Auslese und Anpassung der Arbeiterschaft der geschlossenen Großindustrie

Dargestellt an den Verhältnissen einer Luckenwalder Wollhutfabrik

Von Elise Herrmann





Duncker & Humblot reprints

Schriften

Des

Vereins für Sozialpolitik.

135, Zand. Vierter Teil.

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

Dritter Band.

Vierter Teil.



Verlag von Duncker & Humblot. München und Leipzig 1912.

Unslese und Unpassung der Urbeiterschaft der geschlossenen Großindustrie.

Dargestellt an den Verhältnissen einer Luckenwalder Wollhutfabrik.

Bon

Dr. Elise Herrmann.



Verlag von Duncker & Sumblot. München und Leipzig 1912. Alle Rechte vorbehalten.

Altenburg Pierersche Hofbuchbruceret Stephan Geibel & Co.

Unslese und Unpassung der Urbeiterschaft der geschlossenen Großindustrie.

Dargestellt an den Verhältnissen einer Luckenwalder Wollhutfabrik.

Don

Elije Herrmann.

Schriften 135. IV.

Vorwort.

Der Zweck der vom Berein für Sozialpolitik ausgehenden Erhebung über "Auslese und Anpassung (Berufswahl und Berufsschicksal) der Arbeiterschaft der geschlossenen Großindustrie" ist mit Max Webers Worten 1: "die gegenwärtige Erhebung versucht festzustellen, welche Einwirkung die geschlossene Großindustrie auf persönliche Gigenart, berufliches Schicksal und außerberuflichen Lebensstil ihrer Arbeiterschaft ausübt, welche physischen und psychischen Qualitäten sie in ihnen entwicklt, und wie sich diese in der gesamten Lebenssührung der Arbeiterschaft äußern, — andrerseits: inwieweit die Großindustrie ihrerseits in ihrer Entwicklungssähigkeit und Entwicklungsrichtung an gegebene durch ethnische, soziale, kulturelle Provenienz, Tradition und Lebenssbedingungen der Arbeiterschaft erzeugte Qualitäten derselben gesbunden ist".

Dieser Untersuchung liegt — wie die Veranstalter der Enquete ausdrücklich hervorheben — keine sozialpolitische Absicht zugrunde, sondern es handelt sich darum, gewisse durch wirtschaftliche Tatsachen bedingte Erscheinungen zu erklären und zu verstehen.

Die vorliegende Arbeit versucht eine solche Darstellung für eine Luckenwalder Wollhutsabrik zu geben. Das hierzu ersorderliche Material wurde auf folgende Beise gewonnen: während meines zweimonatlichen Ausenthalts in Luckenwalde wurde mir von zwei Fabrikinhabern die Erlaubnis erteilt, während der Arbeitszeit Arbeiter und Meister in ihrer Tätigkeit zu beobachten und meine Fragen an sie zu stellen. Die persönliche Besragung auf Grund eines von den Beranstaltern der Enquete versaßten Fragebogens bot gewisse Schwierigkeiten; es erschien unmöglich einer organisierten Arbeiterschaft Fragen vorzulegen, die vielsach auf Lohn- und Arbeitsbedingungen Bezug nahmen, ohne

¹ M. Weber, Erhebung über Auslese und Anpassung der Arbeiterschaft ber geschlossenen Großindustrie. Als Manustript gedruckt 1908, S. 1.

4 Vorwort.

eine vorherige Verständigung mit der Leitung der Organisation nachzusuchen. Dieser unterbreitete ich deshalb meine Absicht und sand Verständnis und Unterstützung meines Planes in der Weise, daß mir der Ortsvorstand zwei Versammlungen der in Vetracht kommenden Fabriken einberies, um den Kollegen Zweck und Ziel der Untersuchung auseinanderzusehen und sie zur Beantwortung der vorliegenden Fragen aufzusordern. Trot dieses Entgegenkommens stieß ich bei den Arbeitern vielsach auf Mißtrauen und infolgedessen Verweigerung der Auskunft. Aus diesem Grunde mußte ich die Enquete in der einen Fabrik aufgeben, obwohl mir bereits die Hälfte der Veschäftigten die nötige Auskunft erteilt hatte. Es konnten deshalb diese Ergebnisse, da un= vollständig, nicht verwendet werden.

In der anderen Fabrif gelang es mir von fast sämtlichen dort tätigen Arbeitern und Arbeiterinnen — insgesamt 224 — das notwendige Material zu erhalten. Die Fragebogen wurden entweder nach vorheriger Erläuterung von den Arbeitern selbst ausgefüllt, bei der Ablieserung geprüft und eventuelle Nachträge gemacht, oder die Bestagung geschah persönlich.

Dieses Material wurde erweitert durch Unterhaltungen mit Arbeitern, Meistern und Fabrikanten; außerdem stellte mir die Fabriksleitung Lohnlisten zur Verfügung, denen die Lohnberechnungen im dritten Teil entnommen sind.

Die vorliegende Arbeit zerfällt in drei Teile: der erfte umfaßt eine Darstellung des Produktionsprozesses mit besonderer Berücksichtigung der von den Arbeitern auszusührenden Manipulationen; es sollte auf diese Weise gezeigt werden, welchen Bedingungen, verursacht durch die technisch=ökonomische Organisation der Wollhutindustrie, sich die Arbeiterschaft anzupassen hat.

Der zweite Teil enthält diejenigen Ausleseprozesse, die mir auf Grund des zur Berfügung stehenden Materials sestzustellen möglich waren; sie betreffen das Alter, die geographische und beruflich-soziale Provenienz der Arbeiterschaft.

Der dritte Teil zeigt das Berufsschicksal des Hutarbeiters, den ihm gebotenen Arbeitsentgelt, und sein berufliches wie außerberufliches Leben; mit anderen Worten, es wird in diesem Abschnitt versucht,

¹ Bei dieser Darstellung handelt es sich nur um den typischen Produktionsprozeß von weichen Herrnhüten und Damenhüten aus Wollfilz.

Vorwort. 5

den Lebensstil der Hutarbeiterschaft aus den von der kapitalistischen Wirtschaftsorganisation geschaffenen Bedingungen zu erklären.

Die Ergebnisse dieser Erhebung sollen keineswegs als typisch für die gesamte Wollhutindustrie hingestellt werden; es scheinen nach einer Anzahl anderer Fabriken, die ich besichtigte und nach Unterhaltungen mit den dort beschäftigten Arbeitern gewisse gemeinsame Tendenzen hier vorzuwalten. Zur Bestätigung dieser Annahme bedarf es jedoch einer umsassen Untersuchung der gesamten Industrie.

Inhaltsberzeichnis.

Borwort	Sette
	3
Ginleitung. Die Entwicklung der Wollhutinduftrie	7
Erfter Zeil. Der Broduktionsprozeß und die an die Arbeiter=	
schaft gestellten Anforderungen der Teilarbeiten	9
3meiter Teil. Ausleseprozesse nach Alter, geographischer und	
fozial=beruflicher Provenienz	21
1. Altersaufbau der Arbeiterschaft und der einzelnen Arbeitergruppen	21
2. Geographische und Ortsgrößenprovenienz der Arbeiterschaft und der	
einzelnen Arbeitergruppen	26
3. Sozial-berufliche Provenienz der Arbeiterschaft und der einzelnen	00
Urbeitergruppen	29 33
	-9-9
Dritter Teil. Das Berufsichidfal und ber außetberufliche	0.4
Lebensstil der Arbeiterschaft	34
I. Das berufliche Schickfal	34
1. Ausbildung	34
2. Gründe der Berufswahl	35 36
4. Dauer der Stellung in der Fabrik; Anteil der Arbeitergruppen	- 50
an der Berufsorganisation	4 2
II. Die Lohnverhältnisse	45
1. Die Lohnformen und die Stellungnahme der Arbeiterschaft zu	40
ihnen	45
2. Gefchlecht, Arbeit, Alter und Lohnhöhe	49
III. Der Arbeiter im Betrieb	52
1. Die Gruppenbildung der Arbeiterschaft.	52
2. Der Arbeiter und seine Vorgesetzten	55
IV. Der außerberufliche Lebensstill der Arbeiterschaft	57
1. Wohnungsverhältnisse	57
2. Zahl der Berheirateten; Kinderzahl, Sterblichkeit und Berufe	- •
ber Kinder	58
3. Außerberufliche Tätigkeit, Erholungen, Bergnügungen und	
Lebensziele der Arbeiterschaft	61

Einseitung.

Die Entwicklung der Wollhutindustrie.

Die Wollhutsabrikation beruht auf der Eigenschaft der Wolle des Schafes, der Ziege, des Kamels und einiger anderer Tiere sich durch reibenden Druck in Verbindung mit Feuchtigkeit und Wärme zu verwickeln, verfilzen und dadurch einen festen, schwer zerreißbaren Stoff zu bilden.

Die Herstellung solcher Hüte ersolgte in Deutschland handwerksmäßig bis in die Mitte des 19. Jahrhunderts; hierbei finden wir alle charafteristischen Merkmale der handwerksmäßigen Produktion: den kleinen mit eigner Hand für einen örtlich begrenzten Kundenkreis produzierenden Unternehmer, der entweder mit seiner Familie allein arbeitet, oder mit Hilse von Gesellen, die den gesamten Produktionsprozeß auf Grund mehrjähriger Lehrzeit beherrschen.

Zu Beginn der sechziger Jahre des 19. Jahrhunderts verdrängen die größtenteils aus England stammenden Maschinen den kleinen Handwerker. Das Großkapital bemächtigt sich der Produktion und heute sindet sich nur vereinzelt in Süddeutschland eine handwerksmäßige Herstellung von besonders feinen Hutarten.

Der älteste Sitz der Großindustrie in Deutschland ist Guben, noch heute der bedeutendste. Aus Berlin, das der Industrie zu teure Arbeitsbedingungen bot, zog sie sich mehr und mehr in kleine Provinzstädte: Brandenburg, Kottbus, Sommerseld, Neudamm und Luckenswalde. Luckenwalde hat sich erst in den letzten zwanzig Jahren einen Namen innerhalb der Hutindustrie, speziell der Wollhutindustrie gemacht. Das erste mit noch wenigen Maschinen arbeitende Unternehmen wurde 1875 gegründet; heute besinden sich dort neun Großbetriebe mit zussammen etwa 2000 Arbeitern.

Der moderne Hutarbeiter unterscheidet sich wesentlich von dem früheren Hutmachergesellen. Die hochentwickelte Technik, mit der parallel eine weitgehende Arbeitsteilung geht, hat den gelernten, den gesamten Produktionsprozeß beherrschenden Arbeiter verdrängt und an seine Stelle den Teilarbeiter gesett. Nur die Fabrikhandwerker, also keine eigentlichen Hutarbeiter hatten eine mehrjährige Lehrzeit hinter sich. Für den Hutarbeiter genügt im Höchstsall eine Übungszeit von zwei Monaten, um den Durchschnittsverdienst zu erreichen. Bei den "angelernten" Arbeitern ist dies nach einer Woche dis zwei Monaten der Fall, während der "ungelernte" seine Teilarbeit in einer Woche, meist innerhalb eines Tages beherrscht.

[Die Bezeichnungen "angelernt" und "ungelernt" wurden nicht in der Fabrik selbst gebraucht; sie sind hier zum Zweck einer gewissen Charakterisierung und Gliederung der Arbeitermasse eingeführt.]

Auf das genaue zahlenmäßige Berhältnis von an- und ungelernten Arbeitskräften, ebenso auf die Berschiedenheiten, die hierbei zwischen männlichen und weiblichen Arbeitern bestehen, wird weiter unten einsgegangen werden. Wir wenden uns vorerst einer kurzen Schilberung des Produktionsprozesses zu, mit besonderer Berücksichtigung der Frage¹, "auf die Anspannung welcher speziellen Fähigkeiten kommt es bei den konkreten Hantierungen jeder einzelnen Arbeitskategorie an", mit anderen Worten: welche Ansorderungen stellt die Hutindustrie an den psychophysischen Apparat ihrer Arbeiterschaft.

Es wird hierbei manchmal ein Eingehen auf die Konstruktion der Maschine unvermeidlich sein; die kurze technische Stizze soll jedoch lediglich dem Verständnis der von dem Arbeiter vorzunehmenden Manipulation dienen.

¹ M. Weber, Erhebungen über Auslese und Anpassung der Arbeiterschaft ber geschlossenen Großindustrie S. 9.

Erster Teil.

Der Produktionsprozeß und die an die Arbeiterschaft gestellten Anforderungen der Teilarbeiten.

Das wesentlichste Rohmaterial der Wollhutsabrikation ift, wie schon der Name andeutet, die Wolle; und zwar kommt hauptsächlich Schaf= und Lammwolle in Betracht, die teils Deutschland, zum größeren Teil jedoch das Ausland speziell Australien und Südamerika, liefert.

Die zur Verarbeitung eingehende Wolle wird meist in der Wollswaschmaschine einem Reinigungsprozeß unterworfen, um sie von Wollsschweiß und sonstigem Schmutz zu befreien. In dieser Maschine wird das Material in einer Lauge mittels großer Gabeln eine gewisse Zeit hins und hergeworfen; hierauf wird das Rohmaterial in Trockenstammern heißer Luft ausgesetzt, um alsdann zur Zerkleinerung in den Krempelwolf überzugehen.

Bei diesem Waschprozeß handelt es sich für den Arbeiter lediglich darum, die Wolle in den mit Lauge gefüllten Bottich hineinzuwersen und nach der vorgeschriebenen Zeit wieder herauszunehmen; eine Tätigfeit, die mit von den Färbern ausgeführt wird und keinerlei Geübtheit voraussetz.

Der Krempelwolf dient der Zerkleinerung und Lockerung der Wolle. Hierzu wird das Kohmaterial auf ein endloses Band gelegt, das es zum "Tambour", einer mit Stahlzähnen versehenen Trommel leitet. Der sogenannte "Arbeiter", eine kleine, ebenfalls mit Stahlzähnen besehte Walze, deren Fläche sich der Tamboursläche entgegengesett bewegt, hält die Wollflocken zurück und öffnet sie. Eine andere Walze, der "Wender", führt etwa vom "Arbeiter" mitgenommenes Material dem "Tambour" wieder zu. Aus den Zähnen desselben wird es dann in weiten Bogen aus dem Wolf herausgeschleudert.

Die am Wolf beschäftigten Arbeiter, kurz Wolfer genannt, haben auf die beständige Versorgung der Maschine mit dem Rohmaterial zu

achten, d. h. sie haben in regelmäßigen Zwischenräumen Wolle auf das endlose Band zu legen. Ferner ist die vorn herausstliegende zerrissene Wolle zusammenzukehren und in Körben oder Säcen nach der nächsten Berarbeitungsstation zu bringen. Ist die Tätigkeit der Wolfer noch kombiniert mit dem Transport der Wollsäcke und dem Pußen der Maschinen, wie dies in kleineren Betrieben der Fall ist, so besteht die einzige Vorbedingung dieser Arbeit in einem gewissen Maß körperlicher Krast, da die Wollballen bis 200 kg schwer sind. Wenn jedoch die Arbeitsteilung so weit durchgeführt ist, daß für den Transport der Wollsäcke und das Pußen der Maschinen spezielle Arbeitskräfte eingestellt sind, so geschieht die Bedienung des Wolfes auch durch Frauen, wie ich dies in einem größeren Betriebe beobachten konnte.

Die gewolfte Wolle muß in den sogenannten Flor verwandelt werden, was in der Vorkrempel geschieht. Diese Maschine ist im Bau ähnlich wie der Wolf; sie hat jedoch mehr "Arbeiter" und "Wender"; serner sind sämtliche Walzen nicht mit Stahlzähnen, sondern mit seinen Nadelkraßen besetzt. Vom Tambour wird das Material schließlich durch eine größere Walze dem "Beigneur" übertragen und diesem als seiner Flor von einem Metallkamm, dem Hacker, abgenommen. Der Flor rollt sich auf einer großen Trommel zu einem etwa 5 cm dicken Belz auf.

Die Arbeitsweise an der Vorkrempel ist der am Wolf ganz ähnlich. Die gelockerte Wolle wird der Maschine möglichst gleichmäßig vorgelegt; ferner muß der Pelz von der Trommel abgenommen und zur Wage getragen werden. Diese an sich leichte Arbeit ersordert aufmerksame Arbeiter, da beim Vorlegen der Wolle Gesahr besteht in die Walzen hineinzugeraten. Vielsach hörte ich bei dieser Veschäftigung Klagen über das viele Hin- und Hergehen: "es müsse die Wolle vorgelegt, der Pelz abgenommen und zur Wage getragen werden; so käme man den ganzen Tag kaum eine Minute zum stille stehen."

Mit Vorliebe nimmt man zur Bedienung der Vorkrempel ältere Arbeitskräfte, meist Frauen, deren Ruhe und größere Vorsicht für eine Vermeidung der Unfallgefahr spricht.

Von den Pelzen werden nunmehr gewisse Quanten, 170-450 g, je nach der Größe des herzustellenden Herrn-, Damen- oder Kinder-hutes abgewogen. Bei diesem Vorgang kommt es auf große Genauigkeit des Gewichts an, da jeder Hut sein bestimmtes Wollquantum ent-halten muß. Mithin wird von dem männlichen oder weiblichen Ub-wieger Zuverlässigkeit und Ausmerksamkeit gesordert. Diese stark

monotone Arbeit bringt leichte Erschlaffung mit sich, die verstärkt wird durch beständiges Stehen, das nur selten durch Holen neuer Belze von der Borkrempel oder Forttragen abgewogener Wollquanten zur Spinn= maschine unterbrochen wird.

Alle bisher besprochenen Arbeitergruppen — Färber, Wolfer, Rrempler und Abwieger — sind ungelernte Arbeitskräfte; nach ihrer eignen, wie der Meister Aussage beherrschen sie den Arbeitsprozeß innerhalb eines Tages; sie werden nach der Zeit entlohnt.

Die abgewogenen Wollmengen gehen nun zur weiteren Verarbeitung in die Konustrempel oder Spinnmaschine über. Diese besteht wiederum aus "Tambour", "Arbeiter" und "Wender", jedoch ift der Beschlag feiner als der der Vorkrempel, wodurch eine noch feinere Streckung der Wollfaser erzielt wird. Der von der Maschine gelieferte sehr dünne Flor wird auf einen horizontal liegenden sich bewegenden Doppelfegel geleitet, auf dem er sich auf und übereinander wickelt. Auf diese Weise entstehen zwei Hohlkegel aus Wolle, die an der Basis auseinandergeschnitten werden. Jede diefer beiden Sälften oder Fache liefert einen Sut.

Die Konuskrempel wird von zwei Versonen bedient: der Vorlegerin und der Spinnerin. Erstere hat das abgewogene Material lediglich der Maschine mit einer gewissen Vorsicht, um der ersten Walze nicht nabe zu kommen, vorzulegen; sie muß darauf bedacht sein das verbrauchte Material sofort durch neues zu ersetzen, damit der Fabrikant nicht durch "Leerlaufen" der Maschine und die im Stücklohn arbeitende Spinnerin nicht durch Zeitverluft geschädigt wird. Jugendlich weibliche Arbeitskräfte werden vorzugsweise für diese leichte, im Stunden= lohn verrichtete Tätigkeit eingestellt. Die Vorlegerin versieht in der Regel 2-3 Maschinen mit Pelzen, so daß infolge der vielen Bewegung leicht körperliche Abspannung eintritt.

Die Spinnerin nimmt den feinen Flor in Empfang und legt ihn mit großer Vorsicht auf den Doppelkegel, dessen Bewegungen sie mit den Sänden folgt, um den Flor gleichmäßig und glatt auf der Oberfläche des Konus auszubreiten. Ist das für zwei Hüte bestimmte Material verbraucht, so hat sie mit einer Schere das entstandene Fach an der Basis des Doppelkegels zu trennen.

Das Spinnen war von jeher eine weibliche Arbeit, da feine bewegliche Sände ein unbedingtes Erfordernis für die Behandlung des Flor sind und eine Männerhand normalerweise diesen Anforderungen nicht entspricht. Eine Auslese findet also unter diesem Gesichtspunkt

bei der Arbeitseinstellung statt. Die Spinnerin muß während der Arbeit in vorgebeugter Haltung vor der Maschine auf und abgehen, wodurch diese Tätigkeit eine der anstrengendsten weiblichen Arbeiten der Wollhutsabrikation ist. — Eine Abwechslung der an sich sehr gleichsörmigen Beschäftigung bringt die verschiedene Größe der zu spinnenden Fache mit sich.

Ein direktes Anlernen einer völlig ungeübten Spinnerin durch den Spinnmeister geschieht selten. Meist versuchen die höheren Versdienst erstrebenden Vorlegerinnen spinnen zu lernen; sei es in den Pausen, sei es daß die Spinnerin auf kurze Zeit die Maschine verslassen hat. Das Absehen der Handeriffe bei der arbeitenden Spinnerin erleichtert und beschleunigt den Anlernprozeß insoweit, daß es der als Spinnerin eintretenden Vorlegerin möglich ist innerhalb 2—3 Wochen den Durchschnittsverdienst zu erreichen, was bei völliger Ungeübtheit einige Wochen später eintreten würde.

Das vollkommen wollige Fach wird nun verschiedenen Prozessen unterworsen, um es dichter und widerstandssähiger zu machen; zuerst gelangt es in die Filzmaschine. Schiedender Druck und heißer Dampf bewirken, daß aus dem lockeren, wolligen Fach der schwer zerreißdare, sest zusammenhängende Filz entsteht. Hierzu stülpt der Filzer das Fach auf einen durchlöcherten Messingsegel und bedeckt es mit einem Stück Leinwand, das in einen eisernen Ring gespannt ist. Dem Kopf des Wattekegels wird durch die Löcher Dampf zugeführt und die aufgespannte Leinwand in Vidration versetz, wodurch sich der von ihr berührte Teil dis zu einer gewissen Festigkeit versilzt. Hierauf wird der Kegel flach zusammen und ein Leinenlappen in seine Innenseite gelegt, um bei dem nun auf die Seiten des Faches ausgeübten Druck ein Versilzen der Flächen zu verhindern. Ulsdann wird das Fach zwischen zwei zungenförmige Platten gelegt, dem Dampf und der Vidration ausgesetzt, dis die ganze Fläche des Kegels versilzt ist.

Schnelligkeit und Gewandtheit sind die Eigenschaften eines guten Filzers; denn für ihn kommt es darauf an, möglichst Pausen zwischen den einzelnen Manipulationen zu vermeiden und dafür zu sorgen, daß der Filz glatt ohne Falten aus der Maschine hervorgeht, da der Filzer in der Regel zwei Maschinen bedient, kann er sast ununterbrochen arbeiten, ohne daß eine in der Natur des Produktionsprozesses liegende Ursache ihn zu einer Pause zwänge.

Für den Filzer, allgemein gesprochen für jeden Arbeiter, dessen Berdienst von der Schnelligkeit der einzelnen Sandgriffe abhängt, ift

es wesentlich alle für den konkreten Arbeitsprozeß unbrauchbaren Teile des pincho-physischen Apparates auszuschalten, weil auf diesem Wege die Maximalleistungsfähigkeit schneller erreicht wird. — Benn der Filzer allein arbeitet ift der Studfat pro Dutend höher, als wenn ihm die sogenannte Ausbiißerin oder Eckerin bei der Arbeit hilft, deren Tätiakeit darin besteht den Leinenlappen faltenlos in das Kach hineinzulegen und nach dem Filzprozeß vorsichtig abzulösen. Sie wird, wie der Filzer, nach der Stückzahl entlohnt.

Das Anlernen geschieht in dieser Station häufig durch den Meister; der Neueintretende arbeitet erft 1—2 Wochen im Stundenlohn und erreicht meift in der 3 .- 4. Woche den üblichen Verdienft; dasselbe gilt von den Ausbüßerinnen.

Die beständige Bewegung des oberen Teils der Filzmaschine ver= ursacht in der Filzerei starken Lärm, den die Arbeiter als erschwerend für ihre Tätigkeit angaben; auch über die Muskelanstrengung, die das fortwährende Auf- und Zumachen der Maschine nach sich zieht, wurde vielfach geklagt.

Das verfilzte Fach wird nun auf chemischem Wege durch den Karbonisationsprozeß von ihm etwa noch anhaftenden pflanzlichen Bestandteilen befreit. Die Fache werden etwa zwei Stunden in einem Bottich mit verdünnter Schwefelfäure geweicht; alsdann in einem Bentrifugalapparat ausgeschleubert, um die Räffe im wesentlichen zu entfernen; hierauf wird das Halbfabrikat in Bfen 3-6 Stunden einer Temperatur von 80° C ausgesett, wodurch die pflanzlichen Bestand= teile verkohlen und im weiteren Produktionsprozeß von felbst heraus= fallen, während die Wollfaser nicht angegriffen wird.

Die bei der Karbonisation beschäftigten Arbeiter haben demnach lediglich die Fache in den Schwefelfäurebottich zu legen, sie nach der vorgeschriebenen Zeit in der Zentrifuge zur Ausschleuderung aufzuschichten, um sie dann in den Karbonisationsöfen dem Verbrennungs= prozeß zu überlassen. Diese Arbeit wird erschwert durch die mit Schwefelfäuredämpfen getränkte Luft, die — wie ein Arbeiter meinte die sonst angenehme, abwechslungsreiche Tätigkeit störe.

Der Verfilzungsprozeß wird jett durch das "Anstoßen" weiter fortgesett. Hierfür existieren die verschiedensten Maschinen; wir wollen in dieser kurzen Skizze des Produktionsganges eine derselben, die Unstoßmaschine, näher ins Auge fassen. — Mehrere in einen Lappen gewickelte, mit heißem Waffer befeuchtete Filze laufen durch Walzen, die mit Hartgummiringen bezogen sind. Diese sich drehenden Walzen quetschen die Filze zusammen und bewirken ein weiteres Ginlaufen des Halbsabrikats.

Die Anstoßer gehören zu den ungelernten Arbeitsfräften; sie sind entweder im Stücklohn oder in genossenschaftlicher Arbeit tätig.

Um die gewünschte Farbe zu erhalten, gelangt der Filz nach der Anstoherei in die Färberei, wo etwa 10—20 Dugend Filze in einen mit heißem Farbbad — Flotte — gefüllten Bottich geworsen werden. Unter kochender Flotte werden sie, dis der gewünschte Farbton erreicht ist, mit Holzgabeln möglichst gleichmäßig und ruhig umgerührt, um Flecke beim Färben zu vermeiden.

Die wesentlichste Tätigkeit des Färbers besteht in stundenlangem Umrühren der Filze mit der Holzgabel; dies erfordert Ruhe und Stetigkeit, die der städtische, leichter bewegliche Industriearbeiter selten aufzuweisen hat. Vorzugsweise wird daher der Landarbeiter für diese Beschäftigung genommen. Wir werden in einem späteren Abschnitt, der sich mit der geographischen Auslese der Arbeiterschaft beschäftigt, auf diese Zusammenhänge näher eingehen.

Nach dem Färben erfolgt der letzte endgültige Filzprozeß in der Hammerwalke. 15—20 Dutzend Filze liegen in einem Bottich, der mit heißem Wasser, das einen leichten Zusat von Schwefelsäure enthält, angefüllt ist. Auf diese schlagen abwechselnd stetig zwei großflächige Holzhammer, deren schiebender Druck die Verfilzung zustande bringt. Der Filz wird jetzt dis zur erforderlichen Größe "heruntergewalkt"; es verbindet sich nämlich mit dem fortschreitenden Verfilzen ein starkes Ginlausen des Halbsabrikats und zwar derart, daß das nunmehr Stumpen genannte Produkt kaum noch ein Drittel so groß ist wie das wollige Fach.

Bei der Bedienung der Hammerwalke werden ungelernte Arbeiter verwendet, die lediglich das Material hereinwerfen und wieder herausenehmen.

Der Stumpen zeigt jett noch eine kegelartige Gestalt; keinerlei Spuren von Kopf oder Rand sind daran wahrzunehmen. Die folgenden Prozesse werden uns zeigen, wie ein Stumpen allmählich Form und Ansehen gewinnt.

Vorerst erhält das Halbsabrikat eine primitive Kops= und Rand=

¹ Die Arbeiter gaben an, daß sie in "Gruppenakkord" arbeiten. Die obige Bezeichnung ist dem "Handbuch der Löhnungsmethoden" von Schloß-Bernhard Leipzig 1906, S. 141 entnommen.

form; teils geschieht dies noch mit der Hand, teils hat die Maschine die hauptsächlichste Arbeit übernommen. Betrachten wir einmal beide Arten des Formens unter dem Gesichtspunkt, "welche Art von Arsbeitern mit welcher Art von Qualitäten durch solche technische Umwandlungen nach der einen Seite hin ausgeschaltet und auf der andern Seite gezüchtet werden."

Der Stumpen läßt sich im kalten d. h. harten Zustand nicht formen; er wird deshalb unter einer kupfernen Glocke so lange dem Dampf ausgesetzt, bis er weich und geschmeidig geworden ist.

Beim Handsormen zieht der Arbeiter den Stumpen auf einen Holzkopf und spannt ihn mit einer Schnur unten am Kopf sest ein, wodurch Kopf und Rand markiert wird. Darauf wird der Rand durch fräftiges Strecken mit den Händen ausgezogen. — Diese, Muskelkraft und Geschicklichkeit ersordernde Beschäftigung legt die Formung des Stumpens in die Hand des Arbeiters; von ihm hängt die genaue Herausarbeitung des Kopfes und Randes ab, die die Qualität des Hutes stark beeinflußt.

Die nun zu schilbernden Maschinenprozesse werden uns den Urbeiter als Bediener der die Hauptarbeit leistenden Maschine zeigen.

Kopfausstoß- und Randstreckmaschine haben die Funktionen des Arbeiters übernommen.

Die Kopfausstohmaschine besteht aus zwei kronenartigen Teilen; Messingstäbe durch kurze Zwischenräume voneinander getrennt, vereinigen sich oben zu einer Spize. Auf die untere rotierende Krone wird der Stumpen gestülpt; die obere senkt und hebt sich derart, daß ihre Stäbe auf die Zwischenräume der unteren drücken, wodurch eine primitive Kopfsorm erzielt wird. Die Randbearbeitung erfolgt in der Kandstreckmaschine; durch vier sich drehende aneinanderliegende Kegel wird der Rand wie in einer Wringmaschine ausgezogen.

Während nun das Handsormen einen kräftigen erwachsenen Arbeiter verlangt, können und werden die beiden zuletzt besprochenen Maschinen von jugendlichen Arbeitskräften bedient, da das Heben und Senken der oberen Krone durch einen leichten Druck auf einen an der Maschine befindlichen Hebel bewirkt wird.

Wir werden bei Verfolgung des Produktionsprozesses noch auf eine Anderung in der Eliederung der Arbeiterschaft stoßen, die gleich= salls eine Folge des technischen Fortschritts ist.

¹ M. Weber, Erhebung über Auslese und Anpassung S. 16.

Einer weiteren Formgebung dient die Anformmaschine, durch die das Handsowen in der Hauptsache verdrängt worden ist. Der Rand des Stumpens wird hierbei auf einen horizontal liegenden flachen Metallring gelegt; ein zweiter von oben herauf gesenkter Ring dient der Festhaltung des Stumpens. Darauf wird der Kopf von dem Arbeiter nach innen gestülpt, durch Dampf geschmeidig gemacht und endlich eine Holzsorm hineingepreßt, die unter Druck längere Zeit den Stumpen beschwert. Das aus der Maschine hervorgehende Halbsabrikat zeigt immerhin deutlich Kopf und Rand, wenngleich von einer eigentlichen Form oder Façon noch nicht gesprochen werden kann; diese erhält der Stumpen erst in der weiter unten zu schilbsernden Matrizenzieherei.

Die Anformer, sowohl die an der Maschine, wie mit der Hand tätigen werden den ungelernten Arbeitskräften zugerechnet; sie werden nach der Stückzahl entlohnt. Die Arbeiterzahl ist infolge der Maschineneinstellung verringert worden; schätzungsweise wird etwa ein Drittel des früheren Arbeiterpersonals benötigt.

In der Schleiferei oder Migerei erfolgt nunmehr die Oberflächenbearbeitung, d. h. der Stumpen wird geglättet und ansehnlich gemacht. Bei diesem Arbeitsprozeß ist der mit der Hand tätige erwachsene männliche Arbeiter verdrängt worden durch Maschinen, die in diesem Fall von Frauen bedient werden. Wir wollen auch hier näher auf beide Arbeits= methoden eingehen:

Das Bürsten und Schleisen des Stumpens wurde früher in der Weise besorgt, daß derselbe auf einen rotierenden Holzkopf gezogen wurde, und der Arbeiter Bürste, Sandpapier oder Fischhaut — je nachdem welche Wirkung erzielt werden sollte — an der rotierenden Oberstäche vorbeisührte. Hiersür war — wenigstens für das Abschleisen der langen Haare mit Sandpapier — ein ziemlich starker Druck auf den Stumpen notwendig. Jett wird das zu bearbeitende Material an einer schnell rotierenden, mit Sandpapier überzogenen Scheibe entslang geführt, wodurch die langen Haare entsernt und die Oberstäche glatt geschliffen wird. Derselbe Vorgang findet beim Vürsten und Rauhen der Oberstäche statt, wobei die rotierende Scheibe mit einer Vürste bzw. Fischhaut umkleidet ist.

Frauen und Mädchen führen sigend diese Tätigkeit aus, die ziemlich große Handgeschicklichkeit erfordert, um den Stumpen schnell und ohne ihn zu beschädigen an der Scheibe entlang zu führen. Die Neueintretende lernt die Handgriffe meist an der Bürstmaschine, weil der Hut

hier selbst bei ungeschickter Haltung keinen Schaden erleiden kann: sie kann zur Rauherin oder Mirerin aufsteigen, sobald sie mit der Technik der Bewegung vertraut ift. Beim Migen ift weit größere Vorsicht geboten, da der Stumpen leicht durch das Sandpapier beschädigt werden kann. Unfangs arbeitet die "Neue" im Zeitlohn und erreicht normalerweise in der zweiten bis dritten Woche den üblichen Wochen= verdienst.

Das Ausbürften baw. Miren der Büte geschieht unter starker Staubentwicklung, die felbst durch Exhaustoren nicht gänzlich verhindert wird. Deshalb möchte ich diese Tätigkeit als die gesundheitsschädlichste innerhalb der Hutindustrie bezeichnen; ihr etwa gleich kommt die Arbeit der sogenannten Abtrockner. Das sind die in den Trockenräumen mit dem Ausbreiten der Stumpen Beschäftigten, die einer Temperatur von 60° C ausgesett find.

Der Staub, der nach diesen Prozessen im Stumpen enthalten ift, wird in der Klopfmaschine entfernt, zu deren Bedienung jugendliche Arbeitsfräfte, männliche oder weibliche verwendet werden. Der Stumpen wird auf einen sich drehenden Regel gestülpt, und durch eine Anzahl von Lederriemen, die sich auf einer schnell rotierenden Welle befinden. geflopft: gleichzeitig wird der Staub durch Erhauftoren abgesaugt.

Bur definitiven Formung gelangt der Stumpen nunmehr in die Matrizenzieherei. Unter Matrize ist ein Metallrand zu verstehen, auf ben der Rand des durch Dampf erweichten Stumpens aufgespannt und mit einer Schnur festgezogen wird. Nun wird in den Ropf des Stumpens eine entsprechende Holzform in der Beije eingedrückt, daß sie am Rand überall gleichmäßig fest anschließt. Die so zubereiteten Herrnhüte gelangen in den Dekatierkessel, wo sie etwa eine halbe Stunde unter einer Atmosphäre Dampfdruck verbleiben und alsdann langsam auf der Form abtrocknen.

Das Dekatieren nimmt dem Sut den starken Glanz, den er durch das Abschleifen erhalten hat. In der Hauptsache soll es den verfilzten Stoff widerstandsfähig gegen Feuchtigkeit machen und das Einlaufen verhindern. Damenhüte werden nicht dekatiert; fie werden in einem Schellachbade gesteift. Den auf die Matrize gezogenen Damenhut läßt man in heißen Öfen abtrodnen. Damen= und Herrnhut werden im trockenen Zuftand von der Matrize und Kopfform abgelöst und nunmehr ift eine deutliche Form an ihnen wahrzunehmen.

Der Matrizenzieher ist einer der bestbezahlten angelernten Arbeiter der Wollhutinduftrie. Bei schwer ziehbaren Formen, die besonders Schriften 135. IV.

in der abwechslungsreichen Damenmode häufig sind, wird von ihm Geschicklichkeit und bedeutende Muskelkraft verlangt. Da bei dieser endgültigen Formgebung Kopf und Rand genau markiert sein müssen, hat der Zieher große Sorgsalt darauf zu verwenden, die um die Matrize zu ziehende Schnur an die rechte Stelle zu legen; es würde der Hutsonst leicht sein ganzes Ansehen verlieren.

Die Anlernzeit beträgt hier durchschnittlich vierzehn Tage bis einen Monat. Neben Stücklohn auf Rechnung jedes einzelnen findet sich auch genossenschaftliche Arbeit in dieser Station.

Dieses Ziehen der Hüte ift, wie aus der obigen Schilberung hervorgeht, reine Handarbeit; auch diese wird in nicht allzu ferner Zeit durch Maschinen verdrängt werden. Schon gibt es eine Matrizenziehmaschine, aus der aber der Hut noch nicht in derselben Qualität hervorgeht wie aus der Hand des Arbeiters, was jedoch durch technische Vervollstommnung bald der Fall sein dürfte.

Jest sehlt dem Hut, bis er zur Garnitur sertig ist, noch Strich und Glanz, außerdem die letzte Festigkeit, die er in der Presse erhält. Vorerst werden die Hüte einzeln auf eine rotierende Form gestellt, mit einem seuchten Schwamm benetzt und ihr Haar mit einem Filzstück glatt gestrichen: eine Tätigkeit, die der angelernte Oberslächensbearbeiter im Stücklohn aussichtt. Wie diese, so ersordern alle Arbeiten an dem sast sertigen Produkt besonders vorsichtige Behandlung, um Verluste des mit jedem Arbeitsprozeß steigenden Gutswertes zu vermeiden. — Die Anlernzeit der Oberslächenbearbeiter schwankt zwischen zwei und drei Wochen.

Die lette Formbeständigkeit wird dem Hut durch einen starken hydraulischen Druck in der Presse erteilt. Der zu pressende Hut wird in eine entsprechende Form gelegt. Der obere Teil der Maschine, an dem sich ein Gummibeutel befindet, wird so herabgelassen, daß der Beutel in dem Kopf des Hutes ruht, und alsdann die Presse mit einem kräftigen Ruck geschlossen. Hierauf öffnet der Arbeiter einen Hahn, durch den Wasser in den Gummibeutel fließt. Dieser Wasserdruck, der einige Sekunden auf den Hut wirkt, verleiht ihm seine endgültige Form.

Die Bedienung der Presse verlangt neben vorsichtiger Behandlung des fast sertigen Produktes die Muskelkraft eines kräftigen männlichen Urbeiters; dem Presser liegt es nämlich ob, die gußeisernen Formen, die dis 100 kg schwer sind, je nach der sertigzustellenden Ware in die Maschine herein bzw. aus ihr herauszuheben. Oft kann

er diese Arbeit allein nicht leisten, und es ist nichts Seltenes, daß zwei bis drei Leute sich bemühen eine Form durch die andere zu er= Mit aus diesem Grunde muß bei der Annahme der Arbeiter auf fräftige Personen gesehen werben. Die Unlernzeit bei den Breffern ist durchschnittlich vierzehn Tage bis drei Wochen; in dieser Station ift die genossenschaftliche Arbeit am üblichsten. Wir werden später sehen aus welchen Gründen.

Es verdient vielleicht erwähnt zu werden, daß technische Verbesserungen der Presmaschine in den letzten Jahren den Arbeiter nicht unwesentlich entlastet haben. Noch heute kann man in technisch zurückgebliebenen Betrieben Pressen mit kleinen Sandpumpen sehen. Der Arbeiter hatte hier, nachdem er den hut forgfältig in die Maschine gelegt hatte, das Waffer felbst in den Beutel zu pumpen, mas sowohl an seine muskulären Kräfte höhere Unforderungen stellte, als auch den Arbeitsprozeß verlangsamte. Seute ift dieser Borgang mit einem Griff an den Wasserhahn erledigt.

Wie dieser Borgang und die oben besprochenen Erscheinungen in der Formerei und Mirerei zeigen, hat der Fortschritt der Technik in der Hutindustrie eine Vereinfachung der Arbeit und eine Verringerung der Muskeltätigkeit zur Folge gehabt, verbunden in mehreren Fällen mit einer veränderten Bliederung der Arbeiterschaft in der Weise, daß sich die Tätigkeit angelernter Erwachsener in jugendlich ungelernte oder weibliche Arbeit verwandelt hat.

Der gepreßte Hut ist jett der Form nach vollkommen fertig ge= stellt; es erfolgt nun noch das Beschneiden und Einfassen des Randes und das Garnieren.

Das Beschneiden wird von Männern teils mit der Hand teils mit der Maschine besorgt. Steppen und Garnieren sind ausschlieklich weibliche Arbeitsgebiete. Das Steppen mit der Maschine erfordert etwa dieselbe Anstrengung wie die Arbeit an der Nähmaschine; in Fabriken mit fortschrittlicher Technik fällt die Tretbewegung mit den Rüken fort. Die Arbeit wird sikend ausgeführt und ist infolgedessen weniger förperlich anstrengend, als durch das von der Steppmaschine verursachte starke Geräusch nervös abspannend.

Die endgültige Fertigstellung des hutes erfolgt im Garniersaal, wo das Futter eingenäht und der hut mit Bandern, Schleifen oder Stuten versehen wird. Garnieren ift reine Sandarbeit; bemaufolge herricht eine wohltuende Ruhe in diesen Räumen. Die sitzend verrichtete Tätigkeit wird, wie das Steppen, nach der Stückzahl entlohnt. Die Anlernzeit beträgt hier vierzehn Tage und geschieht in der Weise, daß eine geübte Garniererin die Neueintretende unterweist. Für die mit einer Cohnverfürzung verbundene Unterbrechung ihrer Arbeit erhält sie den Verdienst der Lernenden.

Aus dem Garniersaal gelangt der nun fertige Hut in das Lager, wo er einer letzten Prüfung unterzogen, alsdann von jugendlich männlichen oder weiblichen Arbeitskräften verpackt und zum Bersand bereit gestellt wird.

Die eben geschilberte Entstehung eines Hutes hat uns die mannigfachen Stadien vor Augen gesührt, die das Produkt dis zu seiner Fertigstellung durchlausen muß. Eine weitgehende Arbeitsteilung, durch technische und ökonomische Faktoren bedingt, gibt der modernen Hutindustrie ihr Gepräge; etwa zwanzig Bearbeitungsstationen liegen zwischen dem Rohmaterial und dem fertigen Hut. Der Einsluß des einzelnen Arbeiters auf die Qualität des Produktes ist in den meisten Fällen gering. Von einer Ausprägung individueller Fähigkeiten in dem Arbeitsobjekt kann bei der herrschenden Spezialisserung kaum geredet werden. Der Kräfteverbrauch des psychosphysischen Apparates ist muskulärer und nervöser Natur; ersterer überwiegt beispielsweise bei den Wolfern, letzterer bei den Abwiegerinnen infolge der starken Ausmerksamsenkenigennennung.

Nach dieser kurzen Skizze des Produktionsganges und dem Berssuch einer Schilderung derjenigen Anforderungen, die die Wollhutsfabrikation an ihre Arbeiterschaft stellt, soll im folgenden von einigen Ausleseprozessen betreffend Alter, geographische und soziale Provenienz der befragten Arbeiter die Rede sein.

Zweiter Teil.

Ausleseprozesse nach Alter, geographischer und sozial=beruflicher Provenienz.

1. Altersaufbau der Arbeiterschaft und der einzelnen Arbeiter= gruppen.

Die Ausleseprozesse betreffend Alter, geographische und sozialsberusliche Provenienz sollen unsere Arbeiterschaft in dreisacher Hinsicht charakterisieren und den Hintergrund für das später zu entwersende Bild ihres beruslichen und außerberuslichen Lebens bilden.

Die Anzahl der Befragten verteilt sich auf die verschiedenen Arbeitskategorien folgendermaßen:

Meister Filzer Färber Unsteher und Former Matrizenzieher Bresser Oberssächenbearbeiter Urbeiter Burschen	$\begin{array}{c} 7 \\ 10 \\ 12 \end{array}$	Borlegerinnen, Ubwiege= rinnen und Kremple= rinnen	14 11 6 32 13 40 6
Männliche Arbeiter	102	Weibliche Arbeiter	122

Alle Arbeitsfräfte 224

Unter der Gruppe "Arbeiter" sind Wolfer, Puzer, Karbonisierer und Abtrockner zusammengesaßt, sämtlich ungelernte Arbeitskräfte. Die Bezeichnung "Burschen" wurde in der Fabrik allgemein für jugendsliche Hilfsarbeiter bis 21 Jahren verwendet. Insgesamt wurden also 102 männliche und 122 weibliche Arbeitskräfte befragt, fast sämtliche zur Zeit der Enquete tätigen Leute. Nur wenige männliche Arbeiter, die aus Mißtrauen eine Beantwortung der Fragen ablehnten, sehlen.

Wir haben außer dem Altersaufbau der während der Erhebung Beschäftigten (Tab. 2) noch denjenigen der Gesamtarbeiterzahl, die im Lause des Jahres 1909 überhaupt durch den Betrieb ging, in Tab. 1 dargestellt, weil hierdurch die Betrachtung der Alters= und Geschlechts= gliederung in einem vom Zufall freieren Licht ermöglicht wird. Aus

[Tab. 1] Altersaufbau der gesamten innerhalb eines Jahres durch die Fabrik gegangenen Arbeiter.

	Allter nach Lebensjahren							
Arbeitskategorien	1416.	1721.	2230.	3140.	4150.	51. -6 0.	über 60.	
	0/0	0/0	0/0	0/0	0,0	0/0	0/0	
Meister Filzer Fülzer Färber Unstoßer und Former Matrizenzieher Bresser Oberslächenbearbeiter Urbeiter Burschen		33,2 18,3 32,8 12,5 58,9	20,0 33,2 19,6 41,1 31,8 43,5 47,3 37,5	70,0 16,6 6,2 11,6 36,0 31,2 16,4 10,0	10,0 16,6 49,6 23,2 22,9 25,3 4,1 20,0	24,8 5,8 9,0 — 10,0	10,0	
Borlegerinnen, Abwiegerinne und Aremplerinnen	. 27,0 . 20,0 . 26,0 . 5,8 . 13,5	9,0 31,5 35,0 26,0 29,0 33,3 42,9	4,5 31,5 30,0 30,0 46,4 33,3	4,5 26,5 15,0 14,0 11,6 14,4	13,5 10,5 — 2,0 5,8 3,6	27,0 — — — — — 1,2	13,5 — — — — — —	
Männliche Arbeiter Weibliche Arbeiter	. 7,3 . 18,1	21,9 29,3	29,2 29,3	17,0 13,0	17,0 4,3		1,9 1,3	
Alle Arbeiter	. 12,8	25,7	29,2	15,4	10,7	4,2	1,6	
Männliche Arbeiter								

diesem Grunde entnehmen wir das Verhältnis von männlichen und weiblichen, angelernten und ungelernten Arbeitskräften aus Tab. 1, wonach 420 Arbeiter, 205 männliche und 215 weibliche durch die Fabrik gingen. Das Überwiegen der weiblichen Arbeitskräfte ist eine sür die Textilindustrie typische Erscheinung; innerhalb der Hutindustrie ist diese Gliederung nach dem Geschlecht teilweise eine Folge der vers

vollkommneten Technik, wie wir im ersten Teil an dem Beispiel der Mizerinnen sahen.

Ungelernte männliche Arbeiter sind, unter Nichtberücksichtigung der Meister: Filzer, Presser, Matrizenzieher und Oberslächenbearbeiter, d. h. 41,9 % der Gesamtzahl. Innerhalb der weiblichen Arbeitskategorien sind Spinnerinnen, Ausbüßerinnen, Mixerinnen, Stepperinnen und Garniererinnen, mithin 86,5 % angelernte und 13,5 % ungelernte

[Tab. 2] Altersaufbau ber Arbeiterschaft zur Zeit ber Enquete.

	Alter nach Lebensjahren						
Arbeitstategorien	1416.	1721.	2 2.–30.	31 4 0.	4150.	5160.	über 60.
	0, 0	0,'0	0/0	0,′0	0/0	0/0	0/0
Meister Filzer Färber Unstoßer und Former Watrizenzieher Presser Eberslächenbearbeiter Urbeiter Burschen	8,3 - - - - 46,6	28,6 — — — — — — — — — — — — — — — — 53,4	20,0 57,2 20,0 25,0 33,0 27,2 42,8 46,2	70,0 14,3 10,0 25,0 40,0 27,2 42,8 33,0	10,0 	10,0 16,6 6,6 9,1	 6,6
Borlegerinnen, Abwiegerinnen und Aremplerinnen Spinnerinnen Ausbüßerinnen Wizerinnen Stepperinnen Tagerarbeiterinnen.	9,1 - 9,3 - 12,5 83,4	21,4 27,2 16,6 53,1 30,7 27,5 16,6	14,2 27,2 66,4 31,2 37,6 30,0	7,1 27,2 16,6 6,7 30,7 22,5	21,4 9,1 — — — 5,0	21,4	14,2 — — — — — — —
Männliche Arbeiter Weibliche Arbeiter	7,8 11,2	10,7 32,0	28,4 28,8	28,4 16,0	18,6 4,8	4,5 3,2	0,9 1,6
Alle Arbeiter	9,3	22,8	29,0	21,8	11,1	4,0	1,3

Arbeitsfräfte. Diesen Ziffern kommt eine Bebeutung insofern zu, als sie uns gewisse Anhaltspunkte für die Rentabilität der Arbeiter geben. Die Maximalleistungsfähigkeit tritt nämlich bei der überwiegenden Mehrzahl der weiblichen Arbeiterschaft später ein als bei der männslichen, so daß letztere für den Betrieb schneller rentabel wird.

Wir wenden uns jetzt der Frage zu, welchen Altersausleseprozeß die Hutindustrie an der ihr gegenüberstehenden Bevölkerung vornimmt, indem sie die geeignetsten Arbeitskräfte heranzieht. — Runmehr ver-

gleichen wir das Alter der zur Zeit der Erhebung in dem Unternehmen Beschäftigten (Tab. 2) mit den Angaben in Tab. 1, und kommen zu folgenden Übereinstimmungen:

Die jüngeren Altersklassen, die unter 30 Jahren überwiegen; sie betragen: (Tab. 1) 67,8% und (Tab. 2) 61,6% ber Gesamtarbeiterzahl. Entsprechend ist die Zahl der über 30 Jahre alten Arbeitsfräfte 32,2% und 38,4%. Am stärksten vertreten ist die dritte Altersftuse zwischen dem 22. dis 30. Lebensjahr mit 29,2 resp. 29,0%; die nächst starke ist die der Personen zwischen dem 17. dis 21. Lebensjahr mit 25,7% bzw. 22,8%; ihnen solgen die 31—40 jährigen Personen mit 15,4% bzw. 21,8%. Dann zeigt sich eine geringe Abweichung beider Tabellen: nach Tab. 1 solgt jett die erste Alterssgruppe mit 12,8%, an diese schließt sich die der im 41. dis 50. Lebensjahr stehenden Arbeiter, die 10,7% der Gesamtzahl ausmacht, während in Tab. 2 letztere Gruppe mit 11,1, erstere dagegen mit 9,3% verstreten ist. Der Anteil der über 50 jährigen Personen ist gering, er beträgt 5,8% resp. 5,3%.

Ein Bergleich zwischen dem Altersausban der männlichen und weiblichen Arbeiter zeigt uns, daß die Arbeiterinnen zum überwiegenden Teil den jüngeren Altersklassen angehören, während sich bei den Arbeitern ein bedeutend höherer Prozentsat aus denen über 30 Jahren zusammensett. Es sind nämlich (Tab. 1) 76,7%, (Tab. 2) 73,7% der Arbeiterinnen weniger als 30 Jahre alt. Für die männliche Arbeiterschaft erhalten wir folgende Zahlen: jünger als 30 Jahre sind 58,5% (Tab. 1) und 47,5% (Tab. 2).

Bei der Betrachtung des Alters innerhalb der einzelnen Arbeitergruppen bemerken wir, daß von den Meistern (Tab. 1 u. 2) 80% mehr als 30 Jahre alt sind; 20% stehen zwischen dem 22. bis 30. Lebensjahr. Da es sür den jüngeren Meister erschwert ist sich die nötige Autorität bei den ihm Unterstellten zu verschaffen, erklärt sich hieraus die vorzugsweise Anstellung älterer Leute, die normalerweise auch durch ihre größere Ersahrung für den Betrieb rentabler sind.

Vergleichen wir nun den Altersaufbau der vier angelernten männlichen Arbeitskategorien: Filzer, Matrizenzieher, Oberflächenbearbeiter und Presser. Von den Filzern sind (Tab. 1) 66,6%, von den Oberflächenbearbeitern 79,1% noch nicht 30 Jahre alt; beide Kategorien sinden sich zwischen dem 17. bis 21. Lebensjahr. Dagegen kommen Presser und Matrizenzieher nur von der dritten Altersklasse an vor. Diese, die Elitearbeiter der Hutindustrie stehen zu 60,8% (Matrizen-

zieher) und 75% (Presser) zwischen dem 22. und 40. Lebensjahr, also im fräftigsten Alter. Der unterschiedliche Altersaufbau dieser beiden Gruppen steht zweifellos mit den im erften Teil geschilderten Unforderungen der Teilarbeiten im Zusammenhang, und zwar in der Weise, daß steigende Inanspruchnahme des psycho-physischen Apparates mit höherem Alter Sand in Sand geht.

Bon den ungelernten Arbeitern scheint mir einer Erklärung nur der Altersaufbau der Färber zu bedürfen, die zu 3/4 oder 75 % zwischen dem 41. bis 60. Lebensjahr stehen. Die Färberarbeit erfordert, wie früher erwähnt wurde, Ruhe und Gleichmaß, Qualitäten, die vorzugs= meise älteren Leuten eigen find; außerdem besitt diese schmukige, eintönige Tätigkeit für den jugendlich-beweglichen Arbeiter keine große Unziehungskraft; auch reizt ihn die Stücklohnarbeit mehr, bei der er einen Einfluß auf die Söhe seines Verdienstes ausübt.

Von den ungelernten weiblichen Arbeitern gehören die Lager= arbeiterinnen, meist auch die Vorlegerinnen den beiden ersten Alters= flassen an, was nach ihrer leichten Beschäftigung zu erwarten war: Ubwiegerinnen und Krempelfrauen stehen, entsprechend den an sie geftellten Anforderungen, im vorgerückten Alter. Daß wir unter den Spinnerinnen selten gang junge und keine über fünfzigjährigen Arbeitsfräfte finden, hat seinen Grund in der anstrengenden Tätigkeit des Spinnens. — Über den Altersaufbau der Ausbüßerinnen läßt sich irgend etwas Typisches nicht sagen, da nach der Urt der Beschäftigung jegliches Alter hierfür herangezogen werden kann.

Es erübrigt nunmehr noch eine Betrachtung des Alters von Stepperinnen und Garniererinnen. Das mit leichter nervofer Abspannung verbundene Steppen wird nur vereinzelt von gang jungen Arbeiterinnen ausgeführt; für die untersuchte Fabrik gehörten nur 5,8% o/o der ersten Altersklasse an, 76,4% der zweiten und dritten, während sich der Rest auf die vierte und fünfte Altersstufe verteilt.

Garnieren ist keine körperlich anstrengende Tätigkeit und zieht Arbeitsfräfte jeden Alters an; lediglich die Ginstellung von über 50 Rahre alten Frauen ist eine Seltenheit, da das beständige Nähen nicht unerhebliche Anforderungen an die Sehkraft stellt; ein gleiches ailt von den Stepperinnen. 13,5 % der Garniererinnen waren noch nicht 17 Jahre alt; den Sauptanteil haben auch hier die zweite und dritte Altersstufe mit 66,6 %.

Die von uns eingangs gestellte Frage, welche Altersklassen die Wollhutinduftrie ihren immanenten Bedürfniffen entsprechend anzieht, beantwortet sich zusammensassen folgendermaßen (Tab. 1): Bon sämtlichen Arbeitskräften stehen die meisten, 29,2%, im Alter von 22 bis 30 Jahren, 25,7% sind 17—21 Jahre alt; diese am stärksten vertretenen Altersstusen machen zusammen 54,9% der Gesamtarbeiterzahl auß; mit steigendem Alter nimmt die Anzahl der Arbeitskräfte ab; der Anteil der über 50 Jahre alten Leute ist gering, er beträgt 5,9%. Ferner besteht ein Unterschied im Altersausbau der männzlichen und weiblichen Arbeiter insofern, als letztere in größerer Zahl den jüngeren Altersklassen angehören als erstere. Endlich wurde eine Altersdifferenz der einzelnen Arbeitergruppen sestgestellt, die parallel mit den von ihnen gesorderten Leistungen geht.

2. Geographische und Ortsgrößenprovenienz der Arbeiterschaft und der einzelnen Arbeitergruppen.

Wir haben soeben die Altersauslese besprochen und wenden uns nunmehr einer Analyse der geographischen und Ortsgrößenprovenienz unserer Arbeiterschaft zu; durch erstere wollen wir der Frage näher=

[Tab. 3] Geographische Provenienz der Arbeiterschaft.

Arbeitskategorien	Aus Lucen= walde	Uus Kreis Jüterbog= Lucen= walde		Aus Deutsch= Land	Aus dem Ausland
Filzer Färber Unftoßer und Former Watrizenzieher Bresse Oberflächenbearbeiter Urbeiter Burschen	42,8 	70,0 54,7 20,0 18,1 	42,8 10,0 9,0 20,0 18,1 42,9 6,9	14,4 20,0 	
Borlegerinnen, Ubwiege- rinnen u. Kremplerinnen Spinnerinnen Uusbüßerinnen Mizerinnen Stepperinnen Garnicrerinnen Lagerarbeiterinnen	49,7 54,0 49,8 62,8 84,4 50,0 100,0	42,6 9,0 33,2 18,6 — 17,5	27,0 16,6 3,1 7,8 10,0	7,1 9,0 15,5 7,8 20,0	
Männliche Arbeiter Weibliche Arbeiter	43,4 59,5	32,6 18,0	15,2 8,0	8,8 13,7	- 0,8
Alle Arbeiter	52, 8	24,4	11,2	11,2	0,4

kommen, inwieweit die Fabrik die örtlich vorhandenen Arbeitskräfte verwenden kann, oder inwieweit sie dieselben aus bestimmten aus= wärtigen Gebieten heranziehen muß.

Wir unterscheiden folgende geographische Bezirke (Tab. 3): 1. Lucken= malde, 2. Kreis Jüterbog-Luckenwalde, 3. Provinz Brandenburg, 4. Deutschland und 5. das Ausland. Die Grenzprovinzen Branden= burgs ebenso die entfernter liegenden wurden in Gruppe 4 zusammen= gefaßt, da sie als Refrutierungsgebiete getrennt nicht in Betracht famen.

Der größte Prozentsag, 52,8%, der untersuchten Arbeiterschaft ftammte aus Luckenwalde felbst; 24,4 % aus dem Kreis Büterbog= Luckenwalde; 11,2% aus der Provinz Brandenburg; weitere 11,2% aus Deutschland und 0,4% aus dem Ausland. Letteres, ebenso die vom Standort der Fabrik entfernter liegenden Landesteile stellen einen verhältnismäßig kleinen Unteil der Gesamtarbeiterzahl. Wir sind daber wohl berechtigt aus diesen Bahlen den Schluß zu ziehen, daß die Qualitäten der einheimischen Bevölkerung den an ihren psycho=physischen Upparat geftellten Unforderungen Genüge leiften.

Die Feststellung der Ortsgrößenherkunft soll uns über eine etwaige mit letterer und dem Milieueinfluß in Verbindung stehende Geeignetheit für gewisse Teilarbeiten Aufschluß geben. Werden für bestimmte Manipulationen Dörfler oder Städter bevorzugt und aus welchem Grunde?

Es find vier Ortsgrößenklaffen unterschieden worden (Tab. 4): 1. Dörfer d. h. Orte mit 1-1000 Einwohnern. 2. Landstädte d. h. Orte mit 1000-5000 Einwohnern. 3. Kleinstädte mit 5000-50000 Einwohnern. 4. Mittel= und Großstädte mit über 50 000 Einwohnern. Von der Gesamtarbeiterschaft stammten nun 59,8% aus Kleinstädten; 30,8 % aus Dörfern; die Landstädte sind mit 6,5 % beteiligt und die Städte, die über 50 000 Einwohner besitzen mit 3,2 %. Bei Unaln= sierung der geographischen Provenienz wurde festgestellt, daß die Arbeiterschaft sich in der Mehrzahl aus Luckenwalde selbst refrutiert. Diese Stadt gehört mit etwa 23 000 Einwohnern unter die Kleinstädte. woraus sich der starke Unteil an dieser Ortsgrößenklasse erklärt. — Einen leichten Zustrom von Dörflern ermöglicht die Lage Luckenwaldes: es ift in nächster Nähe von zahlreichen kleinen Dörfern umgeben, deren überschüffige Bevölkerung entweder in die Stadt abwandert oder mit Beibehaltung des ländlichen Wohnplakes in der flädtischen Industrie Beschäftigung sucht. Lettere Gruppe sind meist kleine Landeigentümer, deren landwirtschaftliches Einkommen zur Deckung sämtlicher Bedürfnisse nicht ausreicht.

Bei einem Vergleich der Ortsgrößenprovenienz von angelernten und ungelernten männlichen Arbeitsfräften erhalten wir folgendes Bild: Die Matrizenzieher sind zu 73,2%, die Presser zu 90,9% und die Filzer zu 57,1% Städter. Die Oberslächenbearbeiter sind sämtlich städtischer Herkunft. Dagegen sind von den Färbern, dem Typus der

[Tab. 4] Ortsgrößenprovenienz der Arbeiterschaft.

	Aus Orten mit Einwohnern von						
Arbeitskategorien	1-1000	1000-5000	5000-50 000	über 50 000 %			
Filzer Färber Anftoger und Former Unftoger und Former Rresser Eresser Lberflächenbearbeiter Urbeiter Burschen	42,9 90,0 58,3 26,4 9,1 — 52,8 19,8	14,2 — 6,6 9,1 — 6,6	42,9 10,0 41,7 60,0 81,8 57,1 39,6 73,6	$ \begin{array}{c} -\\ -\\ -\\ -\\ -\\ -\\ -\\ -\\ -\\ -\\ -\\ -\\ -\\ $			
Borlegerinnen, Abwiege= rinnen u. Kremplerinnen Spinnerinnen Ausbüßerinnen Migerinnen Stepperinnen Garniererinnen Lagerarbeiterinnen	21,4 18,2 50,0 21,8 15,3 35,0	14,4 - 12,9 - 7,5 -	64,2 72,7 50,0 65,4 84,7 55,0 100,0	9,1 — — — 2,5			
Männliche Arbeiter Weibliche Arbeiter	38,2 25,4	4,3 7,3	52,1 65,5	5, 4 1,8			
Alle Arbeiter	30,8	6,5	59,8	3,3			

ungelernten Arbeiter, 90% Dörfler, von den Anstoßern und Formern 58,3%, den Arbeitern 52,8%.

Bon den Arbeiterinnen stammen Spinnerinnen und Stepperinnen zu 81,8 % bzw. 84,7 % aus der Stadt; die Migerinnen sind mit 78,3 %, die Garniererinnen mit 65 % städtischer Provenienz; mit anderen Worten: die angelernte männliche und weibliche Arbeit zieht das städtische Element weit stärker an als das ländliche, während sür die ungelernte Arbeit Vörsler in größerer Anzahl verwendet werden als Städter.

Wir haben demnach festzustellen: die unqualifizierten, in der Hauptsache körperliche Kraft und Gleichmäßigkeit, weniger Regsamkeit und Umsicht beanspruchenden Manipulationen werden von Dörflern ausgeführt, die sich infolge ihrer Kindheitsumgebung und meist langjährigen ländlichen Tätigkeit hierfür besonders zu eignen scheinen. Das beste Beispiel ist das der Färber. Der die Leute selbst einstellende Färbermeifter äußerte sich zu meiner Frage über diesen Bunkt folgender= maken: städtische Arbeiter hielten es bei dieser einförmigen schmukigen Urbeit nicht auß; er habe öfters mit ihnen den Bersuch gemacht, aber es sei kaum einer länger als vier Wochen geblieben. Dagegen eigne sich der ruhige, stetigere Landarbeiter vorzüglich für die Färberei; aus diesem Grunde bemühe er sich gleich Landarbeiter einzustellen. Leute beschaffte er sich auf die Weise, daß er einem von seinen Arbeitern sagte, er möchte doch einen Bekannten aus dem Dorf zur Arbeit mitbringen. Mit dieser Art der Arbeitsvermittlung hätte er bis jett stets gute Erfolge gehabt. — Für die übrigen ungelernten Arbeiter und Arbeiterinnen trifft das eben Gesagte in etwas schwächerem Make zu: es scheint demnach eine Disqualifikation der Versonen, die in ihrer Jugend Ackerarbeit getan haben für die Verwendung gewisser Urbeiten in der Textilindustrie speziell an der modernen Textilmaschine vorzuliegen. So waren Presser, Spinnerinnen, Stepperinnen und Mirerinnen — fämtlich Maschinenarbeiter — zu über 75 % städtischer Provenienz. Bei den Spinnerinnen wird ein Grund dieses Auslese= prozesses, die durch Feldarbeit eintretende Verdicung der Epidermis der Hand sein, da ja ihre Leistungsfähigkeit, wie wir im ersten Teil erwähnt haben, durch geschickte, leichte Sände bedingt ist. Ebenso ist für die mit Vorsicht auszuführenden Manipulationen des Oberflächen= bearbeiters eine schwere Hand völlig ungeeignet.

Busammenfassend hatten wir bei der Ortsgrößenprovenienz unserer Urbeiterschaft ein Überwiegen der Kleinstädte festzustellen. Als wichtigstes Rekrutierungsgebiet folgt ihnen das Dorf. Innerhalb der angelernten und ungelernten Arbeitskräfte macht sich ein Ausleseprozek in der Richtung bemerkbar, daß für die angelernte Arbeit vorzugsweise Städter, für die ungelernte dagegen Dörfler herangezogen werden.

3. Sozial=berufliche Provenienz der Arbeiterschaft und der einzelnen Arbeitergruppen.

Wir wollen im folgenden Abschnitt untersuchen, aus welchen so= zialen Schichten die zur Zeit der Erhebung in dem Unternehmen beschäftigten Leute stammten; gleichzeitig soll die Frage zu beantworten versucht werden, ob die berufliche Herkunft als Auslesesktor für gewisse Teilarbeiten wirft, oder ob sich keinerlei Unterschied nach dieser Richtung bei den einzelnen Arbeitergruppen zeigt.

Der Beruf des Vaters ist als Merkmal der sozialen Abstammungsschicht von männlichen und weiblichen Arbeitern gewählt worden und danach wurden sechs Kategorien unterschieden: 1. Fabrikarbeiter, von denen 2. die Textilarbeiter besonders genannt wurden. 3. Handwerker,

[Tab. 5] Beruf bes Baters.

Urbeitskategorien	Sabrif= arbeiter	S Textil= arbeiter	s Hands merker	2 Leute	Erd= und S Bau= arbeiter	S Herufe Berufe	o Unbe- fannt
Filzer Färber Anftoßer und Former Matrizenzieher Bresser Cberstächenbearbeiter Arbeiter Burschen	28,6 — 12,5 52,8 18,2 — 13,3 26,4	42,9 	20,0 25,0 6,6 9,1 28,5 39,9 13,2	14,3 60,0 25,0 6,6 9,1 — 26,6	14,3 10,0 6,3 — 18,2 28,5 — 6,6	10,0 13,2 9,1 6,6 6,6	
Vorlegerinnen, Abwiegerinnen und Kremplerinnen	7,2 36,3 33,0 18,6 15,3 10,0 33,3	57,6 9,1 50,0 46,5 15,3 17,5 33,3	7,2 27,3 — 15,5 30,6 42,5 33,3	14,4 - 3,1 - 16,2	14,4 9,1 6,2 7,7 7,5 	9,1 17,0 3,1 30,6 22,5 16,2	$\frac{-}{\frac{9,1}{6,2}}$
Männliche Arbeiter	21,7 15,5	26,0 31,0	18,4 26,6	17,6 3,2	8,8 7,2	6,6 13,3	1,1 2,4
Alle Arbeiter	18,2	28,9	22,8	9,3	7,9	10,7	1,6

4. Landleute. Außer den Erd= und Bauarbeitern ist eine sechste Gruppe "Höhere Beruse" erwähnt worden, worunter Meister, Gastwirte und fleine Geschäftsleute zu verstehen sind.

Es ergibt sich nun, daß von sämtlichen Arbeitsfräften 47,1%, d. h. der größte Prozentsat Proletariersamilien entstammt; davon sind 28,9%, also über ½ der Gesamtzahl, aus Textisarbeitersamilien hervorgegangen. Handwerkerkinder sind 22,8%, von Landleuten stammen 9,3% ab; etwas weniger, 7,9%, von Erd= und Bauarbeitern. Ab=kömmlinge höherer Schichten sind 10,7%.

Bei Betrachtung der beruflichen Provenienz der männlichen Arbeiter macht sich ein Unterschied zwischen angelernten und ungelernten Arbeitsfräften bemerkdar. So rekrutieren sich die Filzer zu 71,4%, die Matrizenzieher zu 72,8% und die Presser zu 54,6% aus dem Fabrikarbeiterstand. Söhne von Landleuten sinden sich auffallend wenig unter ihnen. Dagegen sind die Bäter der ungelernten Arbeiter vielsach auf dem Lande tätig gewesen, sei es als kleine Eigentümer, sei es als ländliche Arbeiter; von den Färbern waren 60%, den Anstohen und Formern 25,0% und den Arbeitern 26,6% Söhne von Landleuten.

Die weiblichen Arbeitsfräfte sind zu $46.7\,$ % Proletarierkinder, hierin fast den Arbeitern gleichend. Handwerkertöchter sind $26.6\,$ %, auß höheren sozialen Schichten stammen $13.3\,$ %: demnach sind eine um das Doppelte größere Zahl von den Arbeiterinnen auß "besseren" Familien hervorgegangen, als dies bei den Arbeitern der Fall ist $(6.6\,$ %). Aufsallend wenig Landarbeitertöchter, nur $3.2\,$ %, zeigt die Tabelle.

Unsere bisherigen Feststellungen lassen wohl mit einer gewissen Berechtigung den Schluß zu, daß innerhalb der männlichen Arbeitersschaft die Proletarierkinder, speziell die aus Textisarbeiterkreisen stammenden in stärkerem Maß zu den angelernten Arbeiten verwandt werden, als die Kinder der übrigen Berufskategorien, besonders der Landarbeiter. Mit anderen Worten, es scheint eine Auslese der Proletarierkinder sür die angelernten männlichen Arbeiten stattzusinden. Bei den Arbeiterinnen tritt ein auswählendes Prinzip in dieser Richtung nicht mit derselben Deutlichseit hervor.

Wenden wir uns nun noch eine Generation weiter zurück und betrachten die Beruse der Großväter väterlicherseits der befragten Arbeiterschaft unter dem Gesichtspunkt einer etwaigen Proletarisierung der Beruse. — Es wurden dieselben Berusggruppen unterschieden wie in Tab. 5, und solgende Ergebnisse erzielt:

Von fämtlichen Arbeitern war 37,3% ber Beruf ihres Großvaters unbekannt; "ben habe ich gar nicht kennen gelernt," war die oft ge-hörte Begründung oder Entschuldigung der Unkenntnis. Der größte Prozentsat der Gesamtzahl, 38,0%, waren Landleute, der zweitgrößte, 24,7%, Handwerker gewesen; der Anteil an Textilarbeitern betrug 16,4%, derjenige der Fabrikarbeiter 8,1%, während 5,9% Erd= und Bauarbeiter waren; ein ebenso großer Prozentsat gehörte den höheren Berusen an.

Ein Vergleich der Berufe der Großväter mit denen der Bäter zeigt folgende Verschiebungen: Die Zahl der Landleute unter den Großvätern ist über viermal so groß als unter den Vätern; serner ist der Anteil der Handwerker in der dritten Generation etwas stärker als in der zweiten. Dagegen sind die Proletarierkinder in der zweiten Generation mit 47,1%, in der dritten mit 24,5% vertreten. Sinen deutlich erkennbaren Auslesefaktor für die einzelnen Arbeitskategorien läßt der Beruf des Großvaters zum Unterschied von dem des Vaters

[Tab. 6] Beruf bes Groffvaters.

Arbeitskategorien	S Fabrit: arbeiter	Septil= arbeiter	Sand= voerfer	Sand= Seute	Erde und S Baue arbeiter	S. Herufe	o Unbez Fannt
Filzer	33,3 22,2 — 25,0 —	25,0 — 11,1 — 25,0 8,3 30,0	25,0 	25,0 88,8 44,4 33,3 25,0 25,0 41,5 50,0	11,1 25,0 25,0 8,3 10,0	25,0 11,1 — — — — 16,6 10,0	42,8 10,0 23,0 40,0 63,6 42,8 20,0 33,3
Borlegerinnen, Abwiegerinnen und Kremplerinnen	25,0 — — 5,2 10,0 4,5 20,0	25,0 	25,0 16,6 — 15,7 60,0 50,5	25,0 66,4 66,6 41,6 10,0 27,0	- - - 4,5 40,0	16,6 -5,2 10,0 -	42,8 45,4 50,0 40,6 23,0 45,0 16,4
Männliche Arbeiter Weibliche Arbeiter	10,4 8,2	11,1 20,5	16,4 31,5	45,9 31,5	8,2 4, 1	8,2 4,1	30,1 40,1
Alle Arbeiter	8,1	16,4	24,7	38,0	5,9	5,9	37,3

nicht erkennen, wohl aber weist er zurück auf eine Generation vorwiegend agraren Berufs. Das Bild des alten deutschen Agrarstaates zu Beginn des 19. Jahrhunderts liegt vor uns; in der Generation der Bäter wird die überwiegend agrare Struktur bereits durch die aufkommende Industrie verdrängt. Die Generationssolge hat sich häusig in der Weise vollzogen: Bauer oder Landarbeiter (erste Generation) über den Handwerker oder ungesernten Fabrikarbeiter (zweite Generation) zum un= oder angesernten Hutarbeiter (dritte Generation).

Die Textilarbeiter der dritten Generation waren — wie bei der Befragung festgestellt wurde — meist Tuchweber; in der Umgegend von Luckenwalde nämlich sind unter Friedrich dem Großen, dem Geist des Merkantilismus entsprechend, Weberdörfer angesetzt worden: es wurde zu dieser Zeit auf Handwebstühlen gearbeitet, die heute noch gang vereinzelt benutt werden. Um die Mitte des 19. Jahrhunderts sette sich in Luckenwalde die maschinelle Tuchfabrikation fest, die die Sandstühle konkurrenzunfähig machte und zu einer fast gänzlichen Ginftellung der Broduktion zwang. Für unsere Industrie find diese Tatsachen nach zweifacher Richtung von Bedeutung: erstens fand die aufkommende Hutinduftrie eine textilinduftriell geschulte Arbeiterschaft vor, was ihre Entwicklung begünftigte; zweitens ist das Vorhandensein einiger Tuchfabriken am Ort von Ginfluß auf das berufliche Schicksal und auf den Stellenwechsel der Arbeiterschaft, wie wir im folgenden Abschnitt näher sehen werden.

4. Die geographische Provenienz der Eltern der befragten Arbeiterichaft.

Die lette Erörterung über die Herkunft unserer Arbeiterschaft beschäftigt sich mit der geographischen Provenienz der Eltern; von diesen stammt der größte Prozentsag, 41,5% der Bäter und 44,3%

[Tab. 7] Geographische Provenieng der Eltern.

		lus nwalde Wutter	Jüte	Kreis erbog≠ nwalbe Wutter ⁰ / ₀	Pr	ovinz oenburg Mutter		us jáland Mutter	Unb Vater	etannt Wutter
Alle Arbeiter	25,0	20,1	41,5	44,3	12,8	13,1	13,2	12,5	8,5	10,0

der Mütter, aus dem Kreis Züterbog-Luckenwalde und zwar aus Dörfern oder kleinen Landstädten. In Luckenwalde felbst hatten schon 25% der Bäter und 20,1% der Mütter gelebt. Die Angahl der aus der Provinz Brandenburg und aus den entfernteren Landes= teilen stammenden Eltern ist ungefähr gleich mit etwa 25 %.

Unsere Arbeiterschaft hat demnach ihre Wurzeln in Luckenwalde felbst und deffen Umgebung. Eltern wie Großeltern lebten gum überwiegenden Teil auf dem Land; mit dem Übergang Deutschlands vom Ugrar= zum Induftriestaat beginnt eine Wanderung vom Land zur Stadt, wie dies auch für unser kleines Gebiet bei einem Vergleich des Wohnortes der Eltern mit dem der Kinder sich bemerkbar macht.

Schriften 135. IV. 3

Dritter Teil.

Das Berufsschickfal und der außerberufliche Lebensstil der Arbeiterschaft.

I. Das berufliche Schicksal.

1. Die Ausbildung.

Wir haben im vorigen Abschnitt gewisse Ausleseprozesse kennen gelernt, die die untersuchte Wollhutsabrik an der ihr gegeniiberstehenden Bevölkerung vornahm. Die Arbeiterschaft ist uns nunmehr nach Alter, geographischer und sozial-beruslicher Provenienz bekannt. Wir beschäftigen uns im folgenden mit ihrem beruslichen Schicksal, das sich äußerlich betrachtet zusammensett aus der Stellenzahl, dem Berussund Ortswechsel. An diese Betrachtung wird sich eine Erörterung über die Lohnverhältnisse und das Leben der Arbeiter innerhalb des Betriebes schließen, während der letzte Abschnitt uns das außerberuseliche Leben der Arbeiter vor Augen sühren wird.

Wir beginnen mit einigen furzen Bemerkungen über die Vorbildung der Befragten. — Sämtliche Arbeitskräfte hatten eine Volkssichule, 13,1% der männlichen Arbeiter außerdem noch eine Fortbildungsschule besucht. Die Mehrzahl wandte sich nach dem Abgang von der Schule, ohne vorherige fachliche Ausbildung, sofort dem Erwerb zu, wofür auch die Hutindustrie, wie wir im ersten Teitsahen, die Möglichkeit bietet. Sine regelrechte Lehre hatten 28,2% von der Gesamtzahl der männlichen Arbeiter durchgemacht, die aus mannigsachen Gründen vom gelernten Handwerk zur Fabrikarbeit übergegangen waren. Die Verteilung der Handwerker auf die einzelnen Arbeitskategorien ist folgendermaßen: auf die angelernten Hutarbeiter kamen 47,5%, auf die ungelernten 3,4%, was eine bessere Eignung der Handwerker sür die qualifizierteren Arbeiten vermuten läßt. Maßzgebend sür mehrere Handwerker in die Hutindusstrie überzugehen, war

die Unmöglichkeit in dem von ihnen gelernten Beruf ausreichende Beichäftigung finden zu können; so hörte ich von einem jett als Presser tätigen Korkschneider, "die Maschine habe seine Brosession verdorben"; ein anderer meinte, der Lohn wäre so niedrig und die Beschäftigung so gering gewesen, daß ihm die Fabrifarbeit lohnender erschienen sei. Wir find hiermit auf die

2. Gründe der Berufsmahl

unserer Arbeiterschaft gekommen. Bestimmt den Arbeiter eine Neigung fich diesem oder jenem Beruf zuzuwenden, hat er die Freiheit seinem Leben eine gewisse Richtung zu geben oder find außer ihm liegende zwingende Gründe für seine Berufswahl entscheidend?

[Tab. 8]

Gründe ber Berufsmahl.

	Ter eigene Wunsch	Der gute Berdienst	Der Rat von Eltern und Bekannten	Der Zufall	Kein Grund
Männliche Arbeiter Weibliche Arbeiter	2,1 2,3	28,2 15,5	2,8 6,8	25,6 13,1	40,2 62,2
Alle Arbeiter	2,3	23,7	5,6	18,2	50,8

Es stellte sich nun heraus, daß der größte Prozentsak, 50,8% der Gesamtzahl der Befragten, über die Motive, die sie zur Annahme ihrer Tätigkeit bewogen hatte, keine Auskunft geben konnte; 40,2% der Arbeiter und 62,2 % der Arbeiterinnen schwiegen bei meiner Frage und sahen mich verwundert an. — Der Zufall hatte 25,6 % der männlichen und 13,1% der weiblichen Arbeiter in die Hutindustrie getrieben: man hätte beschäftigungslos Arbeit gesucht und hier seien gerade Stellen frei gewesen. Nur ein geringer Bruchteil, 2,3 % der Ge= samtarbeiterzahl, hatte sich aus eigenem Wunsch der Hutindustrie zugewandt; die größte Anzahl derer, die sich überhaupt zu der Frage äußerten, 28,2 % der Arbeiter und 15,5 % der Arbeiterinnen hatte der erhoffte "gute Berdienst" angelockt. Der Rat von Eltern und Bekannten mar für 5,6% bei ihrer Berufsmahl maggebend ge= mesen.

Wir fommen in einer furzen Zusammenfassung zu folgendem Ergebnis: Die eigene Neigung spielte bei der Berufswahl der befragten Arbeiterschaft eine verschwindend kleine Rolle, maßgebend ist, soweit Klarheit über die Wahl des Beruses herrscht, die gute Verdienstemöglichkeit, mit anderen Worten das Bindeglied zwischen Arbeiter und Arbeit ist in erster Linie der Lohn, eine Tatsache, die nach der Art der im ersten Teil geschilderten Einzelverrichtungen kaum erstaunlich ist. Ferner scheint die Berusswahl bei den Frauen ein unbewußterer Borgang zu sein als bei den Männern, was mit der sekundären Rolle, die der Berus im Leben der Frau spielt, zusammenhängen mag.

3. Stellen=, Berufs= und Ortswechsel; Berufstombinationen.

Die Stellen= und Berufsbauer hängt zum nicht geringen Teil von dem zwischen Arbeiter und Arbeit bestehenden Bindeglied ab. das je nach der Art der Tätigkeit ein persönliches oder ein reines Geldverhältnis ist. Für unsere Arbeiterschaft ist, wie eben angedeutet wurde, letteres der Fall; die Arbeitsfreude kann infolge der Monotonie der Teilarbeiten nicht aufkommen. Von Einfluß auf den Bechsel ist ferner der Saisoncharakter der Hutindustrie. Für die Fabriken, die sowohl herrn= wie Damenhüte herstellen — und zu diesen gehört die untersuchte — fällt die Hoch= das ist die Damenhutsaison ungefähr in die Monate Juli und August; am schwächsten ist der Geschäftsgang im April, Mai und Juni: Die Herrnhutsaison ift zu Ende gegangen und die der Damenhüte hat noch nicht begonnen. Bu Beginn und gegen Ende des Jahres ift der Betrieb annähernd gleichmäßig ftark beschäftigt. Je nach der Saison nun sind Arbeiterzahl und Lohnhöhe verschieden, und zwar bewegt sich erstere um 180-240 Arbeitsfräfte; die meisten Eintritte erfolgen in den Monaten Juli und August, während im Oktober der Austritt derjenigen, die eine andere Berdienst= möglichkeit suchen muffen, am ftärksten ift, infolge des Überganges von der Herstellung der Damen- zu den Herrnhüten, deren Produktion ein geringeres Arbeitermaterial benötigt. Ein Teil der Damenhutarbeiter verbleibt meift in der Fabrik, denn in der Regel beherrscht der Arbeiter beide an sich ähnliche Produktionsprozesse, so daß beim Übergang von einer Teilarbeit zu einer anderen nur wenige Tage infolge der Einübung ein etwas geringerer Lohn verdient wird. Der andere Teil der Arbeiter, für den sich keine Beschäftigungsmöglichkeit innerhalb des Betriebes findet, ift zu einem Stellen-, gegebenenfalls zu einem Berufs- und Ortswechsel gezwungen.

Wir haben den Stellenwechsel der Arbeiterschaft in Tabelle 9 zu veranschaulichen versucht. Hierzu wurde, da eine Berücksichtigung des

jeweiligen Alters notwendig schien, die Arbeiterschaft in vier Altersgruppen geteilt, die durchschnittliche Berufsdauer jeder Gruppe sestellt und solche Arbeiter und Arbeiterinnen unterschieden, die entweder 1—5 Stellen oder 6—12 Stellen inne gehabt hatten; ein mehr als zwölfmaliger Wechsel war bei den Befragten nicht vorzaefommen.

In allen vier Alterklassen übertrifft die Gesamtzahl derjenigen Arbeitsfräfte, die ihre Stellung weniger als sechsmal wechselten, die Zahl derer, dei denen ein über fünsmaliger Wechsel vorkam. Am schärssten zeigt sich dieser Unterschied dei den Leuten von 14—21 Jahren, deren durchschnittliche Berufsdauer 3½ Jahre beträgt; hier hatten 80,9% weniger, entsprechend 19,1% mehr als sechsmal die Stelle gewechselt, d. h. die letzteren hatten öfter als durchschnittlich jedes halbe

[Tab. 9]

Stellenwechfel.

Alter:	14.—21. Q.	22.—30. Q.	31.—40. Q.	41.—70. Q.		
Durchschnittliche Berufsdauer:	3 ¹ /2 Fahre	12 Jahre	21 ¹ /2 Jahre	41½ Jahre		
Anzahl der Stellen:	1-5 6-12	1—5 6—12 o/o	$1 - 5 \mid 6 - 12 \mid 0 \mid 0 \mid 0$	1-5 6-12		
Männliche Arbeiter Weibliche Arbeiter	63,3 36,7 87,1 12,9	40,8 59,2 94,5 5,5	36,4 90,0 63,6 10,0	54,2 45,8 66,7 33,3		
Alle Arbeiter	80,9 19,1	71,5 28,5	61,9 38,1	62,9 47,1		

Jahr einen Betrieb mit dem anderen vertauscht. Die zweite Altersflasse mit einer durchschnittlichen Berufsdauer von 12 Jahren weist 28,5% urbeitskräfte auf, die mehr als sechs Stellen inne hatten, also sast alle 1½ Jahr die Stelle wechselten. Unter den Leuten von 31 bis 40 Jahren, deren durchschnittliche Berufsdauer 21½ Jahr beträgt, wechselten 38,1% alse 2,3 Jahre den Betrieb. Von den Arbeitsfrästen der letzten Altersgruppe wechselten 47,1% alse 4½ Jahre den Betrieb.

Ein Vergleich des Stellenwechsels der männlichen und weiblichen Arbeiter zeigt in allen Altersflassen einen lebhafteren Wechsel bei den Männern als bei den Frauen. Während der Stellenwechsel bei den Arbeiterinnen der ersten und letzen Altersgruppe mit 12,9% bzw. 33,3% der regste ist, ist dies bei den Arbeitern zwischen dem 22. bis 40. Lebensjahr der Fall mit 59,2% resp. 63,6%. Ferner ist der Prozentsat der Arbeiterinnen, welche häufiger als sünsmal die Stelle

gewechselt haben, bedeutend niedriger als der der gleichaltrigen Arbeiter. So haben von den 14—21 jährigen Arbeitsfräften 36,7 % der männslichen und 12,9 % der weiblichen 6—12 Stellen inne gehabt; in der zweiten Altersgruppe stellt sich dies Verhältnis auf 59,2 bzw. 5,5%, in der dritten auf 63,6 und 10 %, während die Differenz in der vierten Altersklasse mit 45,8 und 33,3% weniger groß ist.

Dieser Stellenwechsel kann wohl ein beträchtlicher genannt werden, besonders wenn man berücksichtigt, daß nur eine Stelle verschwindend wenige Arbeiter inne hatten; die unter der Rubrik 1—5 Stellen Aufsgezählten hatten in den meisten Fällen 4—5 mal einen Betrieb mit einem anderen vertauscht. Die größere Stabilität der Frauen scheint darauf hinzudeuten, daß das berufliche Schicksal der Arbeiterinnen einstöniger verläuft als dasjenige der Arbeiter. Bevor wir hierüber

[Tab. 10] Berufswechfel.

Alter:	14.—21. Q.		22.	22.—30. Q.			31.—40. Q.			41.—70. Q.	
Durchschnittliche Berufsbauer:	31/2 Jahre		12 Jahre			21½ Jahre			411'2 Jahre		
Anzahl der Berufe:	1 0/0	2-4 0/0	1 0/0	2-4 0/0	5-10 º/o	1 º/o	2-4 0/0	5-10 º/o	1 º/o	$\frac{2-4}{^{0}/_{0}}$	5-10 0,0
Männliche Arbeiter . Weibliche Arbeiter	21,1 33,3	78,9 66,6		55,5 55,6	26,0	31,8 40,0	59,1 60,0	9,1		83,3 75,0	16,7
Alle Arbeiter	30,1	69,9	33,3	55,5	11,2	35,7	59,6	4,7	8,3	80,8	11,1

Abschließendes sagen, betrachten wir vorerst den Berufs= und Orts= wechsel unserer Arbeiterschaft.

Der Berufswechsel ist in Tabelle 10 wiederum im Zusammenhang mit dem Alter und der Berufsdauer dargestellt. Als ein Beruf wurde angesehen: die angelernte Arbeit in der Hutindustrie einerseits, und die ungelernte Arbeit andrerseits. Wir stellen vorerst diesenigen der Gesamtarbeiterzahl sest, die während ihrer Berufsdauer in einem Beruf verharrt sind; ihre Anzahl ist in den drei ersten Altersgruppen annähernd gleich groß; sie beträgt 30,1 % in der ersten, 33,3 % in der zweiten und 35,7 % in der dritten Altersstusse. Bon den Leuten zwischen 41 und 70 Jahren sind 8,3 % ihrem einmal erwählten Berufe treu geblieben. Am stärksten sind in allen vier Altersklassen die Arbeitskräfte vertreten, die 2—4 mal ihren Beruf wechselten. Ein mehr als sünsmaliger Berufswechsel kam in der zweiten Altersklasse mit 11,2%, in der dritten mit 4,7 % und in der vierten mit 11,1 % vor.

Erhebliche Berschiedenheiten zeigt der Berufswechsel der Arbeiter und Arbeiterinnen: von den 14—21 jährigen Arbeiterinnen hatten 33,3%,0, von den gleichaltrigen Arbeitern nur 21,1% einen Beruf gehabt; ähnlich ist dies Berhältnis in der dritten Altersklasse mit 31,8% und 40%. Eine stärkere Differenz zeigt die zweite und vierte Alterszgruppe: in der ersteren hatten 18,5% der männlichen, dagegen 44,4% der weiblichen Arbeiter an dem einmal ergriffenen Beruf sestgehalten, während dies dei den 41—70 jährigen Arbeitskräften nur dei 25% der Arbeiterinnen der Fall war. Bei lezteren kommt ein mehr als viermasiger Berufswechsel überhaupt nicht vor, der bei den Arbeitern mit 26% in der zweiten Altersklasse am stärksten ist, in der dritten 9,1% und in der vierten 16,7% beträgt.

[Tab. 11] Ortswechsel.

Alter:	14	-21.	Ω.	2 2	-30.	Q.	31	-40.	L.	41	-70.	L.
Durchschnitt= liche Berufs= dauer:		Jah	re	12 Jahre		21¹/2 Fahre			41½ Jahre			
Gewesen in Orten:	Nur in Lucen= walde %	2-5 3/0	über 5 %	Nur in Lucen= walbe %	2-5	über 5 0/0	Nur in Lucen= walbe 0/0	2-5 _{0/0}	über 5 %	Nur in Lucen= walbe %	2-5 %	über 5 %
Männliche Arbeiter Weibliche Arbeiter	57,9 83,4	36,9 16,6	'	44,4 86,4	37,1 11,1	18,5 2,5	45,4 80,0	40,9 20,0	13,7	41,5 58,4	46,0 41,6	,
Alle Arbeiter	48,6	29,6	1,8	68,5	22,2	9,3	62,5	30,4	7,1	47,2	44,5	8,3

Als lette Etappe des beruflichen Schickfals fragen wir jett nach dem Ortswechsel unserer Arbeiterschaft. Die vier Altersklassen wurden beibehalten und die Arbeiter in solche geteilt, die nur in Luckenwalde, in zwei bis fünf Orten und in über fünf Orten beruflich tätig gewesen waren.

Von der Gesamtarbeiterzahl hatte in allen Alterkssassen der größte Prozentsak nur in Luckenwalde gearbeitet; in der ersten und vierten Gruppe 48,6 % bzw. 47,2 %; in der zweiten und dritten 68,5 bzw. 62,5 %. In über fünf Orten hatten von den jugendlichen Arbeitsfräften 1,8 %, von den 22—30 jährigen 9,3 %, den 31—40 jährigen 7,1 % und den 41—70 jährigen 8,3 % gearbeitet. Der Anteil der in zwei dis fünf Orten tätig Gewesenen schwankt in den vier Altersgruppen zwischen 22—45 %.

Die unterschiedliche Mobilität, die wir hinsichtlich des Stellenund Berufswechsels bei männlichen und weiblichen Arbeitern konstatiert haben, treffen wir ebenfalls bei gesonderter Betrachtung des Ortswechsels an: so hatte von den Arbeiterinnen ein beträchtlich größerer Prozentsat als von den gleichaltrigen Arbeitern nur in Luckenwalde gearbeitet. In mehr als fünf Orten waren nur 2,5 % der Arbeiterinnen, die der zweiten Altersklasse angehören, tätig gewesen, die derselben Altersklasse angehörigen Arbeiter weisen mit 18,5 % den stärksten Ortswechsel aus. Während ihrer beruflichen Laufbahn waren immer etwa 20 % Arbeiter mehr als Arbeiterinnen in zwei dis fünf Orten gewesen; diese Differenz ist lediglich sür die 41—70 jährigen Leute nicht zutreffend, wo 46 % der männlichen und 41,6 % der weiblichen zwei dis siinsmal den Ort wechselten.

Die Bründe, die als entscheidend für Stellen=, Berufs= und Orts= wechsel angegeben wurden, waren im wesentlichen von dem Bunsch nach Beibehaltung oder Steigerung der Lebenshaltung getragen; fo war die häufigste Autwort "ich habe dort aufgehört zu arbeiten, um mich zu verbessern". Streitigkeiten mit Borgesetzen, die die Ent= lassung zur Folge hatten, waren nicht selten auf Lohnabzüge zurückzuführen. Solche Arbeiter, die früher längere Zeit bei der Landarbeit tätig gewesen waren, gaben als Grund ihres Berufswechsels an, daß die Löhne zu niedrig gewesen seien, als daß sie mit einer Familie davon hätten leben können; wenn schon einige die Landarbeit und das Landleben der industriellen Tätigkeit und dem Leben in der Stadt vorzogen, waren sie der Ansicht, daß es unmöglich sei bei den bestehenden Lohn= verhältnissen dort zu verharren. — Für den Wechsel der jugendlichen Urbeiter war vielfach der Wunsch noch etwas anderes zu lernen, ein Stück von der Welt zu sehen, maßgebend. Bei den Frauen war die Stellen= und Berufsveränderung in vielen Fällen durch die Beirat bedingt. Die Arbeiterin verläßt dann meift auf einige Wochen die Kabrik und muß, falls die Stelle nicht für sie freigehalten wird, wie das bei besonders tüchtigen Arbeitskräften der Kall ist, eine andere Verdienstmöglichkeit suchen. Übrigens ist die Angabe des Grundes bei den Frauen meist farbloser, allgemeiner gefaßt gewesen, als bei den Männern; so hieß es oft: "ich wollte mich verändern", oder: "es hat mir dort nicht mehr gefallen". Oft genügt das bloße Gefühl einer Zurück= setzung, um die Arbeiterin zu einer Kündigung zu veranlaffen.

Die Berufskombinationen sind bis zu einem gewissen Grade abhängig von den in Luckenwalde anfässigen Industrien, unter denen

die Tuch= und Metallinduftrie die größte Ausdehnung haben. häufiaste Kombination bei den ungelernten Arbeitern war: mehrere Jahre Knecht — Lohnkutscher — Bahnarbeiter — Holz= — Tuch= und Hutarbeiter. Der Berufsgang der angelernten Arbeiter verläuft in etwas anderen Linien, was eine Folge der sozialen und geographischen Propenienz wie der Vorbildung sein dürfte. Wie erinnerlich, hatte ein Teil der angelernten Arbeiter eine mehrjährige Lehr= und Gefellen= zeit durchgemacht, ein weiterer Bruchteil hatte seine berufliche Lauf= bahn mit der Textilindustrie begonnen. So war der Berufsgang eines Pressers: Schuhmacher — Tucharbeiter — Presser; eines anderen Schraubendreher — Matrizenzieher und Presser. Ein Matrizenzieher war Schmied und Metallarbeiter gewesen; ein Filzer: Musiker, Sausdiener und hutarbeiter. Etwa ein Sechstel ber männlichen Arbeiter hatten nur in der Textilinduftrie gearbeitet, waren also Tuch= und Hutarbeiter gewesen. Wie mannigfaltig sich das Berufsleben eines modernen Arbeiters gestalten kann, geht aus den Ungaben eines jungen Arbeiters hervor; dieser war: Resselbauarbeiter, Hilfsarbeiter bei einem Schulhausbau, landwirtschaftlicher Arbeiter, Seiltänzer, bei der Weinlese beschäftigt, in einem Steinbruch tätig und fand schlieklich Beschäftigung in der Hutindustrie.

Das Berufsschicksal der Arbeiterinnen, das einförmiger verläuft als das der Arbeiter, läßt keinen deutlichen Unterschied zwischen an- und ungelernten Arbeitskräften mahrnehmen. Über ein Drittel der weiblichen Arbeiter hatten nur einen Beruf ausgeübt, ein weiteres Drittel war nach mehrjährigem Aufenthalt in häuslichen Diensten zur Fabrikarbeit übergegangen. Bei der Reftzahl maren folgende Kombinationen häufig: Stellung — Tuch= — Hutindustrie oder Bronze= — Karton= — Sutfabrik, ferner Stellung - Papier= - Bronze= - Sutfabrik. Der Übergang aus dem häuslichen Dienst zur Fabrikarbeit mar erfolgt. weil man sich, wie die Mädchen meinten, doch nicht "ewig kommandieren lassen wollte".

Um das Berufsschickfal unserer Arbeiterschaft vollständig zu überblicken, stellen wir nunmehr noch die Aufenthaltsdauer der Arbeits= fräfte in der untersuchten Fabrik selbst fest; hieran knüpfen wir die Frage, wie stark die Anteilnahme unserer Arbeiter an der beruflichen Interessenvertretung ift und zwar unter dem Gesichtspunkt, welchen Unteil die einzelnen Arbeitergruppen an der Berufsorganisation haben.

4. Dauer der Stellung in der Fabrif; Anteil der Arbeitergruppen an der Berufsorganisation.

Unter Berücksichtigung der bekannten vier Altersklassen wurde ermittelt, wieviele Arbeiter 1, 2—3, 4—8 und über 8 Jahre in dem Betrieb beschäftigt waren:

Alter:	14.	-21	. £.	2	2	30. £	3.	3	1.—	<u>40. ي</u>	3.	4	1.—	70. S	 3.
Durchschnittl. Berufsdauer:	31/	2 Ja	hre		12	Jahr	e	2	11/2	Jah	re	4	11/2	Jah	re
Aufenthalt in der Fabrik:	%-1 3.	% 2-3	% iiber 3	%-13;	8-5%	% 4- 8	% ilber 8	%-13;	% 2-3	% 4-8	S ilber 8	% -1 ℜ.	% 2-3	% 4-8	% ilber 8
Männliche Ur= beiter Weibliche Ur=		15,7				i.		13,6		i		l	12,5	29,2	50, 0
	40,7	44,4	3,7	5 0, 0	2,7	36,1	10,8	45,0	5,0	20,0	30,0	8,3	_	25,0	64,7
Alle Arbeiter .	52,0	45,3	2,7	50,5	4,7	30,6	14,2	28,5	14,3	28,5	2 8,5	8,3	8,3	27,6	55,2

[Tab. 12]

Wir bemerken nun, daß ein deutlicher Zusammenhang besteht zwischen Alter und Berufsdauer: mit steigendem Alter wächst die Stabilität sowohl bei der Gesamtarbeiterzahl, als auch bei den Arbeitern und Arbeiterinnen. Bon fämtlichen jugendlichen Arbeitskräften waren 52% noch nicht ein Jahr in der Fabrik tätig; in den drei folgenden Altersklassen sinkt der Anteil dieser Gruppe auf 50,5% in ber zweiten, 28,5 % in der dritten und 8,3 % in der vierten Ulters= flasse. Dementsprechend steigt die Anzahl der über acht Jahre in dem Betrieb Beschäftigten von 14,2% der 22-30 jährigen, 28,5% der 31-40 jährigen und 55,2 % der älteren Arbeiter. Eine gesonderte Analyse ber männlichen und weiblichen Berufsdauer zeigt eine stärkere Stabilität der Arbeiterinnen, die nur in der dritten Altersklasse eine Ausnahme erfährt, wo 50% der weiblichen und 63,5% der männlichen Arbeiter mehr als vier Jahre in dem Unternehmen beschäftigt waren. Dagegen waren in der zweiten Altersklasse 46,9% der Arbeiterinnen und 40,7% der Arbeiter, in der vierten 89.7% weibliche und 79.2% männliche Arbeitsfräfte über vier Jahre in dem Betrieb tätig.

Bevor wir die Ergebnisse über das Berussschick der Arbeitersschaft zusammenfassen, wollen wir feststellen, wie stark die einszelnen Arbeitskategorien an der berustlichen Interessenvertretung besteiliat sind:

[Tab. 13]

Arbeitskategorien	Organifiert %	Nicht organisiert
Filzer Färber Vunstoßer und Former Matrizenzieher Presser Sberssächenbearbeiter	85,8 30,0 75,0 100,0 100,0 100,0 60,0	14,2 70,0 25,0 — — 40,0
Borlegerinnen, Abwiegerinnen und Aremplerinnen	28,5 72,7 83,3 84,3 41,1	71,5 27,3 16,7 15,7 58,9
Männliche Arbeiter	78,9 56,9	21,1 43,1
Alle Arbeiter	63,6	36,4

Der Berufsorganisation gehörte der überwiegende Teil, 63,6 % der Gesamtarbeiterzahl, an: die männlichen Arbeiter waren zu 78.9%. die weiblichen zu 56,9% organisiert. Fast sämtliche angelernte Arbeiter waren Mitalieder des Verbandes, nur 14,2% der Filzer standen außer= halb desselben. Bon den ungelernten Arbeitskräften sind 70 % der Färber, 25 % der Anftoger und Former, sowie 40 % der Arbeiter nicht organisiert. Das Fernbleiben vom Berband war das Merkmal der gesicherten Existenz einerseits - einige der Außenseiter waren Hausbesitzer —, des niederen Lohnes andrerseits. Letteres ist für die Färber zutreffend, die meinten, sie könnten von ihrem Lohn den Beitrag nicht bezahlen. Ein alter, lange Zeit in der Fabrik tätiger Färber bemerkte, man folle die Frauen aus der Fabrik schaffen, mas nach seiner Ansicht eine Lohnsteigerung zur Folge haben würde; dann wolle er gern den Mitgliedsbeitrag gahlen. Die schwierige Gewinnung der Färber für den Organisationsgedanken scheint mit ihrer geographischen Provenienz und ihrem Berufsgang zusammenzuhängen. Vom Lande stammend, sind sie nach einer 6—12 jährigen landwirtschaft= lichen Tätigkeit erst im vorgerückten Alter in die Industrie übergegangen und infolgedessen einem Zusammenschluß weniger geneigt als Arbeiter, die dem Industrieproletariat entstammen.

Auch bei den Arbeiterinnen siegt die Vermutung nahe, daß die soziale Provenienz einen gewissen Einfluß auf die Neigung, sich der Berufsorganisation anzuschließen, ausübt. Bon den beiden größeren Gruppen waren 15,7% der Migerinnen, dagegen 58,9% der Stepperinnen und Garniererinnen nicht organisiert; erstere nun refrutieren sich zu 65,1%, setzere zu 30,6% aus Prosetarierkreisen; d. h. die aus Handewerfer- und höheren Berufskreisen stammenden Arbeiterinnen scheinen weniger geneigt der Organisation beizutreten als die Prosetariertöchter, bei denen ein Einfluß des Willieus zugunsten des Organisationsegedankens wohl anzunehmen ist.

Wir haben im vorangehenden Abschnitt den Versuch gemacht, ein Bild des beruflichen Schickfals der Arbeiterschaft zu geben, das rein äußerlich betrachtet ein buntes, abwechslungsreiches Bild bot. Der Stellen=, Berufs= und Ortswechsel, der durch subjektive und objektive Momente bedingt war, konnte wohl lebhaft genannt werden. Er war am regften bei den Arbeitsfräften zwischen dem 22. bis 30. Lebens= jahr; die weiblichen Arbeiter wiesen eine größere Stabilität auf als die männlichen. — Betrachten wir das Berufsschicksal von der inhalt= lichen Seite und erinnern uns zu diesem Zweck an die oben erwähnten Berufskombinationen, so können wir in geringerem Mage von einem abwechslungsreichen Berufsleben der Arbeiter sprechen. Die heute in jedem Großbetrieb vorherrschende, durch technische und ökonomische Faktoren bedingte Arbeitsteilung hat zu einer solchen Monotonie der einzelnen Arbeitsverrichtungen geführt, daß der Übergang von einer Teilarbeit zu einer anderen keine erhebliche Abwechslung - es sei denn in der Arbeitsumgebung — bedeutet. Die Tätigkeit einer un= gelernten Arbeiterin beispielsweise in einer Karton=, Bronze= oder Hutfabrik, wo es sich entweder um schneiben, verpacken oder Wolle vorlegen handelt, verläuft im Grunde ziemlich ähnlich und das gleiche gilt auch von den qualifizierteren Arbeiten innerhalb der Textilinduftrie. Ein Wechsel schien mir nicht selten veranlagt durch die Eintönigkeit der Arbeitsverrichtungen und vielleicht ist es kein Zufall, daß Arbeiter, die einen besonders intelligenten Eindruck machten, starke Mobilität in ihrem Berufsgang zeigten, da von ihnen die einseitige Inanspruch= nahme des psycho = physischen Apparates besonders druckend emp= funden wird.

II. Die Lohnverhältnisse.

1. Die Lohnformen und die Stellungnahme der Arbeiterichaft zu ihnen.

Für unsere Erhebung ist der Zusammenhang zwischen Lohnform und Arbeitsrhythmus einerseits, Leiftungsfähigkeit und Provenienz andrerseits von Anteresse. Aus Gründen, die im Material liegen und später näher angegeben werden sollen, konnte der Einfluß der Herkunft auf die Leistungsfähigkeit nicht ermittelt werden; wir beschäftigen uns daher in diesem Abschnitt nur mit den Lohnformen, ber Stellungnahme der Arbeiterschaft zu denselben und der Lohnhöhe der einzelnen Arbeitergruppen.

Die in der Fabrik angewandten Entlöhnungsmethoden waren: 1. fefter Wochenlohn; 2. Zeitlohn; 3. Stücklohn und 4. genoffenschaftliche Arbeit auf Stücklohnbasis. Festen Wochenlohn beziehen Meifter, Direftricen und Fabrifhandwerfer. In Zeitlohn werden die= jenigen Verrichtungen ausgeführt, bei denen entweder eine Bemeffung nach Stüden unmöglich ift, wie bei der Färberarbeit, oder folche, bei denen die Bedienung wertvoller, leicht beschädigter Maschinen eine vorsichtige Behandlung erfordert; hierher gehört das Krempeln und Vorlegen. Gine für Stückentlöhnung völlig ungeeignete Tätigkeit ift naturgemäß das Abwiegen der Stumpen, wobei es in erster Linie auf die Genauigkeit des Gewichts ankommt, die aller Wahrscheinlichkeit nach unter dem Streben nach der Quantität leiden würde. Stücklohn beziehen fämtliche angelernte Arbeitsfräfte, männliche wie weibliche, außerdem noch die Unftoger und Former. Gine besondere auf Stud= Iohn basierende Lohnform ist die genossenschaftliche Arbeit, die durch folgende Merkmale gekennzeichnet wird (Schloß-Bernhard: Handbuch der Löhnungsmethoden S. 141):

- 1. "Die Mitglieder der genoffenschaftlichen Gruppe verbinden fich aus freiem Entschluß, und sie bestimmen selbst, wieviele und welche Personen die Gruppe bilben sollen.
- 2. Die vereinigten Arbeiter mählen den Vormann (in unserem Fall denjenigen, der die Arbeit verteilt) aus ihrer eigenen Mitte.
- 3. Sie vereinbaren die Verteilung des Rollektivlohns unter sich nach einem für gerecht und billig erachteten Maßstab."

Bestand schien diese Arbeits= und Lohnform nur bei den Pressern zu haben, wo schon mehrere Jahre in dieser Beise gearbeitet wurde,

während bei den Matrizenziehern Streitigkeiten und Eifersüchteleien zum Zusammenbruch der Genoffenschaft und zur Rückfehr zum Ginzelftücklohn geführt hatte. Die Preffer gehörten alle, ohne Ausnahme, dieser Arbeitsgemeinschaft an; in anderen Stationen habe ich nur 2, 3 oder 4 Arbeiter baw. Arbeiterinnen gefunden, die sich zur Arbeit auf gemeinsame Rechnung zusammentaten. Dies war der Fall bei einigen Anstoßern und Formern, Oberflächenbearbeitern, etlichen Garniererinnen und Stepperinnen. — Die besondere Eignung dieser Arbeits= und Lohnform für die Bresser liegt in der Tatsache, daß der einzelne auf die Hilfe seiner Kollegen bei der Arbeit angewiesen ift, und daß durch diesen Zusammenschluß der Arbeits= und damit der Lohnertrag der größtmöglichste ift. Würde nämlich jeder Presser für eigene Rechnung arbeiten, so hätte er erhebliche Zeitverluste infolge häufigen Formenwechsels, der bei jeder neuen hutform zu vollziehen wäre. Diefer wird dadurch vermieden, daß die Genoffenschaft die einzelnen Formen verloft, so daß immer längere Zeit ein und demselben Urbeiter die seiner Metallform entsprechenden Hüte zugewiesen werden. Berdienstdifferenzen, die durch die unterschiedliche Bezahlung der einzelnen Formen hervortreten mürden, werden durch eine gleiche Verteilung des gemeinsamen Arbeitsentgelts unter die Genoffen vermieden.

Diese demokratische Entlöhnungsform hat ungefähr gleich fähige Arbeitskräfte und ein starkes Maß von Solidaritätsgefühl zur Voraus= setzung, da der tüchtigere Arbeiter seinen Verdienst mit dem weniger leiftungsfähigen Kollegen teilt und ihn bei der Arbeit unterstütt. Natürlich achtet die Gesamtheit der Presser sorgsam auf die Arbeits= tauglichkeit des Neueintretenden, der vor seiner Aufnahme in die Genoffenschaft erft eine Probe seiner Leistungsfähigkeit zu liefern hat. Erreicht er das Durchschnittsquantum in der Güte eines Gruppen= arbeiters nicht, so kann er der Vereinigung nicht beitreten. ihm dann auch schwer gemacht in der Station zu bleiben, da man es vorzieht, dem Arbeitgeber geschlossen gegenüberzustehen. schlossenheit ist unter anderem von Wert bei der Festsetzung von Stud-Bekanntlich beruht der lohnsätzen für neueingeführte Sutformen. Stücklohn auf einer Zeitbasis, d. h. der Stundenlohn wird dividiert durch die Anzahl der in dieser Zeit gefertigten Stücke und hiernach der Stückpreis festgesett, der um so größer ist, je weniger Produkte in der Zeiteinheit hergeftellt worden find. Das Bestreben des Arbeiters ist es, den Kabrikanten die in der Stunde gesertigte Stiickahl nicht wissen zu lassen, sondern nach gemeinsamer Verabredung mit den

Rollegen eine Anzahl zu nennen. In einer geschlossenen Gruppe ist nun dieses Ziel weit eber zu erreichen, als bei oftmals durch Eifer= füchteleien zerspaltenen Stücklohnarbeitern. Während meines Aufent= halts in der Fabrik hatte ich Gelegenheit die Einführung eines neuen Lohnsakes für eine schwierige Damenhutform zu beobachten. Einzeln befragt gaben die im Stundenlohn tätigen Preffer nicht an, wieviel Stücke sie in einer Stunde hergestellt hatten, sondern dies geschah erft nach gemeinsamer Vereinbarung. Für den Arbeitgeber liegt in diesem festen Zusammenschluß eine Unbequemlichkeit, weil er in Konflikten gegen die Gruppe fteht und eine gemeinsame Arbeitsniederlegung der= selben eine empfindliche Betriebsstörung zur Folge haben kann.

Der allgemeineren Durchführung dieses genossenschaftlichen Arbeits= instems stehen erhebliche Schwierigkeiten entgegen; wie wir bereits erwähnten, führten Eifersüchteleien zu einem schnellen Bruch der Gemein= schaft. — Ein hoher Wert dieser Arbeitsform liegt, wie auch Bernhard anerkennt, in der Unmöglichkeit die Arbeit ungerecht zu verteilen, was nicht selten zu Mighelligkeiten zwischen Arbeitern und Meistern führte. Auch gehäffige Redereien, die fich auf das Strebertum der Hochentlohnten bezogen, und diese, wie ich bemerken konnte, veranlaßte, die Söhe ihres Wochenlohns zu verheimlichen, jallen bei dem oben ge= schilderten Snftem fort.

Den Ginfluß der Lohnform auf den Arbeitsrhythmus hatte ich an folgendem Beispiel Gelegenheit im Betrieb zu beobachten. Im ersten Teil wurde die gemeinsame Arbeitsweise der Borlegerinnen und Spinnerinnen einerseits, der Filzer und Ausbüßerinnen andrerseits beschrieben und erwähnt, daß die Borlegerinnen nach der Zeit, Spinne= rinnen, Filzer und Ausbüßerinnen nach Stückzahl entlohnt werden. Daraus ergab sich: die Vorlegerinnen standen öfters plaudernd in fleinen Gruppen zusammen und eilten erft nach energischem Zuruf ihrer Spinnerinnen oder durch das Nahen des Meifters bewogen an ihre Maschine, mährend die Ausbüßerinnen mit großer Emsigkeit ihren Filgern vorarbeiteten und danach trachteten keine Minute Zeit zu verlieren.

Die eben besprochenen in der Fabrik üblichen Lohnformen bezwecken, vom Unternehmerftandpunkt aus betrachtet, die Erzielung eines möglichst günftigen Arbeitserfolgs, der in der Mehrzahl der Fälle durch Einführung des Stücklohns, der die rationellste Lohnform der kapi= talistischen Betriebsweise bildet, erreicht wird. Wir wollen jetzt diese Lohnformen vom Standpunkt der Arbeiterschaft aus betrachten und ihre

Stellungnahme zu denselben kennen lernen. — Es wurde zu ermitteln gesucht, welche Art der Entlöhnung die Arbeiter bei freier Wahl und gleicher Berdienstmöglichkeit vorziehen würden und aus welchem Grunde; ferner welche Art der Entlöhnung bei der gegenwärtigen Lage des Betriebes für sie einträglicher sei.

Reineswegs alle Arbeiter waren sich über diese Fragen, die für sie von so einschneidender Bedeutung sind, im klaren; speziell den Arbeiterinnen war das Lohnproblem kaum Gegenstand des Nachdenkens gewesen. Denen, die sich zu der Frage äußerten, wäre ein fester Wochenlohn, wie ihn die Meister beziehen, das Erwünschteste: hier= durch wäre ihnen die Sicherheit der Existenz für die Dauer der Stellung garantiert und die Lohnschwankungen beseitigt, die infolge des Saisoncharakters und der wechselnden Konjunktur, wie wir noch sehen werden, nicht unerheblich sind. Die angelernten Arbeiter gaben zu, daß bei der gegenwärtigen Lage des Betriebes Stücklohn für sie einträglicher sei, jedoch bevorzugten fie mit drei Ausnahmen, gleiche Berdienstmöglichkeit vorausgesett, den Zeitlohn. Dieser Bunsch ent= fprang zwei verschiedenen Motiven, einem egoistischen und einem alt= ruiftischen. Ersterer murde bedeutend häufiger geäußert: "weil bei Reitlohn nicht so intensiv gearbeitet wird, und man deshalb seine Gesundheit mehr schonen kann": andere drückten diesen Gedanken mit dem bekannten Schlagwort aus: Akkordarbeit ist Mordarbeit! — Die im Interesse des Fabrikanten für Zeitlohn eintretenden Arbeiter meinten: "bei Zeitlohn seien sie in ihrem Berdienst nicht an die Zahl der Dugend gebunden, und könnten deshalb jedem kleinen Fehler am Fabrifat beffer nachgeben als beim Stücklohn". Diefe Stellungnahme läßt ein gemisses Maß von Berantwortlichkeitsgefühl für die Qualität der abgelieferten Ware erkennen; ein sittliches Moment schiebt sich zwischen das reine Geldverhältnis und die Freude an der Güte des eigenen Werks tritt hervor.

Diejenigen Stücklöhner, die nicht im Zeitlohn arbeiten wollten, begründeten ihre Ansicht damit, daß bei der von ihnen bevorzugten Lohnsorm die Zeit schneller vergehe: das Lohninteresse an der Fertigstellung möglichst vieler Stücke lasse die Stunden vergessen, die einem endlos vorkämen, sobald man nach der Zeit bezahlt würde. Dieses sagten Leute, die unter beiden Systemen gearbeitet hatten. In dieser Außerung steckt eine deutliche Empfindung der Arbeitsmonotonie, die, wie wir bereits erwähnten, nur durch die Aussicht auf möglichst großen Verdienst um einiges gemildert wird. Diese Vers

Auslese und Anpassung der Arbeiterschaft der geschlossenen Großindustrie. 49

dienstmöglichkeiten der Hutindustrie wollen wir jett näher ins Auge fassen.

2. Beichlecht, Arbeit und Lohnhöhe.

Es wurden die wöchentlichen Höchste, Niedrigste und Durchschnittsverdienste jeder Arbeitergruppe ermittelt, und zwar wurde als Repräsentant der Gruppe ein von der Fabrikleitung als Durchschnittsarbeiter bezeichneter, der mindestens ein volles Jahr in dem Betriebtätig war, sür die Berechnung gewählt. Die Höchstverdienste, die während der Damenhutsaison verdient werden, betragen bei den erwachsenen männlichen Arbeitern 3—16 Mk., bei den Arbeiterinnen 2—8 Mk. mehr als der Durchschnittsverdienst; während in den ruhigen Beiten das Arbeitsentgelt auf die Hälfte, ja auf weniger des durchschnittlichen Lohnes sank. Wir betrachten nur letzteren genauer und stellen zuerst die Frage, wie verhalten sich Geschlecht und Lohnhöhe, wie steht es um den Verdienst von Arbeitern und Arbeiterinnen?

[Tab. 14]

		Verdienst	
Arbeitskategorien	Niedrigīt=	Durchschnitts=	Şöch∫t=
	Mf.	Mt.	Mŧ.
Filzer	8,2	20,4	25,2
Färber	13,2	16,5	19,1
Vanstoßer und Former	10,3	22,6	26,5
Matrizenzieher	18,3	29,6	45,6
Presser	17,8	29,8	44,7
Oberflächenbearbeiter	13,9	26,3	34,2
Urbeiter	12,6	19,1	24,3
Burschen	6,3	8,2	9,7
Borlegerinnen , Abwiegerinnen und Aremplerinnen	4,2	7,8	9,1
	5,7	11,6	16,9
	5,3	10,1	14,6
	7,8	14,6	17,9
	8,2	16,2	24,2
	6,1	12,3	17,1
	5,1	6,0	7,2

Die Stepperinnen, die bestentlohnten angelernten Arbeiterinnen beziehen sast den gleichen Lohn wie die ungelernten Färber, die von den erwachsenen Arbeitern den niedrigsten Lohn erhalten. Es wird also eine der qualifiziertesten weiblichen Arbeiten in derselben Höhe entlohnt, wie die am wenigsten Anforderungen stellende männliche Schriften 185. IV.

ungelernte Tätigkeit; der Nominallohn beträgt für beide Kategorien rund 16 Mk. Der Wochendurchschnittsverdienst der Mizerinnen ist mit 14,6 Mk. fast 2 Mk. niedriger als der der Stepperinnen und um mehr als 2 Mk. höher als der Lohn der Garniererinnen, der 12,3 Mk. beträgt.

Den Färbern folgen in der Lohnhöhe die "Arbeiter" mit 19,1 Mf. per Woche, diesen die Filzer mit 20,4 Mf.; die Anstoßer und Former verdienen durchschnittlich 22,6 Mf., also etwa 2 Mf. mehr als die Filzer. Die drei höchst entlohnten Arbeitstategorien sind die Oberslächen=bearbeiter, Matrizenzieher und Presser. Der Lohn der beiden letztgenannten hat mit rund 29 Mf. pro Woche fast die gleiche Höhe; die Oberslächenbearbeiter verdienen 26,3 Mf.; Presser und Matrizenzieher verdienen sast dreimal soviel wie die Ausbüßerinnen (10,1 Mf.) und beinahe viermal soviel wie die Vorlegerinnen (7,8 Mf.); der Lohn der Spinnerinnen beläust sich auf 11,6 Mf. pro Woche.

Es besteht bemnach eine ziemlich starke Differenz zwischen ben Berdiensten der männlichen und weiblichen Arbeiter. Außerdem zeigt sich, daß die Löhne mit den Anforderungen, die an den psycho-physischen Apparat der Arbeiter gestellt werden, steigen. Gine Abweichung von dieser Regel scheint vorzuliegen bei den Filzern und Oberflächen= bearbeitern einerseits, den Spinnerinnen und Mirerinnen andrerseits. Die höhere Entlöhnung von Oberflächenbearbeitern und Migerinnen, trot ihrer muskulär weniger anstrengenden Tätigkeit, erklärt sich wohl aus der größeren Berantwortlichkeit, die diese beiden Gruppen dem Salbfabrikat gegenüber haben. Dieses repräsentiert bereits einen bedeutend höheren Wert als das Fach, an dem Filzer und Spinnerinnen tätig find. Während nun die Möglichkeit Fehler am Salb- und Fertigfabrikat ungeschehen zu machen gering, wenn nicht unmöglich ist, kann ein unbrauchbares Fach zerriffen und die Wolle nochmals verarbeitet Aus diesem Grunde findet bei der Einstellung von folchen Arbeitern, die am Halb= und Fertigfabrikat zu tun haben, eine Aus= lese in der Weise statt, daß besonders vorsichtige gewandte Arbeits= fräfte gewählt werden. Wo die Möglichkeit einer Qualitätsentwertung geringer ift oder fehlt, wie beispielsweise bei den Garniererinnen, die mit der hand arbeiten und Fehler leicht beseitigen fönnen, ist dann auch die Entlöhnung niedriger als bei den Migerinnen.

Die letzte Frage, die wir uns im Zusammenhang mit den Lohnverhältnissen stellen, ist die nach den Beziehungen zwischen Alter und Lohnhöhe. Diese Ermittlungen waren — ebenso wie die Feststellung

des Einflusses der Provenienz auf die Leistungsfähigkeit — mit einer Ausnahme aus Gründen, die im Material liegen, unmöglich. Es ließ sich nämlich die Einzelleistung für sämtliche genoffenschaftlich tätigen Urbeiter nicht ermitteln. Diese führen wohl Leistungsverzeichnisse unter sich, aber im Lohnbuch der Firma ist jeder von ihnen mit dem aleichen Verdienst aufgeführt. Deshalb kamen für unseren Aweck die Presser, ein Teil der Matrizenzieher, Oberflächenbearbeiter, Un= stoker und Former, ebenfalls einige von den Stepperinnen nicht in Frage. Die Restzahl der eben genannten Arbeitskategorien bot aber für die einzelnen Altersgruppen ein zu kleines Material, auf Grund deffen es möglich gewesen ware zu einigermaßen zufallsfreien Refultaten zu gelangen. Es konnte daher das Verhältnis von Alter und Lohnhöhe nur für die Garniererinnen ermittelt werden und zwar auf folgende Beise: es wurden vier Altersflassen gebildet und die Durch= schnittsverdienste einer voll beschäftigten Woche von mindestens fünf gleichaltrigen mehrere Monate geübten Garniererinnen festgestellt:

[Tab. 15] Alter und Lohnhöhe.

Alter	14.—21. Q.	22.—30. 2 .	31.—40. 2.	41.—60. 2.
Durchschnittsverdienst	13,5 M t.	16,2 Mf.	14,5 Mf.	12,6 Mf.

Danach war die Leistungsfähigkeit der 22-30 jährigen Arbeits= fräfte mit einem Wochenverdienst von 16,2 Mf. die größte. Es folgt die dritte Altersklasse mit 14,5 Mk., die den jugendlichen Garniererinnen um 1 Mt. voraus ist. Bei den 41-60 jährigen Arbeiterinnen finkt der Verdienst auf 12,6 Mk. — Eine ähnliche Untersuchung von Dr. Marie Bernans über die Verhältniffe ber "Gladbacher Spinnerei und Weberei" fommt in der Feststellung von Alter und Lohnhöhe jämtlicher Arbeiterinnen zu dem gleichen Ergebnis (Leipzig 1910 S. 272) der Leiftungsfähigkeit der verschiedenen Altersftufen.

Wir schließen hiermit aus oben erwähnten Gründen unsere Betrachtung über die Lohnverhältniffe ab, um uns dem Leben des Ur= beiters innerhalb des Fabritbetriebes zuzuwenden. Welche Stellung nimmt der einzelne, die Gruppe in der Fabrik ein, wie stehen sich Arbeiter und Vorgesetzte gegenüber, und ift für den Arbeiter die Möglichkeit gegeben in eine Meisterstelle aufzurücken?

III. Der Arbeiter im Betrieb.

1. Die Gruppenbildung der Arbeiterschaft.

Die Arbeiterschaft des Betriebes tritt uns nicht als homogene Masse entgegen; wir haben innerhalb der Gesamtheit nach der Art der Teilarbeiten verschiedene Arbeitskategorien unterschieden, die auch im Leben der Arbeiterschaft insofern eine Rolle spielen, als sich die mit der gleichen Teilarbeit Beschäftigten den anderen gegenüber als mehr oder weniger geschlossene Gruppe empfinden. Diese Erscheinung ist um so weniger erstaunlich, als wir bestimmte Verschiedenheiten der geographischen und sozialen Provenienz für einzelne Arbeitskategorien festgestellt haben, so daß wir wohl verstehen können, daß jede größere Gruppe einen bestimmten Charakter trägt, der sich schon in der Kleidung, nicht felten im Wefen der Leute äußert. Außer diesem Unterschied infolge der Provenienz ift die "foziale Differenzierung" der Arbeitermasse hauptsächlich bedingt durch die Lohnhöhe. In dem bereits zitierten Buch von Schloß-Bernhard heißt es zu diesem Punkt (S. 78): "der Arbeiter, der wöchentlich 40 Mf. nach Haufe bringt, fühlt fich allmählich zu einer ganz anderen Kategorie gehörig als derjenige, der bei denselben Affordsätzen nur 30 Mt. in der Woche verdient. Er fühlt, daß er an Kraft und Verstand den Durchschnittsarbeiter über= ragt. Diese Unterschiede, die nichts Berlekendes haben, sondern all= mählich durch ihr stetiges Vorhandensein verschiedene Wertklassen der Leistungsfähigkeit schaffen, diese Unterschiede sind der innerste Grund der sozialen Differenzierung. Denn aus diesen Akkordunterschieden baut sich das Leben und die Laufbahn der Arbeiter auf." Was hier von der Wirkung der Lohnunterschiede innerhalb derselben Gruppe gesagt ist, gilt um so mehr von Lohndifferenzen verschiedener Gruppen.

Neben Provenienz und Lohnhöhe tritt als weiteres differenzierendes Moment die Wertung einzelner Teilarbeiten seitens der Arbeiterschaft und der Bevölkerung. Lohnhöhe und Arbeitswertung, die nicht in allen Fällen mit der ersteren Hand in Hand geht, äußern sich bis zu einem gewissen Grade in der Kleidung. So unterscheidet das hiersür geschärfte Auge schon von weitem den dürftig aussehenden Färber von den Aristokraten der Hutindustrie, dem Matrizenzieher und Presser. Ersterer, der bei seiner schmutzigen Tätigkeit stundenlanges Rühren mit der unsörmigen Holzgabel gewohnt ist, geht schwerfälligen Ganges aus der Fabrit; neben ihm sieht der meist kräftig gebaute Presser wie

ein ehrsamer Handwerker aus, der äußerlich auf sich hält und im guten reinlichen Unzug den Betrieb verläßt. Filzer und Oberflächenbearbeiter weisen schon infolge ihrer kleineren Zahl weniger typische äußere Merkmale auf, wie beispielsweise die Presser, deren Geschlossenheit ihnen kein geringes Unsehen bei den übrigen Arbeitern verschafft. Oberflächenbearbeiter, Filzer, Unftoger und Former sowie "Arbeiter" bilden den "Mittelftand" der männlichen Hutarbeiter; während die beiden erstgenannten Kategorien eher zur Elite zählen, stehen die "Arbeiter" mehr auf dem Niveau der Färber.

Die geschätzteste Gruppe innerhalb der weiblichen Arbeiterschaft ift die der Stepperinnen und Garniererinnen. Bei der Bewertung der lettgenannten ift die Ehre der Arbeit ausschlaggebend, nicht die Lohnhöhe, die, wie wir faben, um einige Mark hinter dem Arbeits= entgelt der Mixerinnen zurückbleibt. In den Augen der dortigen Bepölkerung stehen die Stepperinnen und Garniererinnen etwa auf dem Niveau der Näherin; wie mir auch ein Presser, den ich nach dem Beruf seiner Tochter fragte, angab, daß sie Näherin sei, während sich bei näherer Erkundigung herausstellte, daß sich ihre Tätigkeit als Garniererin in einer Fabrif abspielte.

Mir scheint diese Würdigung folgende Gründe zu haben:

- 1. Garnieren sowohl wie Steppen liegen in der traditionell weiblichen Beschäftigungssphäre; demzufolge wird es als selbstverständ= licher empfunden, daß eine Frau garnieren geht, als filzen oder miren, beides ursprünglich Männerarbeiten.
- 2. ist speziell Garnieren eine saubere, nicht von Maschinenlärm begleitete Tätigkeit, die meist in großen hellen Sälen ausgeführt wird und sich dadurch vorteilhaft von den staubigen Mix- und Spinnräumen unterscheidet.
- 3. Vollziehen sich beiderlei Arbeiten unter weiblichen Vorgesetten, Direftricen, wodurch eine Berührung mit Arbeitern seltener ift als bei der übrigen weiblichen Arbeiterschaft, die entweder mit diesen gemeinsam oder unter Leitung von Meistern arbeiten. Sierdurch vermindert sich die sittliche Gefahr, die in der gemeinsamen Tätigkeit beider Ge= schlechter liegt, so daß sich sorgsame Eltern eher entschließen ihre Tochter als Garniererin, denn als Mixerin oder Ausbüßerin in die Fabrik zu schicken.

Bei diesen beiden Gruppen macht sich eine gewisse Zurückhaltung ben übrigen Arbeiterinnen gegenüber bemerkbar, mas sie leicht miß= liebig macht. Bon den Spinnerinnen und Mirerinnen hörte ich häufig

"die Garniererinnen wollen ja nichts von uns wissen, die halten sich für etwas Bessers, als wir es sind". Dieser Außerung mag eine gewisse tatsächliche Berechtigung mit Hinsicht auf die unterschiedliche soziale Provenienz der Stepperinnen und Garniererinnen einerseits, der Migerinnen und Spinnerinnen andrerseits zukommen: die beiden ersteren rekrutieren sich nämlich zu über 60 % aus Handwerker= und höheren Berufskreisen, während dies bei den Spinnerinnen mit 36,4 %, den Migerinnen mit 18,6 % der Fall ist (siehe Tab. 5, S. 30). Rein äußerlich machen sich diese Verschiedenheiten schon in der Aleidung bemerkbar.

Wir haben soeben gesehen, daß die Arbeitermasse nach Provenienz, Lohnhöhe und Arbeitswertung gegliedert in einzelne Gruppen zerfällt. Diese halten nun auch in erfter Linie zusammen, unterstützen sich bei ber Arbeit und nehmen gegenseitigen Anteil an persönlichen Erlebnissen. Der Zusammenhang ist natürlicherweise ein engerer in den Stationen, die frei von Maschinenlärm sind, wodurch Gespräche mährend ber Arbeit möglich werden, wie beispielsweise im Garniersaal: hier fiken etwa 10—20 Frauen und Mädchen an langen Tafeln, auf denen das Arbeitsmaterial aufgeschichtet ist, nebeneinander, plaudern lebhaft während der Arbeit, singen gemeinsame Lieder und vertreiben sich die Baufen mit Rätfel= und Bahrfagefpielen. Bei festlichen Unläffen. Geburtstagen oder Verlobungen prangt der Tisch von Blumen und Geschenken, die aus gemeinsamen Sammlungen der Tischgenoffen hervorgegangen sind. Die Geschenke bestehen meift in einem Beitrag für die fünftige Wirtschaft; besonders beliebt sind Basen, von denen die allerbuntesten bevorzugt werden. Solche, das Leben im Betrieb verschönernde Feiern habe ich auch in anderen Stationen, jedoch nie bei der männlichen Arbeiterschaft angefunden.

Die Unterhaltung während der Arbeit drehte sich meist um den "Schat" und die künftige She; außerdem bilden Theatervorstellungen, meist leichte Operetten und der recht beliebte Kinematograph den Gesprächsstoff der jugendlichen Arbeiter und Arbeiterinnen. — Bielsach sich in den Arbeitsräumen Bilder der verschiedensten Art angeheftet, die bei männlichen und weiblichen Arbeitern einen andersartigen Charakter trugen; während nämlich die letzteren reich gekleidete Frauen aus Modezeitungen anhesteten, schmückten die Männer die kahlen Fabrikwände mit illustrierten Wigen, die nicht selten politischer Art waren.

Bevor wir uns dem außerberuflichen Leben der Arbeiterschaft

zuwenden, soll noch furz einiges über das Verhältnis von Arbeitern und Borgesetten und die Vorbildung der letteren gesagt werden, wo=mit alsdann die Möglichkeit gegeben ist, festzustellen: ob der einsache Arbeiter zu einem verhältnismäßig verantwortlichen, sozial höher gewerteten Vosten aufsteigen kann.

2. Der Arbeiter und feine Borgejetten.

Der Meister, der der Vertreter des Fabrikanten in den einzelnen Stationen ift, hat deffen Interesse mahrzunehmen und fteht damit von vornherein in einem gewissen Gegensatz zur Arbeiterschaft, wenn= gleich er schon derselben geographischen und sozialen Provenienz ist wie diese. Gine höhere Schulbildung scheint ebenfalls nicht zur Befleidung eines Meisterpostens notwendig zu sein; in unserem Fall war sie derjenigen der Arbeiter gleich. Ferner war eine eigentlich fachliche Ausbildung in Werkmeisterschulen oder dergleichen nur die Voraussehung für die Färber= und Spinnmeisterstelle. Ersterer muß mit den Farbenmischungen und ihren Wirkungen vertraut sein, was er während einiger Monate auf einer Fachschule oder bei einem Färbermeifter im Betrieb felbst lernen fann. Für einen tüchtigen Spinnmeister ist gleichfalls eine mehrmonatliche Lehrzeit in der Fabrik felbst erforderlich. Die Funktionen des Meisters bestehen in der Berteilung und Überwachung der Ware, für deren tadellose Ablieferung er Sorge zu tragen hat. Außerdem wird von ihm Berftändnis für die in seiner Station benutten Maschinen verlangt; er muß sie "stellen" und einfache Reparaturen an ihnen vornehmen können. In dem untersuchten Betrieb unterftand den Meiftern auch die felbständige Einstellung und Entlassung der Arbeitskräfte. Mit dieser Methode hatte die Fabrikleitung gute Erfolge erzielt, weil die Vorgesetten, infolge der ihnen obliegenden Verantwortlichkeit für die Qualität der Ware, ein eigenes Interesse baran hatten, gute Arbeiter heranzuziehen und zu halten, untüchtige dagegen abzuftoßen.

Durch Umsicht und Interesse war — für den untersuchten Betrieb — der größere Teil der Meister, die als einsache Arbeiter begonnen hatten, in die höheren Stellen aufgerückt. Dieselbe Möglichsteit ist also auch für unsere Arbeiter gegeben, nur darf nicht unsberücksichtigt bleiben, daß diese Wahrscheinlichsteit für die große Wasse der Arbeitskräfte, gemessen an der Zahl der in Betracht kommenden höheren Vosten, recht gering ist.

Ubrigens war eine Meifterftelle feineswegs das erwünschte Ziel

aller Arbeiter; hierfür wurden zwei Gründe geltend gemacht: der erste entsprang einer gewissen Bequemlickeit: man zog es vor, Arbeiter zu bleiben, um die Berantwortung und den Arger eines Meisters nicht zu haben. Der zweite war der Aussluß eines starken Klassensbewußtseins. Diese Leute wollten nicht den Standpunkt des Untersnehmers vertreten und seine Jnteressen wahrnehmen.

Daß ein Arbeiter in seiner eigenen Station Meister wird, kommt vor, gehört jedoch zu den Seltenheiten, da es für ihn naturgemäß mit Schwierigkeiten verbunden ist, sich die nötige Autorität bei seinen früheren Kollegen zu verschaffen. Während meines Ausenthalts in der Fabrik konnte ich einen solchen Fall beobachten: ein tüchtiger Filzereiarbeiter war wegen plöglicher Erkrankung des Meisters zu seinem Nachsolger ausgerückt. Er hatte sich erstaunlich schnell in seine Rolle gefunden: "Bei anfänglicher Widersetzlichkeit hätte er den Filzern mit Entlassung gedroht, worauf die Leute gefügig geworden seien."

Hiermit sind wir auf das Verhältnis von Arbeitern und Vorgesetzen gekommen, das im allgemeinen ein freundliches war. Miß-helligkeiten stellten sich ein, wenn Arbeiter durch die ihnen zugewiesene Arbeit benachteiligt zu sein glaubten oder ihnen häusig Ware zur nochmaligen Bearbeitung zurückgegeben wurde. Bei solchen Anlässen fam es vor, daß der Betressende seinen Unwillen in ungebührlicher Weise äußerte und dadurch den Meister mit Kücksicht auf seine Autorität zur Entlassung nötigte. — Ein Beschwerderecht bei vermeintlich ungerechter Behandlung bei der Fabrikseitung steht dem Arbeiter zu. —

Die Direktricen versicherten mir, daß mit ihren 40—50 Garniererinnen, infolge deren großer Empfindlichkeit ein schwieriges Auskommen sei; allzu leicht fühle sich eine Arbeiterin durch die Art, in der zu ihr gesprochen wurde und durch die ihr erteilte Arbeit beleidigt und geneigt anderswo ihre Arbeitskraft zu verwenden; umgekehrt wird den Direktricen Schrofsheit und Ungerechtigkeit zum Vorwurf gemacht.

Nach dem Eindruck meiner Beobachtungen und Unterhaltungen sind die gut gelohnten Arbeiter meist die besonneneren, die sich mit einer gewissen Sachlichkeit über Arbeits- und Lohnverhältnisse äußerten; auch schien mir der Lebensstandard nicht ohne Einfluß auf die soziale und politische Gesinnung der Leute zu sein. Auf alle Fälle darf man sich die Arbeiterschaft "nicht als eine uniforme, gleichmäßige und gleichwertige Masse vorstellen" (Göhre: 3 Monate Fabrikarbeiter, Leipzig

1891, S. 142), sondern, wie ich zu zeigen versuchte, als in einzelne Gruppen zersallend, denen durch Provenienz und Lohnhöhe ihr charafteristisches Gepräge verlieben wird.

IV. Der außerberufliche Lebensstil der Arbeiterschaft.

Das außerberufliche Leben des Proletariers wird — von der Individualität des einzelnen abgesehen — bestimmt durch Arbeitsart, Lohn und Zeit. Diese drei Faktoren haben für jede Industrie ihr spezifisches Gepräge, so daß man in dem Lebensstil einer Arbeiterschaft gewissermaßen eine Anpassung an die Bedingungen seiner Industrie sehen kann. — Bon Arbeitsart und Lohn ist in den vorangehenden Abschnitten die Rede gewesen; die Arbeitszeit verläuft in dem untersuchten Betrieb solgendermaßen: es wurde von 6 Uhr morgens dis $5^{1/2}$ Uhr abends gearbeitet, mit einer $1^{1/2}$ stündigen Frühsticks und einer $1^{1/2}$ stündigen Mittagspause, also im ganzen $9^{1/2}$ Stunden, so daß dem Arbeiter $3-3^{1/2}$ Stunden für sein persönliches Leben bleiben. —

Bei der Wichtigkeit der Wohnung für Leben und Gesundheit beginnen wir mit den Wohnungsverhältnissen der befragten Arbeiterschaft.

1. Wohnungsverhältnisse.

[Tab. 16]

	Eigenes Haus mit Garten und Acter	Miet= wohnung mit Acter ⁰ /0	Zur Miete	Bei den Eltern	Koft °/0
Männliche Arbeiter . Weibliche Arbeiter	13,0 2,4	10,2 0,8	48,6 38,8	21,7 54,0	6,5 4,0
Alle Arbeiter	7,0	5,1	42,7	40,1	5,1

Das Wohnen im eigenen Hause veutet auf die wirtschaftlich gesichertste Existenz hin; in dieser Lage waren 7% der Gesamtarbeiterzahl, davon 13% der männlichen und 2,4% der weiblichen Arbeiter. Der größte Teil, 88,3%, der Leute, die jugendlichen Arbeitskräfte, die bei den Eltern lebten, eingerechnet, wohnten zur Miete. 5,1% von diesen besassen ein Stück Ackerland, was auf einen höheren Lebensstandard schließen läßt. Eine außerberufliche landwirtschaftliche Beschäftigung ist bei der dortigen Arbeiterschaft nichts Seltenes; es wird hierüber unten Näheres gesagt werden. Die Zahl der unverheirateten Arbeitskräfte, die in "Kost und Logis", d. h. selbständig lebten, war gering; sie betrug für die Arbeiter 6,5%, für die Arbeiterinnen 4%.

Ein gewisser Unterschied macht sich zwischen der Wohnweise der Urbeiter und Arbeiterinnen bemerkbar. Sehen wir nämlich das Wohnen im eigenen Sause und zur Miete mit gleichzeitigem Besitz von Ackerland als Merkmal der verhältnismäßig gesichertsten Eristenz an, fo gilt dies für 23,2% Männer und nur 3,2% Frauen; dies mag feinen Grund darin haben, daß die Lage der verheirateten Fabrifarbeiterin, um die es sich in diesem Fall handelt, meist dürftiger ist als die des Arbeiters, da sie häufig durch Krankheit oder Untüchtigkeit bes Mannes zum Erwerb gezwungen wird. — Die jugendlichen weib= lichen und männlichen Arbeiter wohnten zum überwiegenden Teil im Hause der Eltern; diese günstige Wohnweise ist eine Folge der Berwendbarkeit einheimischer Elemente für die Hutindustrie. Die in außreichender Anzahl vorhandene ansässige Bevölkerung genügt den an sie gestellten Unforderungen und macht dadurch die Heranziehung jugendlicher Personen aus anderen Landesteilen, die auf Arbeiterinnenheime oder Schlafftellen angewiesen mären, überflüffig.

2. Zahl der Berheirateten, Kinderzahl, deren Sterblichkeit und Berufe der Kinder.

Von weitreichender Bedeutung für die Lebensweise der Arbeiterschaft ist der Familienstand, über den nunmehr einiges gesagt werden soll:

[Tab. 17]

Beiratefrequeng.

Alter:	17—20 °/o	21—30 °/o	31—40 _{0/0}	41—70 _{0/0}	Durch= schnittliches Heiratsalter
Männliche Arbeiter Weibliche Arbeiter		62,9 44,4	100,0 70,0	100,0 75,0	24,8 23,6
Alle Arbeiter	2,5	65,5	73,4	89,1	24, 2

Es waren von der Gesamtzahl der im gesetzlich heiratssähigen Alter stehenden 58,8% verheiratet; davon 86,2% der über 21 Jahre alten männlichen und 37% der über 16 Jahre alten weiblichen Ar=

beiter. Die Verteilung der Verheirateten auf die verschiedenen Alters= flassen ist bei Arbeitern und Arbeiterinnen eine recht verschiedenartige. Nur 2,5% der 17-20 jährigen Arbeiterinnen waren verheiratet, eine Tatsache, die in dem Durchschnittsheiratsalter von 23,6 Jahren und in dem frühen gesetzlich heiratsfähigen Alter des weiblichen Geschlechts eine Erklärung finden mag. Bon den 21-30 jährigen weiblichen Arheitsfräften sind 44,4%, von den gleichaltrigen männlichen dagegen 62.9% verheiratet; das durchschnittliche Heiratsalter der Männer beträgt 24.8 Jahre, ift mithin nur um etwas mehr als ein Jahr höher als das der Frauen. Während nun die Arbeiter der beiden nächsten Altersflassen fämtlich verheiratet waren, war dies bei den Frauen zu 70% bzw. 75% der Fall. Es zeigt sich also eine ver= hältnismäßig viel geringere Unwesenheit verheirateter Frauen als Männer in der Fabrik, was in der zweiten Altersklasse vielleicht damit zusammenhängt, daß junge Frauen eine Erwerbstätigkeit im Saufe ober eine nur ftundenweise außerhäusliche Beschäftigung einer gangtägigen Abwesenheit vom Hause im Interesse der noch nicht schul= pflichtigen Kinder vorziehen. Gine solche häusliche Berdienstmöglichkeit bietet die Hutindustrie ebenfalls, denn bei gutem Geschäftsgang ift es in den dortigen Fabriken üblich, Hüte auch außerhalb der Fabrik garnieren zu lassen. Häufig begegneten mir Frauen mit großen Kartons, die entweder Ware holen oder abliefern kamen und nicht felten hörte ich, daß der Grund ihrer häuslichen Tätigkeit in der Beaufsichtigung fleiner Kinder liege.

Die Kinderzahl der 106 verheirateten Arbeiter und Arbeiterinnen, die in der Zeit der Erhebung in dem Unternehmen beschäftigt maren, betrug 276 oder 2,6 Kinder pro Familie.

[Xab. 18]

	Zahl der Berheirateten	Zahl der Ber- beirateten in Prosenten der Heirats- fähigen	Durchschnitt= Liche Ehedauer	Gefamtzahl der Kinder	Rinderzahl pro Kopf der Familie	Zahl der lebenden Kinder
Männliche Arbeiter	63	86,2	15 J.	175	2,8	132 ob. 75,4%
Weibliche Arbeiter	4 3	37,0	11 J.	101	2,3	72 " 71,3%

Von den 43 verheirateten Frauen wurden 101 Kinder geboren, also durchschnittlich 2,8 Kinder pro Familie. Die 63 verheirateten Arbeiter waren Bäter von 175 Kindern; hier kamen im Durchschnitt 2,8 Kinder auf jede Familie. Es wurde also in beiden Familiensgruppen etwa alle fünf Jahre ein Kind geboren; diese Ühnlichkeit ist nicht erstaunlich, denn die Frauen der im Betrieb tätigen Arbeiter waren ebenfalls zu mehr als der Hälfte außer dem Hause beschäftigt, sei es gleichfalls als Fabrikarbeiterin, sei es als Gelegenheitsarbeiterin; womit gesagt sein soll, daß sich ihr Leben — wenn auch gesicherter durch den regelmäßigen Berdienst des Mannes — im wesentlichen unter ähnlichen Umständen abspielt wie das unserer verheirateten Arsbeiterinnen. Aus diesem Grunde ist die Ühnlichkeit der Geburtenshäusigkeit nicht verwunderlich.

Dasselbe gilt von den Zahlen, die sich auf die Kindersterblichkeit beziehen, die gleichfalls nur eine geringe Abweichung aufweisen. So lebten von den Kindern der männlichen Arbeiter noch 75,4%, von denen der weiblichen 71,2%. — Kinderzahl und Sterblichkeit der einzelnen Arbeitskategorien zu vergleichen hätte infolge der Kleinheit der Ziffern zufällige Resultate ergeben, weshalb bei Aufstellung der Tabelle auf diese Angaben verzichtet wurde. —

Von den 175 Kindern der in der Fabrik tätigen Arbeiter standen 48: 28 Söhne und 20 Töchter bereits im erwerbsfähigen Alter. Deren Berufe wollen wir jetzt einer näheren Betrachtung unterziehen, da es für unsere Erhebung von Interesse ist zu ersahren, einmal ob bei den Söhnen eine Neigung besteht dem Beruf des Baters zu solgen, und serner, ob sich in der solgenden Generation eine weitere Proletarisierung oder ein Aufrücken in höhere Berufskategorien bemerkdar macht.

[Tab. 19]

Berufe ber Rinder.

Berufskategorien	Fabrikarbeiter		Hutarbeiter		Stellung	Erd= u. Bau= arbeiter	Õand= werter		
	Söhne	Töchter	Söhne	Töchter	Töchter	Söhne	Söhne	Söhne	Töchter
Färber	- - 1 -	$\begin{vmatrix} 3\\2\\-\\1 \end{vmatrix}$	$\frac{1}{2}$	1 2 2 3 2	2 - -	5 -2 -	1 2 4 4 2	$\frac{1}{2}$	_ 1 1
Alle Arbeiter	0/ ₀ 1; 3,8	6; 30	0/ ₀ 4 ; 14,2	0/ ₀ 10; 50	0/0 2; 10,0	0/ ₀ 7; 25,0	0/ ₀ 13; 46,4	3; 10,7	0/ ₀ 2; 1 0,0

Eine Lehrzeit hatten 57,1%0 der Söhne durchgemacht: 46,4%0 eine handwerksmäßige, 10,7%00 eine kaufmännische. Fabrikarbeiter waren 18,5%0, davon 14,2%00 Hutarbeiter, also ein verhältnismäßig niedriger Prozentsat; der übrige Teil, 25%00, waren Erd= und Bau= arbeiter geworden.

Eine eigentliche Ausbildung hatten von den Töchtern nur 10 % ershalten; hier waren 80 % zur Fabrikarbeit, 50 % von diesen in eine Hutsabrik gegangen, während weitere 10 % in häuslichen Diensten Beschäftigung gefunden hatten.

Demnach ist von den Söhnen ein beträchtlicher Teil zu qualifizierten Berusen aufgestiegen und zwar sind von diesen über die Hälste Kinder der bestgelohnten Arbeiter, der Matrizenzieher und Presser; denselben Arbeitsgruppen gehören die Töchter an, die einen "höheren Berus" ergreisen dursten. Im allgemeinen scheinen für eine sachliche Ausbildung der Töchter weniger Mittel aufgewendet zu werden; hiersfür mag der entscheidende Grund sein, daß auch in diesen sozialen Schichten der Berus der Mädchen mehr als vorübergehende Erwerbszquelle angesehen wird, für den man, wenn überhaupt, geringere Aufswendungen macht als sir die Ausbildung der Söhne.

Auf alle Fälle war Beruf und Zukunft der Kinder ein Gegenftand regsten Interesses für Arbeiter und Arbeiterinnen; oftmals hörte ich '"man arbeitet doch schließlich nur so, damit die Kinder es mal besser haben als wir"; und besonders groß war die Freude über Kinder, die vorangekommen, es weiter gebracht hatten als die Eltern. Die Liebe zu den Kindern klang als erfreulicher Grundton durch diese Unterhaltungen.

3. Außerberufliche Tätigkeit, Erholungen, Vergnügungen und Lebensziele der Arbeiterschaft.

Die Stunden nach der Tagesarbeit und der Sonntag ist die Zeit, in der der Arbeiter sich selbst gehört, wo er vom Zwang der eintönigen, geistig abstumpfenden Tätigkeit besreit ist; wie nun süllt er diese Zeit aus, welches sind seine Erholungen und Vergnügungen?

Gleich anfangs möchte ich hervorheben, daß man von alledem bei der verheirateten Fabrikarbeiterin kaum sprechen kann, die vollauf durch ihren zweiten Beruf in Anspruch genommen wird: nach der Last des Tages beginnt für sie die Sorge für Haushalt und Kinder. Da sie um sechs Uhr früh das Haus verläßt, werden erst abends die Zimmer ausgeräumt, Sachen gestickt und das Essen für den nächsten Tag vorbereitet. Kurz: sie findet kaum eine ruhige Minute; selbst der Sonntag gehört zum Teil der Hausarbeit, denn "mal müsse man doch richtig sauber machen und waschen". Diese überlasteten Frauen kommen nicht zum Lesen, einer beliebten Erholung der übrigen Arbeiter: "wir sind froh, wenn wir nichts tun und ganz still sitzen können, höchstens

sehen wir mal in die Zeitung". — Eine erfreuliche außerberufliche Tätigkeit einer Anzahl älterer Arbeiter und Arbeiterinnen ist die Landarbeit, sei es die Bewirtschaftung des eigenen Feldes, sei es die Hilfe, die Bekannten gegen Entgelt geleistet wird. Meist solche Leute ländelicher Provenienz, die durch längeren Aufenthalt auf dem Lande Erschrungen besitzen, erwerben vor der Stadt ein Stück Ackerland, das sie mit ihrer Familie bewirtschaften. Diese Bereinigung von industrieller und agrarer Beschäftigung sand sich bei 20 % der männlichen und etwa der Hälfte der weiblichen Arbeiter; letztere waren in den seltensten Fällen Besitzerinnen, sie "halsen mit, um noch etwas dazu zu verdienen".

Die Erholungen und Vergnügungen der erwachsenen männlichen Arbeiter bestanden im "ausruhen, lesen und spazierengehen". Für einige bildete Musik die erwünschte Zerstreuung nach der Tagesarbeit, während andere sich in ihren Mußestunden am liebsten mit ihren Kindern beschäftigten.

Als Leftüre nannten die Männer in erster Linie die Zeitung, und zwar den "Vorwärts" und die ebenfalls sozialdemokratische "Brandenburgische Zeitung"; ein intelligenter, viel gewanderter Presser las die "sozialistischen Monatshefte". Außerdem bildeten populäre Geschichtswerke und leichte naturwissenschaftliche Aufsätze beliebte Lesestosse, ber jüngeren Arbeiter. Lettere bezeichneten als ihre Haupterholung den Sport: Turnen, Radsahren, Angeln und Fußballspielen. — Die 14—16 jährigen Arbeiter unterscheiden sich in ihrer Lieblingslektüre nicht wesentlich von den Knaben der höheren Klassen: Indianer= und Käubergeschichten wurden von ihnen bevorzugt.

Bei den Arbeiterinnen tritt das Lesen zugunsten der Handarbeit zurück. Diejenigen, die gern ein Buch zur Hand nahmen, bekundeten einen anderen Geschmack als die Arbeiter: "Liebesgeschichten, Romane aus Modeblättern, überhaupt alle Romane, die wir in die Finger bestommen", gab man mir auf meine Frage zur Antwort.

Mit ernsthafterer Lektüre beschäftigten sich nur zwei Garniererinnen, von denen die eine "Naturbeschreibungen und allerhand belehrende Schriften" las, während die andere ein lebhaftes Interesse für Schiller bekundete: sie kannte seine Gedichte, die Räuber, Don Carlos und die Braut von Messina.

Als Erholung wurde mir auch von vier Arbeiterinnen der Kirchenbesuch des Sonntags angegeben; die meisten Frauen meinten, sie hätten dazu keine Zeit. Von den Männern gingen höchstens die

älteren in die Kirche; ein Teil der Arbeiter war iiberhaupt aus der Kirchengemeinschaft ausgetreten und gab mit einem gewissen Stolz an, Dissidenten zu sein.

Die sonntägliche Erholung der verheirateten Arbeiter besteht in einem Spaziergang mit ihrer Familie; die der unverheirateten in Theatervorstellungen und Tanz, daneben sind die Kinematographen=vorstellungen recht beliebt.

Von allen an die Arbeiter gestellten Fragen erregte wohl die nach den früheren und jetzigen Wünschen und Lebenszielen das größte Erstaunen; erst bei näherer Erläuterung des Sinnes dieser Frage famen die Antworten: die unverheirateten Arbeiterinnen wünschten sast alle sich zu verheiraten, aber so, "daß man zu Hause bleiben fann und nicht in die Fabrik gehen muß, sonst haben wir's ja so besser".

Bei den älteren Leuten hieß es vielfach: "ich möchte im Alter sorgenfrei leben können" oder "ich möchte später mal nicht mehr arbeiten brauchen, wie die reichen Leute". Bei den jüngeren Arbeitern machte sich der Wunsch selbständig zu werden geltend: so wollte der eine gern "auf eigene Hand ein kleines Geschäft betreiben"; ein anderer hoffte "eine Ackerwirtschaft später selbständig übernehmen zu können." In jungen Jahren war vielen die Selbständigkeit das erstrebenswerte Ziel gewesen; einem Presser, der gelernter Handwerker war, hatten dazu die Mittel gesehlt. Ein Berufsmusiker hatte sich gewünscht, Kapellmeister zu werden: der Zwang schnell zu verdienen hatte ihn Matrizenzieher werden lassen. Als nächstes zu erreichendes Ziel trachteten saste alse danach eine "recht gut bezahlte Stellung zu bekommen, was sür eine ist ziemlich gleich".

So war das Streben vorwärts zu kommen, bessere Existenzbedingungen zu erreichen, der erfreuliche Grundton der meisten Untworten.