu straff gespannt, von ihnen wollten 3 Millionäre¹ werden, 1 schrieb „Kapitalismus“, was wohl dasselbe bedeutet, und je 1 wollte Privatier werden und ein gesichertes Alter haben. Unter diesen machte 1 Arbeiter in ganz trefflicher Weise den Zusatz: „Ich wußte, daß ich mein Lebtag arbeiten muß und wenn man nicht durch Zufall zu etwas kommt, können wir nicht viel anfangen“. Dagegen war eine große Anzahl, die sich unter die Sammelrubrik „Streben nach Besserem“ einreihen läßt. Meist lautet dabei die Antwort: „Etwas Besseres als das gegenwärtige Leben“, oder „Vorwärtskommen“ u. a. In zusammen 6 Fällen waren diese Antworten eingeschränkt durch Angaben wie: „Fehlte Geld“ (2 mal), „Kein Geld zu etwas Besserem“ (2 mal), „Was kann mittellose Mutter Kindern bieten? (Ingenieur)“, „Mit wenigen Geldmitteln war meine eigene Arbeitskraft das Ziel“. Insgesamt 70 Arbeiter sprachen aus, daß ihnen früher als Ziel eine höhere Berufsschicht vorgeschwebt habe. Sie lassen sich ungefähr folgendermaßen gliedern: Staatsbeamter oder Lehrer wollten 5 werden, 1 wollte zum Militär, 2 wollten Lokomotivführer werden, der eine verzichtete darauf, da ihn der Sonntagsdienst davon abgehalten habe, zu Kaufleuten hatten 2 Lust, 1 Flaschner sprach sich für die Installation aus, je 1 Dreher wollte Schlosser, Maschinentechniker oder Feintechner werden, 2 andere Dreher sprachen sich für die Bildhauerei aus. 1 Maschinenformer wollte Zeichner werden,

¹ Inwieweit diese Antwort eine Verhöhnung der Frage darstellt, hat der Verfasser nicht zu entscheiden. Vergl. auch Anmerkung 1 auf S. 88.

1 Schlosser Zahntechniker und 1 Maschinenarbeiter wünschte sich ein Bau- und Grabsteingeschäft. Für das „Meisterwerden“ waren 5 Dreher und 7 Schlosser. Handwerker wollten 2 Dreher, 1 Maschinenformer und 6 Schlosser werden. 11 Arbeiter begnügten sich mit der Angabe: „Vorwärtskommen“ und 19 fallen unter die Rubrik: „Etwas Besseres als jetzt“, mit gleichen oder ähnlichen Angaben. Bei den sämtlichen Angaben ist die Beobachtung zu machen, daß die Arbeiter über dem Durchschnittsverdienst sich früher eher ein Ziel gesteckt hatten, als die unter dem Durchschnittsverdienst. Das Verhältnis ist etwa 2:1. Für die Landwirtschaft sprachen sich 5 Arbeiter aus, 1 für die Gärtnerei, 2 für die Schäferei und 2 wollten „Bauer werden“. Auswandern wollten 2, 1 in die Kolonien und 1 nach Amerika.

b) Beruf.

Die Frage: „Denken Sie dauernd bei Ihrem Beruf zu bleiben?“ wurde in 90 Fällen mit „ja“ beantwortet. Diese verteilten sich auf 38 Arbeiter unter und 52 über dem Durchschnittsverdienst. 40 Antworten fielen auf die Schlosser, 26 auf die Dreher. Zusammen 6 Arbeiter machten hinter die Frage ein Fragezeichen, unter diesen waren je 2 Tagelöhner und Maschinenarbeiter. 17 Antworten lauteten: „muß“ oder „wird nichts anderes übrigbleiben“. Von den Schlossern schränkte ein jüngerer Arbeiter sein „ja“ durch den Zusatz ein: „aber wenn ich Geld hätte, dann ginge ich lieber auf eine Schule und möchte als Elektrotechniker mich ausbilden.“ Ein anderer Schlosser fügte hinter sein „muß“: „alles andere arbeiten, nur von der Fabrik raus“. 12 Arbeiter gaben an: „so lange ich kann“, „vorerst“, oder ähnliches. 9 Arbeiter, unter denen 5 Schlosser waren, antworteten mit „nein“. Sie gaben leider alle nicht an, was sie dann anfangen wollten. Von diesen 5 Schlossern hatten unter der vorhergehenden Frage: „Welches Ziel hatten Sie sich früher gesteckt?“ geschrieben 2: „vorwärtskommen“, 2: „selbständig werden“, und 1: „Meister werden“.

c) Gründe der Berufswahl.

Auf die Frage der Gründe der Berufswahl haben 135 Arbeiter geantwortet (Tabelle 14). Von diesen haben

- 62 den Beruf aus freiem Antrieb erwählt,
- 35 auf Wunsch der Eltern, von Verwandten, einer sogar „weil der Herr Pfarrer es wollte“,

Tabelle 14.

Gründe der Berufswahl.

Berufe	Aus- ge- wie- sene Fra- gen	Gründe der Berufswahl								
		Aus Freude an dem Berufe	Aus Interesse an dem Berufe	Auf Wunsch der Eltern oder von Verwandten	Um die Eltern zu unterstützen, der Eltern wegen	Um Geld zu ver- dienen, schlechter Vermögens- verhältnisse halber	Weil der Beruf kein Lehrgeld kostete	Weil keine andere Lehrstelle zu finden war (ober aus Zufall)	Da der Vater das gleiche Geschäft (selbständig) innehatte	Gründe nicht mehr bekannt
Flaschner und Kupferschmiede .	9	2	—	3	—	1	—	2	—	1
Dreher	42	15	6	9	3	8	1	—	—	—
Formen	8	1	—	3	—	2	—	2	—	—
Schlosser u. Werk- zeugmacher . .	60	25	6	14	2	9	—	—	3	1
Schmiede	7	2	1	3	—	—	—	1	—	—
Maschinenarbeiter	5	2	1	1	—	—	—	—	1	—
Tagelöhner . . .	4	1	—	2	—	—	1	—	—	—
Zusammen. .	135	48	14	35	5	20	2	5	4	2

27 ergriffen ihn ausgesprochenenmaßen wegen schlechter Vermögensverhältnisse, darunter 15, „um möglichst rasch Geld zu verdienen“, 2 „weil er [der Beruf] kein Lehrgeld kostete“ und 4 „um die Eltern zu unterstützen“. Ein Kupferschmied schrieb: „weil ich zum Pfarrer zu werden zu wenig Geld hatte“,

5 kamen durch äußere Umstände in den Beruf herein, teils weil keine andere Lehrstelle, teils weil zufällig eine solche frei war,

4 ergriffen den Beruf, weil der Vater selbständig (in drei Fällen als Schlossermeister) in dem Beruf tätig war und 2 wußten den Grund der Berufswahl nicht mehr.

Weitaus vorherrschend ist die Freude an dem Berufe mit 48 Angaben; ein Interesse¹ an demselben wurde 14 mal ausgewiesen. Die Freude an dem Beruf tritt besonders bei den Drehern und Schlossern auf. Hier haben bei 102 Angaben 40 Arbeiter aus solchem eigenen Antrieb den Beruf ergriffen.

¹ Besondere technische Interessen werden bei den Arbeitern der Daimler-Motoren-Gesellschaft nach den Erkundigungen des Verfassers nicht bemerkt.

Tabelle 15. Außerberufliche Geschäftlichkeiten.

Berufe	Keine An- gabe vor- handen	Keine anderen Berufs- geschäf- tlich= keiten an- gegeben	Wenn „ja“, waren folgende andere Berufs- geschäftlichkeiten vorhanden:										Zu- sam- men
			Schloffer oder Mechaniker	Polier oder Schleifer	Maschinen- führer	Eisen- arbeiter	Eisen- schweißer	Schweiß- schweißer	Schweiß- schweißer	Schweiß- schweißer	Schweiß- schweißer	Schweiß- schweißer	
Schmied und Kupfer- schmied	4 3	3 2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
Drehen	5 10	7 13	2 7	1 2	—	—	—	—	—	—	—	—	4 13
Formen	1 —	2 3	—	—	—	2	—	—	—	—	—	—	2 2
Schloffer und Werkzeug- macher	12 9	17 18	—	—	—	—	2 1	—	—	—	—	—	8 8
Schmied	1 4	2 3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	— 2
Maschinenarbeiter	1 3	— 1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	— 2
Tageelöhner	1 1	1 2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	— 2
Zusammen.	55	74	9	3	1	2	5	3	1	1	2	3	44

¹ Unter und über dem jeweiligen Durchschnittsberuf. ² Rastert und schneidet Haare Samstags und Sonntags.
³ Kleines Geschäft: Spezerei. ⁴ Kindermagen und Kinderpfleger, also Waschen.

d) Außerberufliche Geschicklichkeiten.

Auf die Frage: „Besitzen Sie außer der jetzt von Ihnen ausgeübten noch andere Berufsgeschicklichkeiten?“ wurde bei den 173 Fragebogen in 55 Fällen keine Antwort, in 74 Fällen die Antwort „nein“ gegeben. Es bleiben also nur noch 44 Arbeiter übrig, die außerberufliche Geschicklichkeiten aufwiesen (Tabelle 15). Diese verteilten sich auf 29 über und 15 unter dem jeweiligen Durchschnittsverdienst. Also ein Überwiegen der besser bezahlten Arbeiter. Am meisten außerberufliche Geschicklichkeiten wiesen die Dreher auf mit 17, unter diesen wurden neunmal die Berufe Schlosser und Mechaniker und dreimal Holzdreher genannt. Dann kamen die Schlosser, bei denen 16 Arbeiter außerberufliche Geschicklichkeiten angaben. Unter diesen wurden fünfmal die Fähigkeiten eines Eisendreher, je dreimal die eines Feinmechanikers und Zeichners genannt. Verwunderlich ist, daß nur drei Arbeiter Geschicklichkeiten für landwirtschaftliche Arbeiten angaben. Ebenso, daß nur ein Arbeiter vom „Basteln“ spricht. Dieser machte Kinderwagen und Kinder Schlitten. Dem Verfasser wurde außerdem bekannt, daß ein Bureaudiener einen Flugapparat zusammengebastelt hatte, der dann auch ausgestellt wurde. Es fehlte dem Betreffenden nur am nötigen Geld zum Ankauf eines Motors. Dann kamen vereinzelte Angaben, wie „Komiker“, „Rasieren und Haarschneiden am Samstag und Sonntag“ vor. Ein Arbeiter mit einem Durchschnittsverdienst von über 6 Mark schrieb: „Wer zwei Handwerke kann, kann keines richtig“.

Es ist nicht unmöglich, daß manche Arbeiter die Frage nicht richtig verstanden haben oder auch, daß sie sich aus irgendeinem Grunde, etwa Vorsicht, scheuten, die Frage zu beantworten. Aus der später folgenden Schilderung der Arbeitsstellungen (S. 130 ff.), bei der zwar auch mehr Material vorliegt, ergibt sich, daß die Arbeiter doch recht oft ihren Beruf geändert haben, also auch wohl öfters außerberufliche Geschicklichkeiten vorhanden sein müssen.

e) Nebenerwerb.

Die Frage: „Haben Sie sonst Nebenerwerb?“ wurde (wohl schon aus Angst vor Steuern) sehr wenig beantwortet. Es ist hier auffallend, daß 81 Arbeiter mit „nein“ antworteten; nur 9 Arbeiter beantworteten die Frage bejahend; unter diesen verdienten 7 über dem Durchschnitt. Der Nebenerwerb dieser 9 Arbeiter setzte sich folgender-

maßen zusammen: 1 Dreher verkaufte Kaliber, 1 anderer betrieb eine Hasenzucht. 1 Maschinenformer hatte eine Hausverwaltung, 1 anderer verdiente durch Rasieren und Haarschneiden am Samstag und Sonntag (vergl. auch S. 114). Von den Schlossern war einer Agent einer Lebens- und Feuerversicherungsanstalt, 1 anderer verdiente durch Anbau von Gemüse auf einem 6 Ar großen Pachtgrundstück. 1 Schmied hatte Nebenerwerb durch das Einkassieren von Gewerkschaftsbeiträgen, je 1 Schmied und 1 Maschinenarbeiter hatten ein Flaschenbiergeschäft bzw. eine Spezereihandlung. Daß diese ganze Frage aus den auf S. 7 angegebenen Gründen meist gar nicht beantwortet wurde, ergibt sich schon daraus, daß viel mehr Arbeiter, zusammen 42, einen Nebenerwerb ihrer Frau ausgewiesen haben. Sie haben beim Ausfüllen des Fragebogens nicht daran gedacht, daß die finanzielle Heranziehung der Frau zur Bestreitung der Haushaltskosten auch für sie selbst gewissermaßen, soweit nämlich die Familie als eine Wirtschaftseinheit aufgefaßt wird, einen Nebenerwerb bedeutet.

f) Alter und Beschäftigung.

Die Frage: „Von welchem Alter an finden Leute Ihrer Arbeitsstellung nicht mehr leicht Beschäftigung?“ wurde recht häufig und auch recht genau beantwortet. Nur wenige Arbeiter gaben die Antwort „unbekannt“, es waren 4. Unter ihnen schrieb einer: „Das ist gerade der Fehler, daß wir das nicht wissen.“ 12 Arbeiter beantworteten die Frage in zweifelhaftem Sinn. Unter den Antworten ist u. a. hervorzuheben: „Da habe ich noch nie daran gedacht, und das bin ich froh, sonst wäre mir mein Leben wohl noch mehr feil, als es heute schon der Fall ist.“ „Kein Alter bestimmt, doch werden jüngere Leute bevorzugt.“ „Je nach Gesundheitszustand.“ „Solange man arbeiten kann.“ „Hängt von der Rüstigkeit des Arbeiters ab.“ Viele Arbeiter gaben jedoch recht präzise Antworten, über diese klärt Tabelle 16 auf.

Die Tabelle ist außerordentlich interessant, denn von den 86 Antwortenden sprachen sich 55, das sind 64 %, dahin aus, daß vom 45. Jahre an die Arbeiter nicht mehr leicht Beschäftigung in ihrem Berufe fänden. 18 gaben das 46. bis 50. Jahr, 13 die Jahre über 50 als Grenze an. Von Wichtigkeit ist auch die Zusammensetzung der Antwortenden nach dem Verdienst. Von denen, die die niederste Altersgrenze (40 bis 45 Jahre) angaben, verdienten 19 unter und 36 über dem Durchschnitt. Das Verhältnis ist also 34 : 66. Von

Tabelle 16.

Alter und Beschäftigung.

Berufe	Beschäftigung ist nicht mehr leicht zu bekommen im Alter von								
	40—45 Jahren			46—50 Jahren			über 50 Jahren		
	in . . . Fällen. Von diesen verdienten								
	Zu- sam- men	unter dem jeweiligen Durchschnitts- verdienst	über	Zu- sam- men	unter dem jeweiligen Durchschnitts- verdienst	über	Zu- sam- men	unter dem jeweiligen Durchschnitts- verdienst	über
Kupferschmiede und Flaschner	6	4	2	1	—	1	1	—	1
Dreher	17	5	12	6	—	6	2	—	2
Formen	5	2	3	1	—	1	—	—	—
Schlosser und Werk- zeugmacher	21	8	13	9	7	2	5	3	2
Schmiede	5	—	5	1	—	1	2	2	—
Maschinenarbeiter . .	1	—	1	—	—	—	—	—	—
Tagelöhner	—	—	—	—	—	—	3	2	1
Zusammen . .	55	19	36	18	7	11	13	7	6

denen, die die Jahre 46 bis 50 angaben, verdienten 7 unter und 11 über dem Durchschnitt. Hier verschieben sich schon die Verhältniszahlen, sie sind 39 : 61. Sie werden noch stärker bei den Angaben über 50 Jahre, von denen 7 Arbeiter unter, dagegen 6 über dem Durchschnitt verdienen. Die Verhältniszahlen sind hier 54 : 46. Da also die entsprechenden Verhältniszahlen für die minder gut bezahlten Arbeiter bei steigendem Alter auch steigen, für sie also eine größere Beschäftigungsmöglichkeit besteht, so läßt sich der Schluß ziehen, daß die minder gut bezahlten Arbeiter sich weniger rasch verbrauchen, als die gut bezahlten, und daher auch mit einem höheren Alter rechnen, in dem sie noch unterkommen können. Diese Beobachtung macht sich besonders, wie aus der Tabelle ersichtlich, bei den Schlossern bemerkbar. Bei ihnen, den meist handwerksmäßig gelernten Arbeitern, die hauptsächlich im Altkord arbeiten und bei denen es sowohl auf manuelle Geschicklichkeit wie auf Fixigkeit sehr ankommt, geben 21 Arbeiter an, daß sie bereits von 40 bis 45 Jahren nicht mehr leicht Beschäftigung finden. Und unter diesen 21 Angaben sind 13 von Arbeitern über dem Durchschnitt. Ähnlich ist es auch bei den Drehern. Typisch für die Tagelöhner ist es, daß bei ihnen keiner die Zeit vor 50 Jahren angab.

g) Zukunft.

Die Antworten auf die Frage: „Wovon gedenken Sie Ihren Unterhalt zu bestreiten, falls Sie nicht mehr arbeiten können?“ bietet recht interessante Einblicke in die Lebensauffassungen der Arbeiter. Um einigermaßen Übersicht über die verschiedenen charakteristischen Antworten zu erhalten, wurde nach folgenden Gesichtspunkten gesichtet:

- a) Arbeiter, die keine Auskunft hierüber geben können, jedoch sorgenvoll¹ in die Zukunft sehen.
- b) Arbeiter, die resigniert die Lösung der Frage dem Schicksal und der Zukunft überlassen.
- c) Arbeiter, die in irgendwelcher Weise auf bessere Zeiten noch hoffen.
- d) Arbeiter, die sich auf die Unterstützung ihrer Kinder und auf die Beihilfe ihrer Frau verlassen.
- e) Arbeiter, die sich durch Sparen etwas erübrigen wollen.
- f) Arbeiter, die sich auf die Alters- und Invalidenrente verlassen.
- g) Arbeiter, die sich begnügen würden, leichte Arbeiten auszuführen.
- h) Arbeiter, die betteln oder haufieren wollen.

¹ Vielleicht darf hier auf ein kleines Gedicht, das die Hoffnungslosigkeit des Arbeiterstandes treffend wiedergibt, verwiesen werden. Es ist der Anfang 1911 unter dem Titel „Ringens und Schwingens“ erschienene Sammlung der „Gedichte eines Proletariats“ von Julius Zerfaß entnommen (Verlag Neues Leben, Wilhelm Vorgräber, Berlin) und lautet:

Proletenlied.

Ich bin ein Prolet und du ein Prolet;
Wir lieben das Leben, wir sehen sonst nichts
Als um uns die Erde, die ewig sich dreht,
Täglich voll Schatten und Sonnenlichts.
Und unsern Tag, der eintönig steht —
Wir schaffen und sorgen und haben sonst nichts.
Die Woche geht um, der Sonntag verweht,
Da suchen wir was und finden doch nichts.
Die Jahre gehn um wie die Jugend verweht,
Wir haben gedurft und haben doch nichts,
Ich bin ein Prolet und du ein Prolet,
Wir bauen die Zukunft, sonst haben wir nichts.

Auch hier läßt der Verfasser wieder den Arbeiter in seiner Sprache reden.

In die Gruppe a) lassen sich 61 Antworten einreihen. Von diesen lauten die typischsten: „Keine Auskunft möglich“ (dies das Häufigste), sodann Antworten wie: „das ist meine größte Sorge, die heute noch der Lösung harret“, „das weiß ich nicht, ist mir jetzt schon bange“, „ich denke mit Grauen an die Zukunft“, „das kann der Arbeiter nicht vorher sagen“, „das wissen die Götter“; ein evangelischer Schlosser schrieb: „das weiß der L.=G.“ (liebe Gott). Am pessimistischsten klangen Aussagen wie: „durch Hungern, sonst das Leben verlassen“, oder „durch Hungern, sonst Revolver“, „hoffe, daß ich vorher sterbe“. Ein katholischer Arbeiter schrieb: „durch einen sanften Tod lieber Herrgott lindre unsere Not“. Und ein anderer Arbeiter antwortete in folgenden Versen:

„Und das Ziel des treuen Strebens?
Und der Dank für all die Qual?
Einsam Siechtum an des Lebens
Abend in dem Hospital.“

Unter der Gruppe b) antworteten 10 Arbeiter. Hier sind Antworten wie: „Wie es das Schicksal will“, „ist die Frage der Zeit“, dann „überlasse ich Gott“. Ein Arbeiter, Mitglied der evangelischen Gemeinschaft in Deutschland und der Schweiz, schrieb:

„Laß den sorgen, der auch morgen
Herr ist über Freud und Leid!“

Ein Dreher meinte: „mit der Drehorgel, daß ich im Beruf bleibe“. Ein anderer Dreher: „Ein Schwabenspruch heißt: bis dorthin sieht man wieder“.

Unter der Gruppe c) antworteten 8 Arbeiter. Hier schrieb ein Arbeiter: „Ich hoffe auf den Sieg der Sozialdemokratie, das bedeutet ein sorgenfreies Alter, wenn nicht, dann: als letztes Mittel, wenn kein anderes mehr verfangen will, ist dir das Schwert gegeben (Schiller)“. Zwei andere erhofften ebenfalls ihr Heil von der Sozialdemokratie. Einige geben an: „Hoffe das Beste“, „Erbschaft“.

d) Wenige Arbeiter hoffen auf eine Unterstützung durch ihre Kinder oder Beihilfe der Frau. Es sind zusammen nur sechs. Einer schrieb: „Bin auf meine Kinder angewiesen, für welche ich mich gesorgt habe“. Zwei andere: „durch das Verdienst der Kinder und Frau“. Ein anderer: „Wenn ich bei meinen Kindern nicht bleiben kann, muß mich die Stadt haben“.

e) Durch Sparen wollten sich ebenfalls 6 Arbeiter etwas erübrigen. Hier seien folgende Antworten angeführt. Ein Schlosser, Vertreter der alten lutherischen Lehre, aber nicht Mitglied der evangelischen Landeskirche, schrieb: „etwa von dem Ersparten, oder wenn nichts mehr da ist, so habe ich einen Gott, welcher spricht: Ihr habt noch nie gesehen den Gerechten verlassen oder seinen Samen nach Brot gehen, aber der Gottlose muß hungern. Psalm?“ Dann schrieb einer: „Ist es mir nicht möglich, so viel zusammenzusparen, wie ich zu meinem Lebensunterhalt brauche, so bin ich dem Hungertode ausgeliefert.“ Wieder ein anderer: „Wenn ich mir nichts erübrigen kann, muß mich eben die Armenkasse haben.“

f) Etwas mehr Arbeiter verlassen sich auf die Alters- und Invalidenrente. Es sind zusammen 26. Von diesen fügen aber etwa die Hälfte, da ihnen die Rente nicht genügt, noch einen Nachsatz bei, in dem gesagt wird: „Rente und eventueller Nebenerwerb“. oder „Rente und Almosen“, oder „Hoffnung, daß die Rente höher wird durch Gesetz“. Ein ganz Vorsichtiger schreibt: „Von Bervollkommnung der Alters- und Invaliditätsversicherung, etwas ererbtem Vermögen und durch eventuelle spätere Unterstützung meiner Kinder.“ Ein großer Pessimist schreibt hinter seine Angabe: „25 Pf. pro Tag“.

g) Für leichtere Arbeiten, für kleinen Handel, Zündhölzer, sprechen sich 6 Arbeiter aus. Auf die Landwirtschaft konnte sich nur einer verlassen.

h) Unter die letzte Gruppe fallen immerhin noch 10 Arbeiter. Manche begnügen sich nicht nur mit der Angabe: „betteln und was gerade kommt“, „arbeiten, was kommt“ und ähnliches, sondern sie setzen noch hinzu: „stehlen“, „vom Klintenputzen“, „Tod“.

Der Verfasser glaubt nach diesen Ausführungen unbeschadet der objektiven Betrachtungsweise, die in der ganzen Arbeit ja grundsätzlich durchzuführen versucht wurde, doch mit Nachdruck darauf hinweisen zu müssen, daß den vorliegenden Angaben zufolge und auch in Wirklichkeit die soziale Fürsorge für den erwerbsunfähig gewordenen Arbeiter trotz aller Altersrenten noch recht gering und auch reformbedürftig ist. Viel Lebens- und Arbeitsfreude wird doch bei dem arbeitenden Volke durch den Gedanken an ein der Not preisgegebenes Alter getrübt.

Bei der Aufarbeitung der Fragebogen machte der Verfasser die Beobachtung, daß mit zunehmendem Alter die lebhaften Wünsche und Hoffnungen einer ruhigeren Auffassung Platz machten. An Stelle

der Hoffnungen auf Besserung der Lage trat meist eine gewisse Resignation, etwa nach dem Ausspruch des Dachdeckers, der vom Turme stürzt und denkt: „es geht ja prächtig, wenns nur so bleibt“, wenn nicht eine starke pessimistische Beurteilung der Lebenslage ein.

6. Arbeitsstellungen.

Im folgenden kommt der Verfasser nun zu der Gesamtübersicht über die Arbeitsstellungen, die einzelne Arbeiter des Betriebs im Laufe der Zeit eingenommen haben. Als Material dienten die bereits S. 6 u. S. 26 erwähnten Aufzeichnungen für die seit 1. März 1908 eingetretenen Arbeiter. Von den seit dieser Zeit eingetretenen 450 Arbeitern waren brauchbare Angaben von 253 Arbeitern vorhanden; diese hat der Verfasser dann ergänzt durch das aus den Fragebogen erhaltene Material, das 173 Arbeiter umfaßt, so daß das Material über das Berufsschicksal der Arbeiter der Daimler-Motoren-Gesellschaft von insgesamt 426 Arbeitern zur Verfügung stand. Dabei möchte der Verfasser jedoch noch anführen, daß diese Aufzeichnungen nicht sämtlich gleichwertig sind und daß ein Teil des angegebenen Materials wegen unvollständiger Beantwortung ausscheidet, so daß schließlich doch nur das Berufsschicksal, soweit es Lehrort, Lehrzeit und erste wie folgende Stellungen anbetrifft, von etwa 400 Arbeitern erfaßt werden konnte.

a) Lehrort.

Doch selbst diese kleine Anzahl von vorhandenen Ausweisen bietet eine Fülle von Material. Auf Tabelle 17 wird ein Vergleich zwischen dem Herkunftsort des Arbeiters, seinem Lehrort und dem Ort seiner ersten Stellung angestellt. Über die Lehrzeit war nur in 250 Fällen ein Ausweis vorhanden; bei den übrigen waren wohl verschiedene Berufsstellungen angegeben, es fehlten aber Angaben über die Berufslehre. Es ergibt sich nun die überraschende Tatsache, daß 105 Lehrlinge von den 250 eben genannten an ihrem Herkunftsort auch gleichzeitig den Lehrort fanden, daß sie also an dem Orte, an dem sie ihre Kindheit verlebten, an dem sie die Schule besuchten und ihre Eltern meist wohnten, auch in die Lehre eintraten. Dann hatten 79 Lehrlinge, die meist auf dem platten Lande wohnten, nur eine Wanderung von bis 10 km, 45 eine etwas größere bis 25 km zu unternehmen, um zum Lehrort zu gelangen. Nur 21 Lehrlinge, das sind von dem vorhandenen Material 8 %, hatten eine Wanderung

Tabelle 17. Herkunftsort und Lehrort.

Berufe	Lehrzeit insgesamt aus- gewiesen in Fällen	Herkunftsort und Lehrort			Erste Stellung nach der Lehre		
		derselbe	bis 10 km entfernt	bis 25 km entfernt	am Lehrort selbst	bis 10 km entfernt	bis 25 km entfernt
Plattierer	2	1	1	—	—	2	—
Feiltschmiede	2	—	1	1	1 * ¹	—	—
Schreiner	4	2	1	—	3 * ³	1	—
Flaschner	3	1	2	—	—	—	—
Dreher	69	27	24	15	† ⁴ 36 * ¹⁷	15	12
Former	9	1	6	1	4 * ¹	2	1
Wagner und Zimmer- leute	4	1	1	2	2 * ²	—	1
Sattler	2	—	1	1	1 * ¹	—	1
Schlosser	106	55	25	17	† ⁵ 60 * ⁸⁸	14	15
Kupferschmiede	12	3	4	2	4 * ⁴	2	4
Werkzeugmacher	3	2	1	—	3 * ²	—	—
Schmiede	18	5	7	2	11 * ⁶	3	3
Maschinenarbeiter	5	3	1	1	2 * ¹	—	1
Maler und Lackierer	2	1	—	1	2 * ²	—	—
Schleifer	3	1	1	1	2 * ¹	—	—
Tagelöhner	6	2	3	1	4 * ³	—	1
Zusammen.	250	105	79	45	† ⁹ 135 * ⁸²	39	39

* bedeutet, daß die Arbeiter längere Zeit noch, mindestens über 1/2 Jahr, in derselben Stellung, also beim Lehrherrn, blieben.

** Die fehlenden 21 Arbeiter kamen aus einem Orte, der mehr als 25 km vom Lehrort entfernt ist.

† Waren Lehrlinge bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft.

○ Die fehlenden 37 Arbeiter wanderten nach ihrer Lehrzeit weiter als 25 km.

von über 25 km zu machen, um eine Lehrstelle zu finden. Dabei kann nicht gesagt werden, ob die Wanderung tatsächlich auch ausgeführt wurde, da es aus dem vorhandenen Material nicht ersichtlich ist, ob der Wohnort der Eltern nicht mit dem Lehrort des Lehrlings zusammenfällt, da ja nur der Herkunftsort des Lehrlings berücksichtigt werden konnte.

In einigen Fällen, bei denen der junge Lehrling wandern mußte, um eine Lehre zu finden, kam es vor, daß er am Herkunftsort der Mutter ein Unterkommen fand. Es scheint also nicht unmöglich zu sein, daß die Großeltern mütterlicherseits sich des Enkels annahmen und für sein Unterkommen sorgten.

b) Lehrzeit.

aa) Länge der Lehrzeit.

Bei der Länge der Lehrzeit (Tabelle 18) ergibt sich, daß die 3 jährige Lehrzeit bei weitem überwiegt. Sie nimmt mit 147

Tabelle 18.

Länge der Lehrzeit.

Berufe	Aus- gewiesene Fragen	Dauer der Lehrzeit				
		2 Jahre	2½ Jahre	3 Jahre	3½ Jahre	4 Jahre u. darüber
Plattierer	2	—	—	—	—	2
Feilschmiede	2	1	—	1	—	—
Schreiner	4	—	—	1	3	—
Flaschner	3	—	—	3	—	—
Dreher.	69	2	2	33	4	28
Former	9	1	—	4	—	4
Wagner und Zimmer- leute	4	—	—	4	—	—
Sattler	2	—	1	1	—	—
Schlosser	106	1	2	72	4	27
Kupferschmiede	12	—	—	4	7	1
Werkzeugmacher . . .	3	—	1	1	1	—
Schmiede.	18	1	2	13	1	1
Maschinenarbeiter . .	5	—	1	3	1	—
Maler und Lackierer .	2	—	—	2	—	—
Schleifer	3	—	—	3	—	—
Tagelöhner.	6	1	—	2	2	1
Zusammen . . .	250	7	9	147	23	64

unter 250 Antworten über den Lehrgang die erste Stelle ein. Dann kommt an zweiter Stelle die Lehrzeit von 4 Jahren, die bei den Schlossern und Drehern, also bei den Berufen, bei denen am meisten Geschicklichkeit verlangt wird, ebenso bei den Plattierern noch häufig zu beobachten ist. Zusammen waren von 250 Lehrlingen 64 4 Jahre

lang (nur ganz wenige über 4 Jahre) in der Lehre. 2 Jahre lernten 7, 2 $\frac{1}{2}$ Jahre 9 und 3 $\frac{1}{2}$ Jahre 23 Arbeiter.

Tabelle 19.

Bezahlung von Lehrgeld und Verdienstmöglichkeit während der Lehre.

Berufe	Aus- gewiesene Fragen	Lehrgeld bezahlt					Lohn erhalten				
		kein Lehrgeld	unter 50 M	50 M	100 M	über 100 M	vom 1. Tag ab	von 4 Wochen ab	von 1/ $\frac{1}{4}$ Jahr ab	vom 1. Jahre ab	vom 2. Jahre ab
Flaschner und Kupferschmiede .	13	5	—	—	3	—	2	1	—	2	—
Dreher	48	7	2	1	1	4	15	4	2	7	5
Formen	8	—	—	—	—	—	4	2	—	2	—
Schlosser und Werkzeugmacher.	68	13	2	3	3	11	12	4	1	11	8
Schmiede	10	4	—	—	2	3	—	—	—	—	1
Maschinenarbeiter	7	4	—	—	1	—	2	—	—	—	—
Tageelöhner	2	—	—	—	1	—	1	—	—	—	—
Zusammen . . .	156	33	4	4	11	18	36	11	3	22	14

bb) Bezahlung von Lehrgeld.

Über die Bezahlung von Lehrgeld und die Verdienstmöglichkeit während der Lehre ist die Tabelle 19 aufgestellt, aus der sich verschiedenes herauslesen läßt.

In 33 von 156 Fällen wurde weder Lehrgeld noch Lohn bezahlt. Unter diesen 33 kam es dreimal vor, daß dem Lehrling als Entgelt freie Wohnung und Beköstigung geboten wurde. Also noch das patriarchalische System, das in Württemberg besonders bei Kaufmannslehrlingen recht häufig angewendet wird. Ein Lehrgeld von unter 50 und über 50 Mark hatten je 4 Lehrlinge zu zahlen, ein solches von 100 Mark 11 Lehrlinge und ein solches von über 100 Mark 18 Lehrlinge. Unter letzteren hatten zwei 200 Mark, einer sogar 300 Mark Lehrgeld zu vergüten. In der Mehrzahl schwankte die Summe zwischen 100 und 130 Mark. Insgesamt wurde von 37 Lehrlingen unter 156 in Betracht kommenden Fällen Lehrgeld bezahlt.

Die Mehrzahl der Lehrlinge, 86 von 156, verdiente jedoch während der Lehrzeit. Und zwar 36 sofort vom ersten Tage ab, 11 vom ersten Monat ab. 3 Lehrlinge hatten $\frac{1}{4}$ Jahr zu warten, bis

sie etwas verdienten. Dann macht die Tabelle einen großen Sprung. Vom ersten Jahr der Lehrzeit ab bekamen 22, vom zweiten ab 14 Lehrlinge Vergütung. Wie hoch sich diese belief, ist nicht immer angegeben, da wo jedoch eine Zahlenangabe vorhanden ist, bewegt sie sich in ganz kleinen Grenzen, so 30 Pfennig pro Tag oder 3 Mark pro Woche im ersten Lehrjahr und steigt dann allmählich an.

c) Zeit nach der Lehre.

Interessante Mitteilungen macht uns noch Tabelle 17 S. 121 bei der Aufstellung der Ortsveränderungen, die der angehende Arbeiter nach Beendigung seiner Lehrzeit unternimmt. Es zeigt sich, daß von den 250 Angaben der Arbeiter 135 nach Beendigung der Lehrzeit am selben Orte, an dem sie lernten, eine Stellung fanden und daß unter diesen 135 Arbeitern sogar 82 nach Ablauf der Lehrzeit bei ihrem seitherigen Lehrherrn mindestens noch 6 Monate lang in Stellung blieben, dann erst weiter wanderten. Ja die Fälle, daß die Lehrlinge nochmals 3, 4 Jahre oder noch länger bei ihrem Lehrherrn blieben, sind gar nicht so selten. Von den 135 oben genannten Lehrlingen waren 9 in der Daimler-Motoren-Gesellschaft und kamen später wieder zu dieser zurück. Über diese Rückwanderung der Arbeiter in die alte Stelle später unten noch mehr (S. 141). Je 39 Lehrlinge unternahmen von ihrem Lehrort zu dem Ort ihrer ersten Stellung nur eine Wanderung von bis 10 bezw. 25 km. Insgesamt waren es 37 Lehrlinge, also nur etwas über 14 %, die nach der Lehrzeit eine Wanderung von über 25 km vornehmen mußten, um zu ihrer ersten Stellung zu kommen.

d) Häufigkeit des Stellenwechsels.

Die Aufarbeitung der Schlußtabelle des Fragebogens über die Arbeitsstellungen führte zu folgenden Resultaten:

Zuerst wurde die Häufigkeit des Stellenwechsels mit dem Alter des Arbeiters in Beziehung gebracht. Dabei ergab sich, daß bis zum 35. Jahre die Zahl der innegehabten Stellungen zunahm. So hatten z. B. je 2 Arbeiter im Alter von 31 bis 35 Jahren 8, 9 und 10 Stellungen, 4 hatten 11 Stellungen inne. Vom 36. Jahre ab gehen diese Zahlen dann zurück. Dieses Zurückgehen mag aber auch daher kommen, daß die älteren Arbeiter sich nicht mehr aller Stellungen erinnern konnten oder wollten. So ist es natürlich in dem einen Fall, in dem ein 50- bis 60-jähriger Arbeiter nur zwei

Stellungen aufwies. Bei den jüngeren Arbeitern dagegen wurden verhältnismäßig oft recht viel Arbeitsstellungen angegeben. So hatte ein Arbeiter im Alter von 23 Jahren bereits 13 Stellungen gehabt.

Die Ausfüllung der Tabelle des Fragebogens über die Arbeitsstellungen krankte an einer leicht begreiflichen schlechten Ausarbeitung durch die Arbeiter. Viele konnten sich, wie eben erwähnt, der Stellungen, die sie im Laufe der Jahre innegehabt hatten, nicht nur nicht mehr erinnern, sondern wollten es auch nicht, um keine Angaben zu machen, auf Grund deren man vielleicht bei den alten Arbeitsstellen sich hätte nach ihnen erkundigen können. Auch schämten sich manche Arbeiter früherer untergeordneter Tätigkeiten und machten darüber keine Angaben. Sie befürchteten, daß dadurch Rückschlüsse auf ihre Geschicklichkeit gezogen werden könnten. Das ist die Ursache, weshalb aus den oft recht interessanten einzelnen Angaben, die die Fragebogen darboten, sich nicht viel in Tabellenform bringen ließ, sondern mehr Wert auf beschreibende Darstellung gelegt wurde.

Aus den diesen Ausführungen zugrunde liegenden Tabellen ergab sich ein besonders häufiger Stellenwechsel bei den Schmieden, ein geringerer bei den Formern, Maschinenarbeitern und Tagelöhnern. Bei den Drehern ließ sich ein relativ häufigerer Stellenwechsel als bei den Schlossern beobachten.

e) Gründe des Stellenwechsels.

Recht interessant sind nach der Reihenfolge der innegehabten Stellen die Gründe des Stellenwechsels. Es wurden hier eine Masse von Angaben gemacht, die dann in Tabelle 20 nach der folgenden Aufstellung in 15 Abteilungen eingeteilt wurden, wobei auch auf oft unwesentliche Unterscheidungen Rücksicht genommen wurde.

1. Gründe ohne Zutun des Arbeiters. Hierunter: Verzug der Firma, Aufgabe eines Geschäftszweiges (z. B. Gießerei) oder des ganzen Geschäfts, Abbrennen der Arbeitsstätte, Konkurs der Firma, Arbeitgeber nicht zahlungsfähig.
2. Entlassung. Hierunter: Verdrängung durch die Technik, Entlassen wegen Unfall, entlassen.
3. Arbeitsmangel.
4. Militärdienst.
5. Schwere Arbeit. Hierunter: Ungewohnte Arbeit.
6. Ungesunde Arbeit. Hierunter: Kleine Mittagspause, lange Arbeitszeit, weite Entfernung, schlechte Kost, Gesundheitsrückichten, Werkstatteeinrichtung, Krankheit, sanitäre Mißstände.

Tabelle 20.

Gründe des Stellenwechsels nach der Reihenfolge der innegehabten Stellen.

Zahl der Stellungen	Die Stellung wurde verlassen wegen:														
	Gründen ohne Zutun des Arbeiters	Entlassung	Arbeitsmangel	Mitteldienst	Schwerer Arbeit	Ungefunder Arbeit	Unzufriedenheit m. d. Lohnverhältnissen	Wandertrieb	Weiterbildung	Selbständigmachung	Schlechter Behandlung	Einfluss des gewert- schaftlicher Ideen	Persönlicher Gründe	Eigenen Wunsch	Ohne Angabe von Gründen
1. Stellung	3	2	11	7	—	1	45	14	34	—	6	1	1	15	31
2. "	2	2	11	10	—	2	39	12	23	—	2	—	—	9	29
3. "	1	1	7	5	3	2	34	14	14	—	7	—	1	10	38
4. "	1	1	9	8	—	2	14	6	13	—	7	2	3	9	31
5. "	—	1	15	9	—	1	20	3	10	—	3	—	—	5	24
6. "	3	1	8	5	—	1	15	1	9	—	2	2	—	7	14
7. "	2	1	6	1	1	1	17	1	6	—	2	1	1	5	15
8. "	1	1	4	4	1	2	6	1	7	—	3	—	2	5	11
9. "	—	2	4	1	1	3	3	3	7	1	—	—	1	3	11
10. "	—	—	3	1	—	—	5	1	6	—	3	—	—	3	12
11. "	—	—	5	1	—	1	4	1	3	—	—	—	—	2	10
12. "	1	—	2	—	—	—	3	1	1	—	1	—	—	1	7
13. "	—	—	2	—	—	—	2	—	—	—	—	1	2	—	6
14. "	1	1	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
15. "	—	—	1	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—
16. "	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—
Zusammen . . .	15	13	90	52	6	16	209	58	133	1	36	7	11	74	240

7. Unzufriedenheit mit den Lohnverhältnissen. Hierunter: Verbesserung, Nichtbezahlung der Überstunden, Affordabzüge, zu einfache Arbeit, wenig Lohn.
8. Weiterbildung. Hierunter: Nach Beendigung der Lehrzeit in demselben Betrieb, früher in anderem Beruf, ging in die Schweiz, um französische und italienische Sprache zu lernen, wollte in einen anderen Beruf.
9. Wandertrieb.
10. Selbständigmachung.
11. Schlechte Behandlung. Hierunter: Streit mit Kollegen, Bestrafung, glaubte vom Meister übervorteilt zu werden, Streitigkeiten.

12. Einfluß gewerkschaftlicher Ideen. Hierunter: Aufwiegelung, wegen Entlassung von Kollegen, Streik, Denunzierung.
13. Persönliche Gründe. Hierunter: Nicht gefallen von Kollegen, Familienverhältnisse, Heimweh.
14. Eigener Wunsch.
15. Ohne Angabe von Gründen. Hierunter: Rubrik nicht ausgefüllt.

Am häufigsten kam mit 209 Benennungen die Angabe Unzufriedenheit mit den Lohnverhältnissen vor. Bei den Kupferschmieden und Formern wurde sie besonders oft bei den Anfangsstellungen angegeben, bei den Schmieden kommt sie dagegen zwischen der 3. und 8. Stellung häufiger vor. Die Tagelöhner machten nur in drei Fällen je in der ersten Stellung diesbezügliche Angaben. Interessant ist folgender Vergleich zwischen Schlossern und Drehern:

Wechsel der Stellen infolge Unzufriedenheit mit den Lohnverhältnissen										
in Fällen in	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	Stellung
bei Schlossern . . .	22	16	16	6	8	7	5	2	1	
bei Drehern . . .	12	11	7	4	3	3	5	—	—	

Auch unter Berücksichtigung des Umstandes, daß 52 Fragebogen von Drehern und 72 von Schlossern stammen, ist bei den Schlossern ein stärkerer Zug, ihre Stellung wegen Lohnfragen zu lösen, unverkennbar. Aus der Tabelle 20 ist dann zu ersehen, daß im allgemeinen eine gleichmäßige Abnahme stattfindet und daß die Arbeiter spätere Stellungen weniger oft aus Unzufriedenheit mit den Lohnverhältnissen verlassen.

Den Angaben darüber stehen mit 133 Benennungen am nächsten die Angaben über Weiterbildung. Eine solche war doch wohl auch in den meisten Fällen mit einer Erhöhung des Lohns begleitet. Auch hier sieht man deutlich ein Überwiegen in den Anfangsstellungen und einen fortschreitenden Rückgang mit der Häufigkeit des Stellenwechsels. Es ist im Gegensatz zu den Lohnverhältnissen bei den Drehern ein stärkeres Überwiegen zu verzeichnen. Nachstehender Vergleich gibt darüber Auskunft:

Wechsel der Stellen zwecks Weiterbildung

in Fällen in	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.	Stellung
bei Schlossern . . .	11	6	3	5	1	1	1	2 ¹	3 ¹	2 ¹	1	—	
bei Drehern . . .	10	7	3	2	3	3	2	2	2	2	1	1	

Recht häufig kommt die Weiterbildung als Grund zum Stellungswechsel bei den Kupferschmieden vor. In den ersten 5 Stellungen je in 3 Fällen, von der 6. bis 9. Stellung je in 2 Fällen und in der 10. und 11. je in 1 Fall. Weniger oft wurde dieser Grund bei den Schmieden angegeben, in der 1. und 2. Stellung je zweimal, in der 3. bis 7. Stellung je einmal. Bei den Formern wird die Weiterbildung nur in 2 Fällen, je einmal in der 1., 2. und 3. Stellung, bei den Tagelöhnern dagegen nur einmal in der ersten Stellung genannt. Recht interessant ist, daß bei den Drehern 15 mal die Antwort „früher in anderem Beruf“ als Grund des Stellenwechsels angegeben wurde. Es verteilten sich diese Angaben in den ersten 6 Stellen folgendermaßen, bei der ersten beginnend: 5, 3, 2, 2, 2, 1.

Der Arbeitsmangel wurde in 90 Fällen als Grund zum Stellenwechsel angeführt. Hier zeigt sich nicht, wie in den beiden vorhergehenden Fällen, ein allmähliches Sinken von den Anfangsstellungen an, sondern es sind bei Betrachtung der Ergebnisse sämtlicher Arbeiter nur einige kleinere Schwankungen erkennbar. Auch ist bemerkenswert, daß selbst noch in der 15. Stellung ein Stellenwechsel aus Arbeitsmangel stattfand. Bei den verschiedenen Arbeitergruppen finden hier größere Unterschiede statt. Als Beleg sei wieder ein Vergleich zwischen Schlossern und Drehern aufgestellt:

Wechsel der Stellen infolge Arbeitsmangel

in Fällen in	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.	13.	14.	15.	Stellung
bei Schlossern .	3	5	5	1	5	5	4	—	1	1	1	—	—	—	—	
bei Drehern .	3	2	—	1	2	1	—	3	1	1	2	—	—	1	1	

Ein allmähliches Abnehmen in den späteren Stellungen ist bei dem Vergleich zwischen Schlossern und Drehern zu ersehen. Eigenartig ist, daß bei den Tagelöhnern kein Stellungswechsel wegen Arbeitsmangel eintrat.

In 58 Fällen wurde der Wandertrieb als Grund zum Stellenwechsel angegeben. Er ist bei den ersten 3 Stellungen am stärksten

¹ Ging je ein Arbeiter ins Ausland, um fremde Sprachen zu erlernen.

bemerkbar, läßt dann nach, ist jedoch bis zur 12. Stellung zu verfolgen. Er findet sich gar nicht bei den Tagelöhnern, wenig bei den Maschinenarbeitern, Schmieden und Formern, hier meist nur 1 bis 2 mal in den 3 ersten Stellungen; er ist häufiger bei den Drehern, (5, 4, 3, 2, 1 mal in der 1., 2., 3., 4., 5. Stellung, außerdem noch 1 mal in der 9. Stellung), verhältnismäßig recht oft bei den Kupferschmieden (4, 1, 2, 1 mal in der 1., 2., 3., 4. Stellung), jedoch am häufigsten bei den Schlossern. Hier beginnt er mit 2 mal bei der 1. Stellung, steigt bis zur 3. Stellung auf 5, geht dann herab auf 3 mal bei der 4. und 2 mal bei der 5. Stellung und hält schließlich von der 6. bis 12. Stellung mit je einer Benennung an.

Nach dem Wandertrieb kommt dann mit 52 Angaben der Militärdienst. Hier herrscht selbstverständlich die Häufigkeit in den Anfangsstellungen vor. Besondere Unterschiede bei den einzelnen Arbeitergruppen sind hierbei natürlich nicht zu nennen.

Berwunderlich ist, daß in 36 Fällen ein Stellenwechsel infolge schlechter Behandlung stattfand. Gar nicht beklagten sich hierüber die Maschinenarbeiter, die Forme und Tagelöhner in nur je einer Angabe. Bei den Schmieden fanden 3 mal Streitigkeiten statt, gerade bei diesen doch oft recht robusten Gesellen hätte man diesen Fall öfter erwartet. Die Kupferschmiede hatten 2 mal Streit mit Kollegen und beklagten sich 2 mal über schlechte Behandlung. Die Dreher wurden 10 mal schlecht behandelt, 1 mal bestraft und einer glaubte vom Meister übervorteilt zu sein. Am empfindlichsten waren die Schlosser. 10 mal gab es Stellenwechsel wegen Streitigkeiten, 5 mal wegen schlechter Behandlung.

Ungesunde Arbeit war in 16 Fällen der Grund zum Wechsel. Diese verteilen sich auf alle Arbeitergruppen so ziemlich gleichmäßig. Unterschiede machen sich nicht bemerkbar. Die wesensverwandte schwere Arbeit wurde 6 mal genannt. Von den Schmieden hatte diesen Grund auffallenderweise keiner als Ursache des Stellenwechsels angegeben. Die 6 Fälle verteilen sich: 1 Schlosser (ungewohnte Arbeit), 3 Dreher und 2 Kupferschmiede.

15 mal wurden Gründe angegeben, an deren Vorhandensein der Arbeiter unschuldig ist. Ihnen nahe verwandt ist die Angabe: Entlassung, die 13 mal gemacht wurde. Die Bemerkung: „Verdrängung durch die Technik“ findet sich bei einem Former bei der 14. Stellung. Die Bemerkung: „Entlassen wegen Unfalls“ machte ein Schmied bei der 9. Stellung. Im allgemeinen

kann man sagen, daß sich der Stellenwechsel ohne Zutun des Arbeiters und infolge Entlassung bei allen Arbeitergruppen gleichmäßig findet.

Persönliche Gründe wurden 11 angegeben. Unter Heimweh litten besonders die Former in 2 Fällen, diese geben ebenso oft auch Familienverhältnisse an. Auch findet sich bei ihnen die Notiz: „Nicht gefallen von Kollegen“ 1 mal.

Der Einfluß gewerkschaftlicher Ideen machte sich in 7 Fällen bemerkbar. 2 mal bei den Drehern, in einer 6. Stelle Wechsel wegen Denunzierung, in einer 13. wegen Aufwiegelung, 1 mal bei einem Former in der 7. Stellung wegen Entlassung eines Kollegen, 1 mal bei einem Schlosser in der 4. Stellung wegen Denunziation, endlich fand 3 mal bei den Schmieden Wechsel wegen Streiks in einer 1., 4. und 6. Stellung statt.

Selbständigmachen wollte sich in einem Fall ein Dreher nach der 8. Stellung. Die Angabe eigener Wunsch, die 74 mal gemacht wurde, gibt zu weiteren Bemerkungen keinen Anlaß. Ohne Angabe von Gründen fand nach den Fragebogen in 240 Fällen ein Stellenwechsel statt.

f) Zahl und Dauer der einzelnen Arbeitsstellungen.

Über die Zahl und Dauer der einzelnen Arbeitsstellungen Auskunft zu geben, ist aus den S. 120 schon erwähnten Gründen recht erschwert. Aus den zwecks Aufarbeitung des Materials aufgestellten Tabellen ist leider deutlich zu ersehen, daß die Arbeiter recht viele Stellen eben nicht angegeben haben¹. Es ergibt sich diese Beobachtung schon daraus, daß bei Subtraktion der Gesamtdauer der angegebenen Stellungen vom Alter des Arbeiters meist nicht das Alter des Arbeiters, in welchem er seine Tätigkeit beginnt, d. h. nach Aufbau des Fragebogens seine Berufslehre beendet hat, sich ergibt. Die Durchschnittszahl aller Stellungen ist aus begreiflichen Ursachen bei den Arbeitern unter dem Durchschnittsverdienst geringer, da diese ja meist jüngere Leute sind und nicht so oft Gelegenheit hatten, ihre Stellungen zu wechseln, wie ihre älteren, besser bezahlten Kollegen. Man sollte nun annehmen, daß dementsprechend auch die Durchschnittsdauer aller Stellungen bei den schlecht bezahlten Arbeitern kleiner sei, als bei den gut bezahlten. Dem ist aber nicht so. Bei ersteren beträgt diese Durchschnittsdauer 2 Jahre 2½ Monate, bei den letzteren 1 Jahr 8½ Monate. Das ist ein Unterschied von ½ Jahr. Die gut bezahlten Arbeiter pflegen also

¹ Vergl. S. 125, 1. Absatz.

öfter ihre Stellung zu wechseln, als die schlecht bezahlten, eine Tatsache, auf die der Verfasser im folgenden noch einigemal hinzuweisen Gelegenheit haben wird.

Bei den einzelnen Arbeitergruppen bestätigen die Durchschnittszahlen der einzelnen Stellungen einige schon öfters gemachte Erfahrungen. So besteht bei den Schmieden die höchste Zahl der innegehabten Stellungen, ihnen nahe stehen die Kupferschmiede. Insgesamt betragen sie bei den ersteren im Durchschnitt 8,2, bei den letzteren 7,9. Diese Feststellung stimmt damit überein (vergl. S. 137), daß besonders die erstere Arbeitergruppe sehr häufig wechselt. Bismlich weniger mit 6,4 bezw. 6,3 wechseln die Schlosser und Dreher.

Interessantere Ergebnisse wurden aus der Durchschnittsdauer der einzelnen Stellungen gewonnen. Diese ist bei den Maschinenarbeitern mit 4,6 Jahren am höchsten, beträgt bei den Tagelöhnern noch 2,9 Jahre und ist noch recht hoch bei den Maschinenformern mit 2,1 und den Kupferschmieden mit 2 Jahren. Bei den Drehern sinkt dann die Durchschnittsdauer auf 1,7 Jahre; sie ist am niedrigsten bei den Schlossern und Schmieden mit je 1,5 Jahren. Wenn man jedoch bedenkt, daß bei den schlecht bezahlten Schlossern viele ganz junge Leute die Fragebogen beantworteten, ist doch deren Durchschnittsalter 19 Jahre gegen 24 Jahre bei den schlecht bezahlten Schmieden, so stehen die Schmiede, was die Durchschnittsdauer der einzelnen Stellungen anbelangt, auf der niedrigsten Stufe. Das stimmt auch mit dem oben gewonnenen Ergebnis überein, denn wenn der Arbeiter innerhalb einer gewissen Altersgrenze oft seine Stelle wechselt, kann er selbstverständlich auch stets nur kurze Zeit sich in derselben befinden.

Diesen allgemein gehaltenen Ausführungen möchte der Verfasser dann eine textliche Beschreibung der Stellungen der einzelnen Arbeitergruppen folgen lassen. Es wird dabei nicht nur das Material, das die Fragebogen bieten, verarbeitet, sondern auch die Auskünfte, die der Verfasser auf Grund des Direktionsmaterials (vergl. S. 6) über die seit 1. März 1908 eingetretenen Arbeiter erhielt.

aa) Kupferschmiede.

Bei den Kupferschmieden ist der Berufsgang ohne Ausnahme dergestalt, daß sie nach der Lehrzeit sofort in ihrem Berufe tätig waren. Auch ist zu bemerken, daß sie meist in kleineren reinen Betrieben gearbeitet haben; es fällt jedoch auf, daß sie in diesen kleineren Betrieben, die sich häufig in kleinen Städten befanden, und

in denen sie wahrscheinlich mit dem Meister allein waren oder nur wenig Kollegen hatten, trotz der zahlenmäßigen Vorliebe dafür kürzer tätig waren, als in größeren Betrieben. Diese letzteren waren aber in der Mehrzahl keine reinen Kupferschmiedbetriebe, sondern hauptsächlich Maschinenfabriken, denen eine Kupferschmiede angegliedert war. So war ein Arbeiter bei Schiffswerften in Bremen, Hamburg, Stettin im Durchschnitt $1\frac{3}{4}$ Jahre, bei der Maschinenfabrik Göppingen zusammen 12 Jahre, ist bei Daimler bereits seit 7 Jahren, war dagegen in kleinen Kupferschmieden und Installationen nie länger als 4 bis höchstens 9 Monate. Dieser Fall darf als typisch angesehen werden. Die Kupferschmiede hatten in der Daimler-Motoren-Gesellschaft die höchste Durchschnittstätigkeit mit 5 Jahren 4 Monaten (Durchschnitt aller Arbeiter 4 Jahre). Dagegen hatten sie beinahe am häufigsten vorher die Stellungen gewechselt. Die dem Großbetrieb angegliederte Kupferschmiede scheint ihnen also am besten zu behagen.

Recht interessant ist es, aus dem vorhandenen Material die Wanderungen zu ersehen. Unter Berücksichtigung des Umstandes, daß sämtliche Kupferschmiede, von denen Angaben vorliegen, Württemberger sind — und von diesen wird behauptet, daß sie im allgemeinen recht gerne zu wandern pflegen, was sich jedoch in bezug auf die Arbeiter der Daimler-Motoren-Gesellschaft nicht bewahrheitet, — kamen doch nur drei von ihnen je einmal ins Ausland und zwar dann nur in die Schweiz, über die Mainlinie kamen nur zwei Arbeiter hinaus in zusammen 7 Stellungen, und dies bei etwa 115 ausgewiesenen Stellungen. Alle anderen Stellenwechsel vollzogen sich hauptsächlich (zu 85 %) innerhalb Württembergs, dann mit etwa 12 % in Baden und Bayern, und etwa 3 % der hier in Betracht kommenden Arbeiter kamen nach Mainz oder Frankfurt a. M. Diese Tatsachen decken sich mit den Angaben bei den Herkunftsländern und inneren Wanderungen der Arbeiter. Ein typischer Fall hierfür sind z. B. folgende 17 Stellungen eines 39-jährigen Kupferschmieds nach ihrer Reihenfolge angegeben: Göppingen (Lehre), Stuttgart, Heilbronn, Mannheim, Weinheim, Höchst a. M., Frankfurt a. M., Weisenfeld (Bayern), 5 mal Göppingen, Feuerbach, Stuttgart, Cannstatt, Untertürkheim. Ein 10 Jahre jüngerer Arbeiter war während 10 Stellungen in folgenden Plätzen: Göppingen (Lehre), 2 mal Göppingen, Ingolstadt, Konstanz, St. Gallen, Leutkirch, Untertürkheim, Göppingen, Untertürkheim.

Bemerkenswert ist auch, daß die Kupferschmiede stets bei ihrem Beruf blieben und nie eine andere Stellung innehatten.

Die Tätigkeit der Kupferschmiede bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft beruht in der Hauptsache in der Verfertigung von Rohrleitungen an Automobilen, wie Auspuffrohren, Rohrleitungen für das Kühlwasser usw.

bb) Dreher.

Die Dreher dagegen wechselten öfters ihren Beruf, auch ergriffen sie diesen nicht in jedem Falle sofort. Am häufigsten lernten die Dreher vorher das Schlosserhandwerk, es kam dies in 13 Fällen vor (vergl. auch Tabelle 6). In den ersten Stellen arbeiteten sie oft teils als Schlosser, teils als Dreher, bis sie dann ständig bei der Dreherei verblieben. In drei Fällen lernten sie auch als Holzdreher, oder als Holz- und Eisendreher zusammen und traten darauf ganz zur Eisendreherei über. Ein Arbeiter lernte gleichzeitig die Metallgießerei- und Dreherei, war nach seiner Lehre 2 mal abwechselungsweise als Dreher oder Gießer tätig, bis er sich dann zur Dreherei entschloß. Einer fing seine Laufbahn als Bäcker an, ein anderer als Meßgehilfe bei der Straßenbauinspektion, einer als Schneider. Letzterer hatte interessante Berufsstellungen. Zuerst Schneiderlehrling, 3 Jahre lang; die Stelle verließ er dann, wie er sagte: „weil ich nur Vosselbube war“. Darauf war er in 4 Stellungen Schneidergeselle. Die erste gab er nach einem Monat infolge zu geringen Lohnes, die zweite nach einem Vierteljahr wegen zu schlechter Kost auf, in der dritten blieb er 3 Jahre 4 Monate, dann wollte er „in die Fremde“, kam dabei aber nur von Münster bei Cannstatt bis Ulm, blieb in der neuen Stellung nur einen Monat, „weil Tirrann“, wurde darauf in Augsburg Zivilschneider, war zwei Jahre beim Militär als Kompagnieschneider tätig. Jetzt gefiel ihm der ganze Beruf nicht mehr, er kam in eine große Cannstatter Gießerei als Tagelöhner und Maschinenformer, hielt es da ein Jahr aus, dann wurde er Heizer in einer Eisfabrik, nach zwei Monaten Geraderichter in einer Präzisionszieherei, wo er 3 Jahre blieb und kam endlich zur Daimler-Motoren-Gesellschaft, wo er seit 6 Jahren festsetzt und nun als Dreher einen Durchschnittsverdienst von 5,36 Mark bezieht. In je einem Fall fingen die Dreher ihren Beruf als Hausbursche, Tagelöhner oder Hilfsarbeiter an. Auch scheint der Hausdiener als Abwechslung recht beliebt zu sein, es kam dies 3 mal vor, 2 mal darunter in Kolonialwarengeschäften. Ein weiterer interessanter Berufsgang ist noch zu verzeichnen. Zuerst war der Arbeiter längere Zeit als Hausbursche tätig, „weil ich meine

Eltern unterstützen mußte“, dann wurde er für 3½ Jahre Pferdebursche in einem Flaschenbiergeschäft, dann wieder ½ Jahr Hausbursche in einer Druckerei. Hierauf ging er zum Militär. Hier schien er sich solche Kenntnisse angeeignet zu haben, daß er darnach 5½ Jahre lang in einer bekannten württembergischen Irrenanstalt als Krankenwärter tätig war. Von da ging er zur Daimler-Motoren-Gesellschaft als Revolverdreher, wo er seit 3½ Jahren beschäftigt ist und zur Zeit der Erhebung einen Durchschnittslohn von 4,55 Mark bezog. Ein Dreher konnte nach der Entlassung vom Militär nicht gleich Stellung finden, er beschäftigte sich dann ½ Jahr in einer Zuckerfabrik als Heizer, er „wollte aus dem Beruf“ und kam darauf wieder zur Daimler-Motoren-Gesellschaft, wo er schon vor dem Militär 1¼ Jahr tätig war.

Im Gegensatz wieder zu den Kupferschmieden hielten sich die Dreher meist in größeren Städten auf und bevorzugten auch größere Betriebe. Waren sie in kleinerem Betrieb tätig, so ist stets zu bemerken, daß sie kürzer darin blieben, als in den vorhergehenden oder nachfolgenden größeren Betrieben.

Die Dreher unternahmen fast keine größeren Wanderungen. Es ist unglaublich, wie fest die Leute sitzen. Von 81 in Württemberg geborenen Drehern kamen nur 15 in ihrem Leben aus Württemberg heraus, davon blieben aber 6 in Süddeutschland, ebenso viele wagten die Mainlinie zu überschreiten, und nur 3 sahen das Ausland. Unter 420 Stellungen, die die württembergischen Dreher insgesamt auswiesen, befanden sich nur 24 außerhalb Württembergs, dagegen kamen 5 Bayern, 1 in Baden und 1 in Mitteldeutschland geborener Arbeiter sowie 3 Österreicher viel weiter herum. Hier die Arbeitsstätten eines 26 jährigen württembergischen Drehers, der 11 mal gewechselt hatte: Cannstatt (Lehre), Weingarten, Wangen i. Allgäu, 2 mal Cannstatt, 5 mal Feuerbach, Untertürkheim, dann eines 24 jährigen bei 9 Stellungen: Cannstatt (Lehre), Wangen bei Cannstatt, 2 mal Cannstatt, Untertürkheim, 3 mal Cannstatt, Untertürkheim. Ein dritter, 31 jähriger Arbeiter, der in 11 Stellungen herumkam, hatte folgenden Berufsgang: Bietigheim (Lehre), Cannstatt, Hofen, Münster, Ulm (alles in Württemberg gelegen), 2 mal Augsburg, dann wieder 3 mal Cannstatt und zuletzt Untertürkheim. Diese drei Fälle dürfen als typisch angesehen werden.

Über die Tätigkeit der Dreher noch folgendes: meistens arbeiteten sie an einer Löwe- oder Lorenzdrehbank, in einigen Fällen

an einer Wipoltmaschine. Sie stellten alle Dreharbeiten, die für den Automobilbau notwendig sind, her, so Zahnräder, Andrehfurbeln, Steuerwellen, Kurbelwellen, Kupplungen, Hebel, Anhubstangen, dann Schrauben, Muttern und Bolzen, allgemeine Werkzeuge, Schneideisen, Teile für Differential- und Wechselräderegehäuse, Radnaben usw.

cc) Former.

Die Former und Gießer haben mit nur einer Ausnahme ihren Beruf sofort ergriffen. Dies ist ein Arbeiter, der seine Laufbahn als Tagelöhner begonnen hatte, dann aber zum Formerberuf überging. Wieder mit einer Ausnahme blieben sie auch bei ihrem Beruf. Hier ist es ein Arbeiter, der einmal 1½ Jahre lang bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft als Fräser tätig war und dann in der Gießerei als Former eingestellt wurde.

Auch bei den Formern äußerst geringe Beweglichkeit. Ein württembergischer Arbeiter, den sein Weg nach Heidelberg führte, kehrte heim „aus Heimweh“, ein anderer ging von Köln nach Hause, weil seine „Mutter recht krank“ war. Nur ein Arbeiter kam ins Ausland, nach der Schweiz, ebenfalls nur einer überschritt die Mainlinie und kam bis Mülheim (Rhein), da machte er aber auch schon schleunigst wieder kehrt. Sonst die typischen Wanderungen, so Alen (Lehre), Cannstatt, Berg bei Stuttgart, Kornwestheim, Untertürkheim, oder ein anderer mit größerem Wandertrieb: Cannstatt (Lehre), Stuttgart, Gßlingen, Triberg, Furtwangen, Reutlingen, 3 mal Karlsruhe, dann zurück „Familienverhältnisse halber“, 2 mal Stuttgart, Untertürkheim.

Die Tätigkeit besteht hauptsächlich im Kernmachen, Formen von Motorgehäusen usw. Gießereien sind ja meistens größere Betriebe, in der Mehrzahl sind sie großen Maschinenfabriken angegliedert. Auch bei den Formern ist solche Bevorzugung großer angegliederter Betriebe zu sehen. Zu diesen zieht es sie am meisten hin, hier bleiben sie auch am längsten. Kommen sie mal in einen kleineren Betrieb, dann tritt nach einigen Monaten schon ein Wechsel ein.

dd) Schlosser.

Die Schlosser blieben im Gegensatz zu den Drehern mit wenigen Ausnahmen stets bei ihrem Beruf. Meist lernten sie als Bau-schlosser oder Mechaniker, sehr oft als Maschinenschlosser, weniger oft

als Kunst- oder Modellschlosser. Bei den 62 Aufzeichnungen auf den Fragebogen und bei 79 Aufzeichnungen der seit 1. März 1908 eingetretenen Arbeiter (Direktionsmaterial) wurde in jedem Fall sofort der Beruf ergriffen. Dann kam es bei den zusammen 141 Angaben mit über 600 verschiedenen Arbeitsstellungen nur 6 mal vor, daß, auf meist ganz kurze Zeit, höchstens ein Jahr, ein Schlosser als Dreher arbeitete und in nur 4 Fällen hatten die Schlosser für ebenfalls kurze Zeit den Beruf eines Heizers oder Maschinisten inne. Wie die Dreher bevorzugten auch die Schlosser die größeren Betriebe, die sich naturgemäß auch in den größeren Städten befanden. Auch ergibt sich aus der Dauer der angegebenen Arbeitsstellungen, daß sie sich in Großbetrieben länger aufhalten als in kleineren Betrieben. Nur bei einigen wenigen, aus besonders kleinen ländlichen Kreisen hervorgegangenen Arbeitern, die auch während und nach ihrer Lehre noch längere Zeit in Klein- oder Mittelstädten blieben, ist eine entgegengesetzte Richtung festzustellen.

Was die Wanderungen anbelangt, so machen hier die Schlosser keine große Ausnahme. Abgesehen von einigen außerwürttembergischen Arbeitern, die naturgemäß mehr herunkamen, waren von 120 in Württemberg geborenen Arbeitern, die über ihre Arbeitsstellungen brauchbare Angaben gemacht haben, nur 5 in zusammen 8 Stellungen im Ausland und zwar je 3 mal in der Schweiz und in Italien und je einmal in Ungarn und Frankreich. Diese gehören denn auch zu den qualifiziertesten Leuten. Die Wanderungen eines 32jährigen ledigen Schlossers sind z. B. recht interessant. (In Klammern sind die Arbeitsstellen, soweit es bedeutendere Automobilfirmen sind, angegeben, ebenso die Dauer der Stellung.) Geboren in kleinem württembergischem Dorf. Großväter Landwirte, Vater Packer. Lehre in Stuttgart (3 Jahre), dann Stuttgart (kleinerer Schlosser, 1 Jahr 8 Mon.), Durlach, Baden (Grizner, 2 Jahr 2 Mon.); Soldat 2 Jahr in Stuttgart, wieder Stuttgart (mittlerer Betrieb, 1 Jahr), Schaffhausen, Schweiz (Strickmaschinenfabrik, 2 Mon.), Untertürkheim (Daimler-Motoren-Gesellschaft, 1 Jahr), Luneville, Frankreich (De Dietrich, 1 Jahr 2 Mon.), Arbon, Schweiz (Saurer, 1 Jahr 2 Mon.), Intra, Italien (Rüst & Co., $\frac{1}{2}$ Jahr), Florenz, Italien (Florentia, 1 Jahr 4 Mon.), Genf, Schweiz (Motofacoché, 1 Jahr 4 Mon.), zum Schluß Daimler-Motoren-Gesellschaft seit 4 Monaten. Dann kamen insgesamt nur 15 über die Mainlinie hinaus, 6 waren davon bei Krupp in Essen, 4 im industriereichen Sachsen, die übrigen ver-

teilten sich auf Köln und an die Wasserfante. Innerhalb Bayern, Baden, Hessen, also unterhalb der Mainlinie, fanden öfters Wanderungen statt, bei ungefähr 550 ausgewiesenen Stellungen württembergischer Arbeiter doch immerhin in 35 Fällen. Die anderen aber blieben alle in ihrem geliebten Heimatland. Fälle, daß ein Arbeiter in Ostheim (Vorort von Stuttgart) geboren wurde, in Stuttgart lernte, dann innerhalb 7 Stellungen in Stuttgart blieb, darauf nach Untertürkheim kam, sind mit kleinen Veränderungen (als Geburts-, Lehr- und Arbeitsort z. B. Cannstatt oder Eßlingen) recht häufig. Dem oben angegebenen Beispiel eines „reisenden“ Schlossers sei ein „feststehender“ mit dem gleichen Verdienst gegenübergestellt. 36 Jahre alt, militärfrei, seit 10 Jahren verheiratet, zwei Söhne mit 7 und 5 Jahren, Großvater Steinhauer, Vater Buchdrucker, gelernt in Stuttgart (3 Jahre, mittlerer Betrieb), dann Baihingen a. Filder (Kleinbetrieb, 5 Mon.), Stuttgart 4 Stellungen (2 mal mittlere Betriebe, 10 und 5 Mon., 2 mal Großbetrieb, 1 Jahr und 1 Jahr 2 Mon.), Cannstatt (Mittelbetrieb, 6 Mon.), Stuttgart-Berg (Maschinenfabrik von G. Ruhn, Großbetrieb, 5 Jahre 3 Mon.), Stuttgart (Gaswerk, Reparatur, 3 Jahre 8 Mon.), seit 4 Jahren 3 Mon. bei Daimler-Motoren-Gesellschaft. Wie noch S. 144 zu zeigen sein wird, sind die Schlosser recht anhänglich an den Betrieb der Daimler-Motoren-Gesellschaft. Hier als Beispiel den Werdegang eines 23 jährigen ledigen Arbeiters mit gutem Verdienst. Großvater Werführer, Vater Eisendreher, Geburtsort Eßlingen, Lehrort Eßlingen (Maschinenfabrik, 4 Jahre), nach der Lehre noch 8 Monate dort, darauf Untertürkheim (Daimler, 1½ Jahre), Militär 2 Jahre, dann Eßlingen (Maschinenfabrik, 9 Monate) und seit 4 Monaten wieder bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft.

Die Tätigkeit der Schlosser besteht zum überwiegenden Teil im Montieren von Automobilen. Dann nimmt das Ausprobieren von Motoren einen breiten Raum ein, viele arbeiten auch am Bau von Motoren wie an einzelnen Motorteilen, andere machen Werkzeuge, wieder andere arbeiten am Schraubstock.

ee) Schmiede.

Ebenso wie die Schlosser ergriffen auch die Schmiede sofort ihren Beruf und blieben ihm ebenfalls treu. Manche lernten als Hufschmiede, wurden dann Jungschmiede und Zuschläger, später Feuer-

Schmiede. Von diesen kleinen Unterscheidungen sei hier abgesehen. Nur 2 mal arbeiteten Schmiede als Mieter, 2 mal in der Eigenschaft als Schmied und Monteur zusammen und 1 mal als Hilfsheizer. Und das bei rund 200 ausgewiesenen Stellungen. Bei den Schmieden ist zu bemerken, daß sie jeweils den Kleinbetrieb dem Großbetrieb vorzogen. Sie verbringen in der Mehrzahl längere Zeit in den ersteren Betrieben, nur, wenn sie einmal in einem recht großen Betrieb angelangt waren, hielten sie es dann einige Zeit aus.

Im Gegensatz zu den anderen Berufen ist bei den in Württemberg geborenen Schmieden ein größerer Wandertrieb zu bemerken. Von 24 württembergischen Schmieden kamen 3 bis in die Schweiz, 2 bis nach Norddeutschland und 5 kamen bis in die Nachbarstaaten Württembergs. Bei den übrigen 14 zeigt sich aber das gleiche Bild wie bei den Schlossern, sie sitzen fest und machen recht kleine Reisen innerhalb des Schwabenlandes. Auch hatten die Schmiede recht geringe Anhänglichkeit an die alten Arbeitsstätten, wie noch weiter unten S. 144 zu zeigen sein wird.

Die Tätigkeit besteht im Anfertigen von Schmiedeteilen für Automobile, wie Teilen zu den Karosserien, Untergestellen zu Motoren, Kurbelwellen usw.

ff) Maschinenarbeiter.

Ein ganz anderes Bild bieten wieder die Maschinenarbeiter. Von ihnen haben gelernt — in Klammern steht, wie lange sie in dem betreffenden Beruf waren, — je einer als Former (24 Jahre), Rüfer (14 $\frac{1}{2}$ Jahre), Schuhmacher (8 $\frac{1}{2}$ Jahre), Steinhauer (21 Jahre), Gerber (11 Jahre), Schmied (12 Jahre), Schlosser (16 Jahre), Posaumentier (5 Jahre), Diener (3 Jahre). Dann waren sie dazwischenhinein in je einem Fall Kutscher (1 Jahr), Kontordienner (2 Jahre). In den Stellungen, in denen sie als Maschinenarbeiter tätig waren, bevorzugten sie sehr den Großbetrieb und blieben dann recht lange in den einzelnen Stellungen. Waren sie je einmal in einem kleineren Betrieb, so hielten sie es nur ganz kurze Zeit aus.

Wanderungen wurden wenig ausgeführt, von 22 württembergischen Arbeitern kamen 2 in die Schweiz und je einer nach Ungarn, Norddeutschland und die Württemberg umschließenden Länder, dies aber nur in Ausübung eines ihrer früheren Berufe, als Maschinenarbeiter saßen sie alle ganz fest.

Ihre Tätigkeit besteht im Schleifen, meist Rundschleifarbeiten, Bohren, Einstellen an den Bohrmaschinen und Fräsen, meist von Zahnrädern.

gg) Tagelöhner.

Das gleiche Bild bei den Tagelöhnern. Nur vier hatten gelernt, und zwar einer als Kellner, ein anderer als Schriftsetzer, ein dritter als Metalldrucker, ein vierter als Weber. Während ihres Lebens waren sie alles mögliche. Vom Hausknecht, Schweizer, Diener, Bäcker, Werkschreiber, Dreher, Kunststeinarbeiter, Ziegeleiarbeiter, Gürtler, Zinngießer, Küfer, Schleifer, Flaschner, Bierfieder, Krankenwärter gehts über den Oberkellner bis zum Hotelwirt.

Wanderungen unternahmen sie fast nicht. Bei 47 angegebenen Stellen kamen Tagelöhner nur 2 mal in die Schweiz, 3 mal nach Baden, 1 mal nach Bayern. Zwei andere machten in früheren Berufen Ausnahmen, der eine kam als Hausbursche bis nach Niva am Gardasee, ein anderer als Kellner nach London. Sonst saßen sie aber als Tagelöhner ganz fest um Stuttgart herum. Es ist eine ganz entschiedene Bevorzugung des Großbetriebs, in dem die Arbeiter auch länger bleiben, zu bemerken. Von Interesse ist es vielleicht, den typischen Lebenslauf eines 34 jährigen Tagelöhners anzuführen: Gelernt in Waiblingen als Weber (Verbleib in der Lehrstelle 5½ Jahre), dann in einer anderen Stelle an demselben Platz 5 Jahre. Darauf kam er als Wärter in die Königliche Heilanstalt nach Winnenthal, dort war er 1 Jahr 8 Monate. Nach der Militärzeit von 2 Jahren war er 6 Monate lang Hilfsarbeiter in einer Cannstatter Maschinenfabrik, dann 1 Jahr 9 Monate lang Heizer in einer Cannstatter Schraubenfabrik. Hierauf war er wieder als Wärter in Winnenthal 2½ Jahre lang tätig, dann 2 Monate in einem ganz kleinen Betrieb in Cannstatt und ist seit 4 Monaten bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft.

hh) Verschiedene Arbeitergruppen.

Auch bei den anderen Arbeitergruppen, von denen nur das Direktionsmaterial, also keine Fragebogen vorliegen, läßt sich meist bemerken, daß der württembergische Arbeiter beinahe stets innerhalb seines Ländchens blieb. So kam von den Plattierern bei 10 ausgewiesenen Stellen von 3 Arbeitern und den Wagnern bei 21 ausgewiesenen Stellen von 4 Arbeitern kein Arbeiter aus Württemberg

hinaus, von den Feiltschmieden bei 41 ausgewiesenen Stellungen von 7 Arbeitern nur je 2 in die Schweiz und 1 nach Baden. Bei den Malern war bei 24 ausgewiesenen Stellungen von 6 Arbeitern nur 1 in Köln. Mehr Wanderungen kamen vor bei den Schreibern und Sattlern. Bei ersteren fanden sich von 14 württembergischen Arbeitern 72 Stellungen aufgezeichnet, davon waren 5 Arbeiter außerhalb Württembergs. Einer kam auf der Wanderschaft bis Frankfurt a. M., einer bis Berlin, einer nach Köln, einer nach Hamburg, ein letzter nach Nürnberg. Von diesen 5 Arbeitern wurden immerhin 15 mal Stellungen außerhalb Württembergs eingenommen. Bei den Sattlern kamen von 7 württembergischen Arbeitern, die zusammen 36 Stellungen aufwiesen, 3 bis nach Baden, 1 nach der Schweiz, 1 bis in die Rheinpfalz. Insgesamt wurden bei ihnen von den 36 Stellungen 16 außerhalb Württembergs zugebracht. Dies läßt doch auf eine lebhaftere Beweglichkeit als bei den anderen Arbeitern schließen. Von allen diesen Arbeitergruppen blieben stets sämtliche Arbeiter bei ihrem Beruf, auch lernten sie, soweit angegeben, stets in ihrem Beruf. Von den Sattlern wurde meist der Kleinketrieb bevorzugt, ebenso von den Malern und Lackierern. Die Feiltschmiede, Plattierer und Schreiner neigten mehr zum Großbetriebe, auch blieben diese drei Gruppen immer in den größten Betrieben am längsten in Stellung.

Aus den Schilderungen von S. 131 bis 140 geht hervor, daß die Mehrzahl der Arbeiter dem Großbetriebe unbedingt vor dem kleineren Betriebe den Vorzug geben. Abgesehen von der meist höheren Verdienstmöglichkeit in größeren Betrieben scheint die Vorliebe für diese hauptsächlich dem Umstande zu entspringen, daß der Arbeiter im Großbetriebe, weil er mehr in der Masse untertauchen kann, weniger persönlichen Reibereien ausgesetzt ist und sich dadurch freier fühlt. Auch ist ihm im Großbetriebe eher die Gelegenheit gegeben, seine Stelle zu wechseln, als im kleinen Geschäft, aus dem er aus Rücksicht auf den Meister oder aus anderen Gründen nicht so rasch sich verändern kann.

Ein weiterer Grund scheint darin zu liegen, daß die durch den Großbetriebe bedingte größere Einförmigkeit der Arbeit teilweise wohlthuend auf den Arbeiter wirken kann, unter der Voraussetzung natürlich, daß er das Tempo seiner Körperbewegungen in gewissem Maße selbst

zu bestimmen vermag. Denn diese Gleichmäßigkeit gestattet eine rhythmisch-automatische Gestaltung der Arbeit, die dadurch befriedigend wirken kann, daß sie den Geist frei macht und dabei der Phantasie mehr Spielraum gewährt. Auch üben im Großbetrieb das Knattern des Räderwerks, das Surren der Transmissionen, die vielen Geräusche der arbeitenden Menschen usw. als moderne „Arbeitsgefänge“ vielleicht doch einen gewissen Reiz auf den Arbeiter aus und wirken besser als die langweilige, ruhige Tätigkeit im kleinen Betriebe. Ferner ist der Zwang des in diesen Geräuschen liegenden Rhythmus auf den schwächeren Arbeiter, der dadurch zu größerem Verdienst gelangen kann, nicht zu verkennen.

Dann ist noch erwähnenswert, daß das gesellige Moment des Fabriklebens die geistige Tätigkeit während und nach der Arbeitszeit anregt.

Natürlich will der Verfasser durch diese Ausführungen in keiner Weise das aufreibende und niederdrückende der Fabrikarbeit wegleugnen. Er ist durchaus der Meinung, daß der moderne Arbeiter ein Sklave der nie rastenden, nie ermüdenden Arbeitsmittel, ja fast ein Teil des Mechanismus, den er an irgendeiner Stelle zu ersetzen hat, geworden ist. Der Verfasser wollte nur versuchen, einige der Gründe aufzudecken, die den Arbeiter in so außerordentlichem Maße den Großbetrieb bevorzugen lassen.

g) Rückkehr zur alten Arbeitsstätte.

Die Tatsache, daß die württembergische Arbeiterschaft außerordentlich bodenständig ist, wird noch weiter bestätigt durch die Tabelle 21, Rückkehr zur alten Arbeitsstätte. Als Material standen 315 Angaben teils aus den Fragebogen, teils aus den Arbeiterkarten der seit 1. März 1908 eingetretenen Arbeiter zur Verfügung. Es wurden natürlich nur solche Ausweise bearbeitet, bei denen mindestens 3 Stellungen angegeben sind, aus dem selbstverständlichen Grunde, daß bei der Rückkehr zu einer alten Arbeitsstätte ja mindestens eine Stellung dazwischen liegen muß, also mindestens drei ausgewiesen sein müssen. Aus den 315 vorhandenen Angaben ergibt sich nun das erstaunliche Bild, daß zusammen 198 Arbeiter, d. h. beinahe 63 %, wieder einmal auf ihrem Berufsweg zur alten Stellung zurückkehrten. Darunter waren allein 143 Arbeiter, die schon einmal bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft gearbeitet hatten.

Tabelle 21. Rückkehr zur alten Arbeitsstätte*.

Berufe	Ausgewiesene Arbeits- stellungen (Angabe von mindestens 3 Stellen)			Von den Arbeitern kehrten nochmals in die alte Arbeitsstätte zurück	Von den Arbeitern kehrten nochmals in die Daimler- Motoren-Gesellschaft zurück
	der Frage- bogen	Anzahl des Direktions- materials	Zusammen		
Plattierer	—	1	1	—	—
Feilschmiede	—	6	6	—	1
Schreiner	—	10	10	2	8†
Flaschner	—	3	3	—	1
Dreher	36	28	64	18 ⁵	33 ^{2**}
Former	10	4	14	5 ^{1†}	2
Wagner u. Zimmerleute	—	6	6	1	1
Sattler	—	8	8	1	1
Schlosser	50	61	111	17 ⁹	52 ^{3**}
Kupferschmiede	12	—	12	6 ⁴	1
Schmiede	11	14	25	—	13
Werkzeugmacher	3	2	5	2 ¹	1
Maschinenarbeiter	7	13	20	2††	16
Maler u. Lackierer	—	3	3	—	2 ^{1†}
Schleifer	—	—	—	—	—
Tagelöhner	4	23	27	1	11
Zusammen	133	182	315	55 ²⁰	148 ⁶

* Falls der Arbeiter direkt nach der Lehre in der alten Stelle blieb, wurde das nicht berücksichtigt (vergl. darüber Tabelle 17). Die kleinen Zahlen bedeuten, daß der Lehrling nochmals in die Lehrstelle zurückging, nachdem jedoch andere Stellen dazwischen lagen.

** Darunter je 1 mal Marienfelde bei Berlin.

† Darunter einigemal 2 mal.

†† Nur als Maschinenarbeiter, nie in einem anderen Beruf.

Zu berücksichtigen ist noch, daß, wenn ein Arbeiter direkt nach seiner Lehre in seiner alten Stellung noch eine Zeitlang blieb, dies in der Tabelle 21 nicht behandelt wurde (darüber vergl. S. 124). Die Lehre wurde nur insoweit in den Kreis der Betrachtung hineingezogen, als der Arbeiter, nachdem er inzwischen anderswo tätig war, wieder einmal auf einige Zeit zur alten Lehrstelle zurückkam. Dies geschah immerhin noch in 26 Fällen, darunter in 6 bei der Daimler-Motoren-

Gesellschaft. Selbstredend konnte gar nicht berücksichtigt werden, wie oft der Arbeiter wieder in einen früheren Arbeitsort zurückkehrte. Nach einem summarischen Überschlagn geschah dies bei über 95 % der Angaben. Die übrigen 4 bis 5 % sind Nichtwürttemberger. Also nur ganz wenige württembergische Arbeiter hatten so viel „Wandertrieb“, daß sie bei ihrem Berufswechsel einen älteren Arbeitsort mieden.

Dann ist folgendes sehr auffallend: Bei dem Material des Arbeitermeldebureaus, das die seit dem 1. März 1908 eingetretenen Arbeiter umfaßt, waren 70 % der Arbeiter, die zu 95 % Württemberger waren, schon einmal früher, meistens ganz kurz vorher, bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft tätig. Es ist dies daher zu erklären, daß die während der Krisis entlassenen Arbeiter, als sie von dem Aufschwung hörten, wieder zur Daimler-Motoren-Gesellschaft zurückströmten. (Vergl. auch S. 61). In den allermeisten Fällen (etwa 90 %) hatten sie in der Zwischenzeit in der Nähe von Untertürkheim ein Unterkommen gefunden. Dieses Zurückströmen, wie überhaupt das Ergebnis der ganzen Tabelle, läßt in keiner Weise auf ein Vorurteil der Arbeiter gegen den früheren Arbeitgeber schließen, im Gegenteil scheint die Daimler-Motoren-Gesellschaft trotz der Reibereien, die dann und wann vorkommen, recht beliebt zu sein. Sonst wäre es ja schwer zu erklären, woher diese Zuneigung zum Betrieb kommt. Der Verfasser erinnert sich an ein Gespräch, das er während seiner Studien zwischen zwei Frauen aus dem Volk unfreiwillig mit anhörte. Die Beiden unterhielten sich über die überreichen Geschenke, die ein Schlosser seinem „Fräulein Braut“ machte. Die eine verteidigte die ziemlich großen Ausgaben des glücklichen Bräutigams in beredten Worten. Die andere ließ sich aber nicht einschüchtern und bezweifelte dessen Zahlkraft. Da spielte die erstere endlich ihren letzten Trumpf aus mit den Worten: „Er ist bei Daimlers“. In Anbetracht dieser glanzvollen Stellung gab es selbst bei der nicht redeungewandten Gegnerin keinen Zweifel mehr an der Berechtigung des Bräutigams zum „noblen Auftreten“.

Aus Tabelle 21 lassen sich auch wieder große Unterschiede zwischen den einzelnen Arbeitergruppen herauslesen. Die Schreiner sind am anhänglichsten, dann kommen die Maler und Lackierer, dann die Maschinenarbeiter, diese besonders in bezug auf die Daimler-Motoren-Gesellschaft. Auch die Dreher sind der Daimler-Motoren-Gesellschaft gegenüber nicht so übelnehmerisch, wie sie es bei anderen Betrieben

zu sein scheinen (S. 129). Über 51 % kehrten wieder zur Daimler-Motoren-Gesellschaft, 28 % zu einer früheren Arbeitsstelle zurück. Die Schlosser sind weniger anhänglich an die alte Arbeitsstätte, dann vollends in absteigender Linie die Schmiede und Kupferschmiede, die Former und die Tagelöhner. Die Schmiede, Schlosser (vergl. S. 137) und die Tagelöhner zeigen jedoch wieder eine große Vorliebe für die Daimler-Motoren-Gesellschaft. Bei den anderen Gruppen sind zu wenige Ausweise vorhanden, um zu bestimmten Ergebnissen zu gelangen.

Obwohl die Daimler - Motoren - Gesellschaft keine Arbeiterwohnungen erbaut hat, ist aus dieser starken Rückkehr der Arbeiterschaft in ihren Betrieb doch eine gewisse Fabrikzugehörigkeit der Arbeiter zu erkennen.

Zusammenfassung.

Das Ergebnis der vorliegenden Erhebung über die Arbeiter der Daimler-Motoren-Gesellschaft Stuttgart-Untertürkheim auf Grund eines 1700 Arbeiter, die verschiedenen Berufsgruppen angehören, in bezug auf Alter, Tätigkeit, Herkunft und Verdienst vollständig umfassenden Materials, ferner auf Grund eines Ergänzungsmaterials, das sich auf 450 Angaben der seit 1. März 1908 eingetretenen Arbeiter und auf 173 Fragebogen stützt und durch längere persönliche Beobachtung der Arbeiter in- und außerhalb des Betriebs vervollständigt wurde, soll in seinen hauptsächlichsten Punkten in knappen Umrissen dargestellt werden.

Es wird jedoch ausdrücklich bemerkt, daß die folgenden Ausführungen sich nur auf dem angegebenen Material aufbauen, daß sie also nur die Angaben über 1700 (teilweise über 450, teilweise über 173) Arbeiter umfassen und deshalb nicht ohne weiteres verallgemeinert werden dürfen. Auch ist der manchmal vorhandene Mangel an brauchbarem Material (z. B. bei Militärtauglichkeit, Konfession und Verdienst) zu berücksichtigen. Die Sammlung des Materials wurde gegen Ende September 1909 abgeschlossen. Die Erhebung beschränkt sich auf die Erfassung der Arbeiter zu diesem Zeitpunkt. Spätere Veränderungen¹ innerhalb des Betriebs wurden nicht erwähnt.

In der Zusammenfassung werden die großen Unterschiede, die sich bei der Erhebung innerhalb der einzelnen Berufsgruppen ergaben, nicht berücksichtigt. Es soll nur ein Gesamteindruck über die Arbeiter der Daimler-Motoren-Gesellschaft mitgeteilt werden.

Der Arbeiter stammt vom Großvater her in der Hauptsache aus dem Stande der Kleinbauern und Handwerker. Die ersteren überwiegen dabei. Beim Vater treten die Kleinbauern zurück und an ihre Stelle die Handwerker. Hier sind die Industriearbeiter bereits stark vertreten. Soweit der Vater des Arbeiters

¹ So wurde z. B. nach dem Abschlußtermin von der Direktion statt der 14-tägigen (vergl. S. 33) die sofortige Kündigung eingeführt.

diesen angehörte, ist ein Aufsteigen des Sohnes innerhalb der Schicht der Industriearbeiter zu bemerken.

Die örtliche Herkunft des Arbeiters ist überwiegend ländlich und kleinstädtisch. In erdrückender Mehrzahl ist der Arbeiter in Württemberg geboren. Der kleine Rest ist aus Süddeutschland. Norddeutsche und Ausländer sind nur wenige vorhanden. Es zeigt sich beim Arbeiter eine gewisse Fabrikzugehörigkeit. Der Arbeiter stammt zur Hauptsache aus der näheren und weiteren Umgebung Stuttgarts.

Entsprechend der Herkunft war die Volksschule hauptsächlich die Bildungsgelegenheit. Bei der Berufsbildung ist ein besonderer Einfluß der Fachschule auf die Verdiensthöhe nicht festzustellen. Der Arbeiter war in überwiegender Weise am Geburtsort oder in der nächsten Nähe desselben in der Lehre. Die Anhänglichkeit im späteren Leben sowohl an den Lehrort wie an die Lehrstelle ist auffallend. Außerberufliche Geschicklichkeiten sind nur wenige vorhanden. Technische Interessen zeigt der Arbeiter in geringem Maße.

Der Arbeiter hat eine gute innere Bildung. Für die Begleiterscheinungen des Klassenkampfes zeigt er weniger Verständnis als seine Kollegen außerhalb Württembergs. Er spielt unter seinesgleichen eine gewisse „gesellschaftliche“ Rolle. Im Gegensatz zum Industriearbeiter etwa Berlins oder des Rheinlands macht er weniger den Eindruck des „Proletariers“, vielmehr den des kleinen Handwerkers. Sein Gesamthabitus ist kleinbürgerlich.

Einflüsse von Militärtauglichkeit und Konfession auf den Verdienst sind nicht festzustellen.

Dagegen besteht ein starker Einfluß der Herkunft auf den Verdienst. Der Groß- und Mittelstädter verdient mehr als der dem platten Lande und kleinen Orten entstammende Arbeiter.

Eine Abnahme der Verdienstmöglichkeit mit zunehmendem Alter steht fest. Die Höhe des Alters und die des Verdienstes stehen im umgekehrten Verhältnis. Die höchste Leistungsfähigkeit ist mit etwa 35 Jahren

erreicht. Bereits vom 45. Jahre an findet der Arbeiter nicht mehr leicht Beschäftigung.

Kurze Krankheiten finden häufig statt. Einfluß der Affordtätigkeit auf die geistige und körperliche Anspannung während der Arbeit ist unverkennbar. Zeitlohn würde bei besserem Verdienst vorgezogen. Sehr beliebt ist ein kleiner Urlaub, besonders beim besser bezahlten Arbeiter. Die Fabrik gewährt älteren Arbeitern bezahlten Urlaub.

Der Arbeiter heiratet frühzeitig. Die Hälfte der Kinder kommen schon vor der Ehe oder kurz nach derselben zur Welt. Eine finanzielle Unterstützung durch die Frau ist häufig. Es herrscht das Streben, die Kinder mehr als die Eltern werden zu lassen.

Erholungsgelegenheiten sind dem Arbeiter durch die landschaftlich schöne Lage von Untertürkheim gegeben. Sie werden reichlich benützt. Starke Beteiligung am Vereinswesen. Viel Sport. Es wird auch viel gelesen. Dadurch sind Möglichkeiten geschaffen, die Eintönigkeit der Arbeit auszugleichen.

Der Arbeiter ist auffallend bodenständig. Wanderungen vom Lehrort zu späteren Arbeitsstellen umfassen meist nur ganz geringe Strecken. Wanderungen von der letzten Arbeitsstelle zur Fabrik ebenfalls ganz gering. Außerhalb Württembergs geht der Arbeiter selten. Ist ein württembergischer Arbeiter einmal außer Landes gegangen, so kehrt er sobald wie möglich wieder zurück. Wanderungen finden höchstens innerhalb der Industriestädte von Stuttgarts Umgebung statt. Es werden dann meist größere Betriebe bevorzugt. Oft Übersiedlung aus einer größeren Stadt in einen Vorort. Starke Vorliebe für die Arbeitsstellen, in denen der Arbeiter schon einmal war. Er kehrt häufig in diese wieder zurück.

Die Ansichten des Arbeiters über seine Berufswahl, sein Leben und seine Zukunft lauten sehr pessimistisch und sehr resigniert. Sie zeigen die Freudelosigkeit der Angehörigen des vierten Standes.

- § 1. Die Arbeiter der Daimler-Motoren-Gesellschaft erhalten
- als ordentliche Unterstützung:
 - in Krankheitsfällen

für die ersten sieben Tage der Krankheit keine Unterstützung,

für den achten und die folgenden Tage der Krankheit

	bei einer Anwesenheit in der Fabrik von		
	1—3 Jahren	3—8 Jahren	üb. 8 Jahren
	<i>M</i>	<i>M</i>	<i>M</i>
Unverheiratete . . . pro Tag	— .25	— .30	— .35
Verheiratete . . . " "	— .50	— .60	— .70
Zuschlag			
für 1—2 Kinder . . . " "	— .10	— .15	— .20
für 3—4 " . . . " "	— .20	— .25	— .30
für mehr als 4 Kinder " "	— .30	— .35	— .40
 - in besonderen Fällen

4. Wochenbett und die folgenden 25.—

Sterbegeld 25.—

Militärische Übung

Unverheiratete die Woche 5.—

Verheiratete 10.—
 - in außerordentlichen Fällen die von der Daimler-Motoren-Gesellschaft im Einverständnis mit der Mehrheit des Unterstützungsausschusses festgesetzte Unterstützung.
- § 2. Keine Unterstützung erhält:
- ein Arbeiter, der nicht mindestens seit einem halben Jahr bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft in Arbeit ist;
 - ein Arbeiter, welcher sich eine Krankheit vorsätzlich oder durch schuldhafte Beteiligung an Schlägereien oder Raufhändeln oder durch Trunkfälligkeit zugezogen hat für die Dauer dieser Krankheit, sowie ein Arbeiter, dessen Krankheit durch eine Schlägerei, oder einen Raufhandel verur-

sacht worden ist, solange gegen ihn ein gerichtliches Verfahren wegen seiner Beteiligung an der Schlägerei, oder dem Kaufhandel schwebt;

3. ein Arbeiter, welcher den folgenden Vorschriften des § 11 zuwiderhandelt und dadurch seine Heilung verzögert, oder welcher sonst in schuldhafter Weise seine Heilung verzögert, für die Dauer der verschuldeten Verzögerung;
4. ein Arbeiter, welcher zwecks Erlangung einer Unterstützung wissentlich falsche Angaben macht;
5. ein Arbeiter, für dessen Unterstützung sich nicht entweder die Mehrheit des Unterstützungskassen-Ausschusses oder der Daimler-Motoren-Gesellschaft erklärt;
6. ein Arbeiter für eine Zeit, welche mehr als drei Monate vor dem Eingang seines Gesuchs bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft zurückliegt, es sei denn, daß die Verspätung des Gesuchs ohne sein Verschulden eingetreten ist.

§ 3. Unterstützungen werden nur gewährt, solange die von der Daimler-Motoren-Gesellschaft hierzu bestimmten Mittel (Unterstützungskasse) nicht erschöpft sind.

§ 4. Die Daimler-Motoren-Gesellschaft bestimmt zur Unterstützung ihrer Arbeiter (Unterstützungskasse):

1. die auf Grund der Arbeitsordnung festgesetzten Geldstrafen, welche zum Besten der Arbeiter zu verwenden sind,
2. die auf Grund der Arbeitsordnung verwirkten Lohnbeträge,
3. weitere Beträge nach Belieben jeweils bei Aufstellung der Jahresbilanz,
4. die Badgelder und die Einnahme aus Limonadeverkauf,
5. die Kantinepachtgelder.

Die unter Ziffer 3 genannten Mittel sind jeweils erst nach Erschöpfung der unter Ziffer 2 genannten, diese erst nach Erschöpfung der unter Ziffer 1 genannten Mittel zur Unterstützung der Arbeiter zu verwenden.

§ 5. Der Anspruch auf Unterstützung ist unter Lebenden unübertragbar.

§ 6. Die Unterstützungsgefuche sind an den Vorstand der Daimler-Motoren-Gesellschaft zu richten und haben zu enthalten:

1. den Vor- und Zunamen,
2. Straße und Hausnummer der Wohnung,

3. Geburtsjahr und -tag des Gesuchstellers,
4. die Angabe, ob der Gesuchsteller ledig, verheiratet oder verwitwet ist, ob, wieviel Kinder und in welchem Alter der Gesuchsteller hat; sofern der Gesuchsteller ledig ist, ob Eltern noch leben und ob dieselben vom Gesuchsteller zu unterstützen sind,
5. die Angabe, seit wann der Gesuchsteller bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft in Arbeit ist,
6. den Wochenverdienst des Gesuchstellers,
7. auf Verlangen der Daimler-Motoren-Gesellschaft: einen etwaigen Verdienst von Familienmitgliedern des Gesuchstellers, einen etwaigen sonstigen Erwerb des Gesuchstellers,
8. die Zeit des Beginns und die Dauer der Erwerbslosigkeit des Gesuchstellers,
9. die Art der Krankheit.

Außerdem ist den Unterstützungsgesuchen beizugeben:

bei Erkrankungen, auf Verlangen der Daimler-Motoren-Gesellschaft:

ein Zeugnis des behandelnden Arztes über die Ursache, den Beginn und die Dauer der Krankheit,

in außerordentlichen Fällen, auf Verlangen der Daimler-Motoren-Gesellschaft:

eine behördliche Begründung des Unterstützungsgehalts,

im Falle Wochenbetts:

ein Geburtszeugnis,

im Falle militärischer Übung:

der Militärpaß des Gesuchstellers,

im Falle des Todes:

der Totenschein des Verstorbenen.

§ 7. Entspricht ein Unterstützungsgehalt nicht den Erfordernissen des § 6, so behält sich die Daimler-Motoren-Gesellschaft vor, dasselbe bis zur Ergänzung des Mangels zurückzuweisen.

Undernfalls teilt die Daimler-Motoren-Gesellschaft das Unterstützungsgehalt binnen einer Woche dem Vorstand des Arbeiter-Unterstützungsklassen-Ausschusses mit.

§ 8. Nach Ablauf von drei Wochen seit der Mitteilung eines Unterstützungsgefuchs an den Unterstützungskassen-Ausschuß oder sobald die schriftlichen Erklärungen sämtlicher Mitglieder des Unterstützungskassen-Ausschusses über das mitgeteilte Unterstützungsgefuch bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft eingelaufen sind, hat die Daimler-Motoren-Gesellschaft über das Unterstützungsgefuch binnen einer Woche zu entscheiden und die Entscheidung dem Gefuchsteller unverzüglich schriftlich mitzuteilen.

Stimmt die Daimler-Motoren-Gesellschaft einem von der Mehrheit des Unterstützungskassen-Ausschusses erklärten Vorschlag auf Gewährung oder Versagung einer Unterstützung nicht zu, so unterbleibt die Unterstützung.

Erklärungen von Mitgliedern des Unterstützungskassen-Ausschusses, welche nach Ablauf von drei Wochen seit der Mitteilung des Unterstützungsgefuchs an den Unterstützungskassen-Ausschuß einlaufen, sind unwirksam.

§ 9. Stimmt die Daimler-Motoren-Gesellschaft einem von der Mehrheit des Unterstützungskassen-Ausschusses erklärten Vorschlag über Gewährung oder Versagung einer ordentlichen Unterstützung nicht zu, so ist der Gefuchsteller berechtigt, die Entscheidung eines gemäß §§ 1025 ff. der C.P.O. und § 6 Abs. 2 des Gewerbegerichtsgesetzes zu bildenden Schiedsgerichtes über die Gewährung oder Versagung der von der Daimler-Motoren-Gesellschaft oder der Mehrheit des Unterstützungskassen-Ausschusses befürworteten Unterstützung anzurufen. Die Anrufung des Schiedsgerichtes ist jedoch ausgeschlossen, falls der Gefuchsteller seinen Willen, das Schiedsgericht anzurufen nicht binnen acht Tagen seit Empfang der Mitteilung über sein Gefuch der Daimler-Motoren-Gesellschaft schriftlich erklärt.

§ 10. Der Unterstützungskassen-Ausschuß besteht aus sieben Mitgliedern.

Die Wahl des Unterstützungskassen-Ausschusses und dreier Ersatzmänner erfolgt durch den Arbeiterausschuß geheim, ohne Mitwirkung der Daimler-Motoren-Gesellschaft und in der Weise, daß jeder Wählende so viele Namen aufschreibt, als Mitglieder und Ersatzmänner zu wählen sind. Gewählt sind diejenigen, welche die meisten Stimmen erhalten. Stimmen, welche auf nicht wählbare fallen oder die Gewählten nicht deutlich bezeichnen, werden nicht eingezählt. Bei Stimmengleichheit entscheidet das vom Vorsitzenden zu ziehende Los=

Wählbar sind nur Mitglieder des Arbeiterausschusses, welche mindestens ein Jahr bei der Daimler-Motoren-Gesellschaft in Arbeit sind.

Scheiden mehr als zwei Ausschußmitglieder oder Ersatzmänner vor Ablauf der Wahlperiode aus, so hat der Arbeiterausschuß eine Ersatzwahl vorzunehmen. Die Amtsdauer der nachträglich gewählten Ersatzmänner erlischt ebenfalls mit der Wahlperiode.

Von den gewählten Ausschußmitgliedern und Ersatzmännern derselben Wahl sind die mit größerer Stimmenzahl gewählten vor den mit geringerer Stimmenzahl gewählten zur Geschäftsführung berufen. Die durch eine Ersatzwahl gewählten sind nach den früher gewählten berufen.

Der Vorsitzende des Unterstützungsfassen-Ausschusses wird von diesem aus seiner Mitte gewählt.

§ 11. Die erkrankten Arbeiter sind bei Verlust ihres Anspruchs auf Unterstützung gemäß § 2 Ziffer 2 verpflichtet, die Anordnungen des behandelnden Arztes gewissenhaft zu befolgen, insbesondere die ihnen verschriebenen Arzneien und sonstigen Heilmittel nach Vorschrift zu gebrauchen und der ihnen untersagten Speisen und Getränke sich zu enthalten.

Sie dürfen keine Arbeiten verrichten, welche mit ihrem Zustande unverträglich sind. Sie dürfen nicht ohne Erlaubnis des Arztes ihre Wohnung verlassen; die Erlaubnis zum Ausgehen haben sie sich gegebenen Falles vom Arzte bescheinigen zu lassen. Sie haben überhaupt alles ihre Genesung Hindernde zu vermeiden und eine nüchterne Lebensweise zu führen.

§ 12. Jedes Unterstützungsgeſuch, das nach Beendigung des Arbeitsverhältnisses des Geſuchstellers zur Daimler-Motoren-Gesellschaft einläuft, ist wirkungslos, es sei denn, daß die Verspätung des Geſuchs ohne Verschulden des Geſuchstellers erfolgt ist.

§ 13. Diese Bestimmungen sind als Bestandteil der Arbeitsverträge der Daimler-Motoren-Gesellschaft mit ihren einzelnen Arbeitern zu betrachten.

Untertürkheim, im Mai 1908.

Daimler-Motoren-Gesellschaft.

2.

**Auslese und Anpassung
in einer Wiener Maschinenfabrik.**

Von

Dr. Richard Sorer.

Inhaltsverzeichnis.

	Einleitung.	Seite
Vorbemerkungen		157
1. Die Geschichte der Fabrik		157
2. Ökonomische und technische Bedingungen der Organisation		159
3. Der Fabrikationsprozeß		161
4. Die einzelnen Arbeiterkategorien und ihre Aufgaben.		162
5. Die Fragebogenerhebung		170

Erster Teil.

Berufswahl und Berufsschicksal.

A. Die Herkunft der Arbeiter	173
1. Die Zusammensetzung der Arbeiterschaft	173
2. Der Altersaufbau	174
3. Die geographische Provenienz	176
4. Die örtliche Provenienz.	178
5. Die örtliche und geographische Provenienz nach dem Altersaufbau	180
6. Die nationale Provenienz.	184
7. Die nationale Provenienz nach dem Altersaufbau.	186
8. Die nationale Assimilierung	187
9. Die Konfession	188
10. Die berufliche Provenienz.	189
11. Die Generationsfolge der Berufe	192
12. Die geographische und topographische Herkunft der Väter	194
B. Der Lebenslauf der Arbeiter	196
1. Die Schule	196
2. Die Berufslehre	198
3. Die Berufswahl	199
4. Der Stellenwechsel	202
5. Der Ortswechsel	203
6. Das Zuzugsalter.	204
7. Der Berufswechsel	208
8. Kombination von Ortswechsel mit Stellen- und Berufswechsel	209
9. Lohnhöhe in wechselnden Stellungen	210
10. Gründe des Stellenwechsels	211
11. Gründe des Berufswechsels	212

	Seite
12. Krankheit und Arbeitslosigkeit	215
13. Der Militärdienst	215
14. Dauer der Stellung in der Fabrik	220
15. Zusammenfassung	221

Zweiter Teil.

Die Arbeiter im Betriebe.

1. Die Qualifikationslisten	224
2. Das allgemeine Verhalten der Arbeiter zu ihrer Arbeit	225
3. Allgemeines Bild der Lohnhöhe	228
4. Einfluß des Alters auf die Lohnhöhe	229
5. Einfluß des Familienstandes auf die Lohnhöhe	231
6. Einfluß der Herkunft auf die Lohnhöhe	232
7. Die Lohnsteigerungen und die sie beeinflussenden Momente	234
8. Die „Qualifikation“ und die sie beeinflussenden Momente	238
9. Die „Bestqualifizierten“	241
10. Leistungsschwankungen der Gesamtarbeiterschaft. Der Rohölverbrauch	243
11. Die Verteilung der Unfälle	247

Dritter Teil.

Das außerberufliche Leben der Arbeiter.

Allgemeine Bemerkungen	248
1. Die Wohnung. Entfernung der Wohnung. Die Hauptmahlzeit	249
2. Der Familienstand	250
3. Berufe der Kinder. Erwerb der Frau	254
4. Erholung und Viehbesorgung	255
5. Frühere Wünsche und jetzige Lebensziele	257

Einleitung.

Vorbemerkungen.

Als ich im Herbst 1909 mich entschloß, im Rahmen des vom Verein für Socialpolitik vorgeschlagenen Arbeitsplanes mich an den Untersuchungen über „Auslese und Anpassung der Arbeiter“ zu beteiligen, hatte ich die Absicht, eine Reihe von Betrieben der Maschinenindustrie diesen Untersuchungen zu unterziehen.

Die vorliegende Arbeit sollte den Anfang machen. Ich wollte mir dabei eine gründliche Kenntnis der Organisation und der Technik des Betriebes verschaffen und mit Unternehmer- und Arbeiterkreisen jene enge Fühlung nehmen, die eine Voraussetzung fruchtbarer Arbeit auf diesem Gebiete ist. Die hier an einem übersichtlichen Material gewonnenen Erfahrungen sollten die Richtung weisen, welche die geplante Untersuchung größerer Betriebe einzuschlagen hätte. Geänderte Umstände, welche es mir verbieten, viele Monate, wie es der Gegenstand erfordert, ausschließlich diesen Studien zu widmen, haben eine Fortsetzung meiner Arbeit verhindert. Bei dem geringen Umfange des untersuchten Gebietes mag daher eine Veröffentlichung dieser Studie durch den Hinweis gerechtfertigt werden, daß ich bemüht war, das mir zugängliche Material so eingehend und gewissenhaft als möglich zu verarbeiten. Die den ersten Band dieser Sammlung füllende mustergültige Arbeit des Fräulein Dr. Marie Vernays hat mir dabei manche wertvolle Anregung geboten, der zu folgen — soweit mein Material dies gestattete — der Zweck dieser Studien zu fordern schien.

1. Die Geschichte der Fabrik.

Im Jahre 1851 verließ ein junger Eisendreher — der Vater der heutigen Betriebsinhaber — die Lampenfabrik, in der er seine Gesellenzeit verbracht hatte, um nach gutem altem Handwerksbrauche mit seinem eigenen Heim auch seine eigene Werkstatt zu gründen.

Hier ging er nun an die Ausführung eines Planes, dessen erste Idee wohl schon während seiner Gehilfenzeit in der Fabrik gefaßt worden war. Er konstruierte einen Apparat, der imstande war, ohne große Kraftaufwendung durch Ausnützen der Hebelwirkung Eisen- oder Metallbleche glatt zu durchschneiden. Diese Maschine, eine sogenannte „Blechschere“, übersandte er zur Begutachtung seinem früheren Chef. Dieser, mit dem Erzeugnis zufrieden, wünschte sogleich eine größere Anzahl solcher Scheren, die er in seinem Betriebe, dem größten und ältesten dieser Art in Österreich, wohl verwenden konnte. Andere Bestellungen blieben nicht aus. Die Werkstätte, in der noch immer keine motorische Kraft zur Verwendung gelangte, wurde vergrößert. Man begann mit Erfolg andere Hilfsmaschinen der Metallwarenerzeugung zu bauen. Es war die Zeit, in welcher die Waren aus gepreßtem Metall und Blech aufkamen, die bald als Massenartikel den Markt überschwemmten. Pressen und Stanzen wurden nun zum Hauptartikel unserer Werkstatt. Mit Energie und Umsicht mußte der Besitzer diese Konjunktur zu nützen. Eine stattliche Anzahl von Gehilfen arbeitete schon in den zu enge gewordenen Werkräumen. Man war mit Bestellungen überhäuft. Eine sprunghafte Erweiterung des Betriebes, ein Vornehmen der Zukunft, wie es in den Gründerjahren an der Tagesordnung war, lag gewiß verlockend nahe. Doch die alte, feste Tradition des Handwerks verbot ein solches Experiment. Nach echtem Handwerksbrauche arbeiteten nicht nur der Meister, sondern auch seine Söhne, die jetzigen Besitzer, Seite an Seite mit ihren Gehilfen in der Werkstatt. Erst 1871 erfolgte die Aufstellung des ersten Motors in den alten Werkräumen. 1885 endlich geschah der entscheidende Schritt, der den Übergang zur Fabrikation im großen besiegelte: die Erbauung eines eigenen Fabrikgebäudes an der nördlichen Peripherie der Stadt. Im selben Jahre überschritt die Anzahl der Beschäftigten die Zahl 50 und damit war ein äußeres Kriterium der Großindustrie erreicht.

Auch nachdem die jetzigen Betriebsinhaber die Leitung übernommen hatten, wurde an den bewährten Grundsätzen nichts geändert. Schritt für Schritt, unter dem Drucke der Notwendigkeit erfolgten die Vergrößerungen. 1908 wurde das erste Hundert der Arbeiterschaft überschritten, im selben Jahre erfolgte die Erbauung einer zweiten großen Arbeitshalle, die im nächsten Jahre bezogen wurde. Zur Zeit der Erhebung — Ende 1909 — beschäftigte die Fabrik ca. 140 Arbeiter.

2. Ökonomische und technische Bedingungen der Organisation.

Dieser konservative Zug ist wie für das Wachstum und die Entwicklung so auch für die Organisation des Betriebes charakteristisch. Durch die Beschränkung auf das vom Anfang an gepflegte Spezialgebiet mußte die Fabrik nicht nur ihre Stelle als erster Betrieb seiner Art zu behaupten, sondern alle im Laufe der Jahre in Österreich aufgetauchten Konkurrenten aus dem Felde zu schlagen. Dabei galt es, ein stets wachsendes, von den ersten Anfängen an beständig mannigfaltiger werdendes Absatzgebiet zu beherrschen. Zu dem Kundenkreise der Fabrik gehören neben den ältesten metallverarbeitenden Industrien solche, die erst gestern oder heute den Übergang zur maschinellen, fabrikmäßigen Erzeugung vollzogen haben.

Nicht minder groß ist die Mannigfaltigkeit der Organisationsformen bei den Industrien des Abnehmerkreises. Neben den Riesenbetrieben des Staates und der Kommune alle Abstufungen der Betriebsgröße unter der Privatkundschaft: Groß-, Mittel- und Kleinbetriebe bei den Prägeanstalten der graphischen Industrien, bei der Erzeugung von optischen und Meßinstrumenten, in der Groß- und Kleinspenglerei; Großbetriebe und Klein-(Zwischen-)meistersystem in der Bijouterieindustrie.

Fragen wir uns nun, welchen Einfluß die derart charakterisierte Nachfrage auf die Produktion und Organisation des Betriebes ausübt. Entscheidend ist hier die große Mannigfaltigkeit des Bedarfes, wir haben es nicht mit Massenartikeln oder mit typischen Produkten zu tun, die einer Stapelung fähig sind, sondern mit Maschinen, die mehr oder minder den besonderen Verwendungszwecken angepaßt sein müssen. Das schließt zwar nicht aus, daß gewisse Maschinentypen, der Größe, der Form, der Art des Antriebs nach sich herausgebildet haben und in steigendem Maße sich herausbilden, allein die Stellung des Betriebes als einziger Spezialfabrik ihrer Art in Österreich bringt es mit sich, daß die Firma Spezialaufträge auch dann übernimmt und ausführt, wenn die wiederholte (Kosten sparende) Erzeugung dieses Produktes nicht unmittelbar zu erwarten ist.

Die Zahl der auf Lager in gewissen typischen Größen und Ausführungen angefertigten Maschinen ist daher gegenwärtig noch gering; die Fabrik ist meistens mit laufenden Spezialaufträgen vollauf beschäftigt und verwendet vor allem die geschäftssarmen Zeiten zur

Komplettierung ihres Lagers stets absatzfähiger Typen. Dadurch war es ihr möglich, auch in den letzten für die Maschinenindustrie im allgemeinen ungünstigen Jahren ihren Arbeiterstand unverringert zu erhalten, ja zu vergrößern und ihre Maschinen voll auszunützen.

Diese geringe Typisierung des Produktes, die sich nicht selten bis auf die Bestandteile der einzelnen erzeugten Maschinen erstreckt, verlangt vom gesamten Betriebspersonal, vom Betriebsleiter und den Konstrukteuren an bis hinab zum einfachen Hilfsarbeiter eine gewisse Versalität, die ich für diese Gattung von mittleren Großbetrieben für typisch halte. Wir begegnen hier nirgends jener ganz strengen Berufsspezialisierung, wie sie für Angestellte und Arbeiter der ganz großen Betriebe charakteristisch ist. Der Konstrukteur, der vielleicht wochenlang nur Friktionspressen zeichnete, muß gelegentlich auch Exzenterpressen konstruieren können, der Schlosser, der normalerweise nur Scheren montierte, bekommt hier und da auch eine andere Hilfsmaschine zur Aufstellung, und der Dreher, der jetzt Gewinde schneidet, muß morgen eine Zylinderachse drehen. Jene bis zur kleinsten Einheit hinabsteigende Arbeitsteilung, die den modernen Großbetrieb charakterisiert, ist eben bei dem untersuchten Betriebe noch nicht möglich.

Wenn wir daher hier im Gegensatz zu den modernen Riesetrieben der Maschinenindustrie eine überwiegende Mehrheit hochqualifizierter, im Zeitlohn stehender Arbeiter finden, so liegt die Erklärung hierfür in der durch Art und Umfang des Bedarfes und die konservative Entwicklung des Betriebes bedingten Produktionstechnik. Die kostspieligen Maschinenautomaten mit ihren hohen Amortisationsquoten wären trotz der billigeren ungelernten, zu ihrer Bedienung erforderlichen Arbeitskräfte unrentabel, da ein Ausnützen des Anlagekapitals beim Fehlen von Massenprodukten unmöglich wäre. Andererseits würde die Einführung der Akkordlöhnung unter Aufrechterhaltung der jetzigen Betriebsweise mit hochgelernten Arbeitskräften bei dem Fehlen einer strengen Arbeitsteilung zu schwierigen Akkordberechnungen und vielen Lohnstreitigkeiten führen. Auch fürchten die Betriebsinhaber, daß durch Einhalten der Akkordgrenze von seiten der gut organisierten Arbeiter nicht nur die Hauptvorteile des Akkordes für die Unternehmer verloren gingen, sondern schon die erste Festsetzung des Stücklohnes zum Nachteil der Firma ausfallen würde. Mit dem Wachstum des Betriebes aber werden die Mängel der jetzigen Organisation immer stärker empfunden und

früher oder später wird die Notwendigkeit immer rationellerer Gestaltung der Produktion und der Wettbewerb mit der reichsdeutschen Konkurrenz zu einer Umgestaltung der Organisation und zur Einführung des Stücklohnes zwingen. Ansätze dazu zeigen sich schon bei der jetzigen Betriebsart, die wir durch den folgenden flüchtigen Gang durch den Betrieb kennen lernen wollen.

3. Der Fabrikationsprozeß.

An der Kontrolluhr im Hausflur vorbei werfen wir, bevor wir die Arbeitsräume betreten, einen Blick in die Buchhaltung. Hier werden die einlaufenden Bestellungen registriert und kopiert. Dann gelangen sie in das direkt mit den Arbeitsfälen in Verbindung stehende technische Bureau. Hier wird die Bestellung „werkstattengerecht“ gemacht, die Zeichnungen angefertigt, respektive bei Wiederholungen dem „Archive“ entnommen. Die Zeichnung enthält auf einen oder mehreren Blättern Aufsicht, Grundriß und je nach Bedarf Seiten- und Oberansicht der ganzen Maschine, sowie ihrer Bestandteile unter Angabe der „Positionsnummer“, der Stückzahl und des Materials. Nun gelangt die Zeichnung in das Betriebsbureau. Hier werden die nötigen Materialbestellungen effektuert, die Dispositionen für die Verteilung der Arbeit im Einvernehmen mit den Werksführern getroffen und auf einer Termintafel die laufenden und fälligen Arbeiten evident gehalten. Das Gußmaterial wird nicht im eigenen Betriebe hergestellt, sondern von außen bezogen. Die Modelle für den Guß werden nur selten in der Fabrik selbst verfertigt, zum weitaus größten Teile in Wiener Modelltischlereien nach den Zeichnungen der Fabrik hergestellt. Die kleine Modelltischlerei der Fabrik dient vor allem zur Reparatur und Instandhaltung des eigenen Modellagers und zur Umänderung und Adaptierung vorhandener Modelle. Verbunden mit ihr ist die sogen. „Weißtischlerei“; sie besorgt die nötigen Tischlereiarbeiten für den eigenen Bedarf der Fabrik, sowie die Anfertigung von hölzernen Gestellen für die kleineren, von der Fabrik gelieferten Maschinen.

Während die Gestelle, die Träger und Tische in den Gießereien gegossen werden, werden in der Schmiede die eigentlichen Maschinenteile aus geschmiedetem Eisen oder Stahl in die geeignete Form gebracht. Doch werden in der eigenen Schmiedewerkstatt nur die kleineren Maschinenteile geschmiedet, die größeren Stücke dagegen aus den großen Eisen- und Hüttenwerken bezogen. Die gegossenen und geschmiedeten Werkstücke gelangen nun in die Maschinenbaukäle,

wo sie durch die Bearbeitung mit den Werkzeugmaschinen ihre endgültige Form erhalten.

Es ist dann Aufgabe der Schlosser und Monteure, diese Teile zur Maschine zusammenzusetzen und ihren Gang zu erproben. Dies geschieht teils in den Maschinenbauhöfen selbst, teils in einem eigenen Probierraum. Nachdem noch der Anstreicher seines Amtes gewaltet und den äußeren Teilen jene bekannte dunkelgraue, rostschützende Farbe gegeben hat, ist die Maschine fertig und wandert ins Magazin. Hier übernimmt sie der Magazineur auf Grund des Bestellzettels und sorgt für rechtzeitige und sachgemäße Lieferung.

4. Die einzelnen Arbeiterkategorien und ihre Aufgaben.

Die Arbeiterschaft der Fabrik zerfällt in die eigentlichen Metallarbeiter (Schlosser, Schmiede, Dreher, Maschinenarbeiter), die Fabrikprofessionisten (Tischler, Modelltischler, Anstreicher, Maschinisten), die Hilfsarbeiter, das Aufsichtspersonal und die Lehrlinge.

Die Metallarbeiter.

Die erste Bearbeitung erfährt das Rohmaterial in der Schmiede. Hier hat sich der Produktionsprozeß am wenigsten vom alten Handwerk entfernt. Hammer und Amboss, die alten Wahrzeichen des Schmiedes, sind noch nicht verdrängt. Die Anwendung mechanischer Kraft tritt nur ergänzend dazu. Wir finden in der Schmiede neben fünf Ambossen zwei große Pressen, einen Lufthammer und zwei Kaltsägen.

Unter den Arbeitern der Schmiede unterscheidet man die sogenannten „Feuerburschen“ von den „Schmiedehelfern“.

Nachdem das Eisen in den offenen Feuern je nach Material und Zweck mehr oder weniger erhitzt und geglüht wurde, nimmt der Feuerbursche das Stück mit der Zange heraus und legt es auf den Amboss. Indem er mit der linken Hand das Stück festhält, gibt er mit der rechten durch einen leichten Hammer Schlag dem „Helfer“ die Stärke und die Richtung der Schläge an. Während nun die schweren Hämmer der Helfer im Takte niederfallen, wendet der Feuerbursche das Arbeitsstück mit der Zange hin und her, bis es nach seinem Augenmaße die richtige Form und Stärke erreicht hat. Die Dimensionen werden häufig mit einer Greiflere oder einer Schablone kontrolliert. Die Arbeit erfordert neben großer Muskelkraft — die Muskeln der Hände und der Beine (durch die Erschütterung) werden besonders angestrengt — vor allem ein

gutes, widerstandsfähiges Auge, da die Stücke im glühenden Zustand bearbeitet werden. Es gehört Umsicht und Erfahrung dazu, dem Material die nötigen Dimensionen zu geben, damit es vollkommen „rein“ aus der Arbeit kommt, d. h. mit den auf der Zeichnung angegebenen Maßen. Einfacher ist das Schmieden häufig vorkommender Arbeitsstücke: Diese werden in glühendem Zustande unter der Presse in ein „Gesenke“ hineingedrückt und erhalten so die gewünschte Form. Bei den Hilfsmaschinen der Schmiede, den Pressen und dem Lufthammer, werden vom Feuerburschen im allgemeinen die gleichen Geschicklichkeiten verlangt, nur daß seine Bewegung flinker und damit seine Aufmerksamkeit gesteigert werden muß, um den rascheren und mächtigeren Schlägen der Maschine zu folgen. Die Tätigkeit des Helfers dagegen sinkt zur bloßen Bedienung der Maschine herab, er hat durch einen Hebeldruck die Schläge der Maschine auszulösen und das Tempo zu regulieren.

Die Aufsicht über die Schmiede und die Verteilung der Arbeiten daselbst besorgt der Schmiedemeister, er hilft gelegentlich mit Rat und Tat nach, erläutert, wenn es not tut, die Zeichnungen und versteht überdies als „primus inter pares“ die Arbeit eines Feuerburschen. Im übrigen arbeitet jeder Feuerbursche mit zwei bis drei Helfern selbständig. Auch ein für das „Härten“ geschmiedeter Gußstahlstücke bestimmter Glühofen befindet sich in der Schmiede; die Überwachung dieses Prozesses ist gleichfalls Aufgabe der Feuerburschen.

Eine kurze Erwähnung verdienen noch die erst in jüngster Zeit aufgestellten Kaltsägen. Wenn früher ein Werkstück, z. B. eine Welle, eine bestimmte Länge in der Schmiede erhalten sollte, so wurde auf das glühende Werkstück ein Meißel aufgesetzt und durch den Druck des Hammers oder der Presse das überflüssige Stück abgetrennt. Dieser Prozeß erforderte viel Zeit (durch das Glühen), Kraft, Geschicklichkeit und Übung. Jetzt kann jeder ungelernte Arbeiter dieses „Verkürzen“ mit Hilfe der sogen. Kaltsäge besorgen, einer mechanischen Kreissäge, welche die eingeklemmten Werkstücke in kaltem Zustande und in der kürzesten Zeit genau an der Stelle durchsägt, die vorher vom Schlosser oder Schmied angezeichnet wurde. Zur Zeit dieser Untersuchung wurden in der Schmiede nur gelernte Arbeitskräfte verwendet.

An den aus der Schmiede oder aus der Gießerei kommenden Arbeitsstücken wird nun mit Hilfe der Werkzeugmaschinen in

den Maschinenbauwälen (hohen luftigen Hallen) die weitere Bearbeitung vorgenommen.

Die im Betriebe vorkommenden Werkzeugmaschinen sind:

1. Drehbänke,
2. Hobelmaschinen,
3. Stoßmaschinen,
4. Bohrmaschinen,
5. Fräsmaschinen.

Zur Schärfung der Werkzeugstähle dienen dann noch Schleifsteine und Schleifmaschinen. Die genannten fünf Maschinenarten werden von fünf verschiedenen Arbeiterkategorien bedient. Nur die an den Drehbänken beschäftigten Arbeiter gehören zu den gelernten Arbeitern, alle übrigen sind angelernte Arbeiter, sogen. Maschinenarbeiter oder „qualifizierte Hilfsarbeiter.“

Die Dreher. Ihre Tätigkeit besteht der Hauptsache nach in folgendem: Das Arbeitsstück wird eingeklemmt und zentriert, d. h. derart festgemacht, daß es vollkommen ruhig und „rund“ läuft und nicht „schleudert“; dies schnell und sicher zu tun erfordert große Übung und Geschicklichkeit. Dann sucht sich der Dreher einen zur gewünschten Bearbeitung tauglichen Werkzeugstahl aus, den er entweder seinem eigenen Werkzeugkasten entnimmt, oder in der Werkzeugstube ausgefolgt bekommt. Nicht selten muß der Dreher seinem Werkzeug die entsprechende Form erst auf der Schleifmaschine geben.

Der Werkzeugstahl wird nun eingespannt und die Maschine in Gang gesetzt, wobei das Werkstück rotiert und der Stahl festigt, dabei hat der Dreher die Geschwindigkeit der Umdrehungen zu regeln, je nach der Größe des Stückes und der Härte des Materials. Das Werkzeug nimmt nun größere oder kleinere Späne weg und der Dreher hat aufmerksam den Bewegungen der Maschine zu folgen. Das Werkzeug wird nämlich durch den sogenannten „Support“, der mit Zahnrädern in die Leitspindel eingreift, längs des Werkstückes vorwärts bewegt. Die größere oder geringere Geschwindigkeit dieser Vorwärtsbewegung wird vom Dreher teils mit der Hand teils durch den Mechanismus der Maschine geregelt. Die vor dem Dreher liegende Zeichnung gibt die genauen Maße und Formen der Werkstücke an. Es verlangt nun große Geschicklichkeit und Umsicht, und vor allem auch ein gutes Auge, die Bewegung der Maschine, die ja eine doppelte ist, rechtzeitig abzustellen, da jedes „zuviel“ das Werkstück verderben kann. Zur Kontrolle besitzt der Dreher eine Reihe von Meßinstrumenten,

von denen manche, wie die „Schubleeren“, Bruchteile von Millimetern messen.

Eine besondere Geschicklichkeit und Intelligenz gehört zum Gewindeschneiden auf der Drehbank. Zuerst muß der Dreher feststellen, wieviel Gewindegänge auf einen englischen Zoll fallen (in der Maschinenindustrie wird vorwiegend nach englischem Maßsystem gerechnet). Das Schneiden des Gewindes geschieht nun durch die Vorwärtsbewegung des Werkzeugstahls bei gleichzeitiger Rotation des Arbeitsstückes. Diese Bewegung wird von dem Dreher reguliert, der durch passendes Auswechseln und richtige Kombination der Zahnräder des Supportes und der Leitspindel die gewünschte Vorschubgeschwindigkeit herausrechnen muß. *B. B.*: Es sollen 6 Gänge auf einen englischen Zoll geschnitten werden. Dann muß sich das Werkstück sechsmal umdrehen, während der Support, der den Werkzeugstahl trägt, eine Vorwärtsbewegung von einem englischen Zoll macht.

Besondere Arten der Drehbank. Die Bohrbank. Im Gegensatz zur gewöhnlichen Drehbank rotiert hier das Werkzeug, während das Arbeitsstück — meist ein größerer schwerer Gegenstand — festliegt.

Die Karussellbank. Hier rotiert das Werkstück, aber nicht horizontal um seine Achse, sondern vertikal, die Bedienung ist einfacher als die der Horizontaldrehbank.

Die sonst noch in Verwendung stehenden älteren Modelle sind, was die Bedienung anlangt, von den beschriebenen nicht wesentlich unterschieden.

Kleinere Drehbänke nehmen die Aufmerksamkeit eines Arbeiters meist vollkommen in Anspruch. Bei größeren Maschinen, die große Flächen zu bearbeiten haben, ist es möglich zwei Maschinen gleichzeitig zu bedienen, da der Arbeitsprozeß nicht so häufig unterbrochen werden muß, wie bei den kleineren Maschinen, die eine dauernde Überwachung erfordern. Das Charakteristikum der Dreherarbeit ist das Bearbeiten der gekrümmten Fläche, während Hobel-, Stoß- und Fräsmaschinen im allgemeinen nur ebene Flächen bearbeiten.

Die Hobelmaschinen. Das Einspannen ist ähnlich wie bei den Drehbänken, da das Werkstück aber nicht rotiert sondern festliegt, ist es bedeutend leichter und erfordert nur geringe Übung. Ist die Maschine im Gang, so bewegt sich das Werkstück mit dem Tisch, auf

dem es liegt, horizontal hin und her, während der Werkzeugstahl festfixt. Hierbei wird nur bei einem Gange ein Span weggenommen.

Die Stoßmaschine ist ganz ähnlich der Hobelmaschine, nur daß hier das Werkstück feststeht, während das Werkzeug sich vertikal auf und abbewegt, bei der Bewegung nach abwärts wird hierbei ein Span weggenommen. Bei beiden Maschinen wird das Werkstück im allgemeinen nur einseitig bearbeitet. Die Anlernung ist leicht und bei intelligenteren Arbeitern in ca. 6 Wochen beendet. Sowohl bei den Hoblern wie bei den Stoßern ist das Bedienen zweier Maschinen häufig.

Die Bohrmaschinen. Das Arbeitsstück wird ähnlich wie bei den Stoßmaschinen eingespannt, der Bohrer rotiert und bewegt sich vertikal nach abwärts. Die Tätigkeit des Arbeiters besteht im genauen Einstellen des Werkzeugs und im anstrengenden Überwachen des Arbeitsprozesses; es muß (wie bei allen andern Werkzeugmaschinen) ein Heißlaufen des Stahles vermieden und ein Verstopfen der Bohrlöcher durch Arbeitspäne verhindert werden. Die „Bohristen“ sind gleichfalls angelernte Arbeiter, mit 2—3 monatlicher Lehrzeit. Durch das Anwenden von „Bohrleeren“ bei häufig vorkommenden Arbeitsstücken und bei komplizierter Anordnung der Löcher erfährt die Arbeit eine bedeutende Vereinfachung, es ist dann die Bedienung mehrerer Maschinen möglich.

Die Fräsmaschinen. Die neueste Gattung der Werkzeugmaschinen. Prinzip: Bervielfältigung der Leistung durch Anwendung mehrerer rotierender Werkzeuge. Es werden auf einer Spindel eine Reihe Werkzeugstähle eingespannt, die hintereinander durch Rotation der Spindel von dem festgeklammten Werkstück Späne weg schneiden. Manche Werkzeuge, sog. „Fräser“, sind aus einem Stück in Form eines Zahnrades, dessen Zähne scharf geschliffen sind. Die Leistungsfähigkeit dieser Maschinen ist sehr groß, es findet gar kein Leer gang mehr statt. Sie kommen in verschiedenen Typen vor, als Nutenfräsmaschinen, Zahnräderfräsmaschinen usw. Am vielseitigsten und vollendetsten sind die sogenannten Universalfräsmaschinen, die auch in dem untersuchten Betrieb in Verwendung standen. Die Tätigkeit des Arbeiters besteht, wenn das Werkstück einmal „eingrichtet“ ist, nur im Überwachen des automatischen Ganges der Maschine. Das Bedienen zweier Maschinen ist die Regel. Mit Ausnahme des gelernten Vorarbeiters, der beim Einrichten den übrigen behilflich ist, sind alle „Fräser“ angelernte Arbeiter.

Die Holzbearbeitung.

Die Modelltischlerei ist eine eigenartige gelernte Arbeit, die sich von der gewöhnlichen „Weißtischlerei“¹ durch die besonderen Anforderungen, die sie an die Intelligenz und Geschicklichkeit des Arbeiters stellt, unterscheidet. Der Modelltischler hat für diejenigen Maschinenteile, die „gegossen“ werden und nicht fertig bezogen werden können, die Holzmodelle für den Guß zu machen. Zu diesem Zwecke muß er das Verfahren in den Gießereien verstehen, er muß imstande sein nach einer Maschinenzeichnung das Modellstück vollkommen selbstständig herzustellen, den Kern in den richtigen Dimensionen herauszuarbeiten, die Kernzapfen — das sind die Stützen für den Kern beim Guß —, an den zweckmäßigsten Stellen nach eigenem Urteil anzubringen. Sein Beruf setzt eine hohe Intelligenz und eine gewisse schöpferische Tätigkeit voraus. Außer seinem Handwerkszeuge stehen ihm folgende Hilfsmaschinen zur Verfügung: Bandsägen, Kreissägen, Holzhobelmaschinen, Holzbohrmaschinen und eine Drechselbank.

Die Tätigkeit der Schlosser.

Hier ist die Tätigkeit der Vorarbeiter zu unterscheiden von der der Helfer. Den Schlossern obliegt die Montierung und Zusammensetzung der Maschinen. Die von der Bearbeitung mit den Werkzeugmaschinen kommenden Bestandteile werden gepulzt, aufgestellt, die Dimensionen und Formen kontrolliert, die ebenen, von den Hilfsmaschinen nur halbappretierten Flächen „touchiert“, d. h. mit dem „Schaber“ so lange bearbeitet, bis sie spiegelglatt und eben sind. Die gekrümmten Flächen muß der Dreher selbst „fertig“ machen. Was nicht paßt, muß entweder vom Schlosser nachgefeilt oder vom Dreher nachgearbeitet werden. Alle diese Arbeiten, insbesondere das Touchieren und Feilen sind langwierig und sehr ermüdend. Sind die Bestandteile in Ordnung, die Räder, die auf den Achsen feststehen sollen, aufgefellt, und alles übrige montiert, so wird die Maschine in Bewegung gesetzt und ihr Gang probiert. Dabei ist es Aufgabe des Vorarbeiters, jeden Fehler zu bemerken und seine Beseitigung zu veranlassen. Der Vorarbeiter hat überhaupt stets die leitende, kontrollierende Tätigkeit; die je nach der Arbeit wechselnden, ihm zugeteilten 2—4 Helfer (ebenfalls gelernte Schlosser), haben vor allem die ausführende physische Arbeit. Die Tätigkeit der Vorarbeiter verlangt technisches

¹ Siehe Seite 161 dieser Arbeit.

Verständnis, Intelligenz und Erfahrung, die Helfer müssen in allen Schlosserarbeiten bewandert sein und eine gewisse manuelle Geschicklichkeit besitzen.

Das Lesen der Zeichnungen.

Das Werkstück ist während seines Ganges durch die Arbeitsfäle stets von einer Zeichnung begleitet. Das Verständnis dieser Zeichnung, die streng technisch gehalten nur die Umrisse der Stücke wiedergibt, auf der es oft von Zahlen und Hilfslinien wimmelt, erfordert von allen Maschinenarbeitern, die irgendwie selbständig, ohne Anleitung eines Vorarbeiters arbeiten sollen, sowie von den Schlossern, die Fähigkeit rascher Auffassung, die Kenntnis des Lesens und genauen Messens, ein gewisses Geschick für das vorteilhafte Anpacken der Arbeit, ein gewisses Gefühl für die Form und Sinn für genaues präzises Arbeiten. Die Dreher und einige wenige besonders intelligente Maschinenarbeiter haben nach dieser Zeichnung das Werkstück selbst „anzureißen“, d. h. die angegebenen Maße mit dem Reißzirkel auf das Werkstück zu übertragen. Bei den übrigen besorgt der mit der Montage der Maschine betraute Schlosser dieses Anreißen, wodurch die Arbeit für die Maschinenarbeiter wesentlich erleichtert wird.

Über die Anstreicher ist wenig zu sagen: sie haben den fertigen Maschinen den bekannten grauschwarzen rostschützenden Anstrich zu geben, nachdem sie vorher die Ungleichmäßigkeiten der Oberfläche des Gußstückes sorgfältig mit Kitt ausgeglichen haben. Sie klagen alle über die gesundheitlichen Gefahren ihres Gewerbes. Über im unter-suchten Betriebe vorgekommene Vergiftungen habe ich nichts gehört, auch nicht, daß für die oben geschilderten Aufgaben des Anstreichens giftthältige Farben oder Bindemittel gefordert würden. Doch maße ich mir als Laie kein Urteil an.

Die Hilfsarbeiter

haben überall dort mit ihrer Körperkraft einzugreifen, wo ihre Hilfe verlangt wird. Sie haben die Stücke zu und von den Maschinen zu transportieren (soweit dies nicht die Krane und Aufzüge besorgen), beim „Einspannen“ schwerer Stücke Hand anzulegen, vom Schlosser zu bearbeitende Stücke festzuhalten, die zahlreichen Abfälle und Späne zusammenzufahren und fortzuschaffen. Die Gußstücke wie die fertigen Waren auf und abzuladen. Auch das Bedienen der

Krane und Aufzüge ist ihre Sache. Außer einer entsprechenden Körperkraft und einer gewissen Umgänglichkeit wird von ihnen keine weitere Qualifikation verlangt.

Die Aufsichtspersonen.

Außer dem bereits genannten Schmiedemeister, dessen Aufsichtsbereich sich ausschließlich auf die Schmiede beschränkt, finden wir im untersuchten Betriebe noch zwei Werkführer oder Werkmeister, die im Einvernehmen mit der Betriebsleitung die Arbeiten verteilen, deren Aufsicht ihnen übertragen wurde. Der Aufsichtsbereich beider erstreckt sich auf den ganzen Betrieb. Seit vielen Jahren im Betriebe beschäftigt, gewissermaßen mit ihm aufgewachsen, besitzen sie eine genaue Kenntnis der Arbeiterschaft und des Fabrikationsprozesses. Neben der eigenen Erfahrung der Fabrikbesitzer und der Betriebsleitung ist zur Beurteilung der Leistungsfähigkeit des Arbeiters und für Bestimmung der Lohnhöhe vor allem ihr Gutachten maßgebend. Über Aufnahme und Entlassung der Arbeiter entscheidet allein die Betriebsleitung, desgleichen über die eventuelle Verhängung von Abzügen oder Strafen, die jedoch überaus selten vorkommen. Zur Erleichterung der Kalkulation bei seltener vorkommenden Arbeiten führt jeder Arbeiter ein Buch, wo er die auf ein Werkstück verwendete Arbeitszeit anmerkt. Zur Bestimmung der Leistungsfähigkeit des Arbeiters sind diese Aufzeichnungen, die ziemlich roh sind und oft für eine Reihe von Arbeiten summarisch geschehen, sowohl nach dem Urteile der Betriebsleitung wie nach meiner eigenen Überzeugung nicht zu verwenden. Ebenso wenig geeignet hierzu sind die „Begleitzettel“, die zur Selbstkostenberechnung bei erstmaligen Bestellungen dienen und in die der Arbeiter die für die Bearbeitung verwendete Zeit einträgt.

Bevor ich zur Charakterisierung der Arbeiterschaft nach den Ergebnissen der Fragebogenerhebung übergehe, möchte ich noch kurz die Ausbildung der Lehrlinge in der Fabrik berühren. Es werden Schlosser- und Dreherlehrlinge ausgebildet.

Jeder Lehrling jeder Kategorie wird das erste halbe Jahr zum Schraubstock gestellt. Hier lernt er die mühsame, viel Übung erfordernde Führung der Feile und eine Reihe kleiner Handgriffe und Fertigkeiten. Die Dreherlehrlinge kommen dann auf eine kleine Drehbank und erhalten unter Aufsicht eines benachbarten Arbeiters leichte Arbeiten zugewiesen, denen je nach Geschicklichkeit früher oder später

kompliziertere folgen. Der Schlosserlehrling bleibt bei der Partie des Borarbeiters, der ihn beim Schraubstock überwachte, und hilft bei der Montierung da und dort mit. Im zweiten Jahr kommt jeder Schlosserlehrling auf sechs Monate in die Werkzeugmacherei, wo er das Anfertigen von Werkzeugen für den Betrieb, das Härten und Schleifen derselben erlernt. Zeigt er besondere Fähigkeiten, so wird er den tüchtigsten Borarbeitern zugeteilt, bei deren Partie er bis zu seiner Freisprechung verbleibt. Häufig lernt der Schlosserlehrling auch die Bearbeitung des Eisens auf den Hilfsmaschinen, den Bohr-, Hobel- und Stoßmaschinen, indem er für kurze Zeit den betreffenden Maschinenarbeitern zuerteilt wird; es geschieht dies, damit der Schlosser die Beschaffenheit und verschiedenartige Behandlung des Materials näher kennen lernt.

Veränderungen in der Betriebsart wesentlicher Natur kamen in der letzten Zeit nicht vor. Die letzte Arbeitszeitverkürzung (von $56\frac{1}{2}$ Wochenstunden auf $53\frac{1}{2}$) erfolgte im Jahre 1904. Die Betriebsleitung ließ darauf, wie mir mitgeteilt wurde, die Maschinen etwas geschwinde laufen, was, soviel ich weiß, von der Arbeiterschaft nicht beachtet wurde. Etwa gleichzeitig erfolgte die Verwendung von „Rapidstahl“ für die Werkzeuge, wodurch gleichfalls das Arbeitstempo infolge der größeren Leistungsfähigkeit der neuen Werkzeuge gesteigert wurde. Der anfänglich von der Betriebsleitung beobachtete Widerwillen gegen die durch die Steigerung des Tempo bedingte größere Aufmerksamkeit, verschwand sehr bald, nachdem auch die Vorteile der neuen Arbeitsweise — selteneres Schleifen und Auswechseln des Werkzeuges — richtig gewürdigt wurden.

5. Die Fragebogenerhebung.

Durch einen Arbeiter meiner Bekanntschaft, einem jungen Dreher, wurde ich auf den von mir untersuchten Betrieb aufmerksam.

Nachdem mir von ihm versichert worden war, daß ich bei meinen Untersuchungen von seiten der Arbeiter keinen Widerstand zu fürchten hätte, wandte ich mich durch die freundliche Vermittlung des Sekretärs des Wiener Industriellen-Verbandes an die Betriebsleitung mit der Bitte, in ihrem Betriebe die geplante Untersuchung durchführen zu dürfen. Ich fand von Anfang an bei den Besitzern der Fabrik wie bei der Betriebsleitung das größte Entgegenkommen. Es wurde mir gestattet, wann immer ich wollte, in dem

Betriebe aus und ein zu gehen, mich über alles zu informieren und soweit dies ohne Störung des Betriebes möglich war auch während der Arbeitszeit Fragen an die Arbeiter zu stellen¹. Nachdem ich in zahlreichen Besuchen Organisation und Technik des Betriebes kennen gelernt hatte, ging ich daran, die Fragebogenerhebung durchzuführen. Zu diesem Zwecke schien es mir geraten, den Vertrauensleuten der Fabrik, an die ich durch den Sekretär der Gewerkschaftskommission Österreichs empfohlen war, den Zweck der Erhebung zu erklären und mit ihnen den Entwurf des Fragebogens² zu beraten. Wir fanden es für angezeigt, einige Fragen stilistisch der Anschauungsweise der österreichischen Arbeiter näherzubringen, im übrigen aber keine wesentlichen Änderungen vorzunehmen. Nachdem der auf diese Weise durchberatene Fragebogen in Druck gegeben worden war, wurden die Arbeiter durch mich wie durch die Vertrauensleute auf die bevorstehende Verteilung aufmerksam gemacht. Es wurde dann im Einvernehmen mit der Betriebsleitung bestimmt, daß ich am Lohnzahlungstage der Weihnachtswoche 1909 den zur Lohnzahlung in der Maschinenhalle versammelten Arbeitern in einer kurzen Ansprache den Zweck und die Ziele meiner Erhebung erläutern sollte. An diese Erläuterung schloß sich in meinem Beisein die Verteilung der Fragebogen durch die Vertrauensleute. Nach Weihnachten begann ich mit dem Einsammeln der Bogen, es war den Arbeitern freigestellt worden, die Bogen entweder mir persönlich oder im geschlossenen von mir beigestellten Kouvert unter einer Kennnummer dem Vertrauensmanne zu übergeben. In den ersten Tagen lief zirka die Hälfte aller Fragebogen ein, dann begann eine Stockung im Einlaufe. Ich merkte bald, daß durch die etwas inquisitorische Art des Fragebogens (die ohnedies von mir stilistisch gemildert worden war) das Mißtrauen der Arbeiter

¹ Es drängt mich bei dieser Gelegenheit den Herren Besitzern, der Buchhaltung, wie der Betriebsleitung meinen herzlichsten Dank für die entgegenkommende Unterstützung und Förderung meiner Arbeit auszusprechen. Insbesondere dem Herrn Betriebsingenieur danke ich viele wertvolle Informationen über die Organisation und die Technik des Verfahrens. Auch den Vertrauensmännern und den zahlreichen Arbeitern, die vielfach durch entgegenkommende bereitwillige Auskunftserteilung weit über den Rahmen des „Fragebogens“ hinaus, ihr Interesse an der Untersuchung kundgaben, danke ich an dieser Stelle. Ganz besonders herzlich jenem jungen Dreher, auf dessen Anregung ich gerade diesen Betrieb untersuchte und der mich während der ganzen Erhebung mit unermüdlichem Eifer und sehr großem Verständnis in jeder Weise unterstützte.

² Siehe den ersten Band dieser Erhebungen S. XII und ff.

wachgerufen war. Man witterte alle möglichen — insbesondere die in Österreich so gefürchteten steuerbehördlichen — Vegetationen und es bedurfte nicht geringer Mühe mit Unterstützung der Vertrauensleute dieses Mißtrauen soweit zu bannen, daß ich Anfang Februar 1910 die Fragebogenerhebung mit 94,2% beantworteten Bogen für beendet ansehen konnte. Die abgelieferten Fragebogen wurden sofort kontrolliert und alle Lücken und Unklarheiten durch persönliche Nachfrage bei den Arbeitern soweit als möglich beseitigt. Ich hatte während meiner zweimonatlichen Untersuchung nahezu alle Arbeiter des Betriebes kennen gelernt und im großen und ganzen ihr Vertrauen in weitem Maße erworben. Nur von einigen wenigen Arbeitern war es mir unmöglich, Fragebogen zu erhalten. Der Prozentsatz der unbeantworteten Bogen beträgt bei den Drehern 2,8%, bei den Schlossern 4,9%, bei den Maschinenarbeitern 5,5% und bei den Hilfsarbeitern 31%. Nur hier wird das Resultat durch die Nichtbeantwortung wesentlich beeinflusst.

Die Darstellung des Ergebnisses der Erhebung zerfällt in drei Teile. Der erste umfaßt in je einem Abschnitte die Herkunft der Arbeiterschaft im weitesten Sinne und ihren Lebenslauf bis zum Eintritt in die Fabrik. Der zweite die Tätigkeit der Arbeiter im Betriebe und eventuell konstatierte Einwirkungen des Betriebes auf die Arbeiterschaft. Der dritte das außerberufliche Leben der Arbeiter.

Erster Teil.

Berufswahl und Berufschicksal.

A. Die Herkunft der Arbeiter.

1. Die Zusammensetzung der Arbeiterschaft.

Der Stichtag meiner Erhebung ist der 31. Dezember 1909. An diesem Tage waren in der Fabrik 138 Arbeiter beschäftigt.

Über die Verteilung dieser Arbeitskräfte auf die von uns im vorigen Abschnitte unterschiedenen Arbeitskategorien gibt die folgende Tabelle Aufschluß.

Tabelle 1. Die Gesamtarbeiterschaft nach Kategorien.

Kategorien	Anzahl d. Arbeiter		Bemerkungen
	absolut	in Prozent der Gesamtarbeiterschaft	
Dreher	34	24,6	davon hat 1 Arbeiter den Fragebogen nicht ausgefüllt
Schlosser . . .	41	29,7	" haben 2 " " " " "
Schmiede . . .	11	8,0	
Hobler	6	4,4	" hat 1 " " " " "
Bohrer	5	3,6	
Stoßer	3	2,2	
Fräser	4	2,9	
Tischler . . .	5	3,6	
Anstreicher } Maschinist } Hilfsarbeiter } Vertführer } Lehrlinge }	3 1 13 3 9	2,2 0,7 9,4 2,2 6,5	" haben 4 darunter der Magaziniere darunter ein Praktikant
Zusammen . .	138	100,0	davon haben 8 Arbeiter d. Fragebogen nicht ausgefüllt

Der weitaus größte Teil (75,4 %) entfällt auf die „Metallarbeiter im engeren Sinne“. Die nächst stärkste Gruppe sind die ungelernten Hilfsarbeiter (9,4 %). Ihnen folgen mit 6,5 % die sogenannten

Fabrikprofessionisten, das sind jene gelernten Arbeitskräfte, die nicht zur Metallarbeiterschaft im engsten Sinne gehören und den im unter suchten Betrieb erst in den Anfängen begriffenen Anhang ange gliederter Handwerker bilden, wie er für moderne Großbetriebe der Maschinenindustrie typisch ist. Ihnen habe ich auch den Maschi nisten zugeteilt. In die Kategorie Werksführer habe ich die beiden sich in der Aufsicht über den ganzen Betrieb teilenden „Meister“ eingeordnet, sowie den gleichfalls eine Vertrauensstellung bekleidenden Magazineur, der früher Schlosser-Vorarbeiter im Betriebe gewesen war. Den Schmiedemeister dagegen habe ich in der Kategorie Schmiede gelassen. Der in der Fabrik ausgebildete Nachwuchs gelernter Metallarbeiter macht etwas über $\frac{1}{10}$ dieser gelernten oder 6,5 % der Gesamtarbeiterschaft aus.

Von den gelernten Metallarbeitern entfällt nahezu die Hälfte (47,7 %) auf die Schlosser, über ein Drittel (39,5 %) auf die Dreher und der Rest (12,8 %) auf die Schmiede.

2. Der Altersaufbau.

Die Tabelle 2 gibt den Altersaufbau der Arbeiterschaft. Die Jahreszahlen im Kopfe bedeuten die Geburtsjahre, die über ihnen stehenden Zahlen die Altersjahre, in welchen die Arbeiter stehen, die sie also noch nicht vollendet haben. Die Geburtsdaten wurden durchweg den Büchern der Fabrik entnommen. (Siehe Tabelle 2.)

Zum leichteren Verständnis der Zahlen dieser Tabelle bilden wir zunächst drei große Altersgruppen: die erste umfaßt die Arbeiter, die noch nicht 25 Jahre alt sind, die dritte diejenigen, die 40 Jahre und älter sind, und die mittlere Gruppe die zwischen dem 24. und 40. Lebensjahre stehenden Arbeiter. Diese zweite mittlere, nur 15 Lebensjahre umfassende Gruppe umschließt die Hälfte der ganzen Arbeiterschaft (50 %). In der ersten und dritten Gruppe dagegen stehen je ein Viertel aller Arbeiter (25,4 und 24,6 %). Die drei Fünftel der mittleren Gruppe sind keineswegs gleichwertig. Das erste, die Altersjahre 25—29 umfassend, ist weitaus am stärksten besetzt, ein Fünftel der Gesamtarbeiterschaft (21,9 %) steht in diesem Alter. Es ist demnach fast die Hälfte der ganzen Arbeiterschaft (47,3 %) noch nicht 30 Jahre alt.

Von den Altersstufen über 40 Jahre sind nur die ersten drei, die Lebensjahre 40—54 umschließend, stärker vertreten. Ein Fünftel der ganzen Arbeiterschaft (21,7 %) steht in diesem Alter.

Altersaufbau der Gesamtarbeiterschaft.

Tabelle 2.

Kategorien	15.—19. Lebens-jahr		20.—24. Lebens-jahr		25.—29. Lebens-jahr		30.—34. Lebens-jahr		35.—39. Lebens-jahr		40.—44. Lebens-jahr		45.—49. Lebens-jahr		50.—54. Lebens-jahr		55.—59. Lebens-jahr		60.—64. Lebens-jahr		65.—69. Lebens-jahr		Zu-fammen
	abf. o/o		abf. o/o		abf. o/o		abf. o/o		abf. o/o		abf. o/o		abf. o/o		abf. o/o		abf. o/o		abf. o/o		abf. o/o		
	abf.	o/o	abf.	o/o	abf.	o/o	abf.	o/o	abf.	o/o	abf.	o/o	abf.	o/o	abf.	o/o	abf.	o/o	abf.	o/o	abf.	o/o	
Drehler	3	8,8	6	17,6	9	29,0	4	11,8	4	11,8	6 ¹	17,6	—	—	2	4,4	—	—	—	—	—	—	34 100
Schlosser	4	9,8	10	24,4	10	24,4	8 ¹	19,5	3	7,3	2	4,9	—	—	2	4,9	1 ¹	2,4	—	—	—	—	41 100
Schmiede	—	—	1	9,1	4	36,3	3	27,3	1	9,1	—	—	1	9,1	—	—	1	9,1	—	—	—	—	11 100
Gobler	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bohrer	—	—	1	5,5	2	11,5	3	16,7	5	27,8	3	16,7	3	16,7	1 ¹	5,5	—	—	—	—	—	—	18 100
Stoßer	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Fräser	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Zischler	—	—	—	—	2	22,2	—	—	3	33,4	1	11,1	2	22,2	1	11,1	—	—	—	—	—	—	9 100
Wirtreißer	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Wachsmitt	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Hilfsarbeiter	—	—	1	7,7	3 ¹	23,0	4 ¹	30,8	1 ¹	7,7	2	15,4	1	7,7	1 ¹	7,7	—	—	—	—	—	—	13 100
Werkführer	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(Magazineur)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Lehrlinge	9	100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	66,7	—	—	—	1	33,3	9 100	
Zusammen	16	11,6	19	13,8	30	21,9	22	15,8	17	12,3	14	10,1	7	5,0	9	6,6	2	1,5	1	0,7	1	0,7	138 100
Ausgefüllte Fragebogen	16	12,3	19	14,6	29	22,3	20	15,4	16	12,3	13	10,0	7	5,4	7	5,4	1	0,76	1	0,76	1	0,76	130 100

¹ Je ein Arbeiter hat den Fragebogen nicht ausgefüllt.

Nur mehr ganz sporadisch endlich finden wir Arbeiter, die 55 Jahre und älter sind.

Wenn wir den Altersaufbau der einzelnen Kategorien mit dem der Gesamtarbeiterschaft vergleichen, so finden wir, daß bei den Drehern die Altersklassen 20—30 überdurchschnittlich vertreten sind. Dieselbe Erscheinung findet sich auch bei den Schlossern, nur daß hier die Spitze der Alterspyramide in noch jüngere Jahre fällt (etwa in das 25. Lebensjahr). Der Rückgang in der Besetzung der späteren Altersklassen ist weniger schroff als bei den Drehern, bei denen nur 4,4 % über 44 Jahre alt sind.

Bei den Schmieden fehlen die ganz jungen Leute, der Hauptstock steht im Alter von 25—35 Jahren, aber auch ältere Arbeitskräfte fehlen nicht.

Bei den angelernten Arbeitern verschiebt sich der Schwerpunkt entschieden in die höheren Altersklassen. Die Alterspyramide kulminiert jetzt im 35.—39. Lebensjahr. Doch scheint mit dem 50. Lebensjahr die Verwendung von Arbeitskräften als Maschinenarbeiter rapid abzunehmen, kein Arbeiter erreicht das 55. Lebensjahr.

Bei den Professionisten sehen wir trotz der geringen Zahlen, daß die älteren Jahrgänge vom 35.—45. Lebensjahr überwiegen.

Die Hilfsarbeiter dagegen werden mehr den mittleren Altersklassen entnommen, nur wenige sind älter als 45, keiner älter als 55 Jahre.

Das Aufsichtspersonal gehört begreiflicherweise den älteren Jahrgängen (über 50) an, die Lehrlinge ebenso selbstverständlich der jüngsten Altersklasse.

3. Die geographische Provenienz.

Während die Daten der Tabellen 1 und 2 den Aufzeichnungen¹ der Fabrik entnommen werden konnten und sich daher auf die Gesamt-

¹ Die Daten sind dem nach § 88 der Gewerbeordnung vorgeschriebenen Arbeiterverzeichnisse entnommen. § 88 lautet: „In jeder Gewerbsunternehmung ist über alle Hilfsarbeiter ein Verzeichnis in Buchform mit Angabe des Vor- und Zunamens, des Alters, der Heimatsgemeinde, der Gemeinde, welche das Arbeitsbuch ausgestellt hat, des Eintrittes in die Gewerbsunternehmung, des Namens des Gewerbsinhabers, bei dem der Hilfsarbeiter zuletzt in Arbeit stand, der Verwendungsart im Gewerbe, der Krankenkasse, welche der Hilfsarbeiter angehört, und des Austrittes aus der Gewerbsunternehmung, zu führen und den behördlichen Organen auf jedesmaliges Verlangen vorzuzeigen“. Unter Heimatsgemeinde ist in Österreich die Gemeinde der Heimat zuständigkeit zu verstehen.

arbeiterschaft bezogen, erstrecken sich die folgenden Tabellen nur auf jenen, immerhin 94,2% der Arbeiter umfassenden Teil, der den Fragebogen ausgefüllt hat. Das Resultat der Erhebung wird bei den Hilfsarbeitern, von denen nur etwas über zwei Drittel die Bogen beantworteten, unzuverlässig, bei den übrigen Arbeiterkategorien dagegen nicht alteriert.

Tabelle 3. Geographische Provenienz der Arbeiter.

Kategorien	Wien	Nied.-Österr.	Mähren	Böhmen	Ober-Österr.	Steiermark	Kärnten	Die übrigen Alpenländer	Küstenland	Schlesien	Galizien und Rußland	Ungarn	Kroatien und Slavonien	Bosnien und Herzegowina	Ausland	Zusammen
Dreher . . .	16	4	3	2	—	2	1	—	1	2	—	1	—	—	1	33
Schlosser . .	8	5	8	6	—	1	—	—	—	2	3	5	—	1	—	39
Schmiede . .	4	2	—	1	—	1	—	—	—	1	—	2	—	—	—	11
Hobler . . .	4	6	1	2	—	1	—	—	—	—	1	2	—	—	—	17
Bohrer . . .																
Stoßer . . .																
Fräßer . . .	2	1	2	3	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	9
Tischler . .																
Anstreicher }																
Maschinist }	2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	9
Hilfsarbeiter	4	2	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1	—	—	1	9
Werkführer .	1	1	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3
Behrlinge . .	6	2	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	9
Zusammen .	45	23	14	15	—	6	1	—	1	5	5	12	—	1	2	130
In Prozenten	34,6	17,7	10,8	11,5	—	4,6	0,8	—	0,8	3,8	3,8	9,2	—	0,8	1,6	100

Von den 130 Arbeitern, die den Fragebogen beantwortet hatten, sind 45 oder etwas über ein Drittel (34,6%) in Wien geboren, 17,7% in der n. ö. Provinz und nicht weniger als 22,3% oder über ein Fünftel in Böhmen und Mähren. Von den Alpenländern dagegen entsendet nur das benachbarte Steiermark und allenfalls noch die südlichen Kronländer und das Küstenland Arbeitskräfte nach Wien, die westlichen Alpenländer dagegen sind in der Fabrik gar nicht vertreten. Nicht unbeträchtlich ist die Zahl der aus Schlesien Zugewanderten; dieses kleine Kronland entsendet ebensoviel Arbeitskräfte in den Betrieb als das vielfach größere Galizien. Aus der transleithanischen Reichshälfte kommt nahezu ein Zehntel der Arbeiterschaft, davon die meisten aus den N.-Österreich benachbarten Teilen Ungarns. Auch die annektierten Länder und das Ausland sind mit 1 resp. 2 Arbeitern vertreten.

Nicht uninteressant ist die geographische Herkunft der einzelnen Arbeiterkategorien. Die Dreher rekrutieren sich zur Hälfte aus

Wien, verhältnismäßig wenige stammen aus N.-Österreich, Mähren und Böhmen. Von den Schlossern dagegen ist nur ein Fünftel in Wien geboren (trotzdem gerade bei den Schlossern die jüngsten Jahrgänge stärker vertreten sind als bei den Drehern), ein sehr großer Bruchteil kommt aus Böhmen und Mähren und verhältnismäßig viele auch aus Ungarn. Bei den Schmieden fällt der beträchtliche Bruchteil geborener Wiener auf. Bei den Maschinenarbeitern die große Zahl der in N.-Österreich und Wien geborenen Arbeiter. Die Professionisten verteilen sich so ziemlich gleichmäßig auf Wien, N.-Österreich und die angrenzenden Sudetenländer. Bei den Hilfsarbeitern fällt immerhin die große Zahl der in Wien Geborenen auf. Selbst wenn von jenen Hilfsarbeitern, die keine Angaben gemacht haben, kein einziger geborener Wiener wäre — was nach ihren Heimats- (Zuständigkeits)-orten und meinen Erkundigungen in der Fabrik recht unwahrscheinlich ist — würden, auf die Gesamtzahl der Hilfsarbeiter bezogen, noch immer 31 % Wiener entfallen. Daß zwei Drittel aller Lehrlinge in Wien geboren sind, wird uns nicht wundernehmen.

4. Die örtliche Provenienz.

Eine Ergänzung der geschilderten geographischen Provenienz nach politischen Gebieten gibt die nach Größenklassen der Geburtsorte gegliederte örtliche Provenienz der Arbeiterschaft¹.

Tabelle 4. Örtliche Provenienz der Arbeiterschaft.

Von folgenden Kategorien stammen	aus Orten bis 1000 Einwohner		aus Orten über 1000-5000 Einwohner		aus Orten über 5000-50000 Einwohner		aus Orten über 50000-100000 Einwohner		aus Orten über 100 000 Einwohner (Wien inbegriff.)	
	absf.	%	absf.	%	absf.	%	absf.	%	absf.	%
Dreher. . . .	3	9,1	7	21,2	5	15,1	1	3,0	17	51,5
Schlosser. . .	6	15,4	15	38,5	5	12,8	4	10,2	9	23,1
Schmiede . .	6	54,6	1	9,1	—	—	—	—	4	36,3
Angel.Arbeiter	8	47,1	3	17,65	—	—	2	11,75	4	23,5
Professionisten	3	33,3	1	11,1	2	22,25	1	11,1	2	22,25
Hilfsarbeiter .	2	22,2	1	11,1	1	11,1	—	—	5	55,6
Verführer. .	—	—	2	66,7	—	—	—	—	1	33,3
Lehrlinge . .	1	11,1	2	22,2	—	—	—	—	6	66,7
Alle Arbeits- kräfte }	29	22,3	32	24,6	13	10,0	8	6,2	48	36,9

¹ Die Kleinheit der absoluten Zahlen ließ die in Tabelle 4 gegebene Einteilung als die zweckmäßigste erscheinen. Die Daten wurden für die verschiedenen Altersklassen der Arbeiter den verschiedenen Jahrgängen des „Spezial-Orts-

Wir sehen als auffallendste Tatsache, daß nicht viel weniger als die Hälfte aller Arbeiter (46,9%) in Orten unter 5000 Einwohnern geboren sind, dagegen nur etwas über ein Drittel (36,9%) in der Großstadt. Aus Klein- und Mittelstadt stammen 16% der Arbeiterschaft¹.

Was die örtliche Provenienz der einzelnen Arbeiterkategorien anlangt, so können wir vorwiegend land- von vorwiegend stadtgeborenen Kategorien unterscheiden. Zu den Landgeborenen gehören die Schmiede und die angelernten Arbeiter (mit 54,6% resp. 47,1% am flachen Land Geborenen); zu den Stadtgeborenen, wenn wir von den Lehrlingen absehen, die Dreher und die Hilfsarbeiter (mit 51,5% resp. 55,6% Großstädtern).

Weder zur ersten noch zur zweiten Gruppe gehören die Schlosser. Ihr hauptsächlichstes Rekrutierungsgebiet sind die Orte mit 1000 bis 5000 Einwohnern, die Landstädte und größeren Dörfer.

Die folgende Tabelle 5, eine Verbindung von Ortsgrößen-Provenienz mit geographischer Herkunft, spricht für sich selbst und bedarf keiner weiteren Erläuterung.

Tabelle 5.

Örtliche Provenienz nach politisch-geographischen Gebieten.

Von den Arbeitern der folgenden geographischen Gebiete sind geboren	in Orten bis 1000 Einwohner		in Orten über 1000-5000 Einwohner		in Orten über 5000-50 000 Einwohner		in Orten über 50 000-100 000 Einwohner		in Orten über 100 000 Einwohner	
	absf.	%	absf.	%	absf.	%	absf.	%	absf.	%
Wien	—	—	—	—	—	—	—	—	45	—
N.-Österreich .	11	47,8	9	39,1	3	13,1	—	—	—	—
Mähren . . .	4	28,6	8	57,1	2	14,3	—	—	—	—
Böhmen . . .	6	40,0	6	40,0	3	20,0	—	—	—	—
Steiermark .	4	66,7	2	33,3	—	—	—	—	—	—
Kärnten . . .	—	—	1	100,0	—	—	—	—	—	—
Frielen . . .	—	—	—	—	1	100,0	—	—	—	—
Schlesien . .	2	40,0	2	40,0	1	20,0	—	—	—	—
Galizien . . .	—	—	1	20,0	1	20,0	3	60,0	—	—
Ungarn . . .	2	16,7	3	25,0	1	8,3	5	41,7	1	8,3
Bosnien . . .	—	—	—	—	1	100,0	—	—	—	—
Ausland . . .	—	—	—	—	—	—	—	—	2	100,0
In allen Gebieten zusf. }	29	22,2	32	24,6	13	10,0	8	6,2	48	37,0

repertorium" (resp. des Gemeindelexikons) entnommen. Die heute einbezogenen Vororte Wiens wurden stets zu Wien selbst gerechnet.

¹ Eine weitere Unterteilung der Städte mit 5—50 000 Einwohnern schien der Kleinheit der Zahlen wegen untunlich.

5. Die örtliche und geographische Provenienz nach dem Altersaufbau.

Wir haben aus den früheren Tabellen ersehen, woher die einzelnen Arbeiterkategorien sich vorwiegend ergänzen und wollen nun den Tabellen 6 und 7 entnehmen, in welchen Altersstufen die sich also rekrutierenden Arbeitskräfte stehen. Wir können dabei unsere Betrachtung nach zwei verschiedenen Gesichtspunkten orientieren. Wir fragen uns erstens, wie ist der Altersaufbau der aus den verschiedenen Ländern resp. Ortsgrößen Zugewanderten verglichen mit dem Altersaufbau der ganzen Arbeiterschaft. Und wir fragen zweitens, wie wechselt nach den verschiedenen Altersstufen die Provenienz der Arbeiterschaft, wie verhält sich die Provenienz der verschiedenen Altersstufen zur Provenienz der Gesamtarbeiterschaft.

Neben interessanten morphologischen Aufschlüssen geben beide Betrachtungsweisen indirekte Anhaltspunkte für die sonst aus unserem Materiale nicht zu beantwortende Frage, ob und welche Veränderungen sich hinsichtlich der örtlichen und geographischen Rekrutierung im Laufe der letzten Generation vollzogen haben.

Zu diesem Zwecke bilden wir drei große Altersklassen: Arbeiter, die weniger als 30 Lebensjahre zählen, Arbeiter vom 30. bis exklusive 40. Lebensjahre und die 40 und mehr Jahre alten Arbeiter. Dabei begnügen wir uns diesmal die Relativzahlen wiederzugeben, um nicht durch allzu große Häufung von Ziffern das Bild zu trüben. Wir betrachten zunächst die geographische Provenienz.

Tabelle 6a.

Altersgruppierung nach geographischer Provenienz in Prozentzahlen.

Von je 100 in unten stehenden Gebieten geborenen Arbeitern	stehen im Lebensjahre		
	15—29	30—39	40 und mehr
Wien	59,8	22,5	17,7
Nieder-Osterreich	34,8	39,2	26,0
Mähren	42,8	35,7	21,5
Böhmen	33,3	26,6	40,1
Alpenländer und Istrien	37,5	25,0	37,5
Schlesien	20,0	60,0	20,0
Galizien	100,0	—	—
Ungarn und Bosnien	69,2	15,4	15,4
Ausland	—	50,0	50,0
Alle Gebiete	49,2	27,7	23,1

Tabelle 6b.

Geographische Provenienz nach Altersgruppen in Prozentzahlen.

Von je 100 in den folgenden Altersklassen stehenden Arbeitern	sind geboren in								
	Wien	N.-Österr.	Mähren	Böhmen	Alpen- länder u. Styrien	Schlesien	Galizien	Ungarn und Bosnien	Ausland
15—29 Jahre .	42,2	12,5	9,4	7,8	4,7	1,6	7,8	14,0	—
30—39 Jahre .	27,8	25,0	13,9	11,1	5,6	8,3	—	5,5	2,8
40 u. m. Jahre	26,7	20,0	10,0	20,0	10,0	3,3	—	6,7	3,3
Von 100 aller Altersklassen }	34,6	17,7	10,8	11,5	6,2	3,8	3,8	10,0	1,6

Wie verhält sich der Altersaufbau der ganzen Arbeiterschaft zu dem der einzelnen Rekrutierungsgebiete? Die erste Altersgruppe zeigt für Wien, Galizien und Ungarn eine viel stärkere Vertretung als im Durchschnitt aller Provenienzgebiete. Von den in Galizien geborenen Arbeitern steht noch keiner im 30. Lebensjahre. Von den in Ungarn Gebürtigen stehen fast zwei Drittel in der ersten Altersgruppe. Es wäre nicht unmöglich, daß die Zuwanderung aus diesen Gebieten erst in den letzten Jahren für die Zusammensetzung der Wiener Metallarbeiterschaft Bedeutung gewonnen hat. Es kann aber auch sein, daß in den späteren Lebensjahren ein allmähliches Abstoßen der Arbeiterschaft aus diesen Gebieten stattfindet, eine Art negative Auslese. Die Untersuchung über die geographische Provenienz der Eltern läßt wenigstens für Ungarn das letztere vermuten. Daß bei den Arbeitern Wiener Provenienz die jüngste Altersgruppe besonders stark vertreten ist, erklärt sich ungezwungen aus der großen Zahl von jungen noch in der Lehr- und Lernzeit begriffenen Arbeitskräften, die naturgemäß überwiegend aus Wien gebürtig sind. Eine unterdurchschnittliche Besetzung der niedersten Altersklasse hat N.-Österreich, Böhmen, die Alpenländer und Schlesien — in geringem Maße auch Mähren. Dagegen zeigen die beiden letzten Gebiete, Böhmen und die Alpenländer eine auffallend starke Besetzung der höchsten Altersstufe. Von den verschiedenen Möglichkeiten einer Erklärung dieser Tatsache will ich zwei hervorheben. Einmal die Vermutung, daß diese beiden Länder als Rekrutierungsgebiete im Sinken begriffen sind, etwa infolge des Aufblühens der heimischen Maschinen-

industrie. Dann aber die Möglichkeit, daß diese beiden Gebiete die größte Zahl noch in späteren Lebensjahren festgehaltener Arbeitskräfte liefern — also eine Auslese der Tüchtigeren. Von diesem Standpunkte wären Wien, Mähren, Schlesien, Galizien und Ungarn als diejenigen Gebiete zu bezeichnen, deren Abkömmlinge die geringste Aussicht hätten, dauernd im Betriebe festgehalten zu werden.

Zu einem ganz analogen Ergebnis führt Tabelle 6 b, die Provenienz der verschiedenen Altersstufen. Während der perzentuelle Anteil der Wiener in der ersten Altersgruppe über 40 % beträgt, sinkt er in der zweiten auf 27,8 %, in der dritten auf 26,7 %. Ähnlich sinkt der Anteil Ungarns von 14 % in der ersten auf 5,5 % resp. 6,7 % in der zweiten und dritten Altersstufe. Galizien verschwindet überhaupt völlig in den späteren Altersgruppen. Dagegen steigt der Anteil N.-Österreichs und Mährens von der ersten zur zweiten Altersstufe, um dann in der dritten wieder ein wenig zu sinken, doch steht auch diese Altersstufe noch über dem Durchschnitt. Böhmen und die Alpenländer endlich zeigen von der ersten zur dritten Altersgruppe ein konstantes Steigen und übertreffen in der letzten Stufe den Durchschnitt um ein Bedeutendes.

Die gleiche Untersuchungsmethode auf die Ortsgrößenprovenienz angewendet ergibt die Tabelle 7 a und b.

Tabelle 7 a.

Altersaufbau nach der Ortsgröße in Prozentzahlen.

Von je 100 Arbeitern aus den nachfolgenden Orts- größengruppen	stehen im Lebensjahre		
	15—29	30—39	40 und mehr
bis 1000 Einwohner	17,3	48,2	34,5
über 1000—5000 Einwohner . .	53,2	18,7	28,1
über 5000—50000 Einwohner . .	61,6	23,0	15,4
über 50000—100000 Einwohner .	75,0	25,0	—
über 100000 Einwohner	58,3	22,9	18,8
Alle Ortsgrößen zusammen . . .	49,2	27,7	23,1

Tabelle 7b.

Ortsgröße nach dem Altersaufbau in Prozentzahlen.

Von je 100 Arbeitern der nachfolgenden Alters- stufen	sind geboren in Orten				
	bis 1000 Einw.	über 1000 bis 5000 Einw.	über 5000 bis 50 000 Einw.	über 50 000 bis 100 000 Einw.	über 100 000 Einw.
bis 29 Jahre	7,8	26,6	12,5	9,4	43,7
29—39 Jahre	38,9	16,7	8,3	5,5	30,6
40 und mehr Jahre . .	33,3	30,0	6,7	—	30,0
Von 100 aller Altersstufen	22,3	24,6	10,0	6,2	36,9

Das Ergebnis ist einigermaßen überraschend. Die erste Altersgruppe zeigt eine vom Dorf bis zur Mittelstadt konstant steigende Besetzung. Nur die Großstadt fügt sich trotz ihrer sehr hohen Besetzungsziffer nicht ganz in das aufsteigende Schema ein. Sie käme in der Rangordnung vielmehr zwischen Land- und Kleinstadt.

Die letzte Altersgruppe zeigt genau die umgekehrte Bewegung eine vom Dorf bis zur Mittelstadt konstant sinkende Besetzung, wobei die Großstadt auch hier wieder zwischen Land- und Kleinstadt steht. Es liegt nahe, diese auffallende Tatsache dahin zu deuten, daß die Abstammung aus kleineren Orten mehr Chancen bietet noch in älteren Jahren im untersuchten Betriebe (der untersuchten Industrie?) beschäftigt zu sein als die Abstammung aus größeren, wobei die Frage offen bleibt, welche auf diese Provenienz zurückzuführenden Eigenschaften diese bessere Anpassung der Dörfler resp. Landstädter bewirken.

Auch die perzentuell verschiedene Besetzung der mittleren Altersstufe durch die Abkömmlinge der verschiedenen Ortsgrößengruppen weist eine merkwürdige Erscheinung auf — die ich mir bisher nicht zu erklären vermag —, die überaus schwache Besetzung dieser Altersklasse bei den Landstädtern. Immerhin können bei der Kleinheit der absoluten Zahlen solche Verschiedenheiten, selbst wenn für sie ein plausibler Erklärungsgrund zu finden wäre, durch das bloße Spiel des Zufalls hervorgerufen sein.

Die Tabelle 7b zeigt, daß die einzelnen Altersstufen eine recht verschiedene Vertretung der einzelnen Ortsgrößenprovenienzen aufweisen.

Während in der jüngsten Altersstufe das großstädtische Element dominiert und daneben nur noch die Landstädter eine starke Vertretung zeigen, ist in der zweiten Altersklasse die relative Vertretung der Landstädter wie der Großstädter zurückgegangen, die der „Dörfler“ aber auf das Fünffache gestiegen. Bei den älteren Arbeitern ist neben dem flachen Land die Landstadt als starkes Rekrutierungsgebiet vertreten, doch auch die Großstadt hat ihre Stellung so ziemlich behauptet. Klein- und Mittelstädte dagegen haben von Altersstufe zu Altersstufe an Bedeutung verloren. Neben der durch das natürliche Wachstum der Klein- und Mittelstädte bewirkten Verschiebung kann vor allem eine bessere oder schlechtere „Anpassung“ an die Bedingungen des Betriebes zur Erklärung der Veränderungen bei Dörfnern, Klein-, Mittel- und Großstädtern herangezogen werden. Dagegen scheint mir ein zureichender Erklärungsgrund für das auffallende Sinken der Landstädter in der zweiten Altersstufe zu fehlen.

6. Die nationale Provenienz.

Zur Ergänzung unserer Angaben über die geographische und topographische Provenienz der Arbeiter mag die durch die Muttersprache gekennzeichnete nationale Herkunft dienen.

Tabelle 8.

Muttersprache.

Kategorie	Deutsch		Tschechisch		Polnisch		Slowatisch		Slowenisch		Serbo-kroatisch		Ungarisch		Italienisch		Zusammen	
	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%
Dreher ..	30	91,0	2	6,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	3,0	33	—
Schlosser ..	19	49,0	14	36,0	3	8,0	—	—	—	—	1	2,0	2	5,0	—	—	39	—
Schmiede ..	6	54,5	1	9,1	—	—	1	9,1	2	18,2	—	—	1	9,1	—	—	11	—
Hobler ..	11	64,9	3	17,6	1	5,8	—	—	—	—	—	—	2	11,7	—	—	17	—
Bohrer ..																		
Stoßer ..																		
Fräser ..																		
Tischler ..	6	66,7	3	33,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	9	—
Anstreicher ..																		
Maschinist ..																		
Hilfsarb. ..	7	77,8	—	—	1	11,1	1	11,1	—	—	—	—	—	—	—	—	9	—
Verföhr. ..	2	66,7	1	33,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	—
Lehrlinge ..	8	88,9	1	11,1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	9	—
Alle Arbeiter }	89	68,4	25	19,2	5	3,8	2	1,6	2	1,6	1	0,8	5	3,8	1	0,8	130	100

Das nichtdeutsche Element macht einen erheblichen Bruchteil, fast ein Drittel, unserer Arbeiterschaft aus. Von diesen nichtdeutschen Arbeitern waren fünf Sechstel Slaven, davon über zwei Drittel oder ein Fünftel der ganzen Arbeiterschaft Tschechen. Von den nichtslavischen Sprachen finden wir nur noch das Ungarische stärker vertreten.

Die einzelnen Arbeiterkategorien verhalten sich den verschiedenen nationalen Elementen gegenüber recht verschieden. Während die Dreher, jene stark fabrikmäßig orientierte, aus der Großstadt überwiegend ergänzte Kategorie, sich zu 90 % aus Deutschen rekrutieren, finden wir bei den Schlossern, die vor allem aus den Landstädten hervorgingen, ein sehr starkes Hervortreten des nichtdeutschen, vor allem des tschechischen Elementes. Die Schmiede, überwiegend in den Dörfern des flachen Landes geboren, weisen neben den Deutschen Angehörige der kulturell tieferstehenden Nationalitäten auf. Wir finden unter ihnen 36 % Slovaken, Slovenen und Ungarn. Die angelernten Arbeiter, die Professionisten und das Aufsichtspersonal zeigen im großen und ganzen die Zusammensetzung des Fabrikdurchschnittes. Bei den Hilfsarbeitern dagegen, die, wie wir wissen, sich stark aus der Großstadt rekrutieren, fällt der große Anteil der Deutschen und das Fehlen der Tschechen auf.

Tabelle 9a.

Muttersprache und geographische Provenienz.

Politisch geographische Gebiete	Deutsch	Tschechisch	Polnisch	Slowakisch	Slovenisch	Serbo- kroatisch	Ungarisch	Italienisch	Zu- sammen	
									abs.	%
Wien	40	3	—	—	1	—	1	—	45	34,6
Nieder-Österreich . .	23	—	—	—	—	—	—	—	23	17,7
Mähren	4	10	—	—	—	—	—	—	14	10,8
Böhmen	4	11	—	—	—	—	—	—	15	11,4
Steiermark	5	—	—	—	1	—	—	—	6	4,6
Kärnten	1	—	—	—	—	—	—	—	1	0,8
Isrien	—	—	—	—	—	—	—	1	1	0,8
Schlesien	4	1	—	—	—	—	—	—	5	3,8
Galizien	—	—	5	—	—	—	—	—	5	3,8
Ungarn	6	—	—	2	—	—	4	—	12	9,3
Bosnien	—	—	—	—	—	1	—	—	1	0,8
Ausland	2	—	—	—	—	—	—	—	2	1,6
Zusammen . .	89	25	5	2	2	1	5	1	130	100
In Prozenten	68,4	19,2	3,8	1,6	1,6	0,8	3,8	0,8	100	

Tabelle 9 a zeigt die geographische Provenienz der verschiedenen Nationalitäten. Als bemerkenswert heben wir hervor: 9 % der in Wien Geborenen besitzt eine andere als die deutsche Muttersprache. 27,6 % der in Böhmen und Mähren Geborenen, 80 % der in Schlessien und 50 % der in Ungarn Geborenen waren deutscher Nationalität.

Tabelle 9b. Muttersprache und örtliche Provenienz.

Mutter- sprache	aus Orten bis 1000 Einwohner		aus Orten über 1000-5000 Einwohner		aus Orten über 5000-50 000 Einwohner		aus Orten über 50 000-100 000 Einwohner		aus Orten über 100 000 Einwohner	
	absf.	%	absf.	%	absf.	%	absf.	%	absf.	%
Deutsch	18	20,2	18	20,0	7	7,9	3	3,4	43	48,3
Tschechisch . . .	8	32,0	11	44,0	3	12,0	—	—	3	12,0
Polnisch	—	—	1	20,0	1	20,0	3	60,0	—	—
Slowatisch . . .	2	100,0	—	—	—	—	—	—	—	—
Slowenisch . . .	1	50,0	—	—	—	—	—	—	1	50,0
Serbo-kroatisch .	—	—	—	—	1	100,0	—	—	—	—
Ungarisch	—	—	2	40,0	—	—	2	40,0	1	20,0
Italienisch . . .	—	—	—	—	1	100,0	—	—	—	—
Alle Arbeiter . .	29	22,3	32	24,6	13	10,0	8	6,2	48	36,9

Die Hälfte aller Deutschen sind Großstädter, weitere 11 % Klein- und Mittelfstädter, sie sind neben den wenigen Polen und Ungarn das städtische Element unserer Arbeiterschaft. Drei Viertel aller Tschechen dagegen kommen vom Dorfe und der Landstadt.

7. Die nationale Provenienz nach dem Altersaufbau.

Wie für die geographische und topographische wollen wir auch für die nationale Herkunft den Altersaufbau feststellen.

Tabelle 10a. Altersaufbau und Muttersprache.

Mutter- sprache	15.—19. Lebensjahr	20.—24. Lebensjahr	25.—29. Lebensjahr	30.—34. Lebensjahr	35.—39. Lebensjahr	40.—44. Lebensjahr	45.—49. Lebensjahr	50.—54. Lebensjahr	55.—59. Lebensjahr	60.—64. Lebensjahr	65.—69. Lebensjahr	Zusammen
Deutsch	15	12	17	12	11	10	6	4	—	1	1	89
Tschechisch	1	1	7	5	4	2	1	3	1	—	—	25
Polnisch	—	2	3	—	—	—	—	—	—	—	—	5
Slowatisch	—	1	—	—	—	1	—	—	—	—	—	2
Slowenisch	—	—	1	1	—	—	—	—	—	—	—	2
Serbo-kroatisch . .	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
Ungarisch	—	1	1	2	1	—	—	—	—	—	—	5
Italienisch	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
Zusammen	16	19	29	20	16	13	7	7	1	1	1	130

Zur besseren Verdeutlichung bedienen wir uns wieder unseres dreiteiligen Altersschemas und fassen die schwach vertretenen slavischen Nationalitäten zusammen.

Tabelle 10 b.

Altersaufbau und Muttersprache in Prozentzahlen.

Von je 100 Arbeitern nachstehender Muttersprache	stehen im Lebensjahre		
	15—29	30—39	40 und mehr
Deutsch.	49,5	25,8	24,7
Tschechisch.	36,0	36,0	28,0
Polnisch	100,0	—	—
Slovatisch, slovenisch, serbo-kroatisch	60,0	20,0	20,0
Ungarisch, italienisch.	50,0	50,0	—
Von 100 aller Arbeiter	49,2	27,7	23,1

Die Deutschen gehören zur Hälfte der ersten Altersstufe an, die zweite Hälfte verteilt sich nahezu gleichmäßig auf die mittlere und letzte Stufe.

Bei den Tschechen verschiebt sich der Schwerpunkt gegen das mittlere Alter (die erste und zweite Stufe sind gleichstark besetzt), die letzte Altersstufe ist stärker vertreten als bei den Deutschen. Vielleicht wird man diese Erscheinung nicht mit Unrecht auf eine größere Anpassungsfähigkeit der tschechischen Arbeiter zurückführen dürfen, die mir von der Betriebsleitung als intelligente, fleißige und zuverlässige Arbeiter geschildert wurden.

Dagegen zeigen die Arbeiter der übrigen slavischen Stämme (und ähnlich die Ungarn) eine ausgesprochene Überbesetzung der untersten Altersstufe und eine auffallend geringe Vertretung der höheren Altersklassen. Ob dies als Ergebnis einer negativen Auslese aufzufassen ist, oder ob der Bezug dieser Arbeiter, der ja vor allem im jugendlichen Alter stattfindet, erst in den letzten Jahren besonders stark zugenommen hat, läßt sich hier nicht entscheiden.

8. Die nationale Assimilierung.

Am Schlusse dieses Abschnittes mag eine kleine Tabelle den weitgehenden Assimilierungsprozeß der nichtdeutschen Nationalitäten durch das Deutschtum veranschaulichen.

Tabelle 11. Muttersprache und Umgangssprache.

Mutter= sprache	Umgangssprache					Zu= sammen		
	Deutsch	Deutsch und eine andere Sprache	Tsche= chisch	Andere slawische Sprach= en	Un= garisch			
						absf.	%	
Deutsch	82	4	1	—	2	89	68,4	
Tschechisch	19	3	3	—	—	25	19,2	
Polnisch	2	2	—	1	—	5	7,8	
Slovatisch }	3	2	—	—	—	5		
Slovenisch . . . }								
Serbo-kroatisch }	4	—	—	—	1	5	3,8	
Ungarisch								
Italienisch	—	1	—	—	—	1	0,8	
Zusamm. {	absol.	110	12	4	1	3	130	100
	i. Proz.	84,7	9,2	3,1	0,7	2,3	100	—

Während nur 68,4 % das Deutsche zur Muttersprache hatten, bekannten 84,7 % die deutsche Sprache zur alleinigen und weitere 9,2 % zur Umgangssprache neben einer anderen Sprache. Von den gebürtigen Tschechen z. B. bekannten 76 % das Deutsche als alleinige und weitere 12 % als Umgangssprache neben ihrer Muttersprache. Ganz ähnlich ist der Assimilierungsprozeß bei den übrigen Nationalitäten.

9. Die Konfession.

Über die Verteilung der verschiedenen Konfessionen auf die Arbeiterschaft ist wenig zu sagen, sie folgt im großen und ganzen der Zusammensetzung der Wiener Bevölkerung, das protestantische Element ist stärker vertreten, das jüdische schwächer als im Wiener Durchschnitt. Von 130 Arbeitern, die den Fragebogen ausgefüllt haben, bekannten sich 110 zur römisch-katholischen Konfession, 6 zur evangelischen (davon 2 Augsburger Bekenntnis), 3 zur israelitischen und 2 erklärten sich für konfessionslos. In 9 Fragebogen blieb diese Rubrik unausgefüllt.

Wenn wir nun annehmen, daß sich die Konfessionen auf die unausgefüllten Bogen in gleicher Weise verteilen wie auf die ausgefüllten, so erhalten wir folgende Verhältniszahlen:

römisch-katholisch	protestantisch	israelitisch	konfessionslos
91 %	5 %	2,4 %	1,6 %
100 %.			

10. Die berufliche Provenienz.

Verfolgen wir unsere Arbeiterschaft, deren Altersaufbau, Konfession, örtliche, geographische und nationale Provenienz wir nunmehr kennen gelernt haben, eine Generation zurück und fragen wir zunächst nach dem Beruf der Väter.

Tabelle 12. Beruf des Vaters.

Kategorien	Metallarbeiter		übrige gelernte Arbeiter		Handwerker		Landleute		Sonstige höhere Berufe ¹		Sonstige niedrigere Berufe ²		Beruf des Vaters nicht angegeben	
	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%
Dreher	10	30,3	3	9,1	4	12,1	2	6,0	5	15,2	6	18,2	3	9,1
Schlosser	6	15,4	5	12,8	12	30,7	4	10,3	6	15,4	4	10,3	2	5,1
Schmiede	1	9,1	—	—	2	18,2	4	36,4	1	9,1	3	27,2	—	—
Ungelernte Arbeiter	2	11,8	1	5,8	4	23,5	2	11,8	4	23,5	2	11,8	2	11,8
Professionisten . . .	—	—	3	33,3	1	11,1	4	44,5	—	—	1	11,1	—	—
Hilfsarbeiter	—	—	3	33,3	1	11,1	1	11,1	1	11,1	2	22,3	1	11,1
Werkführer	—	—	—	—	2	66,7	—	—	1	33,3	—	—	—	—
Behrlinge	1	11,1	2	22,2	1	11,1	—	—	4	44,5	1	11,1	—	—
Alle Arbeiter	20	15,4	17	13,1	27	20,8	17	13,1	22	16,9	19	14,6	8	6,1

6,1 % der befragten Arbeiter mußte den Beruf des Vaters nicht angeben. Es sind dies zu zwei Drittel unehelich Geborene und Findelkinder. Ein volles Fünftel (20,8 %) sind Söhne von Handwerkern, 15,4 % Söhne von Metallarbeitern. Diese Zahl erscheint relativ gering, wir dürfen jedoch nicht vergessen, daß 16,9 % der Arbeiterschaft Hilfsarbeiter und Professionisten sind, die vom technischen Standpunkt nichts mit der Metallarbeiterschaft zu tun haben. Wenn wir bloß die eigentlichen Metallarbeiter (die ersten vier Kategorien unseres Schemas) betrachten, erhöht sich der Anteil der Söhne von Metallarbeitern auf 19 %. Und wenn wir ferner berücksichtigen, daß auch unter den selbständigen Handwerkern Schmiede- und Schlossermeister sich befinden, dann steigt der Anteil der von Metallarbeitern (einschließlich der Selbständigen) abstammenden „Metallarbeiter im engeren Sinne“ auf 21 % oder über ein Fünftel. Einen ziemlich hohen Prozentsatz (16,9 %) weist die

¹ Das sind: Beamte, Oberwerkführer, Wirte, Baumeister, Handelsgehilfen, Aufseher, Postmeister, Schlosserverwalter, Jäger, Pferdehändler, Bautechniker, Schreiber usw.

² Das sind: Tagelöhner, ungelernete Arbeiter, Kutscher, Bahnwächter, Waldheger, Diener, Portiers, Pfründner usw.

Sammekategorie sonstige höhere Berufe auf. Etwas kleiner ist die Zahl der Arbeiter, deren Väter von uns in die niederen Berufe eingereiht wurden (14,6 %). Erst an fünfter Stelle in unserem sechsgliedrigen Berufsschema der Eltern stehen die Landleute, nur 13,1 % der Arbeiterschaft hatten Bauern oder Kleinhäusler zu Vätern. Mit dem gleichen Prozentsatze sind die Söhne der übrigen gelernten Arbeiter vertreten.

Wir wollen bei der weiteren Betrachtung der beruflichen Provenienz dem Beispiel des Fräulein Dr. Bernays folgend die „traditionellen“ Berufe den „proletarischen“ gegenüberstellen. Zu diesem Zwecke fassen wir einerseits die Handwerker und Landleute, andererseits die Metallarbeiter, übrige gelernte Arbeiter und die Sammelkategorie „sonstige niedere Berufe“ zusammen. Von Vätern mit traditionellen Berufen kommen 33,9 %, von Vätern mit proletarischen Berufen 42,3 % der Arbeiterschaft.

Wenn wir die „gelernten“ den „an- und ungelernten“ Arbeitskräften gegenüberstellen, so finden wir nur geringe Unterschiede in der beruflichen Provenienz dieser zwei Arbeitergruppen. Die größere „Erbllichkeit“ des Berufes bei den gelernten Metallarbeitern, die etwas stärkere Vertretung traditioneller Berufsprovenienz bei allen gelernten Arbeitskräften sind die einzigen auffallenden Unterschiede. Sehen wir dagegen die einzelnen Kategorien näher an, so finden wir doch einige beachtenswerte Eigentümlichkeiten: So vor allem 30,3 % Söhne von Metallarbeitern bei den Drehern, einer Arbeiterkategorie, deren vorwiegend großstädtische Abkunft wir schon früher feststellen konnten. Gänzlich verschieden davon ist die berufliche Provenienz der Schlosser und Schmiede. Nahezu ein Drittel der Väter gehört bei den Schlossern dem Handwerker-, bei den Schmieden über ein Drittel dem Bauernstande an.

Die Gegenüberstellung von traditioneller und proletarischer Berufsprovenienz in Prozenten der Gesamtzahl der jeweiligen Kategorie zeigt für die

Dreher	26,2 %	tradit. gegenüber	54,6 %	prolet. Berufsprovenienz,
Schlosser	41,0 %	„	38,5 %	„
Schmiede	54,6 %	„	36,3 %	„
Maschinenarb.	35,3 %	„	29,4 %	„
Professionisten	55,6 %	„	44,4 %	„
Hilfsarbeiter	22,2 %	„	55,6 %	„

Wir sehen bei zwei Kategorien eine ausgesprochene proletarische Provenienz: bei den Drehern und bei den Hilfsarbeitern; beide sind, wie wir sahen, „großstädtische“ Arbeiterschichten. Der überwiegend ländlichen Herkunft der angelernten Arbeiter entspricht ihre geringe „proletarische“ und ihre stärkere „traditionelle“ Berufsprovenienz.

Auffallend hoch ist der Prozentsatz der höheren Berufe bei den Vätern der angelernten Arbeiter (Maschinenarbeiter) 23,5 %¹.

Befolgen wir die berufliche Herkunft unserer Arbeiter noch einen Schritt weiter zurück, indem wir, soweit unser Material reicht, den Beruf des Großvaters väterlicherseits feststellen. Zur Ergänzung haben wir bei Unehelichen den Beruf des Großvaters von der Mutterseite herangezogen.

Wir verwenden daher wieder das für den Beruf des Vaters konstruierte Berufsschema.

Tabelle 13.

Beruf des Großvaters.

Kategorien	Metall- arbeiter		Sonstige gelernte Arbeiter		Hand- werker		Land- leute		Sonstige höhere Berufe		Sonstige niedere Berufe		Beruf des Großvater. unbekannt	
	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%
Dreher	3	9,0	1	3,1	4	12,1	12	36,4	5	12,1	2	6,1	6	18,2
Schlosser	3	7,7	2	5,1	9	23,1	9	23,1	4	10,2	3	7,7	9	23,1
Schmiede	—	—	—	—	1	9,1	7	63,6	1	9,1	1	9,1	1	9,1
Angelernte Arbeiter	—	—	—	—	4	23,5	4	23,5	3	17,7	3	17,7	3	17,7
Professionisten	—	—	—	—	4	44,5	3	33,3	1	11,1	—	—	1	11,1
Hilfsarbeiter	—	—	—	—	2	22,2	4	44,5	—	—	1	11,1	2	22,2
Verkführer	—	—	—	—	2	66,7	—	—	1	33,3	—	—	—	—
Lehrlinge	—	—	—	—	5	55,5	1	11,1	—	—	—	—	3	33,4
Zusammen	6	4,6	4	3,1	31	23,8	40	30,8	14	10,8	10	7,7	25	19,2

Wir konstatieren vor allem, daß nahezu ein Fünftel aller Arbeiter den Beruf des Großvaters nicht anzugeben wußte, dies müssen wir bei Betrachtung unserer Tabelle im Auge behalten².

¹ Wir haben nur den Beruf des Vaters zur Darstellung gebracht, nicht auch den der Mutter. Ein wirklicher Beruf der Mutter liegt bei unserer Arbeiterschaft nur in wenigen Fällen vor. Auch läßt sich, wie Fräulein Dr. Bernays richtig hervorhebt, nicht konstatieren, ob der angegebene Beruf nur vor oder auch in der Ehe ausgeübt wurde.

² Es waren zu 50 % Großstädter, denen der Beruf des Großvaters nicht mehr erinnernlich war

Im übrigen wird uns das Ergebnis nicht überraschen. Wie zu erwarten überwiegen die traditionellen Berufe: 53,8 % aller Großväter (67,8 % der „angegebenen“ Großväter) entfallen auf sie. Davon gehören den „Landleuten“ 30 % (38 % der „Angewiesenen“), den Handwerkern 23,8 % (29,8 %) an. In weitem Abstände folgen die übrigen Berufsgruppen: zunächst die „sonstigen höheren“ resp. „niederen“ Berufe mit 10,8 % (13,5 %) und 7,7 % (9,5 %) und dann mit ganz geringen Prozentanteilen die Metallarbeiter und übrigen gelernten Arbeiter.

Ein Vergleich mit der Berufsgruppierung der Väter zeigt folgende Unterschiede: Alle Berufskategorien mit Ausnahme der „traditionellen“ sind schwächer vertreten als bei den Vätern. Die Zahl der Handwerker unter den Großvätern übertrifft um ein Geringes, die der Bauern um mehr als das Doppelte, die Zahl der Väter, die diesen Berufsgruppen angehörten.

Was die einzelnen Arbeiterkategorien anlangt, so können wir zwei Gruppen unterscheiden, solche, bei welchen in der dritten Generation das Handwerk und solche, bei welchen der Ackerbau überwiegt.

Eine konstante Vererbung des traditionellen Berufes finden wir vor allem bei den Professionisten; hier gehörten unter den Großvätern wie unter den Vätern ein gleichhoher Bruchteil (44,5 %) dem Handwerkerstande an. Auch das Aufsichtspersonal, die Werksführer, haben zu Vätern wie Großvätern überwiegend Handwerker.

Dagegen sind unter den Großvätern der Dreher, der Schmiede und der Hilfsarbeiter weit mehr Bauern als Handwerker. Die Schlosser nehmen eine Mittelstellung ein.

11. Die Generationsfolge der Berufe.

Wir wollen uns mit dem Vergleiche zwischen der Berufsgruppierung der Väter und Großväter nicht begnügen, sondern die Abfolge der Berufe im Laufe dreier Generationen für die einzelnen Familien festzustellen suchen. Es zeigt sich dabei eine Art „Generationsfolge der Berufe“, das, was Fräulein Dr. Bernays „Generationschicksale“ nennt¹. Wir beschränken uns selbstverständlich auf den Beruf des „väterlichen“ Großvaters.

¹ Siehe Fräulein Dr. Bernays a. a. O. S. 114 ff.

Beruf des Großvaters und Vaters.

Schriften 135. I.

13

Von einer Erbllichkeit des Berufes bei der Metallarbeiterchaft kann wohl nur in sehr eingeschränktem Sinne die Rede sein. Nur 3 % der Arbeiter sind Enkel und Söhne von Metallarbeitern. Recht häufig dagegen sind die Fälle, in welchen sich der Übergang vom traditionellen Berufe zur Fabrikarbeit erst in der letzten Generation vollzieht. 11,5 % sind Söhne und Enkel von Landleuten, 8,5 % Söhne und Enkel von Handwerkern. Die acht häufigsten Berufsfolgen, nach der Häufigkeit des Vorkommens geordnet, zeigt folgende Zusammenstellung:

Großvater:	Vater:	Sohn:
1. Landmann	Landmann	Metallarbeiter
2. Handwerker	Handwerker	Metallarbeiter
3. Landmann	Handwerker	Metallarbeiter
4. Höhere Berufe	Höhere Berufe	Metallarbeiter
5. Landmann	Metallarbeiter	Gelernt. Metallarbeiter
6. Handwerker	Niedere Berufe	Gelernt. Metallarbeiter
7. Niedere Berufe	Niedere Berufe	Metallarbeiter
8. Handwerker	Sonst. gelernte Arbeiter	Metallarbeiter

Es zeigt sich jedenfalls eine weitgehende Proletarisierung der jetzt lebenden Generation und wenn man auch weder von einem sozialen Aufstieg noch von einem Abstieg reden kann, so läßt sich doch in starkem Maße ein Verlassen selbständiger traditioneller Berufsstellungen durch die jüngste Generation konstatieren.

12. Die geographische und topographische Herkunft der Väter.

Unser in den Fragebogen gegebenes Material gestattet noch eine letzte äußerste Ausgestaltung in der Untersuchung der Provenienz der Arbeiter: die geographische resp. topographische Herkunft der Väter¹.

(Siehe Tabelle 15 S. 195.)

Was auf den ersten Blick auffällt, ist die geringe Zahl der in Wien geborenen Väter (7,7 %), dabei wurden die heute einverleibten Vororte zu Wien gerechnet. Und während alle anderen

¹ Die Angaben über den Geburtsort der Mutter weisen zu viele Lücken auf, um tabellarisch dargestellt zu werden. Nur so viel läßt sich konstatieren, daß, was die geographisch-politische Provenienz anlangt, die Herkunftsgebiete der Mütter die gleiche relative Vertretung zeigen wie die des Vaters. In einigen wenigen Fällen ist bei Unehelichen der Geburtsort der Mutter berücksichtigt worden, doch nur bei der geographischen nicht bei der örtlichen Provenienz.

Tabelle 15. Geographische Provenienz der Väter.

Kategorien	Wien	Nieder-Österreich	Mähren	Böhmen	Steiermark	Kärnten	Nirien	Schlesien	Galizien	Ungarn	Bosnien	Ausland	Verteilung der Güter unbekannt
Dreher.	5	3	9	8	2	1	1	2	—	—	—	—	2
Schlosser.	1	8	9	7	1	—	—	2	1	5	1	1	3
Schmiede.	—	2	1	2	1	—	—	1	—	4	—	—	—
Angelernte Arbeiter. . .	2	4	1	2	—	—	—	—	1	4	—	—	3
Professionisten.	—	2	1	5	—	—	—	—	—	1	—	—	—
Hilfsarbeiter.	—	4	—	—	—	—	—	—	1	1	—	2	1
Werkführer.	—	1	—	1	—	—	—	1	—	—	—	—	—
Sehrlinge.	2	4	—	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	10	28	21	28	4	1	1	6	3	15	1	3	9
Alle Arbeiter in Prozenten	7,7	21,5	16,2	21,5	3,1	0,8	0,8	4,6	2,3	11,5	0,8	2,3	6,9

Provenienzgebiete für die Väter nahezu die gleiche relative Vertretung aufweisen wie für die Söhne, sind die Anteile Böhmens und Mährens bedeutend gestiegen (auf 21,5 resp. 16,2%). Es scheinen diese zwei Länder neben N.-Österreich (21,5%) ausgesprochene Zugzugsgebiete für die Maschinenindustrie Wiens zu sein¹. Noch deutlicher zeigt sich diese Tendenz bei den Kategorien der Dreher und Schlosser. Von den Vätern der Arbeiter in diesen zwei Gruppen waren 52,7% in den Sudetenländern Böhmen, Mähren und Schlesien geboren. Von den Vätern der Professionisten entfallen zwei Drittel auf Mähren und Böhmen.

(Siehe Tabelle 16 S. 196.)

Nur kurz wollen wir zum Schluß dieses Abschnittes der Provenienz der Väter unserer Arbeiter nach Ortsgrößenklassen Erwähnung tun. Das Resultat wird hier zweifellos durch den hohen Bruchteil in diesem Punkt unbeantworteter Fragebogen getrübt (18,5%). Immerhin ist zu erwähnen, daß 43,1% der Väter gegenüber 22,3% der Söhne vom flachen Lande kommen und daß alle Kategorien Anteil haben an dieser Steigerung. Die angelernten Arbeiter bilden nur darum eine scheinbare Ausnahme, weil ein so großer Prozentsatz

¹ Zu dem gleichen Resultat kommt Dr. Julius Deutsch in seiner Untersuchung über Auslese und Anpassung der Arbeiterschaft der Siemens-Schuckert-Werke in Wien. Siehe zweiter Band dieser Erhebung S. 255.

Tabelle 16. **Örtliche Provenienz der Väter.**

Von folgenden Kategorien stammen aus Orten	bis 1000 Ein- wohner		über 1000 bis 5000 Ein- wohner		über 5000 bis 50 000 Ein- wohner		über 50 000 bis 100 000 Ein- wohner		über 100 000 Ein- wohner		un- bekannt	
	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%
Dreher.	13	39,4	6	18,2	3	9,1	—	—	5	15,1	6	18,2
Schlosser.	16	41,0	11	28,2	3	7,7	3	7,7	1	2,6	5	12,8
Schmiede.	6	54,5	2	18,2	—	—	1	9,1	—	—	2	18,2
Angel. Arbeiter	6	35,3	3	17,6	1	5,9	—	—	1	5,9	6	35,3
Professionisten .	7	77,8	—	—	—	—	—	—	—	—	2	22,2
Hilfsarbeiter . .	4	44,5	2	22,2	1	11,1	—	—	—	—	2	22,2
Wertführer. . .	—	—	2	66,7	—	—	—	—	—	—	1	33,3
Lehrlinge. . . .	4	44,5	1	11,1	2	22,2	—	—	2	22,2	—	—
Alle Arbeiter. .	56	43,1	27	20,7	10	7,7	4	3,1	9	7,0	24	18,5

(über ein Drittel) keine Angaben über den Geburtsort des Vaters zu machen mußte.

Die Frage nach dem „Woher?“ unserer Arbeiterscharen haben wir in diesem Abschnitt beantwortet. Unsere Wißbegierde richtet sich jetzt auf das „Wozu?“ ihres Lebens, ihr Lebensschicksal, ihren Lebenslauf.

B. Der Lebenslauf der Arbeiter.

1. Die Schule.

Mit dem Besuche der Schule empfängt der Lebenslauf des einzelnen auf lange Zeit und oft für immer seine bestimmte Richtung.

Die geistige Reife des Arbeiters aus den rein zahlenmäßigen Angaben über seinen Schulbesuch zu beurteilen, ist gewiß verfehlt. Für das allgemeine Bildungsniveau einer sozialen Schicht dagegen, wie für das Maß von Anforderungen, die das Berufsleben an die Arbeiter stellt, ist die genossene Schulbildung von symptomatischer Bedeutung.

(Siehe Tabelle 17 S. 197.)

Wir haben die verschiedenartigen Angaben über den Schulbesuch der Arbeiter derart gruppiert, daß wir die „allgemeine Bildung“ von der speziell „beruflichen“ scheiden. Zu diesem Zwecke wurden alle Arten speziell beruflicher Ausbildung für die tabellarische Dar-

Tabelle 17. Die Schulbildung der Arbeiter.

Kategorien	Nur Volks- schule		Volks- und Bürger[schule]		Volks-, Bürger[schule] und irgend- eine Fach[schule]		Volks[schule] und irgend- eine Fach[schule]		Volks[schule] und eine Mittelschule event. auch Fach[schule]	
	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%
Dreher	6	18,2	—	—	16	48,5	10	30,3	1	3,0
Schlosser . . .	7	18,0	4	10,2	16	41,0	11	28,2	1	2,6
Schmiede . . .	4	36,4	1	9,1	1	9,1	5	45,4	—	—
Angel. Arbeiter	9	53,0	3	17,6	1	5,9	3	17,6	1	5,9
Professionisten	3	33,3	—	—	—	—	6	66,7	—	—
Hilfsarbeiter .	7	77,8	—	—	—	—	2	22,2	—	—
Werkführer . .	—	—	—	—	—	—	1	33,3	2	66,7
Lehrlinge . . .	—	—	—	—	6	66,7	3	33,3	—	—
Alle Arbeiter .	36	27,7	8	6,2	40	30,8	41	31,5	5	3,8

stellung zusammengefaßt und als „Fachschulen“ schlechtweg bezeichnet. Im übrigen dürfen wir uns unter dem „Besuche“ einer Gewerbeschule z. B., wie ihn viele gelernte Arbeiter angegeben haben, keineswegs eine wirkliche Absolvierung dieser Schulen vorstellen. Es handelt sich hier wie bei den sogenannten gewerblichen Fortbildungsschulen wohl in den meisten Fällen um Unterricht in den Abendstunden neben und nach der Berufslehre. Seit der Novelle zur österreichischen Gewerbeordnung vom 23. Februar 1897 R. G. Bl. Nr. 63 sind übrigens die Lehrlinge „insofern sie den gewerblichen Fortbildungs- oder einen anderen mindestens gleichwertigen Unterricht noch nicht absolviert haben, verpflichtet, die bestehenden allgemeinen gewerblichen Fortbildungsschulen (bzw. Vorbereitungskurse), sowie die fachlichen Fortbildungsschulen in der durch den bezüglichen Lehrplan vorgeschriebenen Weise regelmäßig zu besuchen.“ [§ 99 b der G. = D.] Die wenigen Arbeiter, die eine Mittelschule (Gymnasium oder Realschule) besuchten, haben selbstverständlich nur die untersten Klassen dieser Schulen absolviert.

Trotz dieser Einschränkungen, die wir zum Verständnis unserer Zahlen machen mußten, ist das Bildungsniveau unserer Arbeiterschaft ein relativ hohes: nur 27,7 % hatten nichts als Volksschulbildung, dagegen 40,8 % noch eine höhere allgemeine (37,0 % Bürgerschul-, 3,8 % teilweise Mittelschulbildung), 31,5 % wenigstens eine weitere Fachbildung genossen. Im ganzen erhielten eine spezielle Fachbildung 64,5 % oder zwei Drittel der Arbeiterschaft.

Den größten Prozentsatz von gewesenen „nur Volksschülern“ finden wir, wie zu erwarten, bei den angelernten und ungelernten Hilfsarbeitern (53 % resp. 77,8 %), den geringsten Prozentsatz bei den gelernten Kategorien der Schlosser und Dreher (18 % resp. 18,2 %). Dementsprechend weisen diese zwei Kategorien, wenn wir von den Werkmeistern und Lehrlingen absehen, den größten Bruchteil höherer allgemeiner Schulbildung auf (Schlosser 53,8 %, Dreher 51,5 %). Die beste Fachschulbildung (was die Zahl der Schulbesucher anlangt) haben die Dreher 81,8 % — wir wissen bereits, daß die Dreher ein vorwiegend großstädtisches Element sind —, ihnen folgen die Schlosser mit 69,2 %, die Professionisten mit 66,7 % und endlich die Schmiede mit 54,3 %. Nur geringen Fachschulbesuch weisen die angelernten und ungelernten Hilfsarbeiter aus 29,4 % und 22,2 %.

2. Die Berufslehre.

Konnten wir schon aus dem ganzen Charakter unseres Betriebes und dem naturgemäßen Vorherrschen gelernter Arbeitskräfte auf einen hohen Prozentsatz von Arbeitskräften mit regelrechter Berufslehre schließen, so übertreffen doch die Zahlen, die wir durch unsere Erhebung gewonnen haben, alle unsere Erwartungen.

Tabelle 18. Berufslehre der Arbeiter.

Kategorien	Handwerker		Fabrik		Handwerker und Fabrik		Lehrwerkstätte		Technikum usw.		Keine Lehre	
	absf.	%	absf.	%	absf.	%	absf.	%	absf.	%	absf.	%
Dreher.	2	6,0	27	81,9	1	3,0	3	9,1	—	—	—	—
Schlosser.	21	54,0	12	30,8	1	2,5	4	10,2	1	2,5	—	—
Schmiede.	10	81,8	—	—	—	—	1	9,1	—	—	—	—
Angel. Arbeiter	5	29,4	3	17,6	—	—	—	—	—	—	9	53,0
Professionisten	7	77,8	—	—	—	—	1	11,1	—	—	1	11,1
Hilfsarbeiter . .	5	55,6	1	11,1	—	—	—	—	—	—	3	33,3
Werkführer. . .	2	66,7	1	33,3	—	—	—	—	—	—	—	—
Alle Arbeiter. .	52	43,0	44	36,2	2	1,7	9	7,5	1	0,8	13	10,8

Nicht weniger als neun Zehntel der Vollarbeiter¹ sind durch die „Lehre“ gegangen. Was uns aber hier am meisten interessiert, ist die große Zahl von Hilfsarbeitern (an-

¹ Die Lehrlinge kommen hier naturgemäß nicht in Betracht.

ungelernten), die ursprünglich gelernte Arbeiter waren, die also den von ihnen ergriffenen höherqualifizierten Beruf aufgaben, um in einer minderqualifizierten Beschäftigung Fortkommen zu finden. In unserem relativ kleinen Betriebe mit nur 31 minder qualifizierten Arbeitskräften¹ (von denen überdies 5 den Fragebogen nicht ausgefüllt hatten), finden sich nicht weniger als 14 Arbeiter mit einer Berufslehre in 12 verschiedenen Berufen. Es sind vertreten: 2 Dreher, 2 Schlosser, 1 Knopfdrehsler, 1 Schneider, 1 Sattler, 1 Granatenschleifer, 1 Wagenbauer, 1 Spinner, 1 Bäcker, 1 Elektriker, 1 Selcher, 1 Glaser, 1 Tischler.

Was die Art der Ausbildung anlangt, so steht die Handwerkslehre an erster Stelle mit 43 % aller Arbeitskräfte (48 % der „gelernten“ im weiteren Sinne), 36,2 % hatten eine Fabriklehre durchgemacht, 7,5 % eine Lehrwerkstätte und 1 ein Technikum besucht.

Die einzelnen Arbeiterkategorien zeigen charakteristische Verschiedenheiten. Die Schmiede sind nahezu ausschließlich handwerksmäßig, die Dreher dagegen fast durchwegs fabrikmäßig ausgebildet, bei den Schlossern überwiegt die handwerksmäßige Ausbildung wohl die fabrikmäßige, doch ist auch diese recht stark vertreten (30,8 %). Die Professionisten haben ihre Ausbildung selbstverständlich vor allem beim „Meister“ erhalten, ebenso die Hilfsarbeiter, soweit sie eine Berufslehre genossen haben.

3. Die Berufswahl.

Fragen wir nun, welche Gründe, welche persönlichen und unpersonlichen Ursachen, die Arbeiter unserer Fabrik zu ihrem ersten² Berufe geführt haben, so dürfen wir eine objektive Antwort nicht erwarten. Wir müssen uns begnügen, jeden einzelnen von ihnen zu fragen, was denn ihm selbst als der Grund seiner Berufswahl erscheint. Zur Gruppierung der mannigfachen Antworten wollen wir das Schema benutzen, das Fräulein Dr. Bernays ihrer Darstellung der Berufswahl zugrunde legte und dabei erwähnen, daß auch bei unserer sonst so verschieden gearteter Arbeiterschaft die Antworten der Arbeiter sich von selbst und gewissermaßen ungezwungen in dieses Schema einordnen lassen. Nur für die Schlosser war es nötig, eine Rubrik hinzuzufügen. Ein kleinerer Bruchteil von ihnen betrachtet

¹ Als „minderqualifizierte Arbeiter“ sind auch die angelernten Arbeiter anzupprechen.

² Eine Reihe von Arbeitern hat den Beruf mehrmals gewechselt.

nämlich den Beruf des Maschinenschlossers von vornherein nur als Durchgang für eine selbständige, resp. leitende Stellung in der Maschinenindustrie.

(Siehe Tabelle 19 S. 201.)

Diese Tabelle zeigt deutlicher als alle anderen, daß die „persönlichen“ Momente ein ungleich stärkerer Auslesefaktor für die Zusammensetzung unserer Arbeiterschaft sind, als die „unpersönlichen“, im Zwange der Verhältnisse gelegenen. Ein Charakteristikum einer Industrie mit hochqualifizierter Arbeiterschaft. Nahezu zwei Drittel aller Arbeiter hatten aus eigenem Antrieb oder dem Wunsche der Eltern folgend, sich ihren Beruf gewählt. Wir dürfen dabei nicht vergessen, daß es die gelernten Arbeitergruppen sind mit ihrer überwiegenden Majorität im Betriebe, die das Gesamtergebn entscheiden. Die übrigen Gruppen zeigen nur in sehr geringem Maße die relative Freiheit in der Bestimmung der Berufswahl, die für die gelernten Arbeiter charakteristisch ist. Daß ein so großer Bruchteil der angelernten Arbeiter den Zufall als Grund der Berufswahl angab oder überhaupt keinen Grund zu nennen mußte, dürfen wir wohl mit Recht als ein Symptom einer Auslese der „Entgleisten“, von anderen Berufen Abgestoßenen auffassen. Immerhin sind es die energischeren und intelligenteren unter diesen entgleisten Elementen, aus denen sich diese relativ gut gelohnte Arbeitergruppe zusammensetzt. Die weniger brauchbaren oder in zu späten Altersjahren Abgestoßenen verstärken die Armee der zu keiner qualifizierten Arbeit geeigneten Hilfsarbeiter.

Das Berufsleben des Arbeiters ist ausgefüllt durch seine Berufstätigkeit. Diese erscheint uns im Rahmen dieser Untersuchung — vor Eintritt in den untersuchten Betrieb — als ein in längeren oder kürzeren Intervallen erfolgter Wechsel der Stellung, des Ortes der Tätigkeit und in vielen Fällen auch des Berufes resp. der Beschäftigungsart. Unterbrochen wurde diese Berufstätigkeit durch Krankheit und Arbeitslosigkeit und bei einem Teile der Arbeiter auch durch den Militärdienst. Das durch alle diese Momente gewonnene Bild des äußeren Berufsschicksals der Arbeiter wird ergänzt durch die Angaben über den erhaltenen Wochenlohn beim Verlassen der Stellung. Die innere Anteilnahme des Arbeiters an diesem Schicksal läßt sich nur aus der Beantwortung einer einzigen Frage des Fragebogens ersehen, der Frage nach den

Tabelle 19.

Gründe der Berufswahl.

Kategorien	Der eigene Wunsch		Der Wille der Eltern (des Vormundes)		Beruf des Vaters		Der gute Verdienst		Not		Kein anderer Verdienst		Um einen anderen Beruf zu erreichen		Zufall		Verschiedenes		Kein Grund		Zusammen
	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	
Dreher	18	54,5	7	21,2	2	6,1	—	—	—	—	2	6,1	—	—	1	3,0	3	9,1	—	—	33
Schlosser	20	51,3	10	25,6	1	2,6	—	—	—	—	—	—	3	7,7	1	2,5	—	—	3	7,7	39
Schmiede	5	45,4	4	36,4	—	—	—	—	2	18,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	11
Angelernte Arbeiter	1	5,9	1	5,9	—	—	—	—	2	11,8	1	5,9	—	—	5	29,4	1	5,9	6	35,2	17
Professionisten	5	55,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	11,1	1	11,1	2	22,2	9
Hilfsarbeiter	1	11,1	3	33,3	—	—	—	—	2	22,3	—	—	—	—	—	—	—	—	3	33,3	9
Berufsführer	1	33,3	—	—	2	66,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3
Lehrjunge	6	66,7	1	11,1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	22,2	9
Zusammen	57	43,8	26	20,0	5	3,8	1	0,8	6	4,7	3	2,3	3	2,3	8	6,2	5	3,8	16	12,3	130

Tabelle 20.

Stellenwechsel nach dem Alter der Arbeiter.

Kategorien	18.—24. Lebensjahr Durchschnittliche Berufsdauer 3 Jahre			25.—29. Lebensjahr Durchschnittliche Berufsdauer 9 Jahre			30.—39. Lebensjahr Durchschnittliche Berufsdauer 16 Jahre			40.—65. Lebensjahr Durchschnittliche Berufsdauer 40 Jahre		
	a) 1—3 Stellungen	b) 3—4 Stellungen	c) mehr als 4 Stellungen	a) 1—4 Stellungen	b) 5—8 Stellungen	c) mehr als 8 Stellungen	a) 1—4 Stellungen	b) 5—8 Stellungen	c) mehr als 8 Stellungen	a) 1—4 Stellungen	b) 5—8 Stellungen	c) mehr als 8 Stellungen
Dreher	3	3	3	4	5	—	2	2	2	2	—	5
Schlosser	6	2	6	4	5	1	2	2	6	1	3	1
Schmiede	—	—	1	—	3	1	1	1	2	1	—	1
Angelernte Arbeiter	—	—	1	—	—	2	1	5	2	1	3	2
Professionisten	—	—	—	1	1	—	—	1	2	1	2	1
Hilfsarbeiter ¹⁾	1	—	—	—	—	2	—	1	—	—	2	1
Berufsführer	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1	1
Alle Arbeiter	10	5	11	9	14	6	7	14	14	7	11	12
In Prozenten jeder Gruppe	38,5	19,2	42,3	31,0	48,3	20,7	20,0	40,0	40,0	23,3	36,7	40,0

¹⁾ 1 Hilfsarbeiter hat nichts angegeben.

Gründen des Wechsels der Stellungen. Alle diese Momente wollen wir ungefähr in der Reihenfolge, in der wir sie aufgezählt haben, zur Darstellung bringen und dann versuchen ein knappes zusammenfassendes Bild des Berufsschicksals unserer Arbeiterschaft zu entwerfen.

4. Der Stellenwechsel.

Wir beginnen mit der äußerlichsten, am wenigsten markanten Tatsache im Berufsleben unserer Arbeiter, mit der Häufigkeit des Stellenwechsels.

(Siehe Tabelle 20 S. 201.)

Es ist klar, daß die Häufigkeit des Stellenwechsels in ihrer Bedeutung für das Berufsschicksal der Arbeiter in erster Linie beeinflusst wird durch das Alter und die durchschnittliche Berufsdauer. Wir teilen daher die ganze Vollarbeiterschaft¹ in vier Altersgruppen mit einer durchschnittlichen Berufsdauer von 3, 9, 16 und 40 Jahren². Die Mindesthäufigkeit des Wechsels in jeder Unterabteilung finden wir durch Division der durchschnittlichen Berufsdauer durch die Mindestzahl der Stellungen dieser Unterabteilung. Wir stellen auf diese Weise fest, wieviele Arbeiter ihre Stellung durchschnittlich gewechselt hatten in der I. Gruppe:

a) mindestens alle 7 Monate, b) jedes Jahr, c) seltener als jedes Jahr;

in der II. Gruppe:

a) mindestens jedes Jahr, b) jedes 2. Jahr, c) seltener als jedes zweite Jahr;

in der III. Gruppe:

a) mindestens jedes 2. Jahr, b) jedes 4. Jahr, c) seltener als jedes 4. Jahr;

in der IV. Gruppe:

a) mindestens jedes 4. Jahr, b) jedes 8. Jahr, c) seltener als jedes 8. Jahr.

Die Häufigkeit des Stellenwechsels nimmt mit der Berufsdauer ständig ab. Wir sehen dies am deutlichsten, wenn wir die Prozentzahlen der Unterabteilung b jeder Gruppe mit den

¹ Die Lehrlinge kommen hier nicht in Betracht.

² Die durchschnittliche Berufsdauer ist das arithmetische Mittel aus der wirklichen Berufsdauer aller Arbeiter einer Gruppe.

Prozentzahlen der Abteilung a der nächstfolgenden Gruppe vergleichen. In der I. Gruppe müssen wir für diesen Vergleich die Prozentzahlen von a und b zusammenfassen.

Es hatten ihre Stelle gewechselt mindestens jedes Jahr in der I. Gruppe 57,7 %, in der II. Gruppe 31 %.

Es hatten ihre Stelle gewechselt mindestens jedes 2. Jahr in der II. Gruppe 48,3 %, in der III. Gruppe 20 %.

Es hatten ihre Stelle gewechselt mindestens jedes 4. Jahr in der III. Gruppe 40 %, in der IV. Gruppe 23,3 %.

Für die einzelnen Kategorien lassen sich im allgemeinen der Kleinheit der Zahlen wegen keine Besonderheiten konstatieren, doch scheinen die „angelernten Arbeiter“ (Maschinenarbeiter) und die Hilfsarbeiter die größte Mobilität zu besitzen.

5. Der Ortswechsel.

Tabelle 21. Ortswechsel nach dem Alter der Arbeiter.

Kategorien	18.—24. Lebensjahr Durchschn. Berufsdauer 3 Jahre		25.—29. Lebensjahr Durchschnittliche Berufsdauer 9 Jahre				30.—39. Lebensjahr Durchschnittliche Berufsdauer 16 Jahre				40.—65. Lebensjahr Durchschnittliche Berufsdauer 40 Jahre			
	Wien	2—mehr Orte	Wien	2—4 Orte	5—8 Orte	mehr als 8 Orte	Wien	2—4 Orte	5—8 Orte	mehr als 8 Orte	Wien	2—4 Orte	5—8 Orte	
Dreher	3	6	5	3	1	—	1	5	2	—	5	—	2	
Schlosser . . .	7	7	2	5	2	1	4	4	2	—	1	3	1	
Schmiede . . .	—	1	3	—	—	1	1	2	—	1	1	1	—	
Ungelernte Arbeiter . .	1	—	1	1	—	—	3	4	1	—	4	2	—	
Professionisten	—	—	1	1	—	—	1	2	—	—	3	1	—	
Hilfsarbeiter ¹ .	1	—	—	—	—	2	—	2	—	—	1	1	1	
Werkführer . .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	2	—	
Alle Arbeiter .	12	14	12	10	3	4	10	19	5	1	16	10	4	
In Prozenten jeder Gruppe	46,0	54,0	41,4	34,5	10,3	13,8	28,6	54,3	14,2	2,9	53,3	33,3	13,4	

Weit geringer als der Betriebswechsel ist der Ortswechsel der Arbeiter. Während es außer unter den ganz jungen Arbeitskräften nicht vorkam, daß ein Arbeiter im Laufe seines Berufslebens nur in einer einzigen Stellung gewesen wäre, kommt es auch unter den älteren Jahrgängen recht häufig vor, daß die Arbeiter ihre Berufs-

¹ 1 Hilfsarbeiter hat nichts angegeben.

tätigkeit nur in Wien ausgeübt hatten. Ja, der Prozentsatz der Arbeiter, die nur in Wien berufstätig gewesen waren, ist in der letzten Altersgruppe sogar am größten.

Auch die Häufigkeit des Ortswechsels nimmt mit zunehmender Berufsdauer ab. Mindestens jedes 2. Jahr im Durchschnitt hatten den Berufsort gewechselt:

- in der I. Gruppe 54,0 %,
- in der II. Gruppe 24,1 %,
- in der III. Gruppe 2,9 %,
- in der IV. Gruppe 0,0 %.

Interessant ist es für die einzelnen Altersgruppen den Prozentsatz der nur in Wien beschäftigt gewesenen Arbeiter festzustellen. Er beträgt 46 % in der I., 41,4 % in der II., 28,6 % in der III. und 53,3 in der IV. Gruppe. Der Prozentsatz ist also in der III. Gruppe (Arbeiter im 30.—39. Lebensjahre) am geringsten. Die Ursache scheint mir in folgenden zufälligen Momenten zu liegen. Es ist bekannt, daß die Jahre 1900/1 Krisenjahre für die Maschinenindustrie waren. In diese Jahre mit ihrer großen Arbeitslosigkeit fällt für die erwähnte Arbeitergruppe das Alter der größten Mobilität, in dem erfahrungsgemäß die stärkste Wanderbewegung stattfindet. Diese durch die Krisenjahre besonders gesteigerte Mobilität der damals im ersten Jahrzehnt ihres Berufslebens stehenden Arbeiter scheint mir der Grund der erwähnten Erscheinung zu sein.

Über die Ortsstabilität der einzelnen Kategorien läßt sich nur wenig sagen; immerhin sind folgende Eigentümlichkeiten beachtenswert: Die geringste Ortsstabilität scheinen die Hilfsarbeiter zu besitzen (auch die geringste Betriebsstabilität fanden wir bei ihnen). Dagegen zeigen die angelernten Arbeiter trotz ihrer hohen Betriebsmobilität eine große Ortsstabilität (53 % mit Wien als alleinigen Berufsort).

Auch bei den Drehern (42,5 %) und Schlossern (36 %) findet sich ein großer Bruchteil nur in Wien beschäftigt gewesener. Dabei dürfen wir jedoch nicht vergessen, daß von den Drehern die Hälfte in Wien geboren war, die Schlosser dagegen sich vorwiegend aus den Landstädten der nördlichen Kronländer rekrutierten.

6. Das Zuzugsalter.

„Ortswechsel“ bedeutet für einen großen Bruchteil unserer Arbeiterschaft Zuzug in die Großstadt. Es ist nun eine für den Lebens-

lauf und den Altersaufbau unserer Arbeiterschaft recht interessante Frage, in welchen Lebensjahren dieser Zuzug sich vollzieht.

Tabelle 22. **Zuzugsalter und Kategorien.**

Kategorien	Zuzugsalter in Lebensjahren											
	bis 14		15—19				20—24		25—29		30—34	
			in der Lehrzeit		nach der Lehrzeit							
	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%
Dreher.	5	29,4	3	17,6	2	11,8	4	23,6	3	17,6	—	—
Schlosser.	3	9,7	2	6,4	8	25,8	14	40,2	4	12,9	—	—
Schmiede.	1	14,3	—	—	—	—	4	57,1	1	14,3	1	14,3
Angel. Arbeiter	5	38,4	2	15,4	3	23,1	3	23,1	—	—	—	—
Professionisten .	2	28,6	2	28,6	1	14,3	1	14,3	1	14,2	—	—
Hilfsarbeiter . .	—	—	—	—	1	20,0	3	60,0	—	—	1	20,0
Werktührer. . .	—	—	—	—	—	—	1	50,0	—	—	1	50,0
Lehrlinge. . . .	—	—	3	100,0	—	—	—	—	—	—	—	—
Alle Arbeiter. .	16	18,8	12	14,1	15	17,7	30	35,4	9	10,5	3	3,5
			27 31,8									

Von den 85 außerhalb Wiens und seinen Vororten geborenen Arbeitern waren über die Hälfte (50,6 %) vor dem 20. Lebensjahre nach Wien gezogen. Das Zuzugsalter ist also ein auffallend frühes. Mit dem 30. Lebensjahr hat der Zuzug für die Arbeiterschaft unserer Fabrik nahezu aufgehört (nur 3,5 % der Zugezogenen waren im Alter von 30—34 Jahren nach Wien gekommen). Die Zeit der stärksten Wanderung in die Großstadt sind die Lebensjahre zwischen 20 und 24, über ein Drittel aller Zuwanderer (35,4 %) war in diesen Jahren zugezogen. Nahezu ein volles zweites Drittel (31,8 %) bilden die Arbeiter, die in dem vorausgehenden Jahrzehnt, in den der Schulzeit unmittelbar folgenden Jahren den Weg zur Großstadt gefunden hatten, sei es, daß sie bereits die Berufslehre ganz oder teilweise in Wien erhielten (14,1 % aller Arbeiter) oder erst nach der Lehrzeit in der Stadt ihr Brot suchten (17,7 %). Fast der fünfte Teil (18,8 %) aller Zugezogenen endlich war noch während der Schulzeit nach Wien gekommen. Es ist wahrscheinlich, daß hier in den meisten Fällen auch die Eltern des Arbeiters in die Stadt gezogen waren.

Um die charakteristischen Unterschiede im Zuzugsalter der einzelnen Arbeiterkategorien besser zu erfassen, stellen wir die Kategorien mit

einer Majorität von Zuwanderern vor dem 20. Lebensjahre, den Kategorien mit überwiegender späterem Zugugsalter gegenüber. Zu den ersteren gehören die Dreher, die angelernten Arbeiter und die Professionisten, zu den letzteren die Schlosser, die Schmiede und die Hilfsarbeiter.

Die Charakteristik, die wir aus früheren Zusammenstellungen von den einzelnen Kategorien erhalten haben, erfährt durch diese Tatsachen eine neue Befräftigung. Die Dreher zeigen sich wiederum als eine ausgesprochen „großstädtische“ Arbeiterschicht: 48,5 % waren in Wien geboren gewesen, weitere 39,4 % noch vor dem 20. Lebensjahr nach Wien gewandert.

Die angelernten Arbeiter sind, soweit sie nicht in der Großstadt geboren sind, in sehr frühen Jahren zugezogen (76,9 % vor dem 20. Lebensjahr). Es sind die teils aus Not, teils aus anderen Gründen von den gelernten Berufen ferngehaltenen oder in diesen entgleisten Arbeiter, die nach einem bewegten Berufsleben als qualifizierte Hilfsarbeiter immerhin einen besseren Verdienst haben. Daß endlich unter den Professionisten 71,5 % vor dem 20. Jahre Zugezogene sind, erklärt sich aus der hohen Qualifikation und der besonderen Ausbildung (Modelltischlerei), die in unserem Betriebe von ihnen gefordert wird.

Daß die zugewanderten Schlosser und vor allem Schmiede ihren Beruf in den Dörfern und in den kleinen Städten des flachen Landes erlernten und bei den Handwerksmeistern zuerst ausübten, wissen wir bereits, ihr späteres Zugugsalter ist daher nicht verwunderlich.

Einen noch genaueren Einblick in die Morphologie der Zugezogenen geben die Tabellen 23 und 24.

(Siehe Tabelle 23 S. 207.)

Wie bei der früheren Zusammenstellung die Kategorien, so teilen wir jetzt die geographischen Gebiete in solche mit sehr frühem und in solche mit späterem Zugugsalter. Ein ausgesprochen frühes Zugugsalter¹ hat N.-Österreich, Mähren und Steiermark. Ein spätes dagegen Böhmen, Schlesien und alle übrigen Länder mit Ausnahme Ungarns, das vor wie nach dem 20. Lebensjahr gleich viele Arbeiter nach Wien geschickt hatte.

Im allgemeinen können wir sagen, daß sich das Zugugsalter nach der Entfernung abstuft. Die weiter entfernten Gebiete

¹ über 50 % Zuwanderer vor dem 20. Lebensjahre.

Tabelle 23. **Zuzugsalter und geographische Provenienz.**

Geographische Gebiete	Zuzugsalter in Lebensjahren											
	bis 14		15—19				20—24		25—29		30—34	
			in der Lehrzeit		nach der Lehrzeit							
	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%
N.-Österreich . .	8	34,8	6	26,0	3	13,0	3	13,0	2	8,8	1	4,4
Mähren	1	7,1	1	7,1	6	42,9	5	35,8	1	7,1	—	—
Böhmen	3	20,0	2	13,3	1	6,7	9	60,0	—	—	—	—
Steiermark . . .	2	33,3	2	33,3	—	—	—	—	1	16,7	1	16,7
Kärnten	—	—	—	—	—	—	1	100,0	—	—	—	—
Riittenland . . .	—	—	—	—	—	—	1	100,0	—	—	—	—
Schlesien	1	20,0	1	20,0	—	—	2	40,0	1	20,0	—	—
Galizien	—	—	—	—	—	—	5	100,0	—	—	—	—
Ungarn	1	8,4	—	—	5	41,6	3	25,0	3	25,0	—	—
Bosnien	—	—	—	—	—	—	1	100,0	—	—	—	—
Rusland	—	—	—	—	—	—	—	—	1	50,0	1	50,0
Alle Arbeiter . .	16	18,8	12	14,1	15	17,7	30	35,4	9	10,5	3	3,5
				27 31,8								

haben ein späteres, die näher und nächstgelegenen ein sehr frühes Zuzugsalter. So zeigt die niederösterreichische Provinz und das angrenzende Steiermark 60,8 resp. 66,6 % noch vor Beendigung der Lehrzeit nach Wien Gewanderter, dagegen Böhmen nur 33,3 %, Mähren nur 14,2 %.

Tabelle 24. **Zuzugsalter und örtliche Provenienz.**

Orte	Zuzugsalter in Lebensjahren											
	bis 14		15—19				20—24		25—29		30—34	
			in der Lehrzeit		nach der Lehrzeit							
	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%
bis 1000 Einm..	6	20,8	5	17,2	6	20,4	8	27,6	3	10,4	1	3,4
üb. 1000—5000 E.	5	15,2	7	21,8	5	15,2	13	40,6	2	6,2	—	—
üb. 5000—50000 E.	5	38,4	—	—	2	15,5	5	38,4	—	—	1	7,7
üb. 50000 bis 100 000 E. . .	—	—	—	—	2	25,0	3	37,5	3	37,5	—	—
üb. 100 000 E. .	—	—	—	—	—	—	1	33,3	1	33,3	1	33,3
Alle Arbeiter. .	16	18,8	12	14,1	15	17,7	30	35,4	9	10,5	3	3,5
					27	31,8						

Ortsgrößen mit frühem Zugusalter sind die Dörfer mit 58,4 %, die Landstädte mit 53,2 % und die Kleinstädte mit 53,9 % vor dem 20. Lebensjahre Zugezogener. Dagegen sind Mittel- und Großstädte Gebiete ausgesprochen späten Zuguzes für Wien. Ergebnis: Je größer der Geburtsort desto später das Zugusalter.

7. Der Berufswechsel.

Wir haben schon gelegentlich der Untersuchungen über die Berufslehre gesehen, daß ein großer Teil der Arbeiterschaft in einem anderen als dem ursprünglich gelernten Berufe beschäftigt gewesen ist. Wir wollen nun die Häufigkeit des Berufswechsels für die ganze Arbeiterschaft feststellen. Dabei haben wir unter einem anderen Beruf für die Metallarbeiter im engeren Sinne eine andere Beschäftigung als die in der Maschinenindustrie (in Fabrik und Handwerk), bei Schlosser- und Schmiedemeistern verstanden, dagegen unter einer verwandten Beschäftigung eine andere Teilarbeit als die zur Zeit der Untersuchung ausgeübte. So z. B., wenn ein Schlosser oder Fräser durch einige Zeit Dreher gewesen war oder umgekehrt, wenn ein Schmied durch kurze Zeit die Schlosserei ausgeübt hatte usw. Dagegen wurden die einzelnen Arten der Schlosserei nicht weiter unterschieden, wie Bau-, Kunst-, Werkzeug-, Maschinen-schlosser usw., sondern als eine Beschäftigung im Rahmen eines Berufes angesehen. Bei den Professionisten galt als derselbe Beruf ihre erlernte Profession, bei den Hilfsarbeitern die Angabe „Hilfsarbeiter“ ohne jeden Zusatz.

Tabelle 25.

Berufswechsel.

Kategorien	Derfelbe Beruf				2 Berufe		2—4 Berufe		Mehr als 4 Berufe	
	Die gleiche Beschäftigung		Verwandte Beschäftigung							
	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%
Dreher	23	69,6	6	18,2	2	6,1	2	6,1	—	—
Schlosser	28	71,9	5	12,9	3	7,7	2	5,0	1	2,5
Schmiede	6	54,5	2	18,2	2	18,2	—	—	1	9,1
Angelernte Arbeiter	2	11,8	1	5,9	6	35,2	8	47,1	—	—
Professionisten . . .	5	55,6	—	—	3	33,3	1	11,1	—	—
Hilfsarbeiter ¹ . . .	2	25,0	—	—	4	50,0	2	25,0	—	—
Werkführer	—	—	3	100,0	—	—	—	—	—	—
Zusammen	66	55,0	17	14,2	20	16,7	15	12,5	2	1,6

¹ 1 Hilfsarbeiter hat nichts angegeben.

Wie wir sehen, fand ein, wenn auch nicht übermäßiger, so doch immerhin bedeutender Berufswechsel bei der ganzen Arbeiterschaft statt. 30,8 % hatten mehr als einen Beruf ausgeübt. Der Beschäftigungswechsel innerhalb desselben Berufes ist weit weniger bedeutend (14,2 %). Von den Arbeitern, die im Laufe ihres Berufslebens die Berufstätigkeit wechselten, hatten etwas über die Hälfte zwei Berufe, die übrigen mehr als zwei Berufe ausgeübt.

Der stärkste Berufswechsel fand, wie schon erwähnt, bei den „Angelernten“ und bei den Hilfsarbeitern statt. (Das erklärt wohl auch den starken Stellenwechsel dieser Kategorien.) Nur 17,7 % der Maschinenarbeiter und 25 % der Hilfsarbeiter war bei einem einzigen Beruf geblieben. Von den gelernten Arbeitern zeigen nur die Fabrikprofessionisten einen auffallend großen Berufswechsel, nur 55,6 % waren „berufstreu“ geblieben. Aber auch alle anderen gelernten Kategorien — mit Ausnahme der Werkführer — weisen einen mehr oder weniger bedeutenden Bruchteil von Arbeitern aus, die den Beruf gewechselt hatten.

8. Kombination von Ortswechsel mit Stellen- und Berufswechsel.

Nachdem wir den Orts-, Stellen- und Berufswechsel für sich allein betrachtet haben, wollen wir, hierin dem Beispiel des Fräulein Dr. Vernays folgend, auch die Kombinationen dieser Momente untersuchen. Wir fragen also:

1. Geht mit dem häufigen Stellenwechsel ein mehr oder minder häufiger Ortswechsel,
2. geht mit dem Stellenwechsel ein mehr oder minder häufiger Berufswechsel Hand in Hand?

Tabelle 26. Stellen- und Ortswechsel.

Orte	Stellungen								Alle Arbeiter ¹	
	1—2		3—4		5—8		über 8		abf.	%
	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%		
1	14	11,6	12	10,0	16	13,3	8	6,7	50	41,6
2	3	2,5	7	5,8	13	10,9	4	3,3	27	22,5
3—4	—	—	2	1,6	13	10,9	10	8,3	25	20,8
5—8	—	—	—	—	4	3,3	9	7,6	13	10,9
über 8	—	—	—	—	—	—	5	4,2	5	4,2
Alle Arbeiter ¹ .	17	14,1	21	17,5	46	38,4	36	30,0	120	100,0

¹ 1 Hilfsarbeiter hat nichts angegeben.

Daß ein häufiger Ortswechsel auch einen häufigen Stellenwechsel mit sich bringt, ist nur selbstverständlich und braucht nicht weiter erwähnt zu werden.

Was an dieser Zusammenstellung vielmehr bemerkenswert ist, ist die große Zahl der Fälle, bei welchen ein sehr großer Stellenwechsel nur von einem geringen Ortswechsel begleitet ist. Ein Fünftel aller Arbeiter hatte, in Wien allein berufstätig, 5—8 und über 8 Stellen innegehabt. Während von der gesamten Volksgesamtheit 41,6% nur in Wien und 64,1% in Wien und noch einem anderen Orte beschäftigt gewesen waren, waren 68,4% aller Arbeiter in 5—8 und noch mehr als 8 Stellen gewesen. Das häufigste „Berufsschicksal“ unserer Arbeiterschaft sind 5—8 Stellen in 1—4 Orten.

Tabelle 27. **Stellen- und Berufswechsel.**

Berufe	Stellen								Alle Arbeiter ¹	
	1—2		3—4		5—8		über 8		abf.	%
	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%		
1	13	10,9	17	14,2	32	26,6	21	17,5	83	69,2
2	4	3,3	2	1,7	8	6,7	6	5,0	20	16,7
3	—	—	2	1,7	4	3,3	3	2,5	9	7,5
4	—	—	—	—	2	1,7	4	3,3	6	5,0
über 4	—	—	—	—	—	—	2	1,6	2	1,6
Alle Arbeiter ¹ .	17	14,1	21	17,5	46	38,4	36	30,0	120	100,0

Ähnlich wie der Ortswechsel verhält sich auch der Berufswechsel zum Stellenwechsel. Während nur 14,1% in mehr als zwei Berufen beschäftigt gewesen waren, hatten 85,9% mehr als zwei Stellen innegehabt und umgekehrt: während 85,9% in weniger als zwei Berufen tätig waren, hatten nur 14,1% weniger als zweimal ihre Stellung gewechselt. Das häufigste Berufsschicksal sind 5—8 und über 8 Stellen in einem einzigen Berufe.

9. Lohnhöhe in wechselnden Stellen.

Während wir über Betriebs-, Orts- und Berufswechsel aus dem uns vorliegenden Material recht brauchbare Zusammenstellungen

¹ 1 Hilfsarbeiter hat nichts angegeben.

machen konnten, weisen die Angaben der Arbeiter über den ungefähren Wochenlohn bei Aufgabe der Stellung derartige Lücken und Inkongruenzen auf, daß wir sie tabellarisch nicht verwerten können. So hatten viele Arbeiter statt des Wochenlohnes Monatslöhne angegeben, andere den ganzen, während der Beschäftigungsdauer in einer Stellung empfangenen Lohn, wieder andere erhielten neben dem angeführten Lohn noch Kost und Logis, ohne daß dies immer ausdrücklich erwähnt gewesen wäre. Endlich fehlt bei einer Reihe von Arbeitern überhaupt jede Lohnangabe, sie konnten sich auch beim besten Willen an die vor vielen Jahren empfangenen Löhne nicht erinnern.

Nur eine Tatsache tritt aus den verschiedensten Angaben der Arbeiter deutlich hervor: Die überaus großen Schwankungen in der Lohnhöhe von Stellung zu Stellung. Die große Unsicherheit, die geringe Konstanz desohneinkommens der modernen Fabrikarbeiterschaft.

10. Gründe des Stellenwechsels.

Waren sich auch die Arbeiter über die Gründe des Wechsels ihrer Stellen nicht immer im klaren und mochte vielleicht mancher Arbeiter hier nicht präzise Angaben machen wollen, so ist es dennoch möglich die 456¹ von den Vollarbeitern angegebenen Gründe nach ihrer typischen Bedeutung übersichtlich zu ordnen.

Von 456 angegebenen Gründen des Betriebswechsels entfielen auf:

Verbesserung und zu geringer Lohn	Mangel an Arbeit	Weitere Ausbildung	Streit mit Vorgesetzten	Wander- schaft und Reise	Auflösung, Konkurs, Überfiedlung der Firma
164 36%	97 21,2%	29 6,4%	29 6,4%	27 5,9%	21 4,6%
Militärdienst	Anstrengende und ungesunde Arbeit	Monotonie der Arbeit	Lohnstreit	Diverse Gründe: Streit, Krank- heit, Unfall, Entlassung	
19 4,2%	18 3,9%	16 3,5%	15 3,3%	21 4,6%	

Eine Erläuterung dieser Zusammenstellung ist wohl überflüssig.

Was die einzelnen Kategorien anlangt: Die „Verbesserung“ spielt eine größere Rolle bei den gelernten Arbeitern als bei den ungelernten.

¹ Hier sind nur die Gründe des Stellenwechsels nicht die des Berufswechsels angeführt.

Bei diesen ist der Mangel an Arbeit Hauptursache des Stellenwechsels. Weitere Ausbildung und Wanderschaft hatten ausschließlich, die Monotonie der Arbeit überwiegend gelernte Arbeiter als Grund des Stellenwechsels angegeben.

11. Gründe des Berufswechsels.

Bei der großen Mannigfaltigkeit der ausgeübten Berufe und der immerhin nicht großen Zahl von Arbeitern, die den Beruf gewechselt hat, läßt sich wenig Allgemeines über die Gründe des Berufswechsels sagen. Es ist hier wohl am besten nicht zu schematisieren, sondern die Angaben der Arbeiter geordnet nach ihrer gegenwärtigen Berufsstellung einfach in ihrer bunten Mannigfaltigkeit wiederzugeben. Als wesentlicher Unterschied zwischen dem Berufswechsel bei gelernten und nichtgelernten Arbeitern ist zu erwähnen, daß bei jenen der Wechsel meist eine längere oder kürzere (nach Monaten zählende) Unterbrechung ihres ursprünglichen Berufes bedeutet, während bei den „nichtgelernten“ Arbeitskräften der Berufswechsel einen mehr dauernden Charakter trägt. Bei gelernten wie ungelernten Arbeitern sind pekuniäre Ursachen die häufigsten Gründe des Berufswechsels.

Berufswechsel.

Gegenwärtiger Beruf	Früherer Beruf	Dauer der Ausübung		Letzter Ausübungsort	Gründe des Verlassens des früheren Berufs
		Jahr	Mon.		
Dreher	Dreher.	1	—	Schönwalde . .	Zu geringer Lohn.
	Maschinist . . .	—	1	San Francisco .	?
	Schmierer H.A.	2	5	Hamburg. . . .	Militärdienst.
	Hilfsarbeiter . .	1	—	Wien	Um in die Lehre zu gehen.
	Lauffursche . .	—	6	Wien	Zu geringer Lohn.
	Kellner	1	—	„	Um in die Lehre zu gehen.
	Dreher.	2	3	Brüg	Wegen Unordnung in der Fabrik.
	Bremser	—	3	„	Keine Freude an diesem Beruf.
Schlosser	Schlosser	1	—	Pisef	Zu geringer Lohn.
	Heizer	2	6	Protivin	Desgl.
	Schlosser	6	—	Wien	Beendigung der Arbeit.
	Chauffeur	—	2	Preßburg	Konturs.
	Schlosser	1	2	Graz	Krankheit.
	Heizer	—	3	Wien	Zu geringer Lohn.

Berufswechsel. (Fortsetzung.)

Gegenwärtiger Beruf	Früherer Beruf	Dauer der Ausübung		Letzter Ausübungsort	Gründe des Verlassens des früheren Berufs
		Jahr	Mon.		
Schlosser	Schlosser	1	6	Wien	Streit.
	Komptoirpraktikant	2	—		Zu geringer Lohn.
	Schlosser	6	1	Traiskirchen	Desgl.
	Maschinenwärter	—	5	Bisenz	Vorübergehende Arbeit.
	Ochsenknecht . .	1	—	Bei Pöbram	Seelische Qualen, keine Freude.
	Hausbesorger . .	2	—	Winterberg	Um in die Lehre zu gehen.
	Schlosser	6	9	Floridsdorf	Zu geringer Lohn.
	Pressführer . . .	—	6	"	Konflikt mit d. Werkführer.
	Schlosser	3	2	"	Aussicht a. besseren Posten.
	Werkführer . . .	—	5	Klein "Schwechat	Konturs.
Schmiede	Schlosser	10	1	Wien	Beg. Geschäftsübernahme.
	Geschäftsführer .	1	2	Stein	Schlechter Geschäftsgang.
	Bauschlosser . .	2	6	Reichenau	Zu geringer Lohn.
	Hilfsarbeiter . .	2	7	St. Ägidij	Desgl.
	Schlosser	2	11	Wien	Zu geringer Lohn.
	Leichgräber . . .	—	9	"	Beg. schlecht. Konjunktur.
	Hilfsarbeiter . .	—	5	"	Desgl.
	Kohlenarbeiter .	—	7	"	Wegen Mangel anderer Arbeit.
	Wasserarbeiter .	—	4	"	Desgl.
	Schneeschaufler .	—	3	"	Desgl.
Ungelernte Arbeiter	Fischer	3	5	"	Wegen Unlust.
	Schmied	6	3	Wien	Krankheit.
	Hilfsarbeiter . .	1	6	"	Militär.
	Schneidermeister	4	3	Graz	Krankheit.
	Bergarbeiter . .	1	—	Rheinprovinz. . .	?
	Hilfsarbeiter . .	—	4	Wien	Verbesserung der Stelle.
	Geschäftsdieners .	3	—	"	Desgl.
	Zeitungsaus- träger	2	6	"	Zu anstrengend.
	Hilfsarbeiter . .	3	6	Preßburg	Verbesserung der Stelle.
	Maschinenarbeit.	4	—	"	Zu geringer Lohn.
Ungelernte Arbeiter	Hilfsarbeiter . .	4	—	Wien	?
	Gärtner	—	3	"	?
	Hilfsarbeiter . .	3	9	Floridsdorf	Zu geringer Lohn.
	Hobler	6	—	"	Arbeitsmangel.
	Hilfsarbeiter . .	—	9	"	Um wieder Hobler zu werden.

Berufswechsel. (Fortsetzung.)

Gegenwärtiger Beruf	Früherer Beruf	Dauer der Ausübung		Letzter Ausübungsort	Gründe des Verlassens des früheren Berufs
		Jahr	Mon.		
Angelernte Arbeiter	Schlosser	—	5	Galizien	Arbeitsmangel.
	Kesselschmied . .	1	3	Witkowitz	Streif.
	Bauschlosser . .	—	4	Wien	Zu geringer Lohn.
	Installateur . .	—	5 1/2	"	Arbeitsmangel.
	Maschinenarbeit.	2	—	Tannwald, Böhm.	Militär.
	Gehilfe	1	6	"	Arbeitsbeendigung.
	Hilfsarbeiter . .	3	9	Wien	Keine Freude daran.
	Bohrst	4	6	"	Streif.
	Gusspuher . . .	—	4	"	Arbeitsmangel.
	Feizer	—	3	"	Vorübergehende Arbeit.
	Knopfdrehler .	2	—	Wien	Auflösung der Fabrik.
	Stoßer	3	—	Stadlau	Arbeitsmangel.
	Hilfsarbeiter . .	3	—	Floridsdorf . .	Zu geringer Lohn.
	Schneidergesell .	2	—	Wien	Desgl.
	Stoßer	2	6	Wien	Um weiter zu kommen.
	Hilfsarbeiter . .	—	6	"	Nur Aushilfe.
	Sattler, Riemer.	1	6	Korneuburg . .	Arbeitsmangel.
	Stoßer	5	—	Floridsdorf . .	Desgl.
	Schrauben- schneider . . .	—	7	"	Beendigung der Arbeit.
	Hilfsarbeiter . .	1	4	Wien	Arbeitsmangel.
	Schraubendreher	4	9	"	Aussicht auf bessere Stelle.
Professionisten	Hilfsarbeiter . .	2	6	Floridsdorf . .	Zu geringer Lohn.
	Bohrst	—	10	"	Arbeitsmangel.
	Breffer	2	9	Berndorf	Streif.
	Bassinaufseher .	5	—	Wien	Entlassung.
	Hilfsarbeiter . .	1	2	Floridsdorf . .	Zu geringer Lohn.
	Schrauben- schneider . . .	4	—	Wien	Wegen Verbesser. d. Stelle.
	Appreturarbeiter	1	—	Floridsdorf . .	Zu geringer Lohn.
	Magazinarbeiter	—	5	"	Desgl.
	Bildhauer	2	4	Wien	Arbeitsmangel.
	Tischler	—	5	"	?
	Bildhauer	—	7	"	Arbeitsmangel.
	Anstreicher . . .	—	9	"	Entlassung.
	Anstreicher . . .	6	3	Breßburg	Arbeitsmangel.
	Hilfsarbeiter . .	—	6	"	Um wieder zum Beruf zu kommen.
	Lasierer	—	9	Tyrnau	Arbeitsmangel.

Berufswechsel. (Fortsetzung.)

Gegenwärtiger Beruf	Früherer Beruf	Dauer der Ausübung		Letzter Ausübungsort	Gründe des Verlassens des früheren Berufs
		Jahr	Mon.		
Pro-fessionisten	Hilfsarbeiter . .	2	—	Wien	Zu schwere Arbeit.
	Schlosser	12	6	Wien	Krankheit.
Hilfsarbeiter	Mechaniker . . .	—	6	Wien	Arbeitsmangel.
	Selcher	9	6	Wien	?
	Spinner	7	—	Bosslau	Militär.
	Bäcker	3	6	Greifenstein . .	Militär.
	Bureaudiener . .	14	—	Wien	?
	Rutscher	11	—	Wien	Zu schwere Arbeit mit gebrochenem Fuß.
	Fischler	—	9	Wien	Arbeitsmangel.
	Muslader	?	—	"	Im Sommer unsicherer Verdienst.

12. Krankheit und Arbeitslosigkeit.

Im ganzen hatten 84 Arbeiter (64,6 %) eine länger dauernde Unterbrechung ihrer Berufstätigkeit durch Krankheit und Arbeitslosigkeit angegeben. Sie hatten in 54 Fällen Krankheit, in 6 Fällen Unfall und in 41 Fällen Arbeitslosigkeit als Ursache der Unterbrechung genannt. In der überwiegenden Mehrzahl der Fälle dauerte die Unterbrechung weniger als ein Jahr. Die relativ größte Zahl von Unterbrechungen durch Krankheit finden wir bei den Schmieden und Drehern, die größte Zahl von Unterbrechungen durch Arbeitslosigkeit bei den angelernten Arbeitern.

(Siehe Tabelle 28 S. 216.)

13. Der Militärdienst.

Mag unser Material, so klein es auch ist, für die Frage der Anpassung an den bestimmten von uns untersuchten Betrieb (vielleicht auch für die Industrie) symptomatische Bedeutung besitzen, für die Frage der Militärtauglichkeit bestimmter Kreise oder Berufe hat es gar keinen typischen Wert. Während nämlich unser ganzes Arbeitermaterial überall und immer auf seine Tauglichkeit für den

Tabelle 28.

Längerdauernde Unterbrechungen der Berufstätigkeit.

Kategorien	Krankheit und Arbeits= losigkeit		Krankheit		Arbeits= losigkeit		Unfall
	absf.	%	bis 1 Jahr	über 1 Jahr	bis 1 Jahr	über 1 Jahr	
Dreher.	24	72,7	15	1	7	1	2
Schlosser.	23	59,0	13	—	13	—	1
Schmiede.	9	81,9	7	—	3	2	—
Angelernte Arbeiter.	16	94,0	7	1	11	—	1
Professionisten	7	77,8	7	—	1	—	1
Hilfsarbeiter	5	55,5	3	—	2	1	1
Werktührer.	—	—	—	—	—	—	—
Lehrlinge	—	—	—	—	—	—	—
Alle Arbeiter.	84	64,6	52	2	37	4	6
			54		41		

Beruf hin gesehen wurde, ist die Militärtauglichkeit der Arbeiter für ihre Berufs Anpassung, wenn überhaupt, wohl von ganz untergeordneter Bedeutung. Nur der Vollständigkeit wegen und um einen gewissen, wenn auch ganz vagen Anhaltspunkt für die körperliche Konstitution unserer Arbeiterschaft zu gewinnen, gebe ich die folgenden Zusammenstellungen¹.

(Siehe Tabelle 29 S. 217.)

Zunächst: die Rubriken gedient und nicht gedient geben nicht ganz vollkommen die Begriffe tauglich und untauglich wieder. Doch darauf wollen wir nicht weiter eingehen, sondern für unsere Zwecke gedient und tauglich, nicht gedient und untauglich für gleichbedeutend ansehen, zumal da ja von den „Vätern“ nur bekannt ist, ob sie gedient haben oder nicht (ohne daß wir von ihrer Tauglichkeit etwas wüßten²).

Von den bei der „letzten Stellung“ gewesenen Arbeitern hatten gedient 39,6 %, nicht gedient 60,4 %. Von den Vätern aller Arbeiter

¹ über den geringen Erkenntniswert derartiger die Frage der Militärtauglichkeit nach städtischen und ländlichen Berufen behandelnder Untersuchungen vgl. meine Abhandlung „Militärtauglichkeit nach Stadt und Land“ in den „Wiener Arbeiten auf dem Gebiete der sozialen Medizin“ (herausgegeben von Dr. Ludwig Teleky, Wien 1910) S. 29 ff.

² Hier müßte ja auch berücksichtigt werden, daß in Österreich bis zum Jahre 1870, dem Einführungsjahre der allgemeinen Wehrpflicht, der „Koskauf“ bestand.

Tabelle 29. Militärtauglichkeit der Arbeiter.

Kategorien	Gedient		Nicht gedient		Noch nicht militärpflichtig	Von den Vätern hatten gedient		Von den Vätern hatten nicht gedient		Von den Vätern wurde nicht angegeben
	absf.	%	absf.	%		absf.	%	absf.	%	
Dreher	9	37,5	15	62,5	9	17	54,8	14	45,2	2
Schlosser	12	40,0	18	60,0	9	20	54,0	17	46,0	2
Schmiede	3	27,3	8	72,7	—	5	50,0	5	50,0	1
Angelernte Arbeiter	8	50,0	8	50,0	1	6	40,0	9	60,0	2
Professionisten	2	22,2	7	77,8	—	5	62,5	3	37,5	1
Hilfsarbeiter	4	50,0	4	50,0	1	5	62,5	3	37,5	1
Werkführer	2	66,7	1	33,3	—	1	33,3	2	66,7	—
Lehrlinge	—	—	—	—	9	5	55,6	4	44,4	—
Alle Arbeiter	40	39,6	61	60,4	29	64	53,0	57	47,0	9

Kategorien	Vater gebient, Sohn gebient	Vater gebient, Sohn nicht gebient	Vater nicht gebient, Sohn nicht gebient	Vater nicht gebient, Sohn gebient	Von den Vätern wurde nichts angegeben	Vater gebient, Sohn noch nicht militärpflichtig	Vater nicht gebient, Sohn noch nicht militärpflichtig
Dreher	4	8	7	3	2	5	4
Schlosser	9	7	9	3	2	4	5
Schmiede	1	4	4	1	1	—	—
Angelernte Arbeiter	3	2	4	5	2	1	—
Professionisten	2	3	3	—	1	—	—
Hilfsarbeiter	3	2	1	1	1	—	1
Werkführer	1	—	1	1	—	—	—
Lehrlinge	—	—	—	—	—	5	4
Alle Arbeiter	23	26	29	14	9	15	14
In Prozenten	25,0	28,3	31,5	15,2	—	51,7	48,3
	53,3		46,7				

hatten gedient 53 %, nicht gedient 47 % (von 9 Vätern fehlen die Angaben). Die Tauglichkeit ist also bei den Vätern bedeutend größer als bei den Söhnen. Auch wenn wir die Väter der militärpflichtigen Arbeiter allein berücksichtigen (also zu einer Familie gehörige Väter und Söhne betrachten), zeigt die „Tauglichkeit“ der Väter genau das gleiche Verhältnis (53,3 zu 46,7 %). Auch die Tauglichkeitsziffer der Väter der noch nicht Militärpflichtigen ist annähernd dieselbe (51,7 zu 48,3 %). Die Wahrscheinlichkeit, daß ein tauglicher Vater einen tauglichen Sohn stellt ist geringer als die, daß ein untuglicher Vater einen untuglichen Sohn hat (25 % gegenüber

31,5 %). Recht häufig ist der Fall, daß ein tauglicher Vater einen untauglichen Sohn hat (28,3 % aller Militärpflichtigen), dagegen besteht nur eine halb so große Wahrscheinlichkeit, daß ein untauglicher Vater einen tauglichen Sohn stellt (15,2 %).

Auf Erörterungen über die Tauglichkeit der einzelnen Kategorien will ich mich bei der Kleinheit der Zahlen gar nicht einlassen. Zur besseren Orientierung sind in der Tabelle die Prozentzahlen beigelegt.

Ich habe dann versucht, die nationale, berufliche und örtliche Provenienz in Verbindung mit der Militärtauglichkeit darzustellen.

Tabelle 30. Militärtauglichkeit und Muttersprache.

Muttersprache	Gebient		Nicht gebient		Von den Vätern hatten gebient		Von den Vätern hatten nicht gebient		Von den Vätern wurde nichts angegeben
	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	
Deutsch	23	36,0	41	64,0	32	55,2	26	44,8	0
Tschechisch	11	45,8	13	54,2	11	50,0	11	50,0	2
Polnisch	2		3		3		1		—
Slovatisch	2		—		1		1		—
Slovenisch	—	46,2	2	53,8	1	50,0	1	50,0	—
Serbo-kroatisch	—		1		—		1		—
Ungarisch	2		2		1		2		1
Alle Arbeiter	40	39,6	61	60,4	49	53,3	43	46,7	9

Bei der jetzt lebenden Generation ist die Tauglichkeit der Deutschen geringer als die der Tschechen und die der übrigen Nationalitäten, während sich für die vorhergehende Generation das Verhältnis umdreht. Dies führt uns auf die Vermutung, daß die Tauglichkeit nicht so sehr durch die Nationalität als durch die Ortsgrößenprovenienz beeinflusst sein mag, war doch die Hälfte der deutschen Arbeiter in Wien geboren.

(Siehe Tabelle 31 S. 219.)

Unsere Vermutung, daß die Ortsgrößenprovenienz die Tauglichkeitsziffern¹ beeinflusst, scheint sich zu bestätigen. Wenn wir von der Klein- und Mittelfstadt der Kleinheit der absoluten Zahlen wegen absehen, dann hat in der Tat die Großstadt weitaus die ge-

¹ Immer im Sinne von gebient und nicht gebient.

Tabelle 31. Militärtauglichkeit und örtliche Provenienz.

Orte	Gebient		Nicht gebient		Von den Vätern hatten gebient		Von den Vätern hatten nicht gebient		Von den Vätern wurde nichts angegeben
	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%	
bis 1000 Einwohner . . .	12	44,5	15	55,5	11	44,0	14	56,0	2
über 1000—5000 Einwohner	12	50,0	12	50,0	14	63,8	8	37,2	2
über 5000—50 000 "	2	27,2	7	72,8	6	75,0	2	25,0	1
über 50 000—100 000 "	4	57,1	3	42,9	5	100,0	—	—	2
über 100 000 Einwohner .	10	29,4	24	70,6	13	40,6	19	59,4	2
Alle Arbeiter	40	39,6	61	60,4	49	53,3	43	46,7	9

ringste Tauglichkeit¹, sowohl bei den Söhnen, für welche sie den Geburtsort, wie bei den Vätern, für welche sie den Wohnort (und nur zum Teil den Geburtsort) bedeutet. Die größten Tauglichkeitsziffern weist gleichfalls bei Vätern und Söhnen die „Landstadt“ auf. Etwas geringere das flache Land, für welche die Konstanz der Tauglichkeitszahlen in beiden Generationen charakteristisch ist.

Tabelle 32. Militärtauglichkeit und berufliche Provenienz.

Berufe ² der Väter	Gebient		Nicht gebient		Von den Vätern hatten gebient		Von den Vätern hatten nicht gebient		Von den Vätern wurde nichts angegeben
	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%	
Metallarbeiter	5	45,5	6	54,5	5	50,0	5	50,0	1
Sonstige gelernte Arbeiter	4	33,3	8	66,7	8	72,7	3	27,3	1
Handwerker	10	41,7	14	58,3	10	43,5	13	56,5	1
Landleute	9	56,2	7	43,8	8	53,3	7	46,7	1
Höhere Berufe	5	33,3	10	66,7	7	50,0	7	50,0	1
Niedere Berufe	4	26,7	11	73,3	8	57,1	6	42,9	1
Beruf des Vaters unbekannt	3	37,5	5	62,5	3	60,0	2	40,0	3
Alle Arbeiter	40	39,6	61	60,4	49	53,3	43	46,7	9

Jene Konstanz in den Tauglichkeitsziffern der Väter und der Söhne, die wir nach der vorigen Tabelle für das flache Land

¹ Über das Verhältnis von „Vorrat und Bedarf“ an Rekrutenmaterial und seinen Einfluß auf die Tauglichkeitsziffern siehe meine Studie a. a. O. S. 35.

² Es sind hier nur die Berufe der Väter angegeben, also nur die berufliche Provenienz der Söhne berücksichtigt.

konstatierten, finden wir hier bei den beiden „traditionellen“ Berufen, den Handwerkern und Landleuten wieder. Sonst wäre noch zu erwähnen, daß die Söhne der gelernten Arbeiter, der hohen und niederen Berufe die geringste, die Söhne der Landleute die größte Tauglichkeit zeigten.

14. Dauer der Stellung in der Fabrik.

Die Beschäftigung im untersuchten Betriebe ist im Rahmen dieser Studie der Abschluß des Berufsschicksals unserer Arbeiter. Nur die Dauer ihrer Beschäftigung interessiert uns in diesem Zusammenhange, alle anderen Fragen über ihre Betätigung im Betriebe werden später gesondert behandelt.

(Siehe Tabelle 33 unten.)

Der symptomatische Wert dieser Übersicht wird beeinträchtigt durch die Tatsache, daß der Betrieb in den letzten Jahren vor dieser Untersuchung eine starke Vergrößerung erfahren hatte. Dadurch wird der Schwerpunkt der Beschäftigungsdauer nach unten hin verschoben. Der Arbeiterwechsel im Betriebe war, wenigstens zur Zeit der Untersuchung, nicht so groß als er nach der Dauer der Stellung in der Fabrik erscheinen müßte.

Die erste (jüngste) Altersstufe zeigt naturgemäß die kürzeste Beschäftigungsdauer. Der Prozentsatz derjenigen, die weniger als ein

Tabelle 33.

Dauer der Stellung

Kategorien	Vom 18.—24. Lebensjahr			Vom 25.—29. Lebensjahr		
	Durchschnittliche Berufsdauer 3 Jahre			Durchschnittliche Berufsdauer 9 Jahre		
	Bis 1 Jahr	1—2 Jahre	über 2 Jahre	Bis 2 Jahre	2—6 Jahre	über 6 Jahre
Dreher	7	1	1	5	1	3
Schlosser	10	2	2	10	—	—
Schmiede	1	—	—	2	2	—
Ungelernte Arbeiter	1	—	—	2	—	—
Professionisten	—	—	—	1	1	—
Hilfsarbeiter	—	1	—	—	2	—
Wertführer	—	—	—	—	—	—
Zusammen	10	4	3	20	6	3
In Prozenten	73,1	15,4	11,5	69,0	20,7	10,3

Jahr in der Fabrik in Stellung waren ist größer als der aus Tabelle 20 ersichtliche „mindestens alljährliche“ Stellungswechsel. 61,5 % hatten nach Tabelle 20 in dieser Altersklasse ihre Stelle durchschnittlich öfter als jedes Jahr gewechselt, dagegen waren 73,1 % weniger als ein Jahr in der Fabrik gewesen.

In der zweiten Altersgruppe ist der Prozentsatz der Arbeiter, die länger als zwei Jahre in der Fabrik beschäftigt waren, genau gleich (31 %) dem Prozentsatz der Arbeiter, die nach Tabelle 20 weniger als zwei Jahre den Betrieb gewechselt hatten.

In der dritten Altersgruppe ist der entsprechende Prozentsatz in Tabelle 20 größer als in Tabelle 33.

Dagegen weist die letzte Altersgruppe der Tabelle 33 einen größeren Prozentsatz lange Beschäftigter auf als Tabelle 20. In der Fabrik waren von dieser Altersgruppe 60 % länger als sechs Jahre beschäftigt gewesen, während im früheren Berufsleben derselbe Prozentsatz die Arbeitsstelle durchschnittlich jedes fünfte Jahr gewechselt hatte. 26,7 % der Arbeiter dieser Gruppe waren über die Hälfte ihres Lebens im Betriebe beschäftigt gewesen.

15. Zusammenfassung.

Das Berufsschicksal unserer Arbeiter in seinen typischen Zügen knapp zusammengefaßt gibt folgendes Bild:

in der Fabrik.

Vom 30.—39. Lebensjahr			Vom 40.—65. Lebensjahr			
Durchschnittliche Berufsdauer 16 Jahre			Durchschnittliche Berufsdauer 40 Jahre			
Bis 2 Jahre	2—6 Jahre	über 6 Jahre	Bis 2 Jahre	2—6 Jahre	über 6 bis 10 Jahre	über 10 Jahre
5	1	2	3	—	1	3
4	5	1	—	—	—	5
2	1	1	—	—	—	2
4	1	3	2	3	1	—
1	1	1	—	1	—	3
1	—	2	3	—	—	—
—	—	—	—	—	—	3
17	9	10	8	4	2	16
47,2	25,0	27,8	26,7	13,3	6,6	53,4

75 % sind gelernte Metallarbeiter, das übrige qualifizierte und unqualifizierte Hilfsarbeiter und angegliederte Handwerker (Professionisten).

Die Hälfte aller Arbeiter steht zwischen dem 25. bis 40. Lebensjahre, ein Viertel ist jünger, ein Viertel älter. Bei den Drehern und namentlich bei den Schlossern sind mehr jüngere Arbeiter als bei der Gesamtarbeiterschaft.

Ein Drittel aller Arbeiter ist in Wien geboren. Die übrigen vorwiegend in N.-Österreich, Mähren und Böhmen; ein größerer Prozentsatz kommt aus Ungarn und den angrenzenden südlichen Alpenländern. Die Dreher sind zur Hälfte Wiener, die Schlosser überwiegend in Böhmen und Mähren geboren.

Neben Großstädtern (Dreher) werden 50 % auf dem flachen Lande (Schmiede, angelernte Arbeiter) und in Landstädten (Schlosser) geborene Arbeiter beschäftigt. Kleinstadt und Mittelstadt sind unbedeutende Zugugsgebiete.

Der Nationalität nach überwiegen die Deutschen (Dreher, Hilfsarbeiter), ein Drittel sind nichtdeutscher Nationalität, darunter fast zwei Drittel Tschechen (Schlosser, Professionisten).

Die Väter unserer Arbeiter gehörten mehr den „proletarischen“ (Dreher) als den „traditionellen“ (Schmiede) Berufen an. Die Großväter waren überwiegend Handwerker und Bauern. Die Väter waren zur Hälfte in den Sudetenländern, namentlich Mähren und Böhmen geboren, die mithin die wichtigsten Zugugsgebiete sind.

Die Arbeiter der Maschinenindustrie — und vor allem die gelernten unter ihnen — zeigen eine höhere allgemeine und fachliche Berufsausbildung als der Durchschnitt ihrer Standesgenossen, sie haben überwiegend auf eignen Wunsch ihren Beruf gewählt und teils im Handwerk (Schlosser und Schmiede) teils in der Fabrik (Dreher) ihre Berufsausbildung empfangen. Auch unter den als ungelernten Arbeitern Beschäftigten hatten viele eine Berufslehre erhalten.

Der Stellenwechsel ist bei allen Arbeiterkategorien sehr groß; der Ortswechsel geringer. Der Berufswechsel kommt zwar bei allen Arbeiterkategorien vor, ist aber nur bei den qualifizierten und unqualifizierten Hilfsarbeitern von typischer Bedeutung. Der Stellen- und Berufswechsel nehmen mit zunehmendem Alter ab.

Der Zuzug zur Großstadt findet in sehr jungen Jahren statt (86 % vor dem 25. Lebensjahr).

Das häufigste Berufsschicksal war ein 5—8maliger Stellenwechsel in ein und demselben Berufe an 2 bis 4 Orten.

Zweiter Teil.

Die Arbeiter im Betriebe.

1. Die „Qualifikationslisten“.

Was uns in diesem Abschnitt am meisten interessiert, ist die verschiedene Anpassung der Arbeiter an die Bedingungen des Betriebes, soweit sie in größerer oder geringerer Leistung sich äußert.

Über die Anforderungen, die an die einzelnen Arbeitergruppen gestellt werden, wurde in den einleitenden Absätzen ausführlich genug gesprochen, um von Wiederholungen absehen zu dürfen. Da in dem untersuchten Betriebe keine Akkordlöhne existierten und die in der Fabrik vorhandenen Kalkulationsbehelfe keinen brauchbaren Maßstab für die Leistung bilden konnten, blieb nichts anderes übrig, als die Angaben über den (immerhin auch die Leistung berücksichtigenden) Stundenlohn durch andere Behelfe zu ergänzen.

Zu diesem Zwecke ließ ich eine Qualifikationsliste der beschäftigten Arbeiter von dem Betriebsingenieur und unabhängig davon eine gleiche Liste von einem der Werkführer ausfüllen. In jeder dieser Listen war für jeden Arbeiter seine Qualifikation nach fünf verschiedenen Gesichtspunkten anzugeben: Intelligenz, Fleiß, manuelle Fertigkeit, Leistung nach der Menge, Leistung der Qualität nach. Die Qualifikation nach den erwähnten Gesichtspunkten war mit 1, 2 oder 3 zu bezeichnen, je nachdem sie sich als sehr gut, mittelgut oder schlecht darstellte. Die beiden Listen zeigten im großen und ganzen volle Übereinstimmung, wo sich Differenzen ergaben, wurde für unsere Zusammenstellungen ein Mittelwert angenommen, resp. beide Urteile gleich berücksichtigt. Wir werden also überall, zur Ergänzung des Materials der Lohnbücher diese Listen zu Rate ziehen.

2. Das allgemeine Verhalten der Arbeiter zu ihrer Arbeit.

Bevor wir auf die Leistung des näheren eingehen, wollen wir das allgemeine Verhalten der Arbeiter zu ihrer Arbeit, soweit das Fragebogenmaterial und unser persönlicher Eindruck reicht, ein wenig charakterisieren.

Im allgemeinen ist das Arbeitstempo im untersuchten Betriebe kein übermäßig schnelles. Es wird zwar fleißig und stetig, jedoch nicht hastig gearbeitet, vielmehr fällt einem eine gewisse Ruhe und Überlegtheit, wenn man so sagen kann, eine gewisse Gemächlichkeit — das Wort im guten Sinne genommen — auf. Namentlich wenn man das rastlose hastige Arbeiten von Akkordarbeitern in der Maschinenindustrie gesehen hat, an ihren starren, das Arbeitsstück keinen Augenblick aus den Augen lassenden Blick denkt, wird man des Unterschiedes sofort gewahr. In den Arbeitsjahren des Akkordbetriebes herrscht gewissermaßen eine ganz andere psychische Atmosphäre, die dem Kundigen bei einem flüchtigen Blick schon auffällt.

Über die Stellungnahme der Arbeiter selbst zur Frage, ob sie Zeit- oder Akkordlohn vorzögen, gibt folgende kleine Übersicht Aufschluß.

Tabelle 34.

Überblick der von den Arbeitern bevorzugten Lohnformen.

Kategorien	Zeitlohn	Akkordlohn	Zeit- oder Akkordlohn	Es haben nichts angegeben
Dreher	23	4	3	3
Schlosser	25	7	2	5
Schmiede	5	5	1	—
Angelernte Arbeiter	10	3	2	2
Professionisten	6	2	1	—
Hilfsarbeiter	4	1	—	4
Werkführer	1	—	—	2
Lehrlinge	1	1	—	7
Alle Arbeiter	75	23	9	23
In Prozenten	57,7	17,7	6,9	17,7

75 (57,7 % aller Arbeiter) zogen den Zeitlohn, 23 (17,7 %) den Akkordlohn vor, 9 Arbeiter (6,9 %) arbeiteten ebenso gern im Zeit-, wie im Akkordlohne, 23 (17,7 %) hatten keinerlei Angaben gemacht. Der einzige Grund, weshalb die Arbeiter den Stücklohn vorzogen, war der „Mehrverdienst“, doch schrieb ein

niedrig gelohnter Schlosser als Antwort auf die Frage, warum er dem Afford den Vorzug gäbe: „Der Leistungsfähigere wird besser bezahlt“. Unter den Gründen, weshalb dem Zeitlohn der Vorzug gegeben wurde, erscheint in erster Linie mit 53,5 % „die ruhigere weniger anstrengende Arbeit“, „Afford ist Mord“ schrieben viele von ihnen. Eine größere Anzahl gelernter Arbeiter gab der präzisen Arbeit wegen dem Zeitlohn den Vorzug. Einige betonten den sicheren und gleichmäßigeren Verdienst des Zeitlohnes, wieder andere fürchteten Lohnrückerei und Streitigkeiten beim Festsetzen der Affordpreise. Ein sehr geringer Bruchteil endlich verurteilte den Afford aus Solidaritätsgründen, „weil der Affordarbeiter den Verdienst der übrigen schmälere und ihnen die Arbeitsgelegenheit wegnähme“¹.

Die Antworten der Arbeiter auf die Frage nach der subjektiven Ermüdung sind meiner Meinung nach nicht besonders brauchbar; ich glaube, daß sich die wenigsten Arbeiter über den Eintritt der Ermüdung im klaren sind. Ein größerer Bruchteil (22,8 %) hat überhaupt keine Angaben gemacht, von den übrigen hatte die Mehrzahl (30 % aller Arbeiter) eine Ermüdung nach 8—10 Stunden angegeben, sehr viele (26,1 %) behaupteten in der 8. Stunde oder früher zu ermüden, 21,6 % erst nach Beendigung der Arbeit, also nach 10 resp. 9½ Stunden. In allen diesen Gruppen finden sich Arbeiter aller Altersklassen vertreten, ja, es gab unter den Arbeitern, die früh ermüdeten, verhältnismäßig bedeutend mehr jüngere als ältere Leute. Besonders die jungen Dreher, Schlosser und Schmiede, sowie die angelernten Arbeiter der mittleren Lebensjahre ermüdeten früh.

Auch die Angaben über die Anstrengung bei der Arbeit sind nicht geeignet Licht auf die verschiedene Leistungsfähigkeit der Arbeiter zu werfen. Auch hier fehlen bei einem großen Bruchteil der Arbeiter präzise Angaben. Bei allen gelernten Arbeitern, ferner bei den Bohrern und Fräsern ist das Auge besonders stark angestrengt. Bei den Drehern durch die Genauigkeit der Arbeit sowohl, wie durch die leichte Möglichkeit einer Verletzung durch abspringende Späne, bei den Schmieden außerdem durch das Feuer und die glühenden Arbeitsstücke². Bei den Drehern wird besonders schwer empfunden: das lange Stehen auf demselben Flecke, das „Heben schwerer Arbeits-

¹ „Wenn überall Lohnarbeit wäre, dann gäbe es keine Arbeitslosen“, meinte ein Anstreicher.

² Die starke Anstrengung der Augen wird von all diesen Arbeiterkategorien sehr oft betont.

stücke“, das „Einspannen“ derselben, das Gewindeschneiden, das „Anpassen des Kalibers auf längere Wellen“, die ständige Aufmerksamkeit bei genauer Arbeit und das rasche Ermüden der Hände, denn feinere Arbeit erfordert überhaupt „Gefühl in den Händen“, wie mehrere Arbeiter sich ausdrücken. Bei den Schlossern ist vor allem das „Feilen“ und das „Überarbeiten“, das „Touchieren“ und das „Meißeln“ besonders anstrengend, die „Hände fangen an zu zittern“. Das Auge ist bisweilen durch Arbeiten bei künstlichem Licht angestrengt, das Stehen wird gleichfalls als ermüdend empfunden. Von den angelernten Maschinenarbeitern ist im allgemeinen die Arbeit weniger anstrengend empfunden worden, nur Fräser und „Bohristen“ klagten über Anstrengung der Augen. Dagegen wird die Arbeit von den meisten Schmieden sehr anstrengend gefunden, Hände, Arme, Brust und Füße ermüden sehr. Die Anstreicher klagten alle über Magen- und Darmbeschwerden, auch über Anstrengung der Augen. Die Tischler empfinden im allgemeinen ihre Arbeit nicht so anstrengend, ein Modelltischler gab die geistige Arbeit bei schwierigen Modellstücken als ermüdend an, ein Weißtischler, das Heben schwerer Bretter. Die Hilfsarbeiter klagten über die starke Anstrengung beim Transport schwerer Stücke und über die Aufmerksamkeit gegen Unfallsgefahr.

Das Geräusch der Maschinen wird durch Gewöhnung allgemein nicht mehr als lästig empfunden¹. Ja, ein Arbeiter meinte, er sei derart an das Geräusch der Maschinen gewöhnt, daß er es vermisse, wenn er es nicht mehr hören könne. Ein Fräser-Vorarbeiter sagte, daß er an dem Geräusche der Maschinen, die er zu überwachen hätte, ihren richtigen Gang erkenne.

Zur Frage der Arbeitsteilung stellen sich die verschiedenen Arbeitergruppen verschieden. Die Dreher sind der Ansicht, daß die Arbeit durch Arbeitsteilung erleichtert wird. Ein Dreher z. B. fand „sie wirke anregend auf den Geist“². Von den Schlossern dagegen sind die meisten der Ansicht, daß die Arbeitsteilung die Arbeit durch die Einförmigkeit anstrengender mache. Die arbeitsteilige Arbeit „ermüdet zu sehr den Geist und deswegen vergrößert sie die An-

¹ Manche Arbeiter empfinden das Geräusch lästig, wenn sie an anderen als den gewohnten Maschinen arbeiten. Ein Bohrer, der eine elektrische Bohrmaschine bedient, empfindet das Geräusch dann störend, wenn diese Maschine allein in Tätigkeit ist.

² Von ähnlichen Aussprüchen haben auch andere Beobachter berichtet.

ftrengung“ meinte ein Schlosser, die Arbeit „freut einen nicht mehr so“, sagte ein zweiter, es wird „mehr verlangt“ war die Ansicht anderer.

3. Allgemeines Bild der Lohnhöhe.

Bevor wir nun die Leistung der verschiedenen Arbeitergruppen genauer untersuchen, wollen wir noch ein Bild der Lohnhöhe¹ überhaupt geben.

Tabelle 35.
Lohnhöhe der Gesamtarbeiterschaft nach Kategorien.

Kategorien	W o c h e n l ö h n e i n K r o n e n																		Durch- schnittslohn
	20,0—23		23,0—26		26,0—29		29,0—32		32,0—35		35,0—38		38,0—41		41,0—44		44,0 und mehr		
	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	abs.	%	
Dreher . .	—	—	4	11,8	7	20,6	6	17,6	6	17,6	4	11,8	2	5,9	5	14,7	—	—	32,72
Schlosser . .	3	7,3	2	4,9	15	36,6	9	22,0	1	2,4	5	12,2	2	4,9	4	9,7	—	—	30,86
Schmiede . .	—	—	—	—	5	50,0	3	30,0	1	10,0	1	10,0	—	—	—	—	—	—	29,58
Angelernte Arbeiter . .	—	—	1	5,6	6	33,2	2	11,1	4	22,2	3	16,7	1	5,6	1	5,6	—	—	32,38
Professio- nisten . .	—	—	—	—	3	33,3	2	22,3	1	11,1	3	33,3	—	—	—	—	—	—	28,83
Hilfsarbeit. Vertführer und Ma- gazineur.	8	61,5	4	30,8	1	7,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	22,77
	—	—	—	—	—	—	—	—	1	25,0	—	—	—	—	—	—	3	75,0	52,00
Alle Arbeit.	11	8,5	11	8,5	37	28,8	22	17,0	14	10,8	16	12,4	5	3,9	10	7,8	3	2,3	129 100

Das Gros der Arbeiterschaft (69 %) empfing einen Wochenlohn von 26—38 Kronen, der „häufigste“ Lohn ist ein Lohn von 26—29 Kronen pro Woche (28,8 %). Diese Lohnstufe war in allen Kategorien am stärksten besetzt. Im übrigen zeigen die angelernten Arbeiter, die Dreher und Schlosser, ein starkes Vorwalten der höheren Lohnstufen, die Hilfsarbeiter eine ausschließliche Besetzung der niederen Stufen, während Schmiede und Professionisten sich auf die mittleren Stufen beschränken.

¹ Alle Lohnberechnungen erfolgen auf Grund der Lohnaufschreibungen der Fabrik, die von den Arbeitern genannte Lohnsumme diente nur zur Kontrolle. Es sind im Wesen Lohnsätze, die oben angegeben sind, die wirklich empfangenen Löhne werden je nach den Umständen bald geringer, bald höher sein. Der Tabelle 35 liegen die mit 53½ multiplizierten, den Lohnbüchern der Fabrik für jeden einzelnen Arbeiter entnommenen Stundenätze zugrunde.

Im folgenden werden wir für alle unsere Untersuchungen nicht mehr die Wochenlöhne, sondern die Durchschnittslöhne¹ in Hellern pro Stunde geben.

Zunächst der Übersicht wegen die Durchschnittslöhne der einzelnen Kategorien.

Tabelle 36. Durchschnittslohn in Hellern pro Stunde.

Kategorien	Durchschnittslohn	Höchster Lohn	Niedrigster Lohn
Dreher	61	80	46
Schlosser { Vorarbeiter	71	81	58
{ Helfer	51	60	38
Schmiede { Vorarbeiter	62	66	58
{ Helfer	52	55	50
Angelernte Arbeiter	60	80	48
Professionisten	54	70	50
Hilfsarbeiter	42	50	38

4. Einfluß des Alters auf die Lohnhöhe.

Uns interessiert jedoch hier nicht die Lohnhöhe an und für sich, wir wollen vielmehr die verschiedenen die Lohnhöhe beeinflussenden Momente kennen lernen. Wir beginnen unsere Untersuchung mit dem Einfluß des Alters. Wir bilden Lohnklassen von 10 zu 10 Hellern und untersuchen die relative Verteilung dieser Lohnklassen bei den einzelnen Altersstufen.

Tabelle 37. Lohnhöhe nach Altersstufen.

Lebensjahre	Stundenlohn in Hellern									
	38—47		48—57		58—67		68—77		78	
	absf.	%	absf.	%	absf.	%	absf.	%	absf.	%
15—19	6	85,7	1	14,3	—	—	—	—	—	—
20—24	2	10,5	15	79,0	2	10,5	—	—	—	—
25—29	3	10,0	18	60,0	8	26,7	—	—	1	3,3
30—34	2	9,1	11	50,0	5	22,7	4	18,2	—	—
35—39	1	5,8	7	41,1	3	17,7	3	17,7	3	17,7
40—44	2	14,3	2	14,3	6	42,8	4	28,6	—	—
45—49	1	14,3	2	28,6	3	42,8	—	—	1	14,3
50—54	—	—	1	11,1	1	11,1	3	33,3	4	44,5
55—59	—	—	—	—	1	50,0	—	—	1	50,0
60—64	—	—	—	—	—	—	1	100,0	—	—
65—69	—	—	—	—	—	—	—	—	1	100,0
Alle Arbeiter	17	13,2	57	44,1	29	22,5	15	11,6	11	8,6

¹ Lohnsätze sollte es richtiger heißen, denn es wurden einzig und allein die aus den Büchern ersichtlichen Stundenlohnsätze berücksichtigt.

Wir sehen deutlich, wie sich von den jüngeren zu den älteren Altersklassen die Lohnhöhe von den niederen zu den höheren Lohnstufen verschiebt.

Noch deutlicher und recht übersichtlich zeigt sich diese Aufwärtsbewegung des Lohnes mit zunehmendem Alter, wenn wir den Durchschnittslohn für die einzelnen Kategorien berechnen und nach Altersstufen aufschreiben.

Tabelle 38.

Durchschnittslohn nach Altersstufen in Hellern pro Stunde.

Kategorien	L e b e n s j a h r e							Durchschnittslohn aller Arbeiter
	15—19	20—24	25—29	30—34	35—39	40—44	45 und mehr	
Dreher	46,6	53,1	59,5	65,5	67,5	65,3	78,5	61,0
Schlosser	40,0	52,3	53,7	63,5	68,0	64,5	77,0	57,6
Schmiede	—	53,0 ¹	56,0	51,6	60,5			55,2
Angelernte Arbeiter	—	50,0 ¹	55,5	58,6	64,5	55,0	62,0	60,0
Professionisten . . .	—	—	54,0	—	59,0	63,6		53,8
Hilfsarbeiter	—	41,0 ¹	42,6	45,0	43,0 ¹	38,0	43,0	42,0
Durchschnittslohn aller Arbeiter . .	42,8	51,9	54,7	58,2	63,4	58,8	66,6	—

Die Lohnkurven sind überaus charakteristisch, sie steigen zuerst ziemlich steil an bis gegen das 30. Lebensjahr, dann etwas langsamer, um zwischen 35 und 39 ein Maximum zu erreichen, im nächsten Jahrzehnt (zwischen dem 40.—44. Lebensjahr) sinken sie wieder, um dann bei den ältesten im Betriebe beschäftigten Arbeitern noch über die in den Jahren 35—39 erreichte Höhe zu steigen. Es scheint, als ob zwischen dem 40. und 45. Lebensjahr ein Abstoßungsprozeß vor sich ginge, diejenigen, die nicht mehr die frühere Höhe des Verdienstes erreichen können, verlassen den Betrieb und nur die tüchtigsten und verlässlichsten Arbeiter bleiben bei hohen Löhnen auch noch in späteren Altersjahren im Betriebe.

Diese Höchstlöhne der älteren Arbeiter scheinen mir für die „Zeitlöhne“ in Mittelbetrieben charakteristisch zu sein. Wir finden dieses Steigen sowohl bei den Vorarbeitern wie bei den Helfern innerhalb der einzelnen Kategorien.

¹ Rein Durchschnitt.

Tabelle 38a.

		L e b e n s j a h r e		
		15—24	25—39	40 und mehr
Schlosser {	Vorarbeiter.	68	69	75
	Geifer	47	54	59 ¹
Schmiede {	Vorarbeiter.	—	60	66 ¹
	Geifer	53 ¹	52	—

Möglich, daß sich hier nicht so sehr die Rücksicht auf die bessere und größere Leistung, als vielmehr eine Art „Zeitavancement“ geltend macht, es ist ein Rest der herkömmlichen Anschauung — vor allem des alten Handwerks —, daß dem älteren als dem erfahreneren Arbeiter auch der höhere Lohn gebühre. Noch ein anderes Moment mag hier mitspielen, der Familienstand. Wie wir wissen, sind 90 % der älteren Arbeiter verheiratet, vielleicht sind es diese verheirateten Arbeiter, die den höheren Lohn empfangen und nicht so sehr die älteren. Die nächste Tabelle, die die Löhne der Ledigen und Verheirateten nach dem Alter gruppiert, bestätigt zum Teil diese Vermutung.

5. Einfluß des Familienstandes auf die Lohnhöhe.

Tabelle 39.

Lohnhöhe nach dem Familienstand in Geldern pro Stunde.

Kategorien	L e d i g e			V e r h e i r a t e t e	
	im Alter			im Alter	
	bis 24 Jahre	25—39 Jahre	40 Jahre und mehr	bis 39 Jahre	40 Jahre und mehr
Dreher	51,0	56,4	65,0 ¹	65,5	67,8
Schlosser	48,4	54,2	70,0	65,0	73,0
Schmiede	53,0 ¹	52,0	—	56,5	66,0 ¹
Angelernte Arbeiter	50,0 ¹	53,6	—	63,8	57,3
Professionisten.	—	58,0 ¹	—	56,8	63,6
Sitzarbeiter	41,0	41,0	—	44,8	40,5

Wir finden in jeder Altersgruppe² bei den Verheirateten höhere Löhne als bei den Ledigen, die Höchstlohneempfänger sind

¹ Kein Durchschnitt.

² Wir mußten der Kleinheit der Zahlen wegen hier größere Altersgruppen wählen als bei der früheren Tabelle.

faßt nur Verheiratete. Bei den Ledigen ist die Gruppe ganz junger Leute abge sondert worden, um die übrigen Altersstufen für einen Vergleich brauchbarer zu machen. Doch kann trotz der gleichen miteinander verglichenen Altersgruppen das Resultat dadurch beeinflusst werden, daß bei den Ledigen die älteren Leute innerhalb derselben Altersgruppe seltener sind als bei den Verheirateten, denn wir wissen, daß vom 25. Lebensjahr angefangen jede folgende Altersstufe einen größeren Prozentsatz Verheirateter hat, als die vorangehende.

6. Einfluß der Herkunft auf die Lohnhöhe.

Wir wollen nun noch die Lohnhöhe nach der geographischen, nationalen und örtlichen Provenienz der Arbeiter untersuchen.

Es ist selbstverständlich, daß wir auch hier das Alter mit in Betracht ziehen müssen, soweit dies möglich ist ohne zu kleine Zahlen zu bekommen, und nur die gleichen Altersstufen miteinander vergleichen dürfen.

Tabelle 40.

Lohnhöhe und geographische Provenienz in Hellern pro Stunde.

Geographische Gebiete	L e b e n s j a h r e				Durch- schnitts- lohn
	18—24	25—29	30—39	40 u. mehr	
Wien.	49,8	60,7	64,5	68,8	60,0
Nieder-Österreich.	50,0	57,0 ¹	58,6	68,3	57,7
Böhmen	50,0	53,6	66,7	64,7	61,1
Mähren }					
Schlesien					
Alpenländer, Istrien.	54,5	—	58,5	60,6	58,2
Galizien	49,8	52,0	56,5	51,0 ¹	51,5
Ungarn }					
Bosnien					
Durchschnittslohn .	50,2	56,2	62,8	65,1	—

Böhmen, Mähren und Schlesien, die Sudetenländer, die als die bevorzugten Rekrutierungsgebiete der Maschinenindustrie uns schon bekannt sind, haben im Durchschnitt die höchstentlohnsten Arbeiter in den Betrieb geschickt, resp. Arbeiter, die sich den höchstentlohnsten Beschäftigungen zugewandt hatten. Gleich nach ihnen kommen die Wiener, dann die Alpenländer, die Niederösterreicher und ganz zuletzt, mit den niedersten Löhnen in allen Altersstufen die Arbeiter aus Galizien, Ungarn und Bosnien. In der zweiten

¹ Kein Durchschnitt.

und letzten Altersstufe verschiebt sich das Verhältnis: die Löhne der Wiener und der Niederösterreicher übertreffen die der Arbeiter aus allen Ländern um ein Bedeutendes. Die Arbeiter aus den Sudetenländern verdanken daher ihren hohen Durchschnittslohn der starken Besetzung der dritten und vierten Altersklasse mit zahlreichen gutgelohnten Arbeitern, während bei den Wienern und Niederösterreichern einzelne Arbeiter mit sehr hohem Lohn einer Mehrzahl von Arbeitern mit geringeren Löhnen gegenüberstehen.

Daß speziell die Wiener in den höheren Altersstufen höhere Löhne haben, kommt meiner Meinung nach vor allem daher, daß sie eben höhere Löhne verlangen. Von 2 ganz gleich qualifizierten Arbeitern empfängt — wie mir die Betriebsleitung bestätigte — der den höheren Lohn, der den höheren Lohn verlangt, während der Bescheidenere und Bedürfnislosere, so lange bei dem niederen Lohne bleibt, als er sich nicht meldet. Einen automatisch höheren Lohn bei größerer Leistung wie beim Afford gibt es ja hier nicht.

Die Tatsache, daß die Böhmen, Mährer und Schlesier den höchsten Durchschnittslohn empfangen, macht einen Zusammenhang der nationalen Abstammung mit der Lohnhöhe wahrscheinlich. Wir untersuchen daher in der folgenden Tabelle die Löhne innerhalb der einzelnen Altersstufen nach der verschiedenen nationalen Provenienz.

Tabelle 41.
Lohnhöhe und Nationalität der gelernten Arbeiter in Hellern pro Stunde.

M u t t e r s p r a c h e	L e b e n s j a h r e			Durch- schnitts- lohn
	bis 24 Jahre	25—39 Jahre	40 u. mehr Jahre	
Deutsch.	48	60	64	58
Tschechisch.	54 ¹	61	66	62
Anderer slawische Sprachen	51	53	—	52
Ungarisch.	52 ¹	56	—	55
Italienisch.	61 ¹	—	—	—

Wir sehen hier die Tschechen mit den höchsten Löhnen an erster Stelle in allen Altersstufen. Ihnen zunächst kommen die Deutschen, dann folgen mit viel geringeren Löhnen die übrigen Nationalitäten².

¹ Kein Durchschnitt.

² Da unter den Hilfsarbeitern keine Tschechen sind, wäre das Resultat bei Aufnahme dieser niedrig gelohnten Arbeiterschicht noch stärker zu ungunsten der Deutschen (77,8% der Hilfsarbeiter waren Deutsche) verschoben worden. Deshalb wurden hier nur die gelernten Arbeiter berücksichtigt.

Endlich haben wir für alle Arbeiter und die einzelnen Kategorien die Lohnhöhe nach der örtlichen Provenienz festgestellt.

Tabelle 42.

Lohnhöhe und örtliche Provenienz in Schellern pro Stunde.

K a t e g o r i e n	Aus Orten bis 1000 Einwohner	Aus Orten über 1000 bis 5000 Einwohner	Aus Orten über 5000 bis 50 000 Einwohner	Aus Orten über 50 000 bis 100 000 Einwohner	Aus Orten über 100 000 Einwohner
Dreher	64	59	57	52 ¹	62
Schlosser	64	58	50	55	55
Schmiede	54	50 ¹	—	—	58
Angelernte Arbeiter . . .	61	56	—	52	59
Professionisten	63	58 ¹	57	50 ¹	57 ¹
Hilfsarbeiter	38	48 ¹	41 ¹	—	42
Alle Arbeiter	59	57	53	53	57

Für alle Arbeiter gilt als Regel ein Fallen der Löhne mit wachsender Größe des Geburtsortes. Nur die Großstadt — Wien — macht eine Ausnahme. Daß dies auf eine größere Leistungsfähigkeit der Großstädter schließen läßt, möchte ich sehr bezweifeln (so sehen wir z. B. die in der Großstadt geborenen Schmiede unter den Höchstlohneempfängern dieser Kategorie), vielmehr die schon früher geäußerte Vermutung wiederholen, daß die Wiener die „anspruchsvollsten“ Arbeiter sind. Im übrigen zeigt der Durchschnitt aller Arbeiter sowohl, wie die einzelnen gelernten (und angelernten) Kategorien — mit Ausnahme der Schmiede —, daß die am flachen Land Geborenen die höchsten, die Mittelstädter die niedrigsten Löhne haben.

7. Die Lohnsteigerung und die sie beeinflussenden Momente.

Alle übrigen versuchten Kombinationen (Lohnhöhe und berufliche Provenienz, Lohnhöhe und Ermüdbarkeit, Schulbildung, Berufslehre) zeigten keine irgendwie erkennbaren Einflüsse auf die Lohnhöhe. Ich sehe daher von ihrer Wiedergabe ab. Ich will vielmehr die mir von der Betriebsleitung zur Verfügung gestellten sorgfältig geführten Aufzeichnungen über die prozentuelle Lohnsteigerung in den letzten 2 Jahren mit den verschiedenen sie vermutungsweise beeinflussenden Momenten in Verbindung bringen.

¹ Kein Durchschnitt.

Auch bei der Lohnsteigerung handelt es sich nicht nur um die bessere Vergütung einer besseren Leistung. Ein neueingetretener, wenn auch tüchtiger Arbeiter, dessen Leistungsfähigkeit der Betriebsleitung noch nicht bekannt ist, wird in der Regel mit dem Minimallohn¹ eingestellt und schon nach kurzer Zeit sukzessive erhöht, während ein gleich tüchtiger aber bereits durch längere Zeit dem Betriebe angehöriger Arbeiter in derselben Zeit keine Lohnerhöhung erhalten hat. Da die Lohnerhöhung überdies in Prozenten des früher erhaltenen Lohnes angegeben ist, erscheinen natürlich die gleichen absoluten Beträge bei einem niederen Lohne größer als bei einem hohen. Auch eine Reihe persönlicher Momente spielt hier eine Rolle. So gibt es, wie mir vom Betriebsleiter erzählt wurde, einige tüchtige Arbeiter, die seit Jahren um keine Lohnerhöhung einkamen, sei es, daß sie mit ihrem Lohn das Auskommen finden, sei es, daß sie sich scheuen, an die Betriebsleitung ein Ansuchen zu stellen. Dennoch — trotz aller störenden Momente — ist die prozentuelle Lohnerhöhung nach dem Urteil der Betriebsleitung ein Maßstab der Leistung, den wir beim Fehlen anderer Maßstäbe nicht unbenutzt lassen wollen².

Zunächst die naheliegende Frage: wie verhält sich die relative Lohnsteigerung nach dem verschiedenen Alter der Arbeiter.

Tabelle 43.

Lohnsteigerungen in Prozenten nach Altersstufen.

Kategorien	Lebensjahre			
	18—24	25—29	30—39	40 und mehr
Dreher	11,8	3,1	6,4	3,4
Schlosser	5,7	5,7	10,5	1,6
Schmiede	6,0 ³	2,7	2,8	—
Angelernte Arbeiter	4,0 ³	—	3,7	8,1
Professionisten.	—	2,0	4,7	0,9
Durchschnittl. Lohnsteigerung in Prozent.	7,8	3,7	6,4	3,7

¹ Es existiert ein Werkstättenvertrag über die Minimallohne der einzelnen Kategorien und einige andere Arbeitsbedingungen.

² In den folgenden 4 Tabellen wird immer die durchschnittliche Lohnsteigerung in Prozenten des vor der Erhöhung empfangenen Lohnes angegeben. Bei Berechnung des Durchschnitts wurden stets alle Arbeiter der betreffenden Gruppe berücksichtigt, mögen sie in den zwei in Betracht kommenden Jahren eine Lohnerhöhung erhalten haben oder nicht.

³ Kein Durchschnitt.

Von den vier von uns gebildeten Altersklassen zeigt die erste und dritte hohe, die zweite und vierte geringe Steigerungsprozente. Die jungen eben aus der Lehre getretenen Arbeiter werden mit niederen Löhnen eingestellt, erhalten dann mit zunehmender Übung und Leistung bald einen höheren Lohn; im nächsten Jahrzehnt geht dann die geringe Steigerung wahrscheinlich Hand in Hand mit einer geringen Leistungszunahme. In den folgenden zehn Jahren sehen wir wieder hohe Steigerungsprozente, die vor allem veranlaßt sein dürften durch die in diesen Lebensjahren besonders gesteigerten Bedürfnisse der Arbeiter (Ehe, Familie, abnehmende Widerstandskraft gegen Krankheit), daneben aber auch durch das Advancieren von Arbeitern zu Vorarbeitern, das wohl vornehmlich in den dreißiger Jahren stattfindet. Ist damit eine gewisse Lohnhöhe erreicht, dann ist es für den 40 jährigen Arbeiter nicht mehr leicht einen noch höheren Lohn zu erhalten. Dieselbe Bewegung zeigt sich auch bei den einzelnen gelernten Kategorien.

Tabelle 44.

Lohnsteigerung in Prozenten und Familienstand.

Kategorien	Z e d i g			V e r h e i r a t e t	
	L e b e n s j a h r e			L e b e n s j a h r e	
	bis 24	25—39	40 und mehr	bis 39	40 und mehr
Dreher	11,8	2,8	3,1 ¹	5,5	3,5
Schlosser	5,3	6,1	2,4	10,4	2,7
Schmiede	6,0 ¹	2,8	—	2,1	—
Angelernte Arbeiter	4,0 ¹	1,3	—	3,7	8,1
Professionisten	—	—	—	4,5	1,3
Durchschnittliche Lohnsteigerung in Prozenten.	7,7	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> 3,9 } 2,6 </div>		5,9	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> 5,5 </div>

Es sind vor allem die verheirateten Arbeiter, die an der Lohnsteigerung partizipieren². In den beiden miteinander vergleichbaren Altersgruppen zeigen die Verheirateten durchwegs höhere

¹ Kein Durchschnitt.

² Dies bestärkt unsere Vermutung, daß die größeren Bedürfnisse der Verheirateten sie zu einem höheren Verdienst und wohl auch zu einer größeren Leistung aneifern.

Prozente. Auch hier finden wir die geringsten Lohnsteigerungen für Ledige wie Verheiratete bei den „40 und mehr“ Jahre alten Arbeitern.

Wie weit endlich die örtliche und nationale Provenienz die Lohnsteigerungen beeinflusst, verdeutlichen die Tabellen 45 und 46. Hier konnte eine Scheidung nach Altersklassen der kleinen Zahlen wegen nicht durchgeführt werden.

Tabelle 45.

Lohnsteigerung in Prozenten nach örtlicher Provenienz.

Kategorien	O r t e				
	bis 1000 Einwohner	über 1000 bis 5000 Einwohner	über 5000 bis 50000 Einwohner	über 50000 bis 100000 Einwohner	über 100000 Einwohner
Dreher	11,6	4,0	7,6	0,0	6,4
Schlosser	3,4	7,9	2,0	6,6	8,1
Schmiede	2,9	4,0 ¹	—	—	3,5
Angelernte Arbeiter	4,8	3,6	—	0,0	8,3
Professionisten	2,3	0,0	1,8	4,0 ¹	7,3
Durchschnittliche Lohn- steigerung in Prozenten.	4,5	6,0	4,3	3,8	6,8

Wir sehen nahezu durchweg bei den Großstädtern die höchsten Steigerungsprozente. Hier geben meiner Meinung nach die höheren Bedürfnisse des Großstädtlers den Ausschlag und nicht eine eventuelle größere Leistungsfähigkeit. Die Landstädte sind nach der Großstadt diejenige Ortsgröße, deren Abkömmlinge die größte prozentuelle Lohnsteigerung aufweisen, in weiterem Abstand folgt das flache Land, die Kleinstädte und zuletzt (ganz ähnlich wie bei der absoluten Lohnhöhe) die Mittelstädte.

(Siehe Tabelle 46 S. 238.)

In erster Reihe stehen die Tschechen mit 6,7 %, ihnen folgen die Deutschen mit 5,7 %; nur geringe Steigerungen zeigen die Angehörigen der übrigen Nationalitäten: 3,9 % die Ungarn, 2,8 % die anderen slavischen Nationalitäten.

¹ Rein Durchschnitt.

Tabelle 46. Lohnsteigerung in Prozenten und Nationalität.

Kategorien	Mutter sprache			
	deutsch	tschechisch	andere slavi- sche Sprachen	ungarisch
Dreher	6,6	5,2	—	—
Schlosser	5,9	8,6	3,3	3,7
Schmiede	2,9	0,0	3,1	4,0 ¹
Ungelernte Arbeiter . . .	5,3	5,1	0,0	4,1
Professionisten	3,1	1,9	—	—
Durchschnittliche Lohn- steigerung in Prozenten.	5,7	6,7	2,8	3,9

8. Die „Qualifikation“ und die sie beeinflussenden Momente.

In diesem Abschnitt soll die verschiedene Leistungsfähigkeit der Arbeiter an der Hand der „Qualifikationslisten“, die ich anlegen ließ, geprüft werden. Zunächst

Tabelle 47. Intelligenz und Ortsgröße.

Orte	Intelligenz		
	größte %	mittlere %	geringste %
bis 1000 Einwohner	42,8	28,6	28,6
über 1000—5000 Einwohner	60,7	32,1	7,2
über 5000—50 000 Einwohner	33,3	58,3	8,4
über 50 000—100 000 Einwohner . .	25,0	62,5	12,5
über 100 000 Einwohner	36,6	53,6	9,8

An erster Stelle mit 60,7 % sehr Intelligenter² steht die Landstadt, dann folgt das flache Land mit 42,8 %, an dritter Stelle steht die Großstadt mit 36,6 %, nach ihr die Kleinstadt mit 33,3 % und endlich an letzter Stelle mit 25 % die Mittelstadt. Den größten Prozentfuß ausgesprochen Unintelligenter

¹ Kein Durchschnitt.

² Es ist wohl sehr schwer, das Wesen der „Intelligenz“ zu definieren. Wir verstanden darunter eine gewisse Aufgewecktheit und Gescheitheit, ein schnelles sich Zurechtfinden in neue Aufgaben, gepaart mit einem natürlichen Verstande. In diesem Sinne wurde die Frage auch vom Betriebsingenieur beantwortet. Da ich nicht sicher bin, daß der befragte Werksführer die gleiche Urteilsfähigkeit in diesem Punkte besitzt, gebe ich bei abweichender Beantwortung nur die Meinung des Ingenieurs wieder.

weist das flache Land auf (28,6 %), den zweitgrößten die Mittelstadt, den geringsten die Landstadt. Eine mittlere Intelligenz zeigt das Gros der Arbeiter städtischer Provenienz: 62,5 % die Mittelstadt, 58,3 % die Kleinstadt, 53,6 % die Großstadt.

Die Leistung der Menge und der Präzision nach wollen wir zunächst einmal nach Altersstufen aufweisen. (Wir haben hierin gewissermaßen eine Ergänzung unserer Wohnausweise zu sehen.)

Tabelle 48. Die Leistung nach dem Alter.

Altersstufen	Leistung (Menge)			Leistung (Präzision)		
	größte %	mittlere %	geringste %	größte %	mittlere %	geringste %
bis 24 Jahre.	36,0	60,0	4,0	24,0	72,0	4,0
25—29 Jahre.	19,2	77,0	3,8	22,1	77,9	—
30—39 Jahre.	48,5	48,5	3,0	48,5	42,5	9,0
40 Jahre und mehr. .	36,4	63,6	—	22,7	63,6	13,7

Wir sehen die höchste Leistung der Menge wie der Präzision nach bei den 30—39 Jahre alten Arbeitern. Bei den älteren Arbeitern nimmt vor allem die Präzision stark ab. Die jüngeren Altersstufen zeigen ein Überwiegen der „mittleren“ Leistung.

Tabelle 49.

Fleiß und Nationalität.

Leistung und Nationalität.

Muttersprache	Fleiß			Durchschnitts- note	Leistung (Menge)			Durchschnitts- note
	größter (1) %	mitt- lerer (2) %	gering- ster (3) %		größte (1) %	mitt- lere (2) %	gering- ste (3) %	
Deutsch	54,0	40,0	6,0	1,5	34,0	51,0	5,0	1,7
Tschechisch	68,0	28,0	4,0	1,3	36,0	64,0	—	1,6
Andere slawische Sprachen.	30,8	53,8	15,4	2,4	12,5	75,0	12,5	2,0
Ungarisch	42,8	42,8	14,4	1,7	—	83,4	16,6	2,1

Tabelle 49 untersucht den Fleiß und die Leistung der Menge nach mit Rücksicht auf die nationale Provenienz. Obenan stehen die Tschechen mit 68 % sehr fleißigen und 36 % besonders leistungsfähigen Arbeitern. Ihnen folgen mit einer etwas schlechteren Quali-

fikation die Deutschen, dann an dritter und vierter Stelle die Ungarn und die übrigen Slaven.

Auf die manuelle Fertigkeit der Arbeiter dürfte nebst der örtlichen und beruflichen Provenienz auch der Stellenwechsel von Einfluß sein, vor allem in der Richtung, daß ein sehr häufiger Stellenwechsel, dadurch, daß er den Einfluß der Übung vermindert, einer größeren Fertigkeit abträglich ist, ein mäßiger Stellenwechsel sie dagegen fördert. Tabelle 50 bestätigt diese Vermutung.

Tabelle 50. Manuelle Fertigkeit und Stellungswechsel.

Stellungen	Manuelle Fertigkeit		
	größte %	mittlere %	geringste %
1—2	50,0	50,0	—
3—4	56,0	40,0	4,0
5—8	41,8	53,5	4,7
mehr als 8	42,4	51,5	6,1

Die nächste Tabelle untersucht den Einfluß der Ortsgröße. Die Landstadt, die unserem Betrieb die intelligentesten Arbeiter geschickt hatte, sendet ihm auch die geschicktesten, die Großstadt, die Mittelstadt und das flache Land die am wenigsten geschickten Arbeiter.

Tabelle 51. Manuelle Fertigkeit und Ortsgröße.

O r t e	Manuelle Fertigkeit		
	größte %	mittlere %	geringste %
bis 1000 Einwohner	43,8	46,9	9,3
über 1000—5000 Einwohner	62,5	37,5	—
über 5000—50 000 Einwohner	46,2	53,8	—
über 50 000—100 000 Einwohner . . .	33,3	66,7	—
über 100 000 Einwohner	40,9	54,6	4,5

Überraschenderweise zeigt die Zusammenstellung der beruflichen Provenienz und der manuellen Fertigkeit keinen Einfluß des väterlichen Berufes auf die Berufsgeschicklichkeit des Sohnes. Eine besondere Veranlagung scheint nicht vererbt worden zu sein.

Tabelle 52. Manuelle Fertigkeit und berufliche Provenienz.

Berufe der Väter	Manuelle Fertigkeit		
	größte %	mittlere %	geringste %
Metallarbeiter.	43,5	56,5	—
übrige gelernte Arbeiter	50,0	42,8	7,2
Handwerker	46,9	46,9	6,2
Landleute.	55,0	35,0	10,0
Höhere Berufe.	31,2	68,8	—
Niedere Berufe	58,9	41,1	—

9. Die „Bestqualifizierten“.

Zuletzt wollen wir noch die 21 tüchtigsten Arbeiter, die durchwegs die Note „eins“ sowohl in der Liste des Betriebsingenieurs wie in der des Werksführers erhalten hatten, nach ihrer Provenienz, ihrer Schulbildung und der Dauer ihrer Stellung in der Fabrik untersuchen.

(Siehe Tabelle 53 S. 242.)

52 % der „tüchtigsten Arbeiter“ stammten aus den Sudetenländern, 33,4 % aus Mähren allein, Ungarn und Galizien fehlen gänzlich.

Von den einzelnen Nationalitäten sind nur die Deutschen und die Tschechen vertreten, die Tschechen relativ stärker als die Deutschen. Während die Zahl aller tschechischen Vollarbeiter zur Zahl der deutschen sich verhält wie 28 : 100, verhalten sich die entsprechenden Zahlen der „Tüchtigsten“ wie 40 : 100.

42,8 % dieser Arbeiter sind in Landstädten geboren, 28,6 % in den Dörfern des flachen Landes, beide Ortsgrößen sind weit überdurchschnittlich vertreten, kein einziger Arbeiter kam aus der Mittelstadt.

23,8 % ihrer Väter waren Landleute, 23,8 % gehörten den niederen Berufen an. Diese zwei Gruppen zeigen dieselbe überwiegende Bedeutung für die berufliche Provenienz der „Tüchtigsten“, wie sie Tabelle 52 bezüglich der manuellen Fertigkeit zeigt.

Die erstklassigen Arbeiter waren in sehr jungen Jahren in die Großstadt gezogen, viel früher als der Durchschnitt der übrigen Arbeiter, 76,2 % hatten eine höhere als Nur-Volksschulbildung genossen, auch ihre Fachbildung war überdurchschnittlich.

Tabelle 53.

Geographische Provenienz.

Geographische Gebiete	Prozentanteile der „Erstklassigen“
Wien	23,8
Nieder-Österreich	14,3
Böhmen	14,3
Mähren	33,4
Steiermark	9,5
Schlesien	4,7

Zugugsalter.

Lebensjahre	Prozentanteile der „Erstklassigen“
bis 14	25,0
15–19 in der Lehrzeit	18,7
15–19 nach der Lehrzeit	25,0
	43,7
20–24	31,3

Die erstklassigen Arbeiter.

Örtliche Provenienz. Schulbildung. Berufliche Provenienz.

Orte	Prozentanteile der „Erstklassigen“	Schulen	Prozentanteile der „Erstklassigen“	Beruf des Vaters „Erstklassigen“	Prozent- anteile der „Erstklassigen“
bis 1000 Einwohner	28,6	Volksschule	23,8	Metallarbeiter	14,3
üb. 1000–5000 Einw.	42,8	Volksschule u. Bürgerschule	4,8	Sonst. gel. Arb.	9,5
" 5000–50 000 "	4,8	Volksschule, Bürgerschule u. irgendeine Fachschule.	42,8	Handwerker	14,3
" 50000–100 000 "	—	Volksschule und irgendeine Fachschule.	23,8	Landleute	23,8
" 100 000 "	23,8	Volksschule u. eine Mittelschule.	4,8	Höherer Beruf	4,8
				Niederer Beruf	23,8
				Unbekannt	9,5

Dauer der Stellung in der Fabrik.

Vom 18–24. Lebensjahr	Vom 25–29. Lebensjahr	Vom 30.–39. Lebensjahr	Vom über 40. Lebensjahr
bis 1 Jahr	bis 1 Jahr	bis 1 Jahr	bis 1 Jahr
0/0	0/0	0/0	0/0
9,5	9,5	9,5	4,8
14,3	57,1	19,0	14,3
			19,1

Militärtauglichkeit.

Gebiet	Nicht gebiet	Noch nicht militärtauglich
0/0	0/0	0/0
38,1	47,6	14,3

Lohnhöhe in Geldern
pro Stunde.

	Lebensjahre			
	18–24	25–29	30–39	40 u. mehr
Durchschnitts- lohn der „Erst- klassigen“ . . .	49,3	54,0	69,7	67,3
Durchschnitts- lohn aller Arbeiter. . . .	50,2	56,2	62,7	65,1

Ihr Alter und die Dauer ihrer Stellung in der Fabrik zeigt, daß sie keineswegs die ältesten und am längsten im Betrieb beschäftigten Arbeiter sind und auch nicht immer die höchsten Löhne ihrer Altersstufe erhalten, wie die Übersicht ihrer Löhne zeigt. Ein Einfluß des Militärdienstes ist nicht zu erkennen.

10. Leistungsschwankungen der Gesamtarbeiterschaft (der Rohölverbrauch).

Schwankungen der Leistungsfähigkeit einzelner Arbeiter oder einzelner Arbeitergruppen konnten wir naturgemäß aus unserem Lohnmaterial nicht feststellen. Dagegen war es möglich, durch genaue auf meine Anregung durchgeführten Aufschreibungen des täglichen Rohölverbrauches für die ganze Arbeiterschaft, ein Bild der Leistungsschwankungen nach Jahreszeiten und Wochentagen zu gewinnen. Der 100 PS. Dieselmotor zeigt kontinuierlich den Rohölverbrauch an, der bei ein und demselben Rohölmaterial in genauem Verhältnis zur Kraftleistung des Motors steht. Einige Wochen, in welchen ein anderes Rohöl gebraucht wurde, sind bei den folgenden Berechnungen ausgeschaltet worden. Während des ganzen Jahres wurde mit gleich starkem Arbeiterstande bei voller Beschäftigung gearbeitet.

Tabelle 54. **Rohölverbrauch.** (Liter pro Stunde.)

Vom 1. Dezember 1909 bis 30. November 1910.

	Montag	Dienstag	Mittwoch	Donnerstag	Freitag	Samstag	Tage nach Feiertagen
In den Wintermonaten: Dezember, Januar, Februar . .	12,59	13,08	13,09	13,29	12,93	11,08	—
In den Frühjahrsmonaten: März, April, Mai	12,57	12,54	12,93	13,0	12,96	11,55	—
In den Sommermonaten: Juni, Juli, August.	11,62	12,29	12,37	12,15	12,36	10,99	—
In den Herbstmonaten: September, Oktober, November.	12,31	13,03	13,22	13,15	13,05	10,77	—
Durchschnittsverbrauch für das ganze Jahr	12,28	12,73	12,87	12,89	12,81	11,29	13,1

16 *

Den stärksten Verbrauch zeigen die Winter- und Herbstmonate, den schwächsten der Sommer, einen mittleren das Frühjahr. Der Mehrverbrauch im Winter ist zum Teil auf Licht und Beheizung zurückzuführen, dann darauf, daß die Maschinen im Winter durch das Gerinnen des Schmieröls in den Lagern schwerer laufen. Doch kann diese Steigerung unmöglich so groß sein, um den Unterschied zwischen Sommer und Winter allein zu erklären. Die Arbeiter wie die Betriebsleitung sind übereinstimmend der Überzeugung, daß in der Tat im Winter in der gut ventilierten und geheizten Fabrik mehr geleistet wird als in den heißen Sommermonaten, daß die Unterbrechungen beim Wechseln des Arbeitsstückes, das Einspannen und Richten desselben, im Winter weniger Zeit erfordert als im Sommer.

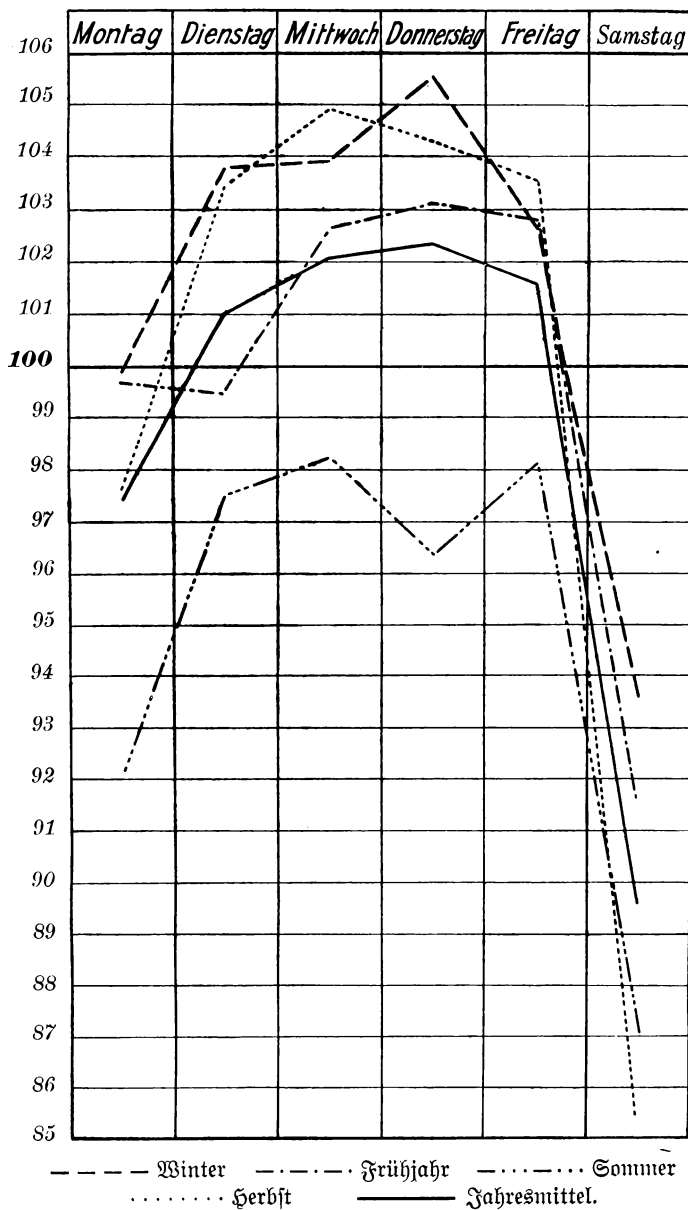
Besonders interessant aber ist das Verhältnis des Rohölverbrauches der einzelnen Wochentage. Entscheidend ist hier der Jahresdurchschnitt. Wir sehen ein kontinuierliches erst schnelleres, dann langsames Ansteigen bis zum Donnerstag, eine etwas geringere Leistung am Freitag und ein starkes Fallen mit der tiefsten Leistung am Samstag¹. Diese auffallende Minderleistung am Samstag ist entschieden neben der Ermüdung durch die Wochenleistung auf psychische Einwirkungen zurückzuführen. In der Erwartung der Lohnzahlung, in der Erwartung des freien Nachmittags wird sicher weniger gearbeitet und die Gewißheit, daß ein neuangefangenes Arbeitsstück ohnehin vor Arbeitschluß nicht beendet werden kann, läßt wohl manchen Arbeiter sein gewohntes Tempo verlangsamen. Ist die geringere Leistung am Samstag auf die Ermüdung durch die Wochenleistung und die Erwartung der Erholung zu erklären, so ist die Minderleistung am Montag eine Wirkung der Arbeitsunterbrechung am Sonntage. Die Pause war nicht lang genug, um durch die Erholung den Übungsverlust auszugleichen. In manchen Fällen wird auch die Erholungszeit nicht zweckentsprechend verwendet worden sein (blauer Montag).

Recht interessant ist die Wirkung der Feiertage in der Woche und die der Doppelfeiertage (Weihnachten, Pfingsten,

¹ Samstag um 12 Uhr findet die Lohnauszahlung statt, um 1¹/₂ 12 Uhr wird die Arbeit eingestellt und die letzte 1¹/₂ Stunde zum Reinigen der Maschinen verwendet. Es wurden daher bei unserer Berechnung des Stundenburchschnitts auch nur effektive 4¹/₂ Arbeitsstunden berücksichtigt.

Diagramm 1.

Rohölverbrauch pro Stunde in Prozenten des Jahresdurchschnittes nach Jahreszeiten und Wochentagen.



Ostern, auf einen Samstag oder Montag fallende Feiertage) auf die Leistung des nächstfolgenden Arbeitstages. Die letzte Rubrik auf Tabelle 54 zeigt den Jahresdurchschnitt. Die Leistung ist größer als die jedes anderen Wochentages. Hier hat die Erholung den Übungsverlust reichlich wettgemacht.

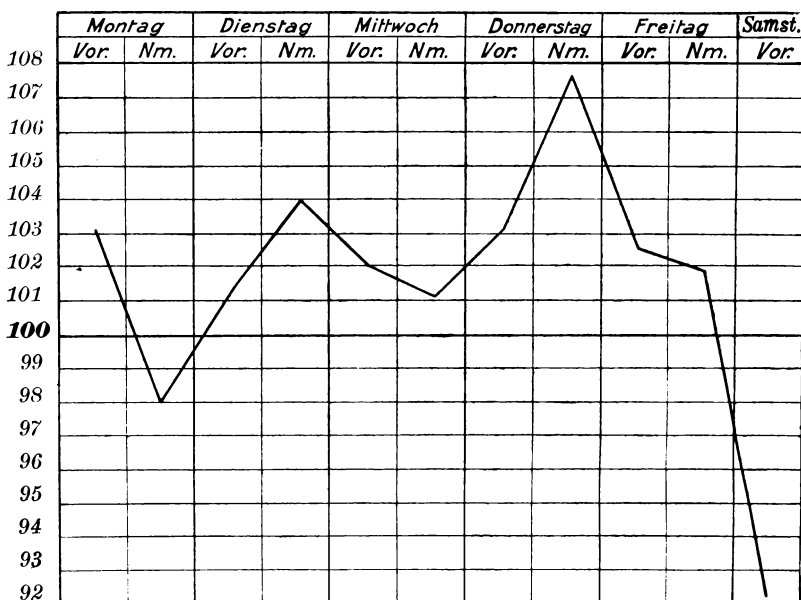
Ich habe die Wochenleistung mit ihren interessanten Resultaten noch durch ein Diagramm verdeutlicht. Der durchschnittliche Rohölverbrauch einer Stunde im ganzen Jahre ist gleich **100** gesetzt.

(Siehe Diagramm 1 S. 245.)

Ich habe dann noch versucht für 2 Wintermonate den Durchschnittsverbrauch der Vor- und der Nachmittage festzustellen. Das Resultat gibt Diagramm 2, gleichfalls nach dem durchschnittlichen Rohölverbrauch einer Jahresstunde.

Diagramm 2.

**Rohölverbrauch pro Stunde in Prozenten des Jahresdurchschnittes
für 2 Wintermonate.**



Wir erkennen den charakteristischen Verlauf der Winterkurve (— — — Kurve des Diagramm 1), der tiefe Montag, dessen Minderleistung dem Nachmittage zuzuschreiben ist, das starke Ansteigen

am Dienstag, die kleine Senkung am Mittwoch, das Maximum am Donnerstag (Nachmittag) und das kontinuierliche Fallen gegen Ende der Woche. Es sind meistens die Nachmittage, die einen steigenden Verbrauch zeigen. Die in diese Periode fallenden Tage nach Feiertagen zeigen, wie früher den höchsten Verbrauch: die Vormittage 103,2 %, die Nachmittage 111,9 % des Jahresdurchschnittes.

11. Die Verteilung der Unfälle.

Zum Schluß eine Übersicht der im Laufe der Jahre 1908, 1909 und 1910 zur Anzeige gelangten Unfälle nach Wochentagen, Tages- und Jahreszeiten.

Tabelle 55. Die Unfälle in den Jahren 1908, 1909, 1910.

Verteilung der Unfälle in Prozenten nach Wochentagen.			Verteilung der Unfälle in Prozenten nach Jahreszeiten.		Verteilung der Unfälle in Prozenten nach Tageszeiten.			
	%	Arbeitszeit in Stdn.			Vormittag		Nachmittag	
			Frühjahr . .	17,8	bis 10 ^h	nach 10 ^h	bis 1 ^h / ₂₄ ^h	nach 1 ^h / ₂₄ ^h
Montag . .	8,9	9 ¹ / ₂	Sommer . .	24,4				
Dienstag .	15,6	10	Herbst . .	31,1				
Mittwoch .	15,6	10	Winter . .	26,7	37,6	22,1	19,5	20,8
Donnerstag	23,3	9 ¹ / ₂			<u>59,7</u>		<u>40,3</u>	
Freitag . .	21,0	9 ¹ / ₂						
Samstag .	15,6	4 ¹ / ₂						

Die Verteilung nach Jahreszeiten zeigt mehr Unfälle im Winter- als im Sommerhalbjahre;

die Verteilung nach Tageszeiten mehr Unfälle am Vormittage als am Nachmittag;

die Verteilung nach Wochentagen eine gegen das Ende der Woche bedeutend steigende Unfallfrequenz.

Dritter Teil.

Das außerberufliche Leben der Arbeiter.

Allgemeine Bemerkungen.

Ein anschauliches Bild einer großstädtischen Arbeiterschicht zu geben ohne länger dauernden Verkehr in Arbeiterkreisen ist unmöglich.

Die kurze Zeit, die ich dieser Untersuchung widmen konnte und der enge Rahmen dieser Arbeit verbieten allzu breite Ausführungen. Ich will mich daher begnügen, das aus den Fragebogen gewonnene Ergebnis ergänzt durch einige persönliche Erfahrung wiederzugeben.

Eine spezielle Einwirkung des Betriebes auf das außerberufliche Leben der Arbeiter konnten wir nicht feststellen. Das Leben in der Großstadt ist von weit größerem Einfluß auf den außerberuflichen „Lebensstil“ als die Beschäftigung in einer bestimmten Fabrik. Nur die Lohnhöhe einerseits, die Dauer der täglichen Arbeitszeit andererseits sind die festen Grenzen, die die Stellung im Betriebe dem außerberuflichen Leben der Arbeiter zieht.

Einleitend will ich erwähnen, daß der empfangene Lohn einem Drittel der Arbeiter nach ihren Angaben keine auskömmliche Lebenshaltung ermöglichte, der Hälfte eine knappe und dem restlichen Sechstel eine auskömmliche.

Im übrigen ist der Begriff der auskömmlichen Lebenshaltung viel zu unpräzise und dehnbar, um irgendwelche Schlüsse aus den gemachten Angaben ziehen zu können. Den Nagel auf den Kopf trifft die Antwort eines ledigen 25 Jahre alten Schlossers mit 29 Kronen Wochenverdienst: „Wenn ich etwas mehr als mein körperliches Wohl unter der auskömmlichen Lebenshaltung verstehen soll dann ‚Nein!‘“

1. Die Wohnung, Entfernung der Wohnung. Die Hauptmahlzeit.

Oberster Maßstab des Lebensstandard einer großstädtischen Bevölkerungsschicht ist die Art der Befriedigung des Wohnungsbedürfnisses.

Tabelle 56. Die Wohnung der Arbeiter.

Kategorien	Eigenes Haus		Mietwohnung		Schlafstelle		Anmerkungen
	ledig	verheiratet	ledig	verheiratet	ledig	verheiratet	
Dreher	—	—	6	18	9 ¹	—	¹ 2 Altermieter.
Schlosser ²	—	—	9	12 ³	17	—	² 1 Schlosser hat nichts angegeben. ³ Hausbesorger.
Schmiede	—	—	1	6	4	—	⁴ Hausbesorger. ⁵ Kabinett.
Angelernte Arbeiter	—	—	3	12 ⁴	1	1 ⁵	
Professionisten . .	—	—	—	8 ⁶	1	—	⁶ Hausbesorger.
Hilfsarbeiter . . .	—	—	1	6	2	—	⁷ Wohnt bei den Eltern.
Vertführer	—	—	—	3	—	—	Nichts angegeben.
Lehrlinge	1 ⁷	—	5	—	3	—	
Alle Arbeiter . . .	1	—	25	65	37	1	1
In Prozenten . . .	0,8	—	19,2	50,0	28,4	0,8	0,8
			90	69,2	38	29,2	

Von der Gesamtarbeiterschaft hatten 69,2% eine Mietwohnung, 29,2% nur eine Schlafstelle. Die Verheirateten bewohnten mit einer einzigen Ausnahme durchweg Mietwohnungen (meiner Erfahrung nach meist Zimmer und Küche)¹. Ein Verheirateter bewohnte mit Frau und Kind ein einziges Kabinett als Altermieter. Drei Verheiratete hatten eine Naturalwohnung als Hausbesorger. Die Ledigen wohnten größtenteils als Schlafgänger bei befreundeten Familien, wo ihnen manchmal ein Zimmer oder Kabinett abvermietet war. Ein Teil wohnte bei den Eltern. Einige wenige ältere Arbeiter hatten ein eigenes Zimmer gemietet.

Für die Lebensgewohnheiten der Arbeiter ist in erster Linie die Arbeitsdauer entscheidend. Die Arbeit fängt um 7 Uhr früh an und dauert ohne Frühstückspause bis 12 Uhr mittag. Am Nachmittag wird

¹ Der Preis von Zimmer und Küche beträgt in den typischen Arbeiterzinshäusern des Bezirkes ca. 25—30 Kronen monatlich, so daß $\frac{1}{4}$ — $\frac{1}{5}$ des Lohnes auf den Mietzins entfällt.

am Montag, Donnerstag und Freitag von 1 Uhr bis 5½ Uhr, am Dienstag und Mittwoch von 1 Uhr bis 6 Uhr, am Sonnabend überhaupt nicht gearbeitet. Durch diese Einteilung wird die Entfernung der Wohnung von der Arbeitsstätte bestimmt.

Tabelle 57.
Entfernung der Wohnung von der Fabrik (Gehzeit).

Kategorien	bis ¼ h	¼ h bis ½ h	½ h bis 1 h	mehr als 1 h	Ohne An- gabe	Es fahren	
						regel- mäßig	ge- legent- lich
Dreher.	16	6	8	3	—	5	2
Schlosser.	23	7	4	4	1	5	2
Schmiede.	9	—	2	—	—	—	1
Angelernte Arbeiter.	7	2	4	3	1	5	—
Professionisten	4	—	3	2	—	3	—
Hilfsarbeiter	7	1	1	—	—	—	1
Werkführer.	2	1	—	—	—	—	—
Lehrlinge	5	1	1	2	—	1	—
Alle Arbeiter.	73	18	23	14	2	19	6
In Prozenten	56,1	13,8	17,7	10,8	1,6	14,6	4,6

Weitaus die meisten Arbeiter wohnten im Umkreis einer Viertelstunde. Ein weiterer größerer Bruchteil hatte nur ¼—½ Stunde Gehzeit zur Fabrik. Der Prozentsatz derjenigen, die regelmäßig oder gelegentlich (oft nur für den Hinweg) eine Fahrgelegenheit benützten, ist nicht groß, es sind vor allem die über eine Stunde weit Wohnenden.

Die Entfernung der Wohnstätte von der Fabrik und der Familienstand des Arbeiters bestimmen Ort und Zeit seiner Hauptmahlzeit.

(Siehe Tabelle 58 S. 251.)

Nur 53,2 % aller Arbeiter nahm die Mahlzeit zu Hause ein, 29,2 % im Gasthaus, 11,5 % in der Fabrik (wohin sie ihnen zum Teil von ihren Angehörigen gebracht wurde, die übrigen nahmen das Essen von zu Hause mit). Die Mehrzahl, ⅔ aller Arbeiter, nahm mittags die Hauptmahlzeit.

2. Der Familienstand.

(Siehe Tabelle 59 S. 251.)

Von größtem Einfluß auf das außerberufliche Leben ist der Familienstand¹. Von sämtlichen Arbeitskräften des Be-

¹ Ein größerer Bruchteil der Arbeiterschaft lebt im Konkubinats. Da es mir auf die Zahl der in faktischer, nicht der in rechtlicher Ehegemeinschaft

Tabelle 58.

Hauptmahlzeit.

Kategorien	Zu Hause			Gasthaus		Fabrik	Gemein- waren- händler	Privat	Un- bekannt
	Mittag	Abend	Mittag u. Abend	Mittag	Abend				
						M i t t a g			
Dreher	6	6	6	8	1	4	1	—	1
Schlosser	10	3	2	17	2	2	1	2	—
Schmiede	7	—	—	3	—	1	—	—	—
Angelernte Arbeiter . .	8	1	—	3	1	3	—	1	—
Professionisten	3	—	2	1	—	3	—	—	—
Hilfsarbeiter	6	1	—	1	1	—	—	—	—
Werkführer	2	—	—	—	—	1	—	—	—
Lehrlinge	6	—	—	—	—	1	—	—	2
Alle Arbeiter	48	11	10	33	5	15	2	3	3
In Prozenten.	37,0	8,5	7,7	25,4	3,8	11,5	1,5	2,3	2,3
	69 53,2			38 29,2					

Tabelle 59.

Familienstand.

Kategorien	Ledig		Verheiratet		Vermittet	
	absf.	%	absf.	%	absf.	%
Dreher	15	45,4	17	51,5	1	3,1
Schlosser	26	66,7	12	30,7	1	2,6
Schmiede	5	45,4	6	54,6	—	—
Hobler	4	23,5	13	76,5	—	—
Bohrer						
Stoßer						
Fräser	1	11,1	8	88,9	—	—
Tischler						
Anstreicher						
Maschinist	3	33,3	6	66,7	—	—
Hilfsarbeiter	—	—	3	100,0	—	—
Werkführer	9	100,0	—	—	—	—
Lehrlinge						
Alle Arbeiter	63	48,5	65	50,0	2	1,5

triebes waren 51,5% (etwas über die Hälfte) verheiratet gewesen. Von den einzelnen Kategorien hatten selbstverständlich

Lebenden ankam, hatte ich in den Fragebogen die Frage nach der Ehebauer derart gestellt, daß sie von „getrauten“ und „nicht getrauten“ in gleicher Weise beantwortet werden konnte. Auf diese Weise erhielt ich die oben angeführten Zahlen der Verheirateten.

die mit den jüngsten Arbeitskräften am wenigsten Verheiratete, wie ja überhaupt die Zahl der Verheirateten eine Funktion des Alters ist, was die folgende Zusammenstellung verdeutlichen mag.

Tabelle 60. Familienstand und Altersaufbau.

	15.—19. Lebensjahr	20.—24. Lebensjahr	25.—29. Lebensjahr	30.—34. Lebensjahr	35.—39. Lebensjahr	40.—44. Lebensjahr	45.—49. Lebensjahr	50.—54. Lebensjahr	55.—59. Lebensjahr	60.—64. Lebensjahr	65.—69. Lebensjahr	Zusammen	
												abf.	%
Gedig	16	18	17	7	2	2	—	1	—	—	—	63	48,5
Verheiratet.	—	1	12	12	14	11	7	6	1	—	1	65	50,0
Verwitwet.	—	—	—	1	—	—	—	—	—	1	—	2	1,5

Mit der Zahl der in späteren Jahren geschlossenen Ehen wächst natürlich auch das Heiratsalter von Altersstufe zu Altersstufe. Bei den meisten Kategorien finden wir vom 40. Lebensjahr angefangen nur mehr „Verheiratete“. Bei Drehern und Schlossern bleibt die Zahl der Verheirateten auch in späteren Lebensjahren unter dem Durchschnitt.

(Siehe Tabelle 61 S. 253.)

Einen noch genaueren Aufschluß über die Häufigkeit der Ehen in den verschiedenen Altersklassen erhalten wir, wenn wir die Zahl der Verheirateten in Prozentsen der Heiratsfähigen feststellen, wobei wir unter Heiratsfähigen die der letzten Altersklasse der Stellungspflicht entwichenen Arbeiter verstehen¹. Diese Feststellung geschieht im Zusammenhang mit der Darstellung der Kinderzahl und Kindersterblichkeit in der nächsten Tabelle.

(Siehe Tabelle 62 S. 253.)

Das Durchschnittsalter der Heiratsfähigen war 35 Jahre, 68,3% waren verheiratet. Die Durchschnittsdauer der Ehe betrug 10,8 Jahre.

In dieser durchschnittlich nahezu 11 jährigen Ehedauer waren den 67 verheirateten Arbeitern nur 166 Kinder geboren worden, also nur 2,5 pro Familie, eine auffallend geringe Geburtenhäufig-

¹ Mit Rücksicht auf das Eheverbot des § 50 des Wehrgesetzes vom 11. April 1889 (R.G.Bl. Nr. 41), welcher lautet: „Die Verheirathung vor dem Eintritt in das stellungspflichtige Alter und vor dem Austritt aus der dritten Altersklasse ist nicht gestattet.

Tabelle 61. Zahl der Verheirateten und ihr durchschnittliches Heiratsalter.

Kategorien	Verheiratet		Durchschnittl. Heiratsalter		Verheiratet		Durchschnittl. Heiratsalter		Verheiratet		Durchschnittl. Heiratsalter	
	Von 20—29 Jahren		Von 30—39 Jahren		Von 40—49 Jahren		Von 50 Jahren		über 50 Jahre			
	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%
Dreh ¹	4	26,6	8	100,0	4	80,0	2	100,0	2	100,0	22	22
Schloßer	3	15,0	7	70,0	1	50,0	2	28	2	66,7	30	30
Schmiede	2	40,0	2	50,0	1	100,0	26	28	1	100,0	32	32
Ungelernte Arbeiter	2	66,7	5	62,5	6	100,0	28,4	28,4	—	—	—	—
Professionisten	1	50,0	3	100,0	3	100,0	24,3	24,3	1	100,0	27	27
Hilfsarbeiter	1	33,3	2	66,7	3	100,0	32	32	—	—	—	—
Werksführer	—	—	—	—	—	—	—	—	3	100,0	33,3	33,3
Alle Arbeitskräfte	13	27,1	27	75,0	18	90,0	28,8	28,8	9	90,0	29,2	29,2

Tabelle 62. Kinderzahl und Kindersterblichkeit.

Kategorien	Durchschnittl. Heiratsalter der fähigen		Zahl der Verheirateten		Zahl der Kinder		Durchschnittl. Heiratsdauer der Ehe		Zahl der Kinder pro Familie		Zahl der Lebenden Kinder		Zahl der Lebenden Kinder in Prozenten der Gesamtzahl	
	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%	abf.	%
Dreh	33,0	18 ²	75,0	9,4	33	1,8	22	66,7	22	66,7	22	66,7	22	66,7
Schloßer	33,0	13	48,1	9,5	28	2,1	21	73,5	21	73,5	21	73,5	21	73,5
Schmiede	34,8	6	60,0	11,1	13	2,1	9	69,2	9	69,2	9	69,2	9	69,2
Ungelernte Arbeiter	34,7	13	81,2	11,9	49	3,7	31	63,3	31	63,3	31	63,3	31	63,3
Professionisten	39,4	8	88,9	13,3	20	2,5	9	45,0	9	45,0	9	45,0	9	45,0
Hilfsarbeiter	33,8	6	66,7	9,3	16	2,6	16	100,0	16	100,0	16	100,0	16	100,0
Werksführer	55,3	3	100,0	22,0	7	2,3	4	57,2	4	57,2	4	57,2	4	57,2
Alle Arbeitskräfte	35,0	67	68,3	10,8	166	2,5	112	67,5	112	67,5	112	67,5	112	67,5

¹ 1 Dreher hat das Heiratsalter nicht angegeben.² 1 Dreher hat die Dauer seiner Ehe nicht angegeben.

keit. Von diesen 166 Kindern waren zur Zeit der Untersuchung 67,5 % am Leben.

Die größte relative Kinderzahl hatten die angelernten Arbeiter (3,7 pro Familie), die geringste die Dreher, Schlosser und Schmiede mit nur 1,8 resp. 2,1 pro Familie in einer durchschnittlich $9\frac{1}{2}$ = resp. 11jährigen Ehebauer.

Die größte Kindersterblichkeit hatten die Professionisten, die geringste die Hilfsarbeiter (wofür deren Angaben richtig sind).

3. Berufe der Kinder. Erwerb der Frau.

Tabelle 63.

Berufe der Kinder.

	Söhne		Töchter
	Metall- arbeiter	Sonstige Berufe	Jrgend= welche Berufe
Dreher	2	1	1
Schlosser	4	—	—
Schmiede	1	1	—
Angelernte Arbeiter	—	3	2
Professionisten	1	—	3
Hilfsarbeiter	1	—	—
	9	5	6

Weitaus die größte Zahl aller Kinder war noch nicht im erwerbsfähigen Alter. Von den 14 Söhnen, über die Berufsangaben gemacht wurden, waren 9 dem Berufe (im weiteren Sinne) des Vaters gefolgt¹, 5 hatten andere Berufe ergriffen. Von den erwerbstätigen Töchtern war nur eine Fabrikarbeiterin geworden, die übrigen hatten verschiedene Berufe mit einiger Vorbildung ergriffen (Stenographie, Buchhaltung, Schneiderei usw.).

Recht häufig ist der Erwerb der Frauen bei unserer Arbeiterschaft.

(Siehe Tabelle 64 S. 255.)

Alle Kategorien sind hier vertreten, die gut entlohnnten sowohl wie die schlechter entlohnnten. 55,4 % aller Arbeiterfrauen waren teils regelmäßig, teils gelegentlich erwerbstätig. Die Mehrzahl

¹ Einige davon waren im Betriebe beschäftigt.

Tabelle 64.

Erwerb der Frau.

	Regelmäßig	Ge- legentlich
Dreher	—	7
Schlosser	3	4
Schmiede	—	2
Angelernte Arbeiter	5	4
Professionisten	6	—
Hilfsarbeiter	1	2
Vertführer	2	—
	17	19

waren Bedienerinnen, Näherinnen, Wäscherinnen, einige Hausbe-
forgerinnen, 2 hatten einen kleinen Laden, 4 waren Fabrikarbeiterinnen.

4. Erholung und Lieblingsbeschäftigung.

Es ist begreiflich, daß für die Mehrzahl der Arbeiter wochen-
tags die einzige Erholung im Nichtstun, im „Ausruhen“ bestand.
„Schlaf“ und „Ruhe“ waren immer wiederkehrende Antworten. Einige,
die erst des Abends ihre Hauptmahlzeit einnahmen, vereinigten das
Bedürfnis nach Ruhe mit dem Verlangen nach einem ordentlichen
Essen in folgendem charakteristischen mehrmals wörtlich gleich wieder-
kehrenden Ausspruch: „eine gute Suppe mit etwas Fleisch
und Ruhe“, ein anderer etwas derber: „Bier und Fleisch“. Im
Sommer erholten sich recht viele am besten durch einen kleinen
Spaziergang nach Feierabend im Freien, im Prater, längs der
Donau, in den Auen.

Auch zur Befriedigung geistiger Bedürfnisse blieb manchen wochen-
tags noch Zeit, so war vielen Zeitungslektüre Wochentagserholung.
Ein Dreher meinte, seine Erholung nach der Arbeit wäre: „Den
jüngeren Geschwistern im Lernen nachhelfen.“ Einige Verheiratete
nannten „das Spielen mit den Kindern“ ihre Erholung an Wochen-
tagen.

Auch am Sonntag war manchem Schlaf und Ruhe die einzige
Erholung. Ein junger Schlosser schrieb als Antwort auf die Frage
der Sonntagserholung: „Manchmal schlafe ich bis 12 Uhr.“ Die meisten
jedoch erfrischte ein Spaziergang in die Wiener Umgebung, ein
Ausflug in den Wiener Wald (mit einer kleinen Einfahrt) am besten.

Die Antwort eines Schlossers: „ein Spaziergang in frischer Luft, ein Viertel Wein“ ist hier wohl typisch, nur daß andere ein „Glas Bier“ vorzogen. Daraus schloß sich für manche abends der Besuch einer Unterhaltung, eines Theaters usw.; „vormittags Spaziergang im Walde“, schrieb ein 30 jähriger Dreher, „abends womöglich Volksoper“ und ein anderer älterer „Vorlesungen und Vorträge im Volksbildungshause“. Einem Schlosser waren „Schwitz- und Dampfbäder“ Sonntagserholung, einem Schmied „Sigen und Tabakrauchen“. Ein recht niedrig gelohnter angelernter Arbeiter verbrachte den Sonntag „Mit Studieren, wie man mit wenig Geld auch ein Stückchen Fleisch kaufen kann.“ Ein junger Schlosser wußte eine Reihe von Sonntagsvergnügen geschickt zu vereinigen, er gab als Sonntagserholung an: „Lesen, Essen, Tanzen und Schlafen.“

Die Lieblingsbeschäftigung wurde von den meisten recht wohl von der Erholung geschieden. Lektüre war der Mehrzahl die liebste Beschäftigung und zwar nicht bloß den jungen, sondern auch den meisten älteren Arbeitern. Recht viele — was in dem gesang- und musikkrohen Wien nicht wundernimmt — liebten Musik, Gesang und Theaterbesuch. Einer Reihe von Arbeitern war die Blumenpflege Lieblingsbeschäftigung, einem anderen die Beschäftigung mit seiner Käfer- und Insektensammlung, wieder einem anderen das Züchten von Kanarienvögeln. Sport und Touristik war von recht vielen als Lieblingsbetätigung genannt. Die häufigsten Sporte: Radfahren und Fußball. Manche beschäftigten sich mit Vorliebe mit wissenschaftlichen Studien, mit Mathematik, Naturwissenschaft, Maschinenbaukunde. Auch Zeichnen und Stenographie wurden gepflegt. Das Flugproblem interessierte einen sehr tüchtigen Vorarbeiter, der sich aus den ärmsten Verhältnissen durch besondere Energie emporgearbeitet hatte¹.

¹ Über sein Leben machte dieser verheiratete 38 jährige Schlosser folgende Angaben: „Nach meinem Schulaustritt wurde ich zu einem verwandten Bauern als Ochsenknecht verschachtet um 32 Kronen Lohn jährlich. (Es waren große seelische Qualen für mich in meiner Jugend Ochsenknecht zu sein, da ich schon als Knabe für den Maschinenbau großes Interesse hatte.) Bei diesem Bauer blieb ich 1 Jahr, dann kam ich zu einem anderen, wo ich 2 Jahre blieb; 17 jährig kam ich als Hausbeforger in ein Bezirkskrankenhaus in Winterberg (Böhmen). Von dort bin ich in die Lehre getreten; im 20. Jahre wurde ich assentiert, diente als Ersatzreservist und habe mich noch als Lehrling durch Anschaffung von Lehrbüchern und Besuch von Kursen so weit durchgearbeitet, daß ich im Zeichnen und Rechnen entsprechend ausgebildet bin.“

Als Lieblingslektüre wurden neben der Tagespresse (vor allem „Arbeiterzeitung“) überraschend viele sehr gute Bücher genannt.

Neben vielen guten naturwissenschaftlichen Büchern, Geschichtswerken, Fachschriften der Mechanik und Maschinenbaukunde, Reisebeschreibungen usw. wurden als Lieblingschriftsteller von älteren und jüngeren Arbeitern sehr oft „die Klassiker“ genannt. Seine erfreute sich einer besonderen Beliebtheit, ferner neuere Romanschriftsteller und Dramatiker, vor allem die Österreicher Anzengruber, Ganghofer, Hofegger, daneben Tolstoi und Zola. Bei den jüngeren Arbeitern kehrt Natalie von Eschtruth öfter wieder und der unvermeidliche Karl May, aber auch viele wissenschaftliche Bücher, Reisebeschreibungen, Geschichtswerke, Fachbücher. Mit einem Worte, das Gros der Arbeiterschaft steht auf einem höheren geistigen Niveau als breite Schichten des Wiener Kleinbürgertums. Hier haben die Volksbildungsvereine, die Volkshochschulkurse, die Volksbibliotheken, vor allem unsere großartige Wiener Zentralbibliothek überaus segensreich gewirkt.

5. Frühere Wünsche und jetzige Lebensziele.

Über die Organisationsverhältnisse kann ich mit der Bemerkung hinweggehen, daß alle Arbeiter ausnahmslos dem Eisen- und Metallarbeiterverbande angehörten.

Was sonst noch über frühere Wünsche und jetzige Lebensziele zu sagen wäre ist nicht viel. Da viele Arbeiter ihren Beruf nach eigenem Willen ergriffen hatten, waren ihre früheren Wünsche auch meist nicht darüber hinaus gegangen, und bei den meisten Arbeitern, die über ihre künftigen Pläne Angaben machten, war der jetzige Beruf auch ihr Lebensziel.

Die Frage nach der Versorgung im Alter endlich war recht überflüssig. Nur die allerwenigsten hatten geringe Ersparnisse, die übrigens für eine Versorgung lange nicht ausreichen. Eine Pfünde von der Kommune, Unterstützung von Kindern und Verwandten und die erwartete rechtzeitige Erledigung der nunmehr seit Jahr und Tag in parlamentarischer Beratung stehenden Gesetzesvorlage über die Alters- und Invalidenversicherung waren die einzigen Zukunftshoffnungen.

**Wittenburg
Pierer'sche Hofbuchdruckerei
Stephan Weibel & Co.**