

Auslese und Anpassung der Arbeiterchaft in der Schuhindustrie und einem oberschlesischen Walzwerke



Duncker & Humblot *reprints*

Schriften
des
Vereins für Sozialpolitik.

153. Band.

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

Neue Folge.



Verlag von Duncker & Humblot.
München und Leipzig 1915.

Auslese und Anpassung der Arbeiterschaft

in der Schuhindustrie und einem ober-
schlesischen Walzwerke.

Mit Beiträgen

von

Dr. Richard Watteroth und Dr. Friedrich Syrup.



Verlag von Duncker & Humblot.
München und Leipzig 1915.

Alle Rechte vorbehalten.

Altenburg
Pierersche Hofbuchdruckerei
Stephan Geibel & Co.

Inhaltsverzeichnis.

	Seite
Die Erfurter Schuharbeiterschaft. Von Dr. Richard Watteroth †.	1—130
Die soziale Lage der jetzigen Arbeiterschaft eines oberschlesischen Walzwerkes. Von Dr. Friedrich Symp, Gleimig.	131—218

Die Erfurter Schuharbeiterschaft.

Don

Dr. Richard Watteroth.

Inhaltsverzeichnis.

	Seite
Vorwort	3
I. Die Untersuchungen des Vereins für Sozialpolitik über Auslese und Anpassung der Arbeiterschaft in der geschlossenen Großindustrie . .	6
Anwendungsmöglichkeit auf das Gebiet der Erfurter Schuhindustrie .	6
II. Die Ergebnisse der Berufs- und Betriebszählungen aus den Jahren 1882, 1895, 1907 als Orientierung über die wirtschaftliche Entwicklung und soziale Verschiebung in der Schuhindustrie	15
III. Die Erfurter Schuhindustrie	30
Industrie und Arbeiterschaft	30
IV. Fabrik und Handwerk	49
V. Entwicklung der Betriebsorganisation innerhalb der Erfurter Schuhindustrie	63
Schuhmacher. — Spezialarbeiter. — Teilarbeiter	63
VI. Differenzierung und Leistungsfähigkeit der Erfurter Schuharbeiterschaft	75
Differenzierung und Qualifizierung der Arbeiter in den einzelnen Fabrikabteilungen. — Leistungskurven. — Anwendung von Akkord- und Zeitlohn in den Fabrikabteilungen. — Alter und Verdienst.	
VII. Persönliche Äußerungen von Schuhfabrikarbeitern	116
Herkunft und Eltern der Arbeiter. — Qualifikation, Arbeitswechsel. — Die Familie des Arbeiters (Heiratsalter). — Zahl und Beruf der Kinder. — Physiologische Einflüsse der Industriearbeit. — Ernährung. — Das Alter. — Biographien.	
Schlußwort	127

Der Verfasser der nachfolgenden Arbeit hat den Zeitpunkt nicht mehr erleben sollen, an dem sie in die Öffentlichkeit hinausgeht. In der Morgenfrühe des 30. Oktober 1914 ist er während eines Sturmangriffs unweit Lille als Kriegsfreiwilliger im Reserve=Infanterie=Regiment 224 gefallen, und ich erfülle als sein früherer Lehrer gern die traurige Pflicht, hier zu sagen, was ich von seinem Leben weiß und was wir mit ihm verloren haben.

Richard Watteroth war am 4. März 1889 in Erfurt als Sohn des Bürger- und Fortbildungsschullehrers Karl Watteroth geboren. Mit dem Reisezeugnis des dortigen Gymnasiums begab er sich im Herbst 1907 nach München, um auf der dortigen Universität Geschichte und Sprachwissenschaft zu studieren; im Wintersemester 1908/9 setzte er diese Studien in Marburg fort, wandte sich aber mehr den nationalökonomischen und wirtschaftsgeschichtlichen Fächern zu, denen er seit seiner Übersiedlung nach Leipzig (im Frühjahr 1910) ausschließlich sich widmete. Hier trat er als Mitglied den Vereinigten staatswissenschaftlichen Seminaren bei und arbeitete in der Abteilung für Vorgeschriftene seine Untersuchung über die Erfurter Schuharbeiterschaft aus.

Angeregt war er zu diesem von ihm selbst gewählten Thema durch die Erhebungen des Vereins für Sozialpolitik über Auslese und Anpassung der Arbeiterschaft und die Schrift von Max Weber, welche dieselben einleitete. Aber er trat denselben durchaus selbständig gegenüber und suchte sich zunächst mit den grundlegenden Ideen innerlich auseinanderzusetzen. Da er einsah, daß zur Bewältigung der gestellten Aufgabe auch eine Beherrschung des Technischen unerläßlich sei, so trat er als Arbeiter in eine Fabrik ein und widmete einige Wochen dem Besuche der Schuhmacherefachschule in Wermelskirchen. Er verließ uns im Herbst 1913, um in der journalistischen Praxis eine Stellung anzunehmen, noch bevor er seine Arbeit hatte vollenden können. Bis zum Frühjahr 1914 war er

in der Handelsredaktion des „Berliner Tageblatts“ beschäftigt. Zu Anfang dieses Jahres gelang es ihm, seine Untersuchung abzuschließen, deren Manuskript am Ende des vergangenen Wintersemesters mir als Dissertation vorgelegt wurde.

Ich will gern gestehen, daß ich nach manchen kritischen Auseinandersetzungen mit dem Verfasser der Abhandlung nicht allzu großes Vertrauen entgegenbrachte, aber angenehm enttäuscht war, als ich nicht nur sie als ausreichende Promotionsleistung anerkennen konnte, sondern auch bei der nachfolgenden mündlichen Doktorprüfung ein günstiges Urteil über die allgemeinen nationalökonomischen Kenntnisse des Kandidaten gewann. Ich bin überzeugt, daß alle, welche seine Arbeit lesen, den Ernst und die Gewissenhaftigkeit anerkennen werden, mit denen er einem vielbehandelten Gegenstande neue Seiten abzugewinnen gesucht und mit den schwierigen Problemen der Aufgabe gerungen hat. Dem Verfasser ist das Leben nicht leicht geworden. Um so erschütternder berührte es die, die ihn kannten, daß er hart am Ziele hat scheiden müssen. Mit ihm haben die Kameraden im Felde eine der vielen Hoffnungen begraben, die dieser furchtbare Krieg hinwegnimmt, und es wird leider nicht die letzte sein.

Leipzig, den 17. November 1914.

Karl Bücher.

Vorwort.

Die vorliegende Untersuchung über die Erfurter Schuharbeiterschaft ist eine derjenigen, wie sie vom Verein für Sozialpolitik in größerem Umfange unternommen wurden. Es sollen nicht, wie dies bei den Untersuchungen über die Arbeiterverhältnisse gewöhnlich geschieht, Lohnstatistische Erhebungen angestellt werden. Unternehmungen solcher Art werden jetzt, wo bereits die Gewerkschaften mit einem statistischen Apparat ausgerüstet sind, besser von diesen als von Privaten unternommen. Im Schuhgewerbe insbesondere ist eine sich über ganz Deutschland erstreckende Erhebung über Lohnverdienst und Haushaltsbudget von dem Zentralverband der deutschen Schuhmacher im Jahre 1911 eingeleitet worden. (Vgl. Schuhmacher-Fachblatt, Gotha 1911, 25. Jahrg., Nr. 23, Beilage.) Die Erhebungen über den Lohnverdienst erstrecken sich auf alle Mitglieder des Verbandes; sie sollen einen Überblick über die Höhe des Lohnes an den einzelnen Orten gewähren. Die Haushaltsrechnungen aber vermitteln einen Einblick in die wirtschaftlichen Verhältnisse an den einzelnen Orten und geben, da sie von einzelnen Schuharbeitern in allen Schuhindustrieorten Deutschlands geführt werden, lehrreiche Belege für die Frage, wieviel der Arbeiter auf Grund desohneinkommens an verschiedenen Orten für Wohnungsmiete, Steuern und Dienstleistungen, Heizung und Beleuchtung, die verschiedensten Nahrungsmittel, Versicherungs- und Vereinsbeiträge, Kleidung, Schuhwerk und Neuanschaffungen, Arzt, Apotheke, Gesundheitspflege, Bildung, Unterhaltung und Zeitungen ausgibt. Die Ergebnisse dieser Erhebung sind zurzeit noch nicht veröffentlicht.

Es ist erklärlich, daß der Verfasser seine Untersuchung nach der Seite einer Lohnerhebung nicht ausdehnen wollte. Es lag ihm vielmehr daran, sozialwissenschaftliche Erkenntnisse, die durch die geschilderte Erhebung sich nicht unbedingt ergeben, zu fördern. Im Vordergrund seines Interesses stand das berufliche Schicksal des Schuharbeiters. Die Frage, was verdient der Arbeiter, war daher dem Verfasser nicht so interessant als wie die Frage, unter welchen Umständen kommt der Arbeiter zu seinem Lohn.

Welche Arbeitsbedingungen werden durch die Schuhindustrielle Entwicklung geschaffen? Wie gestaltet sich die Qualifikation des Schuharbeiters im Rahmen der modernen Schuhindustriellen Betriebsorganisation? In welchem Verhältnis stehen Arbeitsintensität und Lohnform zueinander? Wann nimmt die Leistungsfähigkeit des Arbeiters ab? Wie denkt und fühlt der Arbeiter angesichts der Fortschritte von Organisation und Technik?

Die Untersuchung des Verfassers bezweckte also von vornherein etwas anderes als die lohnstatistischen Erhebungen. Es war ihm auch nicht daran gelegen, eine industrielle Monographie zu schreiben, wie dies von Karl Rehe für die Schuhindustrie und nach ihm von Friedrich Behr unternommen worden ist. Wohl konnte Karl Rehes Schrift über die deutsche Großschuhindustrie, Jena 1908, und zwar derjenige Teil, der die Entwicklung der Erfurter Schuhindustrie behandelt, benutzt werden. Für den statistischen Überblick über die Entwicklung des Schuhmachergewerbes war dem Verfasser in der Veröffentlichung des Vorstandes des Zentralverbandes der Schuhmacher Deutschlands: „Die Schuhmacherei in Deutschland im Lichte der amtlichen Berufs- und Betriebszählungen von 1882 bis 1907“ ein Hilfsmittel geboten. Besondere Vermerke sind an den Stellen angebracht, wo eine Tabelle aus der kleinen Druckschrift nach Vergleich mit dem Quellenmaterial entlehnt werden konnte.

Im übrigen aber mußte der Verfasser die Idee und das Material der vorliegenden Untersuchung sich selbst schaffen. Die Idee entstand zunächst im Max Weberschen Gedankenkreis. Gibt es psychophysische Einflüsse der Schuhindustriellen Arbeit auf den Arbeiter? Gibt es eine Methode, sie zu erfassen? Der Verfasser war gleichzeitig bestrebt, durch Beobachtungen der Schuhindustriellen Praxis einen Schlüssel zu diesem Problem zu finden. Dieses eigentümlich fesselnde Problem zwang ihn immer wieder zu Beobachtungen, und es ergab sich, daß die Wirklichkeit zu viele Variationen bot, um Fehlerquellen für eine psychophysische Untersuchung des Arbeiters auszuschalten. Nur eine elementare Aufgabe konnte gestellt und gelöst werden, nämlich: ein Bild vom Habitus der Erfurter Schuharbeiterschaft zu geben.

An dieser Stelle fühlt sich der Verfasser verpflichtet, allen denen aus der Praxis zu danken, die sein Unternehmen durch ihre Anteilnahme förderten. Es ist zunächst der Name des verstorbenen Herrn Cerf aus der Firma Cerf & Bielschowski zu nennen, in dessen Fabrik der Verfasser vier Wochen lang als Presseur tätig sein durfte und ihm die Gelegenheit geboten wurde, durch Unterhaltung mit den Betriebsleitern und Arbeitern sich eine Vorstellung über den inneren Mechanismus einer

Schuhfabrik zu bilden. Da er vorher auf der Wermelskirchener Fachschule vier Wochen lang in aller Ruhe die einzelnen Arbeitsprozesse des vielgestaltigen Organismus beobachten konnte, war es ihm möglich, sich in der industriellen Praxis schneller zu orientieren.

Es ist nicht möglich, allen, Fabrikanten, Kaufleuten, Ingenieuren, Werkmeistern, die durch freundliche Auskünfte das Unternehmen des Verfassers unterstützten, durch Namensnennung zu danken. Besonders sei aber zum Schlusse hervorgehoben, daß nur durch den hilfsbereiten Beistand der Verwaltung der Ortsgruppe Erfurt des Verbandes deutscher Schuhmacher der Verfasser in den Stand gesetzt wurde, unter den Arbeitern eine Enquete zu veranstalten. Ihr, sowie allen Arbeitern, die sich in längeren Unterredungen den Ideen des Verfassers erschlossen und sich dann auch zur Abfassung von Biographien bestimmen ließen, sei der besondere Dank des Verfassers ausgesprochen; denn ohne sie hätte die Arbeit nicht begonnen und vollendet werden können.

I.

Die Untersuchungen des Vereins für Sozialpolitik über Auslese und Anpassung der Arbeiterschaft in der geschlossenen Großindustrie.

Anwendungsmöglichkeit auf das Gebiet der Erfurter Schuhindustrie.

Von den Untersuchungen des Vereins für Sozialpolitik über Auslese und Anpassung der Arbeiterschaft in der geschlossenen Großindustrie ausgehend, unternahm es der Verfasser, den Teilarbeiter in der Erfurter Schuhindustrie zum Gegenstand einer sozialpolitischen Untersuchung zu machen.

Der Art, wie nun ein sozialpolitisch Interessierter den Problemen der industriellen Arbeit gerecht werden soll, sind neuerdings durch die Untersuchungen des Vereins für Sozialpolitik bestimmte methodische Ziele gegeben worden. Das Programm der Untersuchungen ist auf Grund der vorausgegangenen Erörterungen ein zweifaches; auf der einen Seite gilt es, ökonomische Probleme zu lösen und auf der anderen psychologische, die zu den Erscheinungen der Arbeitsanspannung, Ermüdung und Arbeits= eignung, wie sie von Max Weber¹ für die Praxis des industriellen Lebens geltend gemacht wurden, in Beziehung stehen. Max Weber hat hinter diesen beiden Problemen in seinem Exposé, das dem Vorsitzenden des Unterausschusses des Vereins, welcher die Erhebungen vorbereitete, von ihm als vorläufige Unterlage für die Diskussion über die Methode derselben eingereicht wurde, die weite Perspektive vom Werden und Wirken des Industrialismus eröffnet, indem er folgende Fragen formuliert:

Ob die geschlossene Großindustrie auf persönliche Eigenart, beruf= liches Schicksal und außerberuflichen Lebensstil der Arbeiter irgend= welche Einwirkung ausübt und ob sich diese in der gesamten Lebens= führung der Arbeiterschaft äußert;

¹ Max Weber, Zur Psychophysik der industriellen Arbeit. Im Archiv für Sozialwissenschaft und Sozialpolitik, Band 27, Heft 3 und Band 28, Heft 1 und 2.

ob die Großindustrie in ihrer Entwicklungsfähigkeit und Entwicklungsrichtung an gegebene durch ethnische, soziale, kulturelle Provenienz, Tradition und Lebensbedingungen der Arbeiterschaft erzeugte Qualitäten der Arbeiter gebunden ist.

Nun muß zunächst die im ersten Satz ausgesprochene eigentümliche Verquickung der Frage nach der Arbeiterqualität mit der Frage nach dem spezifischen Lebensstil des Arbeiters eine einseitige Deutung der psychologischen Einwirkung der industriellen Arbeit auf den Menschen hervorrufen. Wie soll zum Beispiel der außerberufliche Lebensstil eines Arbeiters in einer mitteldeutschen Provinzstadt mit über 100 000 Einwohnern anders erklärt werden können, als durch das Einkommen, das der in dieser Stadt lebende Arbeiter bezieht und durch die Preise, die er für Nahrungsmittel, Kleidung und Erholung an diesem Ort zu zahlen hat? Diese Frage nach den Lebensgewohnheiten einer Berufsklasse würde sich in die allgemeine Frage nach den Lebensansprüchen bestimmter sozialer Gruppen und der Möglichkeit ihrer Befriedigung auflösen und ist daher schon von vornherein aus der durch die Untersuchung behandelten Problemgruppe zu entfernen.

Gewiß aber ist mit der Entwicklungsrichtung einer Industrie auch die Züchtung bestimmter Arbeitsgeschicklichkeit und eine Auslese der Arbeiter nach Arbeitseignung und Leistungsfähigkeit verbunden. Gerade die in den Fachblättern der Schuhindustriellen und Schuharbeiter gepflogenen Polemiken über die Leistungsfähigkeit amerikanischer und deutscher Schuharbeiter und die in der industriellen Praxis alltäglich ausgesprochene Erfahrung, daß der Offenbacher und Erfurter Arbeiterstamm für Herstellung von Qualitätschuhwaren der bestgeeignete sei, lassen erkennen, daß eine Beziehung zwischen Qualität der Industrie und Qualität der Arbeiterschaft besteht. Der Sozialpolitiker sieht sich daher vor die Notwendigkeit gestellt, diese Erscheinungen im industriellen Leben zu berücksichtigen und sein soziales Gewissen gleichsam neu zu orientieren.

Die Kombination von ökonomischer und psychologischer Fragestellung muß aber eine solche Orientierung erschweren. Max Webers Exposé gibt fünf Fragen, deren drei ersten in ihrer ökonomischen Tendenz dem Beobachter keine Schwierigkeiten bereiten, die aber in der Verbindung mit den beiden letzten Fragen, vornehmlich psychologischen Inhalts, eine verwickelte problematische Gestaltung erfahren. Bei den ersten Fragen handelt es sich zunächst um folgende Symptome: „inwieweit die Entwicklung der Arbeiterschaft sich in der Richtung qualitativer und daraus beeinflusster ökonomischer und sozialer Differenzierung ihrer Schichten oder umgekehrt in der Richtung ihrer zunehmenden Uniformierung bewegt; inwieweit zweitens der Ver-

wendbarkeit des einzelnen Arbeiters in der Industrie sich zunehmend spezialistisch, auf die ausschließliche Übung ganz spezieller Einzelqualitäten zugeschnitten, oder umgekehrt universalistisch gestaltet“.

Die Symptome der beruflichen Spezialisierung der Arbeiterschaft und ihrer zunehmenden Differenzierung wird jede Industrie aufweisen, die auf handwerklicher Grundlage mit geringer Arbeitsteilung zwischen einzelnen Handarbeitern sich zu den Maschinenarsenalen von heute entwickelt hat¹; die Antwort wird daher eine mehr oder weniger eindeutige sein und zwar dahin lautend, daß in Industriezweigen mit zunehmender Mechanisierung und Spezialisierung der einzelnen Arbeitsverrichtungen ganz folgegemaß die handwerksmäßige Kraft und Kunst ausgeschaltet wird, wie es in der Schuhindustrie der Fall ist. Es kann somit die von Max Weber in seinem Exposé aufgeworfene dritte Frage: „inwieweit die einzelnen Industrien von bestimmten, sei es anerzogenen, sei es eingeübten Qualitäten ihrer Arbeiter sich zunehmend emanzipieren und inwieweit etwa der Standardisierung der Produkte eine Standardisierung der Arbeiter entspricht oder umgekehrt der Spezialisierung der Arbeitsmittel eine Vermannigfaltigung der Eigenart der Arbeiter“ lediglich als eine Spezialisierung der in Frage I und II gegebenen Aufgabe angesehen werden, die Entwicklung von Organisation und Technik einer Industrie und ihren Einfluß auf die Qualität des Arbeiterstandes zu charakterisieren. Die Schuhindustrie weist zunächst an allen Orten die gleiche Spezialisierung der Arbeitskräfte auf, ganz gleich, ob nun Schuhe besserer oder minderer Qualität produziert werden. Durch die Spezialisierung der Arbeitsmittel ist in der Schuhindustrie der Teilarbeiter, das ist der Arbeiter, der an einen bestimmten Komplex von Teilarbeiten am Schuh sich gewöhnt hat und nur eine Teilarbeitsaufgabe im Gesamtherstellungsprozeß des Schuhs zu verrichten hat, gezüchtet worden. Neben dieser Spezialisierung besteht in der Schuhindustrie auch eine berufliche, die mit der Standardisierung der Produkte an einem Orte gleichlaufend ist: Dresden und Berlin, wo leichte Schuhwaren wie zum Beispiel Ballschuhe, nach ihrer Bodenmachart auch gewendete Schuhe genannt, produziert werden, weisen den Wendeschuhmacher auf, dagegen andere Orte, wo Rahmenschuhwerk produziert wird, den Rahmenarbeiter.

¹ Der Verfasser deutet hierbei nicht allein auf das vorliegende Beispiel der Schuhindustrie hin. Er weist auch auf die in den „Untersuchungen“ bereits bearbeitete Lederwarenindustrie und die neuerdings von den „Untersuchungen“ völlig unabhängig beschriebene Nähmaschinenindustrie hin, die von Dr. Walter Roehler in dem bei Duncker & Humblot 1913 erschienenen Werke: „Die Deutsche Nähmaschinen-Industrie“ behandelt worden ist.

Da es sich aber hier um die Differenzierung bestimmter Bodenmacharten handelt, das heißt bestimmter Teilverrichtungen am Schuh, so gelten diese Unterschiede auch nur für bestimmte Teilarbeiter, nämlich die Überholer und Zwider. Doch auch Qualitätsunterschiede des Fabrikats führen zu einer Differenzierung gleicher Teilarbeitergruppen in qualitativer Beziehung. So wurde dem Verfasser von einem Frankfurter Fabrikanten erklärt, daß Zwider aus Birmaßens, das neben besseren Fabrikaten auch viel Massenware verfertigt, nicht für Betriebe, die sich ausschließlich auf erstklassige Rahmen-schuhware eingestellt haben, zu gebrauchen seien.

Schwieriger aber gestaltet sich die Problemstellung und Beantwortung der beiden letzten Fragen in Max Webers Exposé. Es ist nämlich zu untersuchen, „wie sich viertens für die Arbeiterschaft die Chance eines Avancements innerhalb der Beschäftigungsarten gestaltet, sowohl ökonomisch (nach Art der möglichen Gestaltung der Verdienstkurve), wie organisatorisch (nach dem Maß der relativen Selbständigkeit oder auch Überordnung, welche im Verlauf ihres Berufsschicksals an die Stelle der zunächst unvermeidlichen Unterordnung zu treten hat), und wie psychologisch (nach der Art ihrer subjektiven Neigung zu den einzelnen Arbeitsstellungen, in die sie einzurücken die Chancen haben). Der wichtige Gesichtspunkt der Arbeitsfreude (H. Hertner) und zum Beispiel auch die Würdigung der gelegentlich erörterten Frage, unter welchen Bedingungen die Bedienung der Maschine seitens des Arbeiters als ein Beherrschen derselben empfunden zu werden vermöge, gehört hierher. Wie sich endlich fünftens das Ergebnis all dieser Einflüsse in der psychophysischen und charakterologischen Eigenart der Arbeiterschaft einer Industrie und in ihrem Lebensstil niederschlägt.“ Die hier von M. Weber angedeuteten Anpassungsvorgänge sollen außerdem begründet werden durch eine Klarlegung der Vorgänge des „Einübens“ bestimmter Leistungsfähigkeiten, welche die Industrie verlangt und damit der allgemeinen physischen und psychischen Voraussetzungen und Folgen, welche die Einübung und Geübtheit hat.

Es werden nun in Industriezweigen, die mit großem Maschinenapparat, der ständig Erneuerungen erfährt, für die eine eigene Maschinenindustrie zum Zweck der Herstellung vereinfachter, arbeitsparender Maschinen arbeitet, psychophysische Untersuchungen kaum die Rolle spielen, wie etwa in Industriezweigen, die nach Schilderungen Münsterbergs¹ den Höchstgrad technischer und organisatorischer Leistung erreicht haben und denen durch

¹ Hugo Münsterberg, Psychologie und Wirtschaftsleben. Ein Beitrag zur angewandten Experimental-Psychologie. Leipzig 1912.

die neue Anwendung psychotechnischer Mittel eine raffiniertere Ausnutzung der menschlichen Arbeitskraft zugute kommt. In seinem Buche „Psychologie und Wirtschaftsleben“ weist er auf die wissenschaftliche Betriebsleitung nach dem Taylor-System und auf eigene Erfahrungen hin, die er an Trambahnführern und Telephonistinnen gemacht hat, um zu zeigen, daß „die Versuche der Theoretiker den rechten praktischen Kulturgewinn erst dann bringen, wenn sie von Fragestellungen ausgehen, die durch die Praxis gegeben sind.“ Nun sind in der schuhindustriellen Praxis Fragen, wie Leistungsfähigkeit der Arbeiter, Ferienpause an der Tagesordnung, sie werden aber nicht zu den individuellen psychophysischen Eigentümlichkeiten des Arbeiters, sondern zu den Organisationsverhältnissen der Industrie in Beziehung gesetzt. Psychologische Erwägungen wie sie Münsterberg und Max Weber ins Feld führen, werden nur dann die Aufmerksamkeit des Praktikers beanspruchen können, wenn es sich um ganz hervorragende Unterschiede in der Qualität des Arbeiters und um große Unterschiede ihrer Leistungsfähigkeit handelt. Doch überall dort, wo ganz von selbst die Technik zum Inhalt ihrer Tätigkeit den Grundsatz macht, daß jeder gesunde kräftige Mensch imstande ist, die Maschine zu bedienen, werden Erörterungen über Arbeitseignung, Arbeitsübung, Arbeitsgewöhnung nicht die Bedeutung einnehmen, daß sie den Experimentalpsychologen auf den Plan rufen. Einer, der sich zum Schuharbeiter eignet, würde sich wohl auch noch zum Metallarbeiter, zum Telegraphenarbeiter oder Elektrotechniker geeignet haben. Die Differenzierung der Arbeiterschaft in die verschiedensten Berufsschichten ist wohl kaum eine Frage besonderer Arbeitseignung auf Grund von ethnischer, sozialer und psychischer Provenienz und Tradition, sie ist vielmehr ein Resultat allgemeinsten Anpassungserscheinungen, denen jedes normale Individuum im gewissen Alter, wo Lern- und Nachahmetrieb besonders lebendig sind, unterworfen ist.

Der sozialpolitische Beobachter muß daher die rein spekulative Form der M. Weberschen Synthese, in psychologischer und charakterologischer Eigenart der Arbeiterschaft einer Industrie Niederschläge psychologischer, organisatorischer und ökonomischer Einflüsse der industriellen Arbeit zu suchen, ablehnen, wenn er einen Industriezweig untersucht, der kraft örtlicher Konzentration, rationell durchgeführter Werkstattorganisation und finanziell gesicherter Konstitution in der Lage ist, Jahr für Jahr einen eingetübten Arbeiterstamm festzuhalten. Eine Psychophysik der schuhindustriellen Arbeit zu geben, ist eigentlich nur der in psychologischer Ausdrucksweise erfahrene Maschinenfachmann imstande, dessen Arbeit ganz unbewußt durch „die Theorie des kleinsten Muskels“ geleitet wird; denn, um hier einen

auf Seite 96 seines Werkes ausgesprochenen Satz Münsterbergs zu modifizieren, kann keine Schuhmaschine den Kampf ums technische Dasein überleben, wenn sie dem Nerven- und Muskelsystem und den Möglichkeiten der Wahrnehmung, der Aufmerksamkeit, des Gedächtnisses und des Willens geübter Individuen nicht in gewissem Maße angepaßt ist. Die schuhindustrielle Technik hat sich mit ihren ruhelosen Verbesserungen dieser Forderung untergeordnet, und jegliche Veränderung, die es dem Schuharbeiter möglich macht, die gleichen Leistungen mit geringerer Anstrengung oder größere und bessere Leistungen bei gleicher Anstrengung zu erzielen, gilt als ökonomischer Gewinn, der auf dem Markte willkommen ist. Psychophysische Erörterungen über Arbeitsübung, Ermüdung, Quantum, Quale und Konstanz der Leistungen des Schuhfabrikarbeiters müßten sich eingehend mit sachtechnischen Dingen befassen, sie würden bei der großen Mannigfaltigkeit der in der Schuhindustrie verwendeten Spezialmaschinen eine Fülle von jahrelangen Massenbeobachtungen erfordern und in ihrem letzten Ergebnis weit von den theoretischen Zielen der Erhebungen des Vereins abführen und nur ganz praktischen Zwecken dienen.

Bei oberflächlichem Zusehen sind allerdings Schwankungen der Tagesleistungen der Schuharbeiter im Verlauf der Woche wahrzunehmen wie aus einer kurzen Erörterung innerhalb der vorliegenden Untersuchung zu ersehen ist. Jedoch konnte diese Beobachtung für das Ganze der Untersuchung im Sinne einer Max Weberschen Psychophysik der industriellen Arbeit nicht verwertet werden. Es waren vielmehr die allgemeinen Symptome der Qualifizierung und Differenzierung der Arbeiterschaft, durch technische und organisatorische Vorgänge verursacht, die den Untersuchenden fesseln mußten.

Nach dieser Seite hin haben denn auch die Untersuchungen des Vereins nach dem Urteil Hertners (Probleme der Arbeiterpsych.) reiche Ergebnisse geliefert, indem sie die Unterschiede der großen Gruppen der modernen Arbeiterschaft, der gelernten, ungelernten und angelernten Arbeiter erkennen ließen. Der gelernte Arbeiter, der eine berufliche Vorbildung genossen hat, ist nach der Charakteristik Hertners dem eigentlichen Berufswechsel selten, aber desto häufiger dem Orts- und Stellenwechsel unterworfen. „Er sieht im höheren Maße als der ungelernte oder angelernte Arbeiter die Möglichkeit, eine Art Karriere zu machen. Seine Einkommensbezüge bewegen sich zwischen 1500 und 2500 Mk. Fabrikarbeit der Frauen und Töchter tritt zurück. Gelingt es dem gelernten Arbeiter nicht, selbst emporzukommen, so sucht er doch mit allen Mitteln seine Kinder in eine höhere oder von ihm wenigstens für höher gehaltene soziale Position zu

bringen“¹. Herfner weist darauf hin, wie der gelernte Arbeiter durch technische Neuerungen entbehrlich gemacht wird, wie seine Leistungsfähigkeit in der Regel schon mit dem 40. Lebensjahre schwindet. Die ungelernten Arbeiter sind Tagelöhner, Handlanger und Hilfsarbeiter, während die angelernten Arbeiter vermittelnd zwischen der Gruppe der gelernten und ungelernten Kräfte stehen. Herfner macht auf zwei Gruppen von angelernten Arbeitern aufmerksam:

1. „Leute, welche eine gewisse Handfertigkeit besitzen müssen, zu deren Erlangung aber keine mehrjährige Lehrzeit, sondern nur eine mehrmonatliche Anlernungs- und Einübungszeit erforderlich ist. Sie können durch jahrelange einseitige Übung auf Grund des Akkordlohns Verdienste erzielen, welche denjenigen der gelernten Arbeiter nur wenig nachstehen.“ Ein großer Teil der Arbeiter der Textilindustrie und der Metall- und Holzbereitung und zwar diejenigen, welche an Fräs-, Hobel-, Schleifmaschinen und Revolverdrehbänken beschäftigt sind, gehören nach dem Urteil Herfners hierher, und es ist, wie Verfasser gleich hinzufügen möchte, auch ein großer Teil der Arbeiter der Schuhindustrie dieser Gruppe zuzurechnen. Als angelernte Arbeiter werden außerdem noch bezeichnet:

2. „Leute, bei denen weniger manuelle Geschicklichkeit als eine allgemeine Intelligenz, Anständigkeit, Zuverlässigkeit erfordert wird, also gewisse Charaktereigenschaften, die nicht durch Übung, sondern vorzugsweise durch Geburt und Erziehung erworben werden.“ Es sind nur ganz vereinzelte Arbeitergruppen, die unter diese Kategorie entfallen, zum Beispiel die Pfannenleute der Thomaswerke. Doch sind die oben erwähnten Eigenschaften auch ebensogut einem Teile der Schuharbeiterschaft neben den Eigenschaften der einseitigen Übung und Leistungsfähigkeit eigen, so daß innerhalb der Schuharbeiterschaft nicht mit dieser Schärfe zwei Gruppen von angelernten Arbeitern unterschieden werden können, selbst wenn dies von der amtlichen Berufsstatistik (N. F. 111, S. 41) in einer Weise versucht wird, die den Fachmann wenig befriedigen dürfte. Es wird von der B. St. geschieden zwischen c 2- und c 3-Personen (gelernte Arbeiter oder auch solche mit Berufslehre und ungelernte). Zu den gelernten Arbeitskräften in der Schuhmacherei werden gerechnet: Abpußer, Absatzbauer, Absatzfräser, Absatzschleifer, Auspußer, Bodenbauer, Doppler, Fräser, Glaser, Klappeneinsetzer, Kleber, Maschinenstepper, Modelleure, Randnäher, Schnellsohler, Schnitt-

¹ Probleme der Arbeiterpsychologie unter besonderer Rücksichtnahme auf Methode und Ergebnisse der Vereinserhebungen. Bericht von Professor Dr. Heinr. Herfner in Schriften des Vereins für Sozialpolitik, 138. Band, S. 126 ff.

Fräser, Schnittpolierer, Schuhflepper, Handzwicker und Sohlennäher; zu den ungelerten Arbeitern: Absatzkleber, Ausschläger, Einfasserin, Fertigmacherin, Glaserin, Glätterin, Hesterin, Kantenbrenner, Maschinenzwicker, Nagler, Ösendrücker, Schärfer, Schuhmaschinenarbeiter, Maschinenzwicker, Sohlenaufleger und Stanzer.

Es ist auf Grund fachmännischer Erwägungen durchaus nicht einzusehen, warum der Abpußer zu der gelernten Arbeiterkategorie, die Fertigmacherin zu der ungelerten gerechnet wird, da es sich doch in beiden Fällen fast um dieselben Teilarbeiten handelt, nur daß sie mit anderen Namen benannt sind, oder warum der Schnittbrenner als gelernter, dagegen der Kantenbrenner als ungelerner Arbeiter bezeichnet wird, wo es sich in Wahrheit um ein und dieselbe Teilarbeit handelt. Eine ähnliche Ungerechtigkeit begeht man, den Maschinenzwicker unter die ungelerten, den Handzwicker aber unter die gelernten Arbeiter zu zählen. Viele Handzwicker sahen sich durch die Einführung der Zwickmaschine genötigt, ihre Handtätigkeit durch die Maschinentätigkeit abzulösen. Sind sie deswegen nun zur ungelerten Arbeiterkategorie degradiert? Warum soll der Stanzer, der als c 3-Person klassifiziert wird, in seiner tagtäglichen Beschäftigung, das Sohlenleder möglichst vorteilhaft auszustanzen, weniger Sach- und Fachkenntnis besitzen als der Kleber oder der Klappeneinsetzer, die als c 2-Personen gezählt werden und im Vergleich zum Stanzer nur eine untergeordnete Tätigkeit zu verrichten haben? Wie kommt es, daß man den Schuhmaschinenarbeiter allgemein hin als c 3-Person, die Doppler, Absatzkleber, Fräser usw., die doch auch Schuhmaschinenarbeiter sind, als c 2-Personen aufführt? Wir sehen, daß die Aufstellung der Berufs- und Betriebsstatistik unzulänglich ist, und eine reinliche Scheidung zwischen gelernten und ungelerten Arbeitern in der Schuhindustrie nicht so leicht möglich ist. Lassen sich also die Aufstellungen Hertners und die Normen der amtlichen Berufsstatistik in bezug auf die Unterschiede von gelernten und ungelerten Arbeitern nicht ohne weiteres auf unser Beobachtungsgebiet anwenden, so darf man ebensowenig den Alfred Weberschen Versuch, eine Psychologie des angelernten Arbeiters zu geben, für unsere Verhältnisse als unbedingt zutreffend bezeichnen.

Pessimistisch sieht Alfred Weber im modernen angelernten Arbeiter den Berufsspezialisten schlimmster Art. Er läßt sich in seinem Urteile von gefühlsmäßigen Wertungen, von gewissen „natürlichen Instinkten“, den Instinkten einer Auswirkung der Lebenskraft, wie sie naturaliter einmal vorhanden sind, der Parallelität zwischen Berufsschicksal und Lebensrhythmus leiten. Er führt aus, daß die Arbeit derart spezialisiert wird, daß sie

ihre örtliche und fachliche Überall-Verwendbarkeit verliert. „Das Resultat, das wir vor uns sehen, ist ein Klebe- und Verbrauchschicksal schlimmster Art, gerade bei den angelernten Spezialarbeitern, die heute in so starkem Maße gegenüber den gelernten sowohl wie ungelernten anwachsen. Trostlos in meinen Augen. Es ist festgestellt, daß die Leute aus den Bezirken von München-Glabbach, Mannheim nicht herauskommen, dort immer wieder nicht nur an demselben Ort, sondern in demselben Betrieb hängen bleiben“¹.

Von vornherein ist es deutlich, daß A. Weber seine Argumente von einem Gewerbe herleitet, das nicht so weit verbreitet ist wie die Schuhindustrie. Denn das Berufschicksal eines Arbeiters, der in den breiten Rahmen einer an vielen Orten für weitesten Markt mit weitverbreiteten Maschinentypen produzierenden Industrie wie der Schuhindustrie gestellt ist, wird sich anders gestalten als das eines München-Glabbacher Spinners. Hieraus geht hervor, daß, wo immer derartige Erscheinungen einer Sesshaftigkeit des Arbeiters auftreten, man diese nicht etwa vornehmlich im psychologischen Charakter des Arbeiters, sondern in Vorgängen von Organisation und Technik zu suchen hat. So ist denn auch in der vorliegenden Untersuchung über den Teilarbeiter in der Erfurter Schuhindustrie mehr die ökonomische Problemgruppe der Erhebungen des Vereins zu ihrem Recht gekommen. Der Gesichtspunkt der Auslese und Anpassung wurde dem Verfasser in ihrem allgemeinsten Sinne, im Sinne der Qualifizierung und Differenzierung der Arbeiter durch die Vorgänge von Organisation und Technik, maßgebend.

Die folgenden Erörterungen nehmen zunächst ihren Ausgang von den Resultaten der Berufs- und Betriebszählung, deren Frageformulare nach dem Ausspruch Herkners eigentlich schon alles oder fast alles enthalten, um die Auslese, welche die Großindustrie auf dem Arbeitsmarkt vornimmt, zur exakten Darstellung zu bringen. Hieran reihen sich Erörterungen über die Qualifizierung und Differenzierung der Erfurter Schuharbeiterschaft, die zu einer Beantwortung der Frage hinführen, welcher Art die Auslese- und Anpassungsvorgänge in unserem Beobachtungsgebiete sind. Eine vergleichende Zusammenstellung von Alters- und Lohnhöhe, sowie der Herkunft und Abstammung der Arbeiter, die auf Grund einer Fragebogenerhebung in einer Fabrik geschehen ist, ergänzt unsere Erfahrungen, und die Resultate einer Spezialrundfrage von zirka 70 Bogen mit 29 Fragen gewähren einen

¹ Verhandlungen des Vereins für Sozialpolitik in Nürnberg 1911, Probleme der Arbeiterpsychologie unter besonderer Rücksichtnahme auf Methode und Ergebnisse der Vereinserhebungen. Schriften des Vereins für Sozialpolitik, 138. Band, S. 152.

tieferen Blick in das Berufsschicksal des Erfurter Schuhfabrikarbeiters. Den Abschluß bilden eine Anzahl von Arbeiterbiographien, die durch ihren persönlichen Charakter eine lebendige Anschauung vom Habitus der Erfurter Schuharbeiterschaft vermitteln.

II.

Die Ergebnisse der Berufs- und Betriebszählungen aus den Jahren 1882, 1895, 1907 als Orientierung über die wirtschaftliche Entwicklung und soziale Verschiebung in der Schuhindustrie.

Die sozialen Gruppierungen, die sich im Laufe der wirtschaftlichen Entwicklung der Schuhindustrie seit den siebziger Jahren in Deutschland vollzogen haben, sind Symptome allgemeinsten Anpassungsvorgänge und werden in den Zahlen der Berufs- und Betriebszählungen von 1882, 1895 und 1907 deutlich. Die Schuhmacherei weist in dieser Periode bemerkenswerte Veränderungen auf, indem sich die Zahlen der Selbständigen und Gehilfen, Allein-Meister, Klein- und Großhandwerker, Unternehmer, Beamte und Lohnarbeiter in ihrem gegenseitigen Größenverhältnis verschoben haben. Zunächst gilt es, die wirtschaftliche Formänderung in der Schuhmacherei ins Auge zu fassen.

Die Schuhmacherei ist nach der in Band 52, Neue Folge 111 der amtlichen Berufsstatistik gegebenen Übersicht ein Gewerbe, das den allgemeinen städtischen Berufsarten angehört. Sie nahm innerhalb der städtischen Gewerbe als ältestes Zunftgewerbe den ersten Platz mit ein, so daß sie in mittelalterlicher Zeit noch mehr städtischen Charakter trug als im 19. Jahrhundert, wo die Zugehörigen dieses Berufes gezwungen wurden, auch auf dem platten Lande ihre Nahrung zu suchen. So konnte Schöne im Jahre 1887 (Die moderne Entwicklung des Schuhmacher-gewerbes, Halle 1887) auf Grund eines umfassenden Zahlenmaterials den Satz aussprechen, daß das Schuhmacherhandwerk zwar in den Städten vertreten ist, sich aber gleichzeitig eine vermehrte Sesshaftigkeit der Schuhmacher auf dem platten Lande bei gleichzeitiger landwirtschaftlicher Nebenschäftigung bemerken läßt. Die Industrialisierung des Gewerbes begann nun an den Orten, wo die Schranken der Zunftherrlichkeit durchbrochen wurden und an Stelle der Kundenproduktion die marktmäßige Schuh-

macherei zu Sitz und Recht gelangte. So waren nach den Zusammenstellungen Schönes die Hauptsitze der Marktschuhmacherei in Sachsen: Groitzsch, Pegau, Siebenlehn, Radeburg, Pulsnitz und im Reich: die bayrische Pfalz, Rheinland, Baden, Hessen, Sachsen Koburg-Gotha, und der Regierungsbezirk Erfurt, alles Orte und Gegenden, die sich nach der Gewerbezahlung von 1875 als Sitze der Schuhwarenindustrie erwiesen. 1875 zählte man im Deutschen Reich in der Schuhbranche bereits fünf Betriebe mit Dampfverwendung.

Mittel- und Westdeutschland zeichnen sich besonders in der vorindustriellen Periode bereits durch größere Schuhmachereibetriebe mit größerer Gesellenzahl und geringerer Lehrlingszahl aus. Dieselben Orte und Gegenden des Reichs weisen für den Zeitraum von 1875 bis 1882 nach den Zusammenstellungen Schönes ein Anwachsen der Gehilfen über mehr als fünf Personen auf.

Schöne läßt gerade die überwiegende Gesellenzahl als ein Charakteristikum des handwerksmäßigen Großbetriebs erscheinen. Der handwerksmäßige Großbetriebsinhaber hat wenig Lust Lehrlinge heranzubilden, da sich das Halten derselben mit der Art seiner Geschäftsführung nicht vereinbaren läßt. Und so sind nach Schöne gerade die von der Großschuhmacherei nicht berührten Distrikte und zugleich auch wirtschaftlich ärmeren Gegenden Sitze der Kleinmeister, welche ein großes Kontingent von Schuhmacherlehrlingen aufweisen. Schöne zieht den Dresdener Kreis und den Zwickauer Kreis zum Vergleich heran, um zu zeigen, daß der Zwickauer Kreis an Handwerkernachwuchs mehr aufbringt als der Dresdener, was seinen oben ausgesprochenen Satz bestätigt. „Die Jugend“, so schildert Schöne, „wächst im Zwickauer Kreis unter herberen Entbehrungen heran und der Knabe entschließt sich leichter, ein Handwerk zu ergreifen, welches zwar keine goldenen Berge verheißt, aber die Aussicht eröffnet, einstweilen mit geringeren Mitteln selbständig zu werden, so wie im fremden Lande das Glück versuchen zu können, während der anspruchsvollere Sohn wohlhabender Eltern aus reicheren Gegenden sich lieber anderen Berufen zuwendet.“ Ähnlich waren nun 1875 die Provinzen Preußen und Posen industriell wenig entwickelt, so daß auch auf sie die Schöne'sche Beobachtung zutrifft. Sie sind die Gegenden, die zunächst den jungen Schuhmacher heranbilden, der dann als Geselle sich dem westlichen Deutschland zuwendet. „Je volkreicher, gewerbefleißiger oder wohlhabender sodann die Provinzen werden, desto größer wird die Zahl der Gesellen, die einem Lehrling gegenüberstehen.“ In Berlin kommt erst auf 6,4 Gesellen ein Lehrling, in Baden auf 3,1, im Rheinland auf 2,3, Hessen-

Nassau auf 2,4, Hannover auf 2,4 usw., Verhältnisse, wie sie ähnlich auch in der sächsischen Großindustrie auftreten (Schöne S. 21 und 22). Durch die Entwicklung der Schuhindustrie mußte der Unterschied zwischen Groß- und Kleinbetrieb sich verschärfen und die soziale Distanz zwischen dem Großbetriebsinhaber und dem Kleinmeister sich immer mehr erweitern. Das Handwerk wurde in den Hintergrund gedrängt. Und so entwirft die Schilderung Geißenbergers (Das Schuhmachergewerbe in Leipzig und Umgebung, Untersuchungen des Vereins für Sozialpolitik Bd. 133, Leipzig 1895) ein Bild allerkleinster Verhältnisse, in denen die handwerksmäßige Form der Schuhmacherei steckt. Die älteren Personen haben sich vielleicht in einzelnen Fällen eine kleinbürgerliche Existenz geschaffen, die jüngeren aber sind nur Ausbeutungsobjekte und stets auf dem Sprunge, Arbeitsplatz und Ort zu wechseln, um bessere Arbeitsgelegenheit zu suchen. Die kleinhandwerkliche Produktionsform weist vielerlei Schattierungen auf: Kundenproduktionen derjenigen, die eine einigermaßen befriedigende Existenz haben, hausindustrielle Arbeit derjenigen, die in allerengsten Verhältnissen leben und als Konfektionsarbeiter für Geschäfte, als Heimarbeiter der Marktschuhmacherei oder der Fabriken auf ein kümmerliches Existenzminimum herabgedrückt werden (Geißenberger, S. 50 bis 71). G. konnte 1895, also in dem Jahre der zweiten Berufs- und Betriebszählung konstatieren, daß, „wenn auch in Leipzig ein Rest relativ wohl-situierter Handwerker vorhanden ist und einzelnen es noch gelingt, sich ökonomisch emporzuarbeiten, die Zerreibung der großen Masse selbständiger Berufsgenossen und deren zunehmende Verarmung sich nicht leugnen läßt“ (S. 142). Es ist die Großindustrie, die ein Stück um das andere dem Produktionsgebiet des Schuhmachers entreißt und die unter den Gehilfen und Lehrlingen des Handwerks ein Rekrutierungsgebiet findet und somit immer größeren Massen frühzeitig Verdienstmöglichkeiten eröffnet und sie auf der anderen Seite der Notwendigkeit enthebt, in einer Berufslehre bei einem Handwerksmeister sich der handwerklichen Ausbildung eines Schuhmachers zu unterziehen.

Die Zahlen der Betriebsstatistik aus den Jahren 1882, 1895 und 1907 (M. F. 6 I 21, M. F. 113, 109, 213 I 20) vergleichend nebeneinander gestellt, veranschaulichen am besten den Verdrängungsprozeß des Handwerks, der für die Frage nach der Auslese und Anpassung der Schuharbeiterschaft von grundlegender Bedeutung ist.

Gerade in den achtziger Jahren, also in der Periode der ersten Zählung, ging durch die Einführung der Maschine in das Schuhgewerbe die Umformung von der handwerksmäßigen zur mechanischen Produktions-

weise vor sich, was in der gewaltigen Zunahme der Großbetriebe und im Rückgang der Kleinbetriebe zum Ausdruck kommen mußte. Die Vergleichbarkeit der drei Zählungen wird allerdings durch den Umstand, daß die Zählungen von 1882 und 1895 die Filzschuhmacherei nicht in die Schuhmacherei, sondern in die Hutmacherei eingegliedert haben, etwas getrübt. Da die Filzschuhfabriken immer mehr dazu übergingen, auch leichtere Lederschuhe zu produzieren, wurde in der Zählung von 1907 die Umgliederung derselben in die Abteilung der Schuhmacherei vorgenommen, so daß für die Jahre 1882 und 1895 im Schuhmachergewerbe mehr Betriebe anzunehmen sind, als durch die entsprechenden Tabellen nachgewiesen werden können. Es gilt zunächst durch folgende Tabelle die Entwicklung der gesamten Schuhmachereibetriebe zu veranschaulichen¹:

Entwicklung der Betriebe von 1882 bis 1907.

Art der Betriebe	Zahl der Betriebe			Zu- (+) oder Abnahme (—)						Der prozentuale Anteil an den Betrieben ins- gesamt betrug		
	1882	1895	1907	von 1882—1885		von 1895—1907		von 1882—1907		1882	1895	1907
				absolut	in %	absolut	in %	absolut	in %			
Alleinbetriebe .	163 182	169 434	140 090	+ 6 252	3,8	- 29 344	17,3	- 23 092	14,2	65,9	71,4	70,0
Gehilfenbetriebe .	84 597	67 726	60 272	- 16 871	19,9	- 7 454	11,0	- 24 325	28,8	34,1	28,6	30,0
Hauptbetriebe .	247 779	237 160	200 362	- 10 619	4,3	- 36 798	15,5	- 47 417	19,1	100,0	100,0	100,0
Nebenbetriebe .	19 915	24 162	21 633	+ 4 247	21,3	- 2 529	10,5	+ 1 718	8,6	—	—	—
Hausgewerbliche Betriebe:												
a) Alleinbetriebe	11 730	16 713	13 202	+ 4 983	42,5	- 3 511	21,0	+ 1 472	12,5	7,2	9,9	9,4
b) Gehilfenbetr.	2 550	3 632	2 370	+ 1 082	42,4	- 1 262	34,7	- 180	7,0	3,0	5,4	3,9
Hauptbetriebe insgesamt . .	14 280	20 345	15 572	+ 6 065	42,5	- 4 773	23,5	+ 1 292	9,0	5,8	8,6	7,8
Nebenbetriebe .	314	1 347	1 324	+ 1 033	429,0	- 23	1,7	+ 1 010	321,6	—	—	—

Die Allein- und Gehilfenbetriebe sind in der Abnahme begriffen. Den stärksten Rückgang erfuhren im Zeitraum von 1895 bis 1907 die Alleinbetriebe, nämlich um 17,3 %, die Gehilfenbetriebe im Zeitraum 1882 bis 1895, nämlich um 19,9 %. Im Zeitraum von 1882 bis 1907 nahmen die Hauptbetriebe um 19,1 % ab, die Gehilfenbetriebe nahmen um das Doppelte der Alleinbetriebe ab, nämlich um 28,8 % gegen 14,2 %. Also ein allgemeiner Rückgang auf der ganzen Linie. Wenn nun auch die Alleinbetriebe im Jahre 1882 bis 1895 sich um 3,8 % vermehrten, darf

¹ Vgl. Die Schuhmacherei in Deutschland im Lichte der amtlichen Berufs- und Betriebszählungen von 1882 bis 1907, Tabelle 14.

man hieraus nicht den Schluß auf einen für die handwerksmäßige Schuhmacherei günstigeren Zeitverlauf schließen. Da die Gehilfenbetriebe zur selben Zeit um 19,9 % sich verminderten, kann von dem Erstarken der handwerksmäßigen Betriebsform keine Rede sein. Da zudem die hausgewerblichen Alleinbetriebe auch mit zu den Alleinbetrieben gezählt wurden und diese sich von 1882 bis 1895 um 4983 vermehrten, so ist für die Allein-Selbständigen, wenn man die Zahl der Hausgewerbetreibenden abzieht, nur eine wirkliche Zunahme von 1269 gleich 0,7 % zu veranschlagen, der dann im Zeitraum 1895 bis 1907 eine endgültige Abnahme folgt. Außerdem darf man sich nicht der Annahme hingeben, daß sich die Aufwärtsbewegung der hausgewerblichen Betriebe bis zum Jahre 1895 auf der Grundlage der handwerksmäßigen Schuhmacherei vollzog in einer Periode, wo das Handwerk zur Stagnation und zum schließlichen Rückgang gelangte. Vielmehr boten bis 1895 die Schuhfabriken dem Hausgewerbe auch noch eine Existenzmöglichkeit. Der Unternehmer pflegte, solange man noch nicht zur hochrationellen Ausnutzung der Arbeitsmaschinen und der hierzu nötigen menschlichen Arbeitskraft gelangt war, verschiedene wichtige Teilarbeiten wie: Schäftesteppen, Wenden, Absatzbauen, Ausputzen und dergl. dem billigeren Heimarbeiter zu übertragen. Je mehr aber der moderne Fabrikbetrieb sich durchsetzte, um so eher und in um so größerem Umfang mußte auch diese Betriebsform zurückweichen. Der Verdrängungsprozeß des Handwerks wird noch deutlicher bei einer Zusammenstellung der Gehilfenbetriebe nach Größenklassen sowie nach der Zahl der darin beschäftigten Personen. Folgende Tabelle zeigt die Entwicklung der Gehilfenbetriebe von 1882 bis 1907:

Betriebe mit ... Personen	Zahl der Betriebe			Der prozentuale Anteil an den Betrieben insgesamt betrug			Zahl der in den Betrieben tätigen Personen			Von je 100 Personen entfielen auf die Betriebe nach ihrer Größe		
	1882	1895	1907	1882	1895	1907	1882	1895	1907	1882	1895	1907
bis 5	81432	64216	56909	96,3	94,8	94,4	201850	158740	131936	85,7	72,5	57,5
6—10	2645	2485	1885	3,1	3,7	3,1	18260	17538	13390	7,7	8,0	5,8
11—50	449	767	994	0,5	1,1	1,7	8587	15467	22277	3,7	7,1	9,7
51 u. mehr	71	258	484	0,1	0,4	0,8	6878	27264	61913	2,9	12,4	27,0
Insgesamt	84597	67726	60272	100,0	100,0	100,0	235575	219009	229516	100,0	100,0	100,0

Die Entwicklung der Gehilfenbetriebe von 1882 bis 1907 führte zu einer Konzentrationsbewegung in der Schuhwarenproduktion und zwar kommt diese in den Ziffern der in den Betrieben beschäftigten Personen besser zum Ausdruck als in den Ziffern der Betriebszahlen; denn den hohen

Zahlen der Kleinbetriebe (Betriebe bis 5 und Betriebe von 6 bis 10 Personen) entspricht keineswegs ihre wirtschaftliche Bedeutung. Außerdem ist ihre Zahl wie auch die Zahl der in ihnen beschäftigten Personen im Fallen begriffen: Von 99,4 % im Jahre 1882 auf 98,5 % im Jahre 1895 und zuletzt auf 97,5 % im Jahre 1907 (Betriebe mit 5 und 6 bis 10 Personen zusammengekommen); und die Personenzahl erfuhr einen Rückgang von insgesamt 93,4 im Jahre 1882 auf 80,5 % im Jahre 1895 und dann auf 63,3 % im Jahre 1907 (Betriebe mit 5 und 6 bis 10 Personen zusammen), wogegen die Zahl der Großbetriebe (Betriebe mit 11 bis 50 und 51 und mehr Personen zusammengerechnet) sowohl in der Zahl der Betriebe und noch deutlicher in der Personenzahl prozentualiter eine starke Aufwärtsbewegung zeigen. Der prozentuale Anteil der Großbetriebe betrug 1882: 0,6 %, 1895: 1,5 %, 1907: 2,5 % der Betriebe und außerdem, was den Anteil an der Personenzahl betrifft 1882: 6,6 %, 1895: 19,5 % und 1907: 36,7 %.

Vervollkommenet wird dieses Bild von der zunehmenden Industrialisierung des Schuhgewerbes und der wachsenden Agglomeration der Arbeiter in großindustriellen Unternehmungen durch einen Vergleich der Berufszählungen von 1882, 1895 und 1907 (N. F. 2, S. 63; N. F. 102, 99; und 202, 102). Gruppe A umfaßt die Eigentümer, Miteigentümer, Pächter, leitenden Beamten und sonstigen Betriebsleiter. Die Gewerbetreibenden, die in eigener Wohnung für fremdes Geschäft arbeiten und von der Statistik als *a fr*-Personen aufgeführt werden, wurden als Hausgewerbetreibende in unserer Tabelle der Gruppe D zugewiesen. Gruppe B stellt die zweite soziale Schichtung dar, indem sie das technisch gebildete Betriebsbeamtenpersonal, Aufsichts- und kaufmännisch gebildetes Verwaltungspersonal umfaßt. Als dritte soziale Schicht werden in der Berufsstatistik sonstige Gehilfen, Fabrik-, Lohn- und Tagearbeiter aufgefaßt. Sie sind in der Gruppe C untergebracht. Ein Vergleich der Berufszählungen von 1882, 1895 und 1907 gewährt folgendes Bild. (Siehe Tabelle S. 21.)

In der Zusammensetzung der in der Schuhmacherei tätigen Personen nach ihrer sozialen Stellung und nach dem Geschlecht haben sich, wie aus nachstehender Tabelle ersichtlich ist, starke Veränderungen vollzogen. Die Zahl der Inhaber der Betriebe, bzw. der Unternehmer (A), hat sich seit dem Jahre 1882 um 21,5 % vermindert. Da in dieser Gruppe die Allein- und Kleinbetriebe mitgezählt wurden, so ist dieser Rückgang namentlich auf das Konto der handwerklichen Klein- und Großunternehmer zu setzen. Die Zahl der Lohnarbeiter (C) hat eigentümliche Veränderungen erlitten. Im ganzen sank ihre Zahl von 1882 bis 1907 um 7,3 %.

	1882	1895	1907	Zu- (+) und Abnahme (—) in den Jahren					
				1882—1895		1895—1907		1882—1907	
				absolut	%	absolut	%	absolut	%
A. {männl.	229661	213491	180590	-16170	- 7	-32901	- 15,1	-49071	- 21,3
{weibl.	2595	2255	1694	- 340	- 13,1	- 561	- 25,4	- 901	- 34,6
Σa.	232256	215746	182284	-16510	- 7,1	-33462	- 15,5	-49972	- 21,5
B. {männl.	702	2537	6202	+ 1835	+261,3	+ 3665	+ 44,4	+ 5500	+ 783,4
{weibl.	30	111	890	+ 81	+270,6	+ 779	+701,8	+ 860	+2866,0
Σa.	732	2648	7092	+ 1916	+261,7	+ 4444	+167,8	+ 6360	+ 869,9
C. {männl.	178534	152673	145714	-25881	- 14,4	- 6959	- 4,5	-32820	- 18,3
{weibl.	4938	11537	24279	+ 6599	+133,6	+12742	+110,4	+19341	+ 144,4
Σa.	183472	164210	169993	-19262	- 10,4	+ 5783	3,5	-13479	- 7,3
D. {männl.	11905	18276	10775	+ 6371	+ 55,5	- 7501	- 41,5	- 1130	- 5,4
{weibl.	957	1906	2668	+ 349	+ 36,4	+ 1362	+104,3	+ 1711	+ 262,5
Σa.	12862	19582	13443	+ 6720	+ 52,2	- 6139	- 31,3	+ 581	+ 4,2

Während nun aber die männlichen Personen von Zählung zu Zählung abnahmen (1882 bis 1895 : 14,4 %, 1895 bis 1907 : 4,5 %), wurde die Zahl der weiblichen Arbeitskräfte um 133,6 % von 1882 bis 1895 und um 110,4 % von 1895 bis 1907 vermehrt. Die Zahl der Hausgewerbetreibenden hat sich um ein geringes vermehrt. Halten wir daneben das starke Anwachsen der männlichen und weiblichen Glieder der Beamtengruppe (B), nämlich 1882 bis 1907 die Männer um 783,4 % und die Frauen um 2866,0 %, so haben wir drei Charakteristika der Industrialisierung im Schuhgewerbe: Verminderung der Zahl männlicher Arbeitskräfte, steigende Verwendung der weiblichen Personen, stark wachsende Zahl des Beamten- und Aufsichtspersonals.

Die Ausbreitung des Fabrikwesens wird außerdem noch deutlich in den Tabellen der Betriebsstatistik, welche die Zahl der Betriebe mit Motoren aufführen und die für unseren Zeitraum von 1882 bis 1907 verglichen werden mögen. Die Dampfkraft kommt nur für größere Betriebe in Frage. Die Elektrizität hingegen steht vornehmlich im Dienste der Mittelbetriebe und ist deswegen ein bemerkenswerter Faktor. Die Dampfkraft hat 1882 in 15 und 1907 in 318 Betrieben Anwendung gefunden, das heißt das 21,2fache der Betriebe des Jahres 1882, während die Elektrizität im Jahre 1895 in 9 und 1907 in 841 Betrieben Eingang fand, das heißt eine Steigerung um das 93fache. Die folgende Tabelle weist auf den Unterschied der Verwendung der elektrischen

Kraft im Mittelbetrieb und der Verwendung der Dampfkraft im Großbetrieb hin und dient lediglich zur Erläuterung des oben ausgesprochenen Gedankens von der Bedeutung der Dampf- und Elektrizitätskraft für Groß- und Mittelbetriebe. Da die amtliche Statistik bei dieser Übersicht nicht die Teilbetriebe, sondern die Gesamtbetriebe als Betriebseinheiten zugrunde gelegt hat, decken sich die hier aufgereihten Zahlen nicht genau mit den in der Tabelle über Entwicklung der Gehilfenbetriebe für 1907 aufgeführten Zahlen der Betriebe und der darin beschäftigten Personen ¹.

Die motorische Kraftleistung im Verhältnis zu den Gehilfenbetrieben insgesamt.

	Zahl der Gehilfenbetriebe insgesamt	Darin tätige Personen	Betriebskräfte			
			in Pferdestärken		in Kilowatt	
			absolut	auf je 100 Personen	absolut	auf je 100 Personen
bis 5	56 841	137 945	170	0,1	604	0,4
6—10	2 052	15 550	302	1,9	540	3,5
11—50	996	22 350	2 073	9,3	1966	8,8
über 50	476	63 805	12 100	19,0	2376	3,7
Summa	60 365	239 650	14 645	6,1	5486	2,3

Die Kleinbetriebe (mit bis 5 und 6 bis 10 Personen) weisen zusammen auf 100 Personen nur 2 Pferdestärken und 3,9 Kilowatt auf; den Mittelbetrieben kommt die leichtere Rugharmachung der elektrisch betriebenen Motoren zustatten und ihre Kraftleistung beträgt 8,8 Kilowatt auf je 100 der in ihnen tätigen Personen. Bei den Großbetrieben tritt der elektrische Kraftverbrauch stark zurück. Er beträgt hier nur 3,7 Kilowatt auf je 100 Personen, dagegen steigt die durch Dampf bewirkte Kraftleistung zu der Höhe von 19,0 PS auf je 100 Personen.

Somit bleibt auf Grund aller angeführten Zahlen die eine Tatsache als besonders bemerkenswert bestehen, daß mit der Entwicklung der Schuhindustrie das Handwerk immermehr in den Hintergrund gedrängt wird. Auf diese Weise entspringen für die Gesamtheit der Arbeiterschaft im Laufe des letzten Dezenniums gewisse soziale Veränderungen, was nichts deutlicher lehrt als eine Übersicht über Alter und Familienstand in den Jahren 1895 und 1907 auf Grund der Zahlen der Berufszählung. Da die Zählung von 1882 nicht die in den beiden letzten Zählungen angewandte Altersgruppierung aufweist und Ledige und Geschiedene in eine Gruppe,

¹ l. c. Tabelle 6.

Verheiratete und Verwitwete in die andere Gruppe zusammenfaßt, während in den Zählungen von 1895 und 1907 Geschiedene und Verwitwete ungetrennt mit der Gruppe der Verheirateten sich vereinigt finden, wurde die 1882er Zählung nicht zum Vergleich herangezogen. Es handelt sich hier um die Angaben des Alters- und Familienstandes der Gehilfen und Arbeiter, das heißt der Gruppe C. Sie geben folgendes Bild:

	Männliche Personen				weibliche Personen				Anzahl männl. und weibl. Per- sonen	Pro- zent zu der Ge- samt- zahl
	Ledig		Verheiratet		Ledig		Verheiratet			
	Anzahl	%	Anzahl	%	Anzahl	%	Anzahl	%		
im Jahre 1907:										
bis unt. 16 Jahren	17 173	100,0	—	—	2 962	100,0	—	—	20 180	11,9
v. 16—18 "	17 696	100,0	7	—	3 454	99,8	7	0,2	21 164	12,4
18—20 "	15 610	99,3	106	0,7	3 771	98,3	67	1,7	19 554	11,5
20—25 "	23 398	92,3	1 945	7,7	4 061	81,2	940	18,8	30 284	17,7
25—30 "	12 128	57,3	9 002	42,7	1 233	45,4	1480	54,6	23 843	15,2
30—40 "	7 257	30,0	16 948	70,0	849	24,3	2643	75,7	27 697	16,3
40—50 "	3 178	22,7	10 802	77,3	291	16,4	1484	83,6	15 755	9,3
50—60 "	1 669	24,8	5 058	75,2	89	12,8	608	87,2	7 424	4,4
60—70 "	586	20,9	2 212	79,1	37	13,6	236	86,4	3 071	1,8
70 u. darüber	193	19,2	812	80,8	14	20,9	53	79,1	1 072	0,6
Unbekannt	7	—	1	—	—	—	—	—	8	—
Ca.	98 835	67,8	46 893	32,2	16 761	69,0	7518	31,0	170 007	100,0
im Jahre 1895:										
bis unt. 16 Jahren	21 087	100,0	—	—	1 360	100,0	—	—	22 447	13,7
v. 16—18 "	23 699	100,0	9	—	1 797	100,0	2	—	25 507	15,6
18—20 "	21 083	99,8	39	0,2	1 909	98,7	26	1,3	23 057	14,2
20—25 "	46 762	86,8	7 557	13,2	3 418	81,6	766	18,4	58 503	35,9
25—30 "										
30—40 "										
40—50 "	7 774	42,2	10 409	57,8	352	38,1	571	61,9	19 106	11,7
50—60 "	2 741	34,5	5 200	65,5	109	26,9	295	73,1	8 345	5,2
60—70 "	1 124	33,5	2 222	66,5	38	15,8	201	84,2	3 585	2,3
70 u. darüber	412	26,7	1 134	73,3	14	17,9	64	82,1	1 624	0,9
Ca.	124 832	82,1	27 061	17,9	9 005	82,1	1952	17,9	162 850	100,0
1907.	98 835		46 893		16 761		7518			
Zu (+) oder Ab- nahme (—) . .	- 25 997		+ 19 832		+ 7 756		+ 5566			
in Prozenten . .	- 20,8		+ 73,2		+ 86,1		+ 285,1			

Im ganzen genommen sehen wir im Jahre 1907 einen Rückgang der ledigen männlichen Personen um 20,8 %, dagegen eine Zunahme der verheirateten männlichen um 73,2 % und der ledigen weiblichen um 86,1 % und der verheirateten weiblichen um 285,1 % des Standes von 1895.

Bei der Verteilung der Personen auf die Altersklassen ergibt sich, daß seit 1895 eine Verschiebung der Gehilfen und Arbeiter von den niederen zu den höheren Altersklassen stattgefunden hat. Die Zahl der Personen, die in einem Alter bis unter 20 Jahren stehen, hat absolut wie prozentual abgenommen (1895: 13,7 %, 15,6 %, 14,2 %, während 1907: 11,9 %, 12,4 %, 11,5 % der Gesamtzahl aller beschäftigten Personen), während andererseits die den höheren Altersklassen angehörenden Personen sich vermehrt haben (vgl. hierzu die Zahlen der Personen mit über 20 Jahren von 1895 und 1907). Diese Tatsache findet ihre Erklärung in dem fortlaufenden Rückgang der handwerksmäßigen Schuhmacherei und dem Aufschwung der mechanischen Schuhindustrie, der besonders seit 1895 kräftig einsetzte. Die geringere Zahl der jugendlichen Arbeiter ist lediglich auf die verminderte Zahl von Lehrlingen zurückzuführen. Unter der Vorherrschaft des Handwerks mit seinem weitverbreiteten Kost- und Logiswesen beim Arbeitgeber rekrutierten sich die Gehilfen hauptsächlich aus jüngeren Leuten. Wenn für diese bei vorgerückterem Alter die Eheschließung in Frage kam, so war das gleichbedeutend mit ihrem Ausscheiden aus dem Gehilfenstande; sie wurden „selbständig“. Das Handwerk gewährte verheirateten Gehilfen nur in einem ganz beschränkten Umfang eine Existenzmöglichkeit. Anders liegt es bei der Schuhindustrie. Diese gewährt auch den Arbeitern die Möglichkeit, einen Hausstand führen zu können, und ist bis zu einem gewissen Grade auf einen Stand älterer sesshafter Leute angewiesen. Es ist deshalb auch erklärlich und entspricht der wirtschaftlichen Entwicklung, wenn seit 1895 eine Vermehrung der Arbeiterehen festgestellt werden kann.

Die Zahl der verheirateten Arbeiter hat sich um 1893/2 vermehrt. Es entfielen 1895 auf je 100 männliche Personen: 17,9 verheiratete und 82,1 ledige; dagegen 1907 32,2 verheiratete und 67,8 ledige. Es kann wohl mit aller Vorsicht daraus der Schluß gezogen werden, daß neben den bereits erwähnten Ursachen auch eine stärkere Neigung zur Eingehung der Ehe von Einfluß auf die gestiegenen Ziffern der verheirateten Männer gewesen ist. Zum Teil mag in dieser Erscheinung eine erfolgte Besserung der sozialen Lage zum Ausdruck kommen.

Das Zahlenverhältnis der ledigen zu den verheirateten Frauen weist eine große Vermehrung der verheirateten Frauen auf. Es entfielen 1895 auf je 100 weibliche Personen: 17,9 verheiratete und 82,1 ledige, dagegen 1907: 31,0 verheiratete und 69,0 ledige. Die immer größere Anteilnahme der verheirateten Frauen an dem Erwerb beweist, daß die vermehrte Zahl der Eheschließungen bei den Männern nicht in

allen Fällen auf eine bessere Gestaltung der Lebenslage zurückgeführt werden kann.

So weit der Gesamtverlauf der schuhindustriellen Entwicklung und der sozialen Veränderungen der im deutschen Schuhgewerbe Tätigen aus den Zahlen der Berufs- und Betriebszählungen nachzuweisen ist, ergibt sich für uns ein bemerkbarer Rückgang des Handwerks, starke Vermehrung der industriellen Kräfte, überraschende Zunahme der weiblichen Arbeitspersonen, verstärkte Zahl der Eheschließungen, alles Symptome, die auch in einem Teil der Schuhindustrie, in Erfurt, in Erscheinung treten. Da Erfurt erst 1907 in der Reihe der Großstädte erscheint, können für diese Stadt nur die Zahlen der letzten Berufs- und Betriebszählungen zusammengestellt werden. Die Erfurter Schuhmacherei steht mit 285 Betrieben und 4179 in der Schuhmacherei beschäftigten Personen mit an erster Stelle der in Erfurt hauptsächlich vertretenen Gewerbe. Eine Zusammenstellung der Gewerbe mit über 1000 Berufszugehörigen möge dies veranschaulichen:

Bekleidungs-gewerbe	7323 Personen	1141 Betriebe
davon Schuhmacherei	4179 "	285 "
Baugewerbe	4286 "	359 "
Industrie der Maschinen, Instrumente, Apparate	4982 "	116 "
Industrie der Nahrungs- und Genußmittel	2270 "	439 "
Kunst- und Handelsgärtnerei	1656 "	76 "
Polygraphische Gewerbe	1024 "	50 "
Industrie der Holz- und Schnitzstoffe	1021 "	191 "

Eine Zusammenstellung der Zahlen der in Gehilfenbetrieben tätigen Personen vermittelt uns eine Anschauung von der überwiegenden Zahl der Fabrikarbeiterschaft in Erfurt gegenüber der Zahl der im Handwerk beschäftigten Personen:

Die in den Betrieben beschäftigte Personenzahl				Zahl der Betriebe
Alleinbetriebe				174
Betriebe mit 2—3 Personen	2—	3	Personen	61
" " 4—5 "	4—	5	"	14
" " 6—10 "	6—	10	"	10
" " 11—50 "	11—	50	"	4
" " 51—200 "	51—	200	"	3
" " 201—1000 "	201—	1000	"	4
" " über 1000 "	über	1000	"	1

Innerhalb der Betriebsstätten waren beschäftigt:

Überhaupt	4169 Personen
Höchstzahl	4179 "
Weibliche Arbeiter	288 "
Verheiratete Arbeiterinnen	330 "
Arbeiter unter 16 Jahren	442 "

Nehmen wir die Zahl der in den Betrieben bis zu 10 Personen Beschäftigten als die Zahl der vornehmlich handwerklich Tätigen und veranschlagen sie auf 519 Personen, so erhalten wir 3650 als die Zahl der Schuhfabrikarbeiter Erfurts im Jahre 1907, das heißt das nahezu 7fache der Zahl der Handwerker, woraus vollkommen ersichtlich wird, daß das Erfurter Handwerk in den letzten Jahren nicht mehr als das Rekrutierungsgebiet der Erfurter Schuhfabriken in Frage kommen kann.

Die Zusammenstellung der im Regierungsbezirk Erfurt und in der Provinz Sachsen in der Schuhmacherei tätigen Personen ergibt, geordnet nach sozialer Stellung und Geschlecht, folgende Zahlen:

	I. Reg.-Bez. Erfurt				II. Provinz Sachsen			
	Betriebs- inhaber	Beamte	Gehilfen	Summa	Betriebs- inhaber	Beamte	Gehilfen	Summa
Gesamtzahl	1764	283	4807	6854	10 407	777	15 532	26 716
Davon weibl. Arbeitskräfte	65	21	691	777	153	84	3 791	4 028
Davon hatten Nebenberuf	899	6	228	1133	4 923	18	281	5 922
und zwar in der Land- wirtschaft	778	2	201	981	3 787	7	846	4 640

Wir sehen: 4179 der in der Schuhmacherei Beschäftigten sind in Erfurt, 6854 im Regierungsbezirk Erfurt und 26716 in der Provinz Sachsen tätig. Hält man daneben die Tatsache, daß mindestens ein Fünftel der in ländlichen Bezirken Beschäftigten durch Nebenbeschäftigung, hauptsächlich in der Landwirtschaft, eine Existenz auf dem Lande findet, wodurch sie auf dem Lande sesshaft werden, und wenn man daneben die von Schöne konstatierte Tatsache der zunehmenden Sesshaftigkeit des Handwerks auf dem Lande berücksichtigt, so wird man damit rechnen müssen, daß das Land um Erfurt in gewissem Maße als ein Abflußgebiet für die stadtmüden Schuhmacher, wie auch andererseits als Herkunftsgebiet für die jüngeren Elemente gelten kann.

Die folgende Tabelle soll die für die Erfurter Schuhindustrie hauptsächlich in Frage kommenden Rekrutierungsgebiete darstellen, zu welchem

Zweck die Tabelle über Hauptberuf und Gebürtigkeit herangezogen ist. Leider ist die Erfurter Schuhmacherei in dieser Tabelle aus der Gruppe des Bekleidungsgebietes nicht ausgelöst. Da jedoch die Schuhmacherei an ihr mit $4179 = 59,4\%$ der Gesamtzahl der in der Bekleidungsindustrie beschäftigten Personen (7030) beteiligt ist, so können die folgenden Zahlen auch als Illustrierung für die Gebürtigkeitsverhältnisse der Schuhmacher geltend gemacht werden, zumal sie ein ähnliches Bild geben, wie die Zahlen, die die gesamten in Erfurts Industrie, einschließlich Bergbau, beschäftigten Personen nachweisen. Um die hauptsächlichsten Herkunftsgebiete der in der Bekleidungsindustrie Beschäftigten Erfurts herauszuschälen, wurden für Erfurt die Herkunftsgebiete mit Zahlen von 50 an aufwärts und für die Gesamtindustrie Erfurts von 500 an aufwärts angeführt:

		In der Zähl- gemeinde	Außerhalb der Zähl- gemeinde	In der Stadt	Auf dem Lande	Provinz Sachsen	8 thüringische Staaten	Schlesien	Brandenburg	Hannover	Königreich Sachsen	Hessen- Nassau
A	Sa.	382	774	642	514	758	202	32	19	14	22	21
	weibl.	193	224	300	117	297	75	5	5	3	2	5
B	Sa.	212	301	384	129	305	73	13	14	6	35	14
	weibl.	66	68	110	24	88	21	1	4	3	4	3
C	Sa.	2 714	2 647	3 881	1 480	4 014	883	52	39	30	77	56
	weibl.	1 685	1 108	2 261	532	2 256	376	12	11	10	21	26
A bis C	Sa.	3 308	3 722	4 907	2 123	5 077	1158	97	72	50	124	91
	weibl.	1 944	1 400	2 671	673	2 641	472	18	20	16	27	34

Erfurt zählte in der Industrie, einschließlich Bergbau:

Sa.	28 471	22 777	39 765	11 483	38 101	7896	590	—	—	995	507
weibl.	15 541	9 640	20 499	4 682	19 339	3879	157	—	—	345	231

In der Erfurter Bekleidungsindustrie sind 1944 weibliche Personen $= 58,8\%$ der in der Zählgemeinde Geborenen vertreten, während $37,8\%$ außerhalb der Zählgemeinde geboren sind; in der Stadt sind $54,4\%$, auf dem Lande dagegen $31,7\%$ geboren. Der Umstand, daß die Erfurter Konfektionsindustrie, ein ausgesprochenes städtisches Frauengewerbe, mit einem beträchtlichen Stamm von Arbeiterinnen (2047) zu der Bekleidungsindustrie zählt, verursacht den großen Anteil des weiblichen Elements an den in der Stadt und in der Zählgemeinde geborenen Personen. Das männliche Element erscheint hiernach als das vorwiegende

Zuzugselement, das vornehmlich aus der Provinz Sachsen, den acht thüringischen Staaten und dem Königreich Sachsen, die gleichfalls für die anderen Industriezweige die wichtigsten Rekrutierungsgebiete darstellen, entstammt. Das Schuhgewerbe ist mit 59,4 % aller Zugehörigen an diesen Zahlen mehr oder weniger beteiligt, aber es ist, was die weiblichen Arbeitskräfte anlangt, schwer zu entscheiden, ob unter den Arbeiterinnen des Schuhgewerbes auch ein so hoher Prozentsatz der in der Zählgemeinde oder in der Stadt geborenen aufzuweisen ist wie für die Gesamtheit der weiblichen Arbeiter der Bekleidungsindustrie.

Jedenfalls ist die hohe Zahl der erwerbstätigen Frauen von Einfluß auf den hohen Prozentsatz der in Arbeiterkreisen geschlossenen Ehen. Zahlenmäßig läßt sich das soeben Gesagte illustrieren durch eine Tabelle über Hauptberuf, Alter und Familienstand der in der Bekleidungsindustrie Beschäftigten. In dieser Tabelle ist zunächst die bekannte Teilung in die drei sozialen Schichten, Betriebsinhaber, Beamte, Gehilfen vorgenommen. Wollen wir sodann auf Grund dieser Zahlen genau den Stand der ledigen und verheirateten Arbeiter (Gruppe C), der Männer sowohl wie der Frauen, ermitteln, so müssen wir von der Zahl der in dieser Gruppe erwerbstätigen Personen überhaupt alle diejenigen absondern, für die wegen ihres jugendlichen Alters die Möglichkeit einer Ehe nicht besteht. Wir bestimmen die Heiratsmöglichkeit nicht nur auf Grund der Geschlechtsverhältnisse, sondern auch auf Grund der gegenwärtigen sozialen Verhältnisse und nehmen als Beginn des heiratsfähigen Alters bei den Männern das 20. und bei den Frauen das 18. Lebensjahr an. Allerdings finden, wie aus der allgemeinen Tabelle über Alter und Familienstand (S. 23) ersichtlich, schon vor diesem Jahre Eheschließungen statt, jedoch in geringer Zahl, so daß diese Fälle als Ausnahmen angesehen werden können. Die jüngeren Altersklassen (vgl. die folgende Tabelle der in der Erfurter Bekleidungsindustrie beschäftigten Personen nach Alter, Familienstand und sozialer Lage) ergeben: a) jugendliche Arbeiter bis zum 20. Lebensjahre 54 Personen; b) jugendliche Arbeiterinnen bis zum 18. Lebensjahre 779 Personen der Gruppe C, so daß auf die heiratsfähigen ledigen Erwerbstätigen überhaupt 496 Männer und 1476 Frauen zu rechnen sind. In der nachstehenden Tabelle ist nur die Zahl der weiblichen Personen genannt, die aus der Summe aller Personen besonders ausgelöst wurden. Eine Rechenoperation folgender Art ist nötig: Wir wollen die heiratsfähigen ledigen Männer zahlenmäßig annähernd erfassen. Zu diesem Zwecke müssen wir in Gruppe II die Zahl der ledigen Männer insgesamt feststellen. Sie beträgt, wenn man von der Zahl der Ledigen (=3505) 2255 ledige weibliche Personen ab-

zieht 1250. Die jugendlichen Arbeiter bis zum 20. Lebensjahr werden ebenso durch Subtraktion ausgelöst. Die einzelnen Zahlen der Arbeiter über 14 Jahre, von 14—16, 16—18, 18—20 ergeben die Summe = 754; $1250 - 754 = 496$ = heiratsfähige ledige Erwerbstätige. — Auf die erwerbstätigen Männer entfallen: 1276 verheiratete und 59 verwitwete und geschiedene Männer, auf die erwerbstätigen Frauen: 343 verheiratete und 206 verwitwete und geschiedene, d. h. wenn man verheiratete, geschiedene und verwitwete Personen zusammengenommen in Verhältnis zu den ledigen setzt, auf 100 verheiratete Männer kommen 37,2 ledige und auf 100 verheiratete Frauen kommen 268,8 ledige in der Gruppe C der Erfurter Bekleidungsindustrie.

		I.											II. Erwerbstätige				III. Angehörige	
		üb. 14 J.	14—16 J.	16—18 J.	18—20 J.	20—25 J.	25—30 J.	30—40 J.	40—50 J.	50—60 J.	60—70 J.	70 J. u. darüber	überhaupt	ledig	verheiratet	verwitwet geschieden	unter 14 J.	14 J. u. darüber
A	Sa.	—	—	5	27	61	116	304	304	199	117	37	1170	293	734	143	1084	821
	weibl.	—	—	5	27	52	58	113	91	53	15	4	418	249	68	101	564	799
B	Sa.	6	14	43	52	102	75	104	76	43	6	1	522	303	213	6	295	249
	weibl.	—	4	19	23	38	22	22	7	1	—	—	136	125	8	3	141	241
C	Sa.	34	527	752	646	1088	676	822	478	265	88	13	5389	3505	1619	265	2376	1321
	weibl.	16	278	485	426	711	295	298	176	81	33	5	2804	2255	343	206	193	1301
A bis C	Sa.	40	541	800	725	1251	867	1230	858	507	211	51	7081	4101	2566	414	3755	2391
	weibl.	16	282	509	476	801	375	433	274	135	48	9	3358	2629	419	310	1898	2341

Auf Grund desselben Verfahrens wollen wir auch für die Gruppen A und B (Betriebsinhaber und Beamten) die Verhältnisse der Verheirateten und Ledigen feststellen und erhalten folgende Ziffern:

	A	B	C
auf 100 verh. Männer kommen ledige (mit Ausschluß derer unter 20 J.)	41,3	160,5	37,2
auf 100 verh. Frauen kommen ledige (mit Ausschluß derer unter 18 J.)	144,9	927,3	268,8

Die Prozentziffern der ledigen Männer in Gruppe C ist am niedrigsten. Der hohe Prozentsatz der ledigen Frauen der dritten Gruppe und die zunehmende Verwendung der weiblichen Arbeitskraft in den Schuhfabriken erleichtert, ja beschleunigt sogar die Geschließung und Gründung eines proletarischen Hausstandes.

Die Zahl der Angehörigen ist auf die drei Gruppen verschieden verteilt. Auf 100 verheiratete Personen (verwitwete und geschiedene mit eingerechnet) kommen in Gruppe A: 215 Angehörige, in Gruppe B: 247,4 und in C: 196,2. Ob in dem niedrigen Prozentsatz der Gruppe C ein Symptom von sozialer Bedeutung zu suchen ist oder ob es sich nur um eine statistische Zufallserscheinung handelt, kann nicht entschieden werden. Sicherlich aber drängt die Natur des proletarischen Hausstandes dazu, daß die Kinder frühzeitig selbständig werden und sich von den Eltern trennen, so daß die zwei anderen Gruppen mehr Angehörige aufzuweisen haben als die Gruppe C.

Das berufliche Schicksal des Arbeiters ist in den größten Umrissen durch die vorliegenden Ergebnisse der Berufs- und Betriebszählungen und die Schilderungen der Gewerbeverhältnisse in der Handwerkerzeit angedeutet. Der ältere Arbeiter ist wohl noch aus der handwerklichen Schule hervorgegangen. Die Industrialisierung des Schuhgewerbes aber brachte es mit sich, daß die Schuhfabrik sich von der Kunst der handarbeitenden Elemente emanzipierte.

Das schnelle Tempo, mit dem die Industrialisierung des Schuhgewerbes vorstatten ging, drängte das Handwerk völlig in den Hintergrund. Und heute, wo das Kräfteverhältnis zwischen Fabrik und Handwerk sich völlig zuungunsten des letzteren verschoben hat, kommen nicht mehr in so hohem Maße wie früher die Handwerkerkreise als Rekrutierungsgebiete für die Fabrik in Betracht. Der Arbeitsmarkt für die Erfurter Schuhfabriken erstreckt sich auf den Landkreis Erfurt und die Provinz Sachsen hauptsächlich. Des weiteren konnten wir konstatieren, wie die Frau ihren Einzug in die Fabrik hält und durch sie die teuren männlichen Arbeitskräfte entbehrlich gemacht werden.

Wie sich nun im besonderen die Erfurter Schuhindustrie entwickelt hat und welche Stellung die Arbeiterschaft im Rahmen dieser Entwicklung nahm, sei im folgenden Kapitel des näheren erörtert.

III.

Die Erfurter Schuhindustrie.

Industrie und Arbeiterschaft.

Die Erfurter Schuhindustrie¹ ist in ihren ersten Anfängen auf die Gründungen der Schuhmacher Brauer, Gottschalk und des französischen

¹ Vgl. Karl Rehe, Die Deutsche Schuhgroßindustrie, Jena 1908, Kapitel IV: Die Entwicklung der Schuhgroßindustrie in Erfurt, S. 13 ff.

Emigranten Soller im Jahre 1795 zurückzuführen. Im Jahre 1805 verfügten sie bereits über ein Unternehmen, in welchem 213 Personen beschäftigt waren. Neben ihnen wird noch ein zweites Unternehmen eines französischen Emigranten, namens Dubreil, genannt. Unter dem Einfluß der napoleonischen Gewerbepolitik, die nach 1807 der „Prinzipauté Erfurt“ die Gewerbefreiheit brachte, konnten sich die ersten Ansätze der Erfurter Schuhindustrie, die in jener Zeit 50 000 Paar Militärschuhe für die französische Armee auf Grund einer Submission lieferte, kräftiger entwickeln. Nach einem kurzen Auflauern zünftlerischer Reaktionsbestrebungen beseitigte das von Preußen am 21. Juli 1815 für Erfurt eingeführte Gewerbesteuergezet, auf Grund dessen der Betrieb der meisten Gewerbe allein von der Lösung des Gewerbefreieins abhängig gemacht wurde, alle Hemmnisse der früheren Zunft- und Handwerkerherrschaft. Die Firma Gebrüder Gottschalk arbeitete auf Grund einer Ermittlung im Jahre 1828 bereits für einen Export, der sich, wie Rehe (S. 18) mitteilt, nach Dänemark, Schweden und Brasilien erstreckte, und im Inlande versorgte sie die Schuhmacher des Rheinlandes und Westfalens mit ihren Erzeugnissen. Bemerkenswert ist hierbei, daß außer den bereits erwähnten Militärstiefeln nur Frauenschuhe in den fabrikmäßigen Betrieben hergestellt wurden.

Der primitiv-technische Charakter der massenmäßigen Herstellung von Schuhen erlaubte es damals nicht, Herrenstiefel- und Schuhe, die qualitativ auf einer höheren Stufe als die erstgenannten stehen, in das Arbeitsgebiet des Fabrikanten, der entweder nach Art eines Verlegers die Waren durch einen Zwischenmeister in Heimwerkstätten oder auch in eigenen Räumlichkeiten herstellen ließ, mit einzubeziehen. In den Jahren 1830 bis 1875 erschlossen sich das Kapland, Nord- und Südamerika als Absatzgebiete für die Firmen, die nach und nach in dieser Zeit gegründet waren; irgendwelche Schätzungen über die aus dem Erfurter Gebiet exportierten Schuhwarenmengen liegen nicht vor. Die Zahl der Werkstätten stieg in den Jahren 1844 bis 1875 nach Karl Rehes Ermittlungen von zwei auf neun Betriebe, und die Zahl der in ihren Räumen beschäftigten Arbeiter erhöhte sich von 54 auf 316 Personen. Es handelte sich hier im Vergleich zu den heutigen Fabriken nur um Werkstätten kleinsten Umfangs, die dann auch bis auf die eine der Firma F. C. Böhnert von der Bildfläche verschwanden, als die Einführung von Maschinen dem Unternehmer die Festlegung einer größeren Kapitalmenge gebot. Statt ihrer wurden dann in den Jahren 1871 bis 1885 auf der Grundlage der mechanischen Produktionsweise jene

Unternehmungen gegründet, die noch heute die Erfurter Schuhfabrikation beherrschen.

An erster Stelle sind der zeitlichen Folge nach die Firmen Eduard Lingel, Mergenbaum und Böhnert zu nennen, zu denen sich dann die Firmen Friedrich Mezler, Hofmann & Stenger, J. B. Döpler, Cerf & Bielschowski, Erfurter mechanische Schuhfabrik (eine genossenschaftliche Gründung der 90er Jahre), M. & L. Heß, Elkan & Schloß, Gebrüder Dudé und zuletzt Unfeld & Koppe gesellten. Als Aktienunternehmungen bestehen von ihnen heute die Erfurter mechanische Schuhfabrik mit einem Kapital von 1,5 Millionen Mark, Eduard Lingel mit einem Kapital von über 6 Millionen und M. & L. Heß mit einem solchen von 4,5 Millionen Mark. Als Großbetriebe, soweit der Ausdruck in der heutigen schuhindustriellen Fachwelt gebraucht und verstanden wird, sind nur die Eduard Lingel Aktiengesellschaft und M. & L. Heß Aktiengesellschaft, die je über 1000 Arbeiter beschäftigen, anzusehen. Die Firmen Erfurter mechanische Schuhfabrik Aktiengesellschaft, Mergenbaum, Böhnert, Cerf & Bielschowski halten sich in bezug auf die Größe des Arbeiterstandes in den Grenzen zwischen 300 und 600 Personen; sie gelten als mittlere Betriebe. Die übrigen sind kleineren und kleinsten Umfangs. Die Gesamtzahl der in Erfurter Schuhfabriken beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen betrug 1907 4121, darunter 1572 weibliche Personen.

Für die Entwicklung der Erfurter Schuhwarenindustrie waren seit den siebziger Jahren, abgesehen von den Fortschritten auf technischem und organisatorischem Gebiete und der finanziell soliden Fundierung der Unternehmungen, die Qualifizierung der Produkte und die Bildung eines qualifizierten Arbeiterstammes maßgebend.

Die Qualität der Schuhe wird nicht nur durch die Art der zur Verarbeitung verwendeten Lederarten, sondern auch durch die sogenannte „Machart“ bestimmt. Zur Erklärung dieses Ausdrucks sei zunächst über die Bestandteile des Schuhs an dieser Stelle eine knappe Erläuterung eingeschoben: Der Schuh setzt sich aus Boden und Oberteil zusammen. Der Boden besteht aus Brandsohle, Vorder- und Hinterkappen, Gelenkeinlage, Sohle und Absatz; der Absatz selbst setzt sich in seinen unteren Schichten aus minderwertigen Abfällen des Sohlleders zusammen; nur das Oberfleckleder des Absatzes muß aus Kernleder sein. Der Oberteil des Schuhs, auch Schaft genannt, besteht aus Futter, Blatt, Besatz, Lasche, Bordüre, Ösenriemen, Schlupfriemen und Überstemma, einem Zwischenfutter an der Innenseite des Schaftes.

Das Ziel der Arbeit am Schuh ist, diese Teile zu einer der Gestalt des menschlichen Fußes entsprechenden Form zusammenzusetzen. Zu diesem Zweck dient der Leisten als Ersatzgestalt des menschlichen Fußes. Die zugeschnittenen Oberlederteile werden, nachdem sie zusammengenäht oder um den Fachausschnitt anzuwenden: „gesteppt“ sind, über den Schaft gestülpt und die überstehenden Lederteile des Schaftes an der Brandsohle, die auf die Sohlenfläche des Leistens angeheftet ist, befestigt. Die gestanzten Rappen, Brandsohlen und Gelenkstücke müssen abgeschärft werden, damit sie sich beim Einarbeiten dem Leisten und Schaft gut anpassen. Die erste Vorbereitung zur Befestigung der Obersohle oder Lauffohle an das Oberleder wird durch das Zwidern geschaffen, indem das Oberleder fest über den Leisten gespannt und mittels eiserner Stifte mit der bereits aufgehefteten Brandsohle verbunden wird. Von der Ausführung der Zwidarbeit hängt der gute Sitz des fertigen Stiefels ab.

Die einfachste Form der Verbindung, wie sie bei schweren Arbeiterstiefeln, Soldatenstiefeln und den Fabrikprodukten der ersten Entwicklungsjahre sich vorfindet, ist die Nagelarbeit. Sie besteht darin, daß die Sohle mit Holznägeln an dem Schaft befestigt wird. Die Nägel verbinden Brandsohle, Schaft und Obersohle. — Ein Produkt niederer Qualität ist ebenfalls noch der durchgenähte Artikel, bei dem Sohle, Brandsohle und Schaft durch einen Pechdraht miteinander verbunden werden. Da für diese Machart wie auch für das Nageln zuerst Maschinen erfunden wurden, konnte sich das Fabrikprodukt in den ersten Entwicklungsjahren der mechanischen Schuhindustrie eines besonderen Rufes nicht erfreuen. Das städtische Publikum verabscheute es, Fabrikware zu kaufen. Es ließ sich seinen Bedarf vom Kundenschuhmacher nach Maß herstellen, und zwar kamen für die besseren Artikel gewendete und rahmengenähte Waren in Betracht. Bei der Machart des Wendens wird der mit der Futterseite nach außen gewendete Schaft ohne Benutzung einer Brandsohle gleich auf die mit zwei Lippenrissen versehene Sohle aufgenäht und dann wieder umgewendet. Schuhe leichter Art, wie Ballschuhe, werden auf diese Weise hergestellt. Der rahmengenähte Schuh hingegen, der bis zum Aufkommen der amerikanischen Rahmeneinstichmaschinen das unbestrittene Produkt des Handarbeiters war, erfordert weit sorgfältigeres Arbeiten als die drei vorhergenannten Schuharten. Zunächst wird die Brandsohle auf der Fleischseite mit einem Doppellippenriß versehen und das Oberleder nach erfolgtem Zwidern gleichzeitig mit einem schmalen Lederrahmen zusammen an diese Brandsohle genäht. Die Stiche dringen durch den Doppellippenriß der Brandsohle

seitlich ein, so daß der Pechdraht die Brandsohle nicht ganz durchdringt, die Fußfläche der Brandsohle glatt bleibt und das Gehen wesentlich erleichtert wird. Die Obersohle wird sodann aufgelegt und an dem Lederahmen festgenäht oder, um den Fachaussdruck anzuwenden, gedoppelt. Die Bodenarbeit wird abgeschlossen durch Befestigung des Absatzes an den Ferseenteil der Obersohle. Auf diese Weise wird ein Schuh hergestellt, der im Innern der Fußfläche eine bequeme Unterlage gibt und auch die Möglichkeit zu einer viel besseren Formentwicklung bietet, als es bei den holzgenagelten und durchgenähten Schuhen geschieht. Der holzgenagelte und durchgenähte Schuh befriedigte allerdings die Bedürfnisse aller derer, die auf billige Schuhe Wert legten. Fabrikanten, denen es darauf ankam, ein möglichst billiges Fabrikat auf den Markt zu werfen, produzierten ausschließlich holzgenagelte und durchgenähte Schuhe und vernachlässigten den Rahmenschuh, der von jeher schon wegen seiner schwierigeren Machart als das Qualitätsprodukt gegolten hatte. Versuche, wie die des Fabrikanten Langennickel in Gotha, der „deutsche Pinnet“ genannt, das deutsche Fabrikat in höherem Maße als vorher exportfähig zu machen, erwiesen die Rahmenware als das einzig hierzu fähige Objekt.

Es war wohl den Erfurter Kaufleuten vor den siebziger Jahren bereits gelungen, ihre Erzeugnisse zu exportieren; es hatte sich aber hierbei zumeist um billigere Artikel, um Kinder- und Damensiefele, genagelte und durchgenähte Ware, gehandelt. Der Wunsch, sich im Auslande größere Absatzgebiete zu erschließen, zwang die Fabrikanten zur Herstellung von Rahmenschuhwerk. Daneben vollzog sich aber bereits in den sechziger Jahren in den Absatzverhältnissen auf dem Binnenmarkt eine Änderung. Der altertümliche Brauch, mit großen Partien von Schuhwaren auf Messen und Märkten umherzuziehen, geriet in Verfall. In den Städten und größeren Ortschaften wurden Schuhhandlungen errichtet, Schuhmachermeister übernahmen neben ihrer Werkstattarbeit die Leitung eines Ladengeschäftes; auf diese Weise bürgerte sich die Maschinenware mehr und mehr neben der Kundenarbeit des Schuhmachermeisters ein. Die besseren Waren fanden jedoch in den einzelnen Jahren nicht immer flotten Absatz. In den Jahren 1878, 1879, 1880, 1882 kommt in den Berichten der Erfurter Handelskammer (im folgenden kurz als „H. K.“ bezeichnet) die Klage der Fabrikanten zum Ausdruck, daß die Konsumenten die billigere Ware zweiter Qualität bevorzugen. Äußerst charakteristisch für die Qualität der Erfurter Schuharbeiterschaft jener Tage wird die Befürchtung ausgesprochen, daß die Arbeiter, einmal an die Verfertigung

geringerer Ware gewöhnt, aufhören würden, „Wert auf die möglichste Entwicklung ihrer Fähigkeiten und Geschicklichkeiten zu legen, wodurch die Konkurrenzfähigkeit des in sich so gesunden Industriezweiges der Schuhfabrikation auf dem Weltmarkte zweifellos vernichtet werden würde.“ Die Rücksichten auf die Dualität und den Absatz der Ware lassen also ganz von selbst auch Erwägungen über die Qualifikation der Arbeiterschaft mit einfließen. Die Auslese der Arbeiterschaft, soweit der Fabrikant sie bestimmte, geschah nach dem traditionellen Grundsatz, gelernte Handwerker bei der Einstellung zu verwenden. So teilte denn auch der Fabrikant, Herr G. H. in Erfurt dem Verfasser über diesen Punkt folgendes mit: „Erfurt hatte zur Zeit der Entwicklung der mechanischen Schuhindustrie größere Schuhmacher mit vielen Gehilfen, welche sich teilweise der Schuhfabrikation zuwandten. Durch die Erfolge, die diese nunmehrigen Schuhfabrikanten erzielten, angespornt und ebenso durch die vorhandenen Arbeitskräfte verführt, mochte sich dann noch der oder jener Schuhmacher und Kaufmann bewogen gefühlt haben, sich zu etablieren.“ Unter diesen Umständen wurden die neu entstehenden Schuhfabriken mit einem beruflich qualifizierten Arbeiterstamm bevölkert. Die große Nachfrage nach gelernten Schuhmachern verhinderte es, daß sie etwa unter dem Druck der Notlage, die sich durch die Konkurrenz der entstehenden mechanischen Produktion in den Kreisen des Handwerks fühlbar machte, in andere Industriezweige abschwankten und auf diese Weise den Arbeitsmarkt der Schuharbeiter in einer für den Fabrikanten empfindlichen Weise beeinflussten. Die Möglichkeit hierzu war wohl gegeben; denn neben den bereits bestehenden Maschinenfabriken, einer Eisengießerei und einer Lampenfabrik wurde 1873 die königliche Gewehrfabrik errichtet, die eine so intensive Nachfrage nach Arbeitskräften verursachte, daß durch den plötzlichen Abfluß der Arbeiterbestand der bereits bestehenden Lampenfabrik von zirka 300 auf 200 Mann reduziert wurde. So kann man wohl im Hinblick auf die Entstehung und Befestigung des Arbeiterstammes in der Erfurter Schuhindustrie wie auch in der Schuhindustrie anderer Schuhproduktionsstätten (Frankfurt a. M., Burg bei Magdeburg, Weissenfels, Pirmasens) von einer beruflichen Auslese der Arbeiterschaft durch den Unternehmer sprechen.

Der Lohn des Schuhfabrikarbeiters gestaltete sich höher als der des im Handwerk tätigen Gesellen oder des Heimarbeiters. Es wurden aber an seine Leistungsfähigkeit größere Anforderungen gestellt, und das Jahreseinkommen war auch damals schon durchaus abhängig vom Beschäftigungsgrade der einzelnen Fabriken. Ein weniger gutes Wirtschaftsjahr hatte

Betriebseinschränkungen und Lohnausfall zur Folge; denn die Massenproduktion von Schuhen nahm im Jahre geringerer Konsumfähigkeit der deutschen Bevölkerung die deutliche Form einer Überproduktion an. Der Schuh war ein Handelsartikel geworden, der, wie es in den Erfurter Handelskammerberichten seit dem Jahre 1877 zum deutlichen Ausdruck kam, eine preissinkende Tendenz zeigte.

Schon die ersten auf den Markt gelangenden Fabrikate hatten sich im Vergleich mit den Produkten des Handwerkers durch niedrigere Preise ausgezeichnet. Schnell wurde durch die Fortschritte der Schuhmaschinenteknik und die Verbesserung und Vermehrung der Leistenformen in Größen und in Weiten dem Publikum die Auswahl eines passenden Paares Schuhe außerordentlich erleichtert. Der anfangs verpönte Fabrikstiefel fand, zumal da sein Anschaffungspreis beträchtlich hinter dem des Maßstiefels zurückblieb, immer neue Anhänger. Desgleichen erreichte der äußere Ausputz eine große Vollkommenheit. Kein Wunder, daß die Nachfrage sich beträchtlich steigerte und sehr gut verdient wurde und daß andererseits neues Kapital und neue Kräfte von einem solchen Industriezweig angelockt wurden. Neue Fabriken wurden entweder an Orten mit einer schon bestehenden Schuhindustrie, oder auch in Gegenden, wo die Beschaffung von Rohmaterialien und Halbfabrikaten keine Schwierigkeiten bereitete und Arbeitskräfte billig und leicht zu haben waren, gegründet. „Diese schnelle Entwicklung hatte nun aber“, wie in der Handelszeitung des Berliner Tageblatts vom 8. September 1912 unter: *Insolvenzen in der Schuhfabrikation* ausgeführt wurde, „verschiedene unangenehme Begleiterscheinungen im Gefolge, die sich bald für die ganze Industrie recht störend bemerkbar machten. Es fühlten sich auch Elemente zur Etablierung als Schuhfabrikanten berufen, die weder ihrer Bildung, noch ihrer finanziellen Situation nach irgendwelche Gewähr boten. Stepper und sogar Arbeiter größerer Betriebe eröffneten plötzlich eigene Schuhfabriken. Weder kaufmännisch noch technisch in allen Zweigen der Fabrikation ausgebildet, brachten sie naturgemäß ein recht minderwertiges Fabrikat auf den Markt. Sie wurden dabei begünstigt durch die Maschinenfabriken, die ihnen die nötigen Apparate und Maschinen auf Leihkontrakt zur Verfügung stellten, wenn sie nur die erste Pachtate begleichen konnten. Da die Schuhfabrikanten, vor allem die, die in den ersten Jahren des Aufblühens dieser Industrie so gut verdient und sich ein ansehnliches Vermögen erworben hatten, als feinste Käufer bekannt waren, und überhaupt die damalige Schuhindustrie infolge ihrer prompten Regulierung als geschätzte Kundschaft gesucht war, so riß man sich in Lederhändlerkreisen förmlich um solche Abnehmer. Wo

nun an diese begehrten Kunden nicht heranzukommen war, gründete man sich einfach eine Schuhfabrik mit einem solchen Arbeiter oder Werkmeister. Wenn die Maschinen aufgestellt waren, überschüttete man den neuen Fabrikanten mit Leder, und bald erschien das neue Fabrikat auf dem Markte. Natürlich ließ dieses in bezug auf Qualität alles zu wünschen übrig. Dadurch entstand nun allmählich eine Überproduktion gerade an minderwertigen Schuhen und Stiefeln, so daß auch eine Entwertung nicht ausbleiben konnte. Der Nutzen, den die Fabrikation dieser Stapelfabrikate ließ, wurde immer kleiner und die ganze Fabrikation unrentabel.“

Die gute Qualitätsware solider Fabrikanten pflegte allerdings nicht als Stapelware, sondern nur auf Grund der Bestellungen der Detail- und Engros Händler, die im Frühjahr und Herbst den Reisenden der Schuhfirmen ihre Orders aufgaben, fertiggestellt zu werden, und es sind immer nur Zeiten schlechter Konjunktur, wenn, wie in den H. R. aus den Jahren 1880 und 1891 zu lesen ist, für bessere Qualitäten keine entsprechenden Preise erzielt wurden und die Fabrikation zur Ansammlung von Lagerbeständen führte.

Die Lohnverhältnisse der Arbeiterschaft hatten unter solchen Jahren gedrückter Geschäftslage zu leiden und zwar wurden, was bei der damals geringen Ausbildung der gewerkschaftlichen Organisation unter den Arbeitern noch möglich war, Lohnreduktionen vorgenommen, wie dies aus den H. R. der Jahre 1877, 1878 und 1880 hervorgeht. Die Lohnreduktionen bezogen sich damals bereits auf Stücklöhne. Sie mußten darum die Arbeiter um so empfindlicher treffen, weil die Beschäftigung in den Schuhfabriken damals und auch heute nur zwei Höhepunkte aufzuweisen hat. Es sind das die ersten drei Jahresmonate, in denen die für den Ostertermin aufgegebenen Frühjahrsaufträge fertiggestellt werden. Sie bilden die lebhafteste Geschäftsperiode, in der, zumal wenn unter dem Einfluß günstiger Witterungsverhältnisse von seiten der Kundschaft keine Fabrikaufträge zurückgezogen oder reduziert werden, die Leistungsfähigkeit der Arbeiter bis zu den äußerst zulässigen Grenzen angespannt wird. Das zweite Quartal, in dem der Beschäftigungsgrad der Fabriken der Regel nach wesentlich von dem Eingange der Nachbestellungen abhängig ist, pflegt einen ruhigeren Verlauf zu nehmen. Es ist die Zeit des sogenannten „Zwischengeschäftes“, das sich als eine angenehme Ergänzung zwischen den Frühjahr- und Herbstverhand einchiebt. Die Monate Juli, August und September weisen dann einen zweiten Höhepunkt in der Produktionsziffer auf. Allerdings ist die Anspannung nicht so groß wie in den ersten drei Monaten des Jahres. In dieser Zeit werden die für den Herbsttermin bestellten Schuhwaren

angefertigt. Zeitliche Verschiebungen sind allerdings möglich. Es können die Bestellungen auf Winterwaren einen großen Umfang annehmen, so daß auch in den Monaten Oktober, November, Dezember, die als ruhige Geschäftszeit zu gelten haben, eine rege Tätigkeit herrscht. Immerhin sind es nur neun Monate im Jahre, die dem Arbeiter Gelegenheit geben, seine Arbeitskraft auszunutzen und innerhalb dieser Zeit ist es nur die sogenannte Saison, das heißt die Zeit vor Ostern und Pfingsten, die den Arbeiter zur vollen Anspannung seiner Kräfte und zu einem überdurchschnittlichen Lohneinkommen Gelegenheit bietet. Die Unternehmer und Arbeiter in der Erfurter Schuhindustrie waren nun in gleicher Weise an der Produktion besserer Artikel, die beiden Teilen einen höheren Gewinn brachten, interessiert. Als im Jahre 1884 wiederum eine Nachfrage nach feineren Fabrikaten bemerkbar wurde, zeigte es sich, daß die den Erfurter Fabrikanten zu Gebote stehenden Arbeitskräfte den erhöhten Ansprüchen an ihre Leistungsfähigkeit vollkommen gewachsen waren (vgl. H. R. 1884). Namhafte Lohn-erhöhungen wurden aber erst im Jahre 1889 vorgenommen und zwar gaben den Anstoß hierzu nicht die Erwägungen auf seiten der Fabrikanten, dem Arbeiter für die Anfertigung von Qualitätswaren einen Lohnaufschlag zu gewähren, sondern die Schwierigkeiten des lokalen Arbeitsmarktes. Die Königliche Gewehrfabrik hatte nämlich den vollen zweischichtigen Betrieb aufgenommen, „und“, wie es im H. R. aus dem Jahre 1889 heißt, „selbst eine bedeutende Anzahl solcher Arbeiter, die speziell der Schuhbranche angehörten, wurden in diese Werkstätten aufgenommen.“ Die Erfurter Schuhfabrikanten befürchteten sogar damals den Ausbruch einer Lohnbewegung und waren bemüht, durch Einführung von Überstunden, die für das Frühjahr 1890 vorliegenden zu den bisherigen Preisen übernommenen Aufträge noch zu den bis dahin geltenden Lohnsätzen fertigzustellen. Jedenfalls aber zeigte dieser Vorgang, daß der Erfurter Schuharbeiter sich nicht an den Beruf gebunden fühlte, wenn ihm die Gelegenheit geboten wurde, anderswo mehr Geld zu verdienen.

Außerdem wurde unter der Arbeiterschaft das Bewußtsein sozialer Zusammengehörigkeit stärker. Seit 1890 trat die Erfurter Schuharbeiter-schaft in das Stadium gewerkschaftlich durchgeführter Kämpfe um Lohn-erhöhungen und verkürzte Arbeitszeit. Sie konnte eine Lohnerhöhung um 15 bis 20 % und die Einführung der 9 1/2 stündigen Arbeitszeit als den Gewinn ihrer Bewegung verzeichnen (vgl. Zinner, Geschichte der deutschen Schuhmacherbewegung, Gotha 1904, S. 144). Der Streik aber, der um das Recht der Mitwirkung des Arbeiters bei Entlassung, respektiv Kündigung der Arbeiter ausbrach, blieb erfolglos.

Für eine Lohn- oder Streikbewegung in den Jahren 1890 bis 1900 war die Geschäftslage in der Erfurter Schuhindustrie nicht günstig. Auf dem deutschen Schuhmarkt wurde nicht nur eine starke inländische Konkurrenz, sondern auch der Wettbewerb österreichischer, italienischer und amerikanischer Fabriken, die in deutschen Großstädten Filialen errichteten, fühlbar. So trat auch in Qualitäts Schuhwaren ein Preisrückgang ein, zumal die Kaufkraft der Bevölkerung der Aufnahme von teuren Schuhen nicht immer günstig war. Der Fabrikant mußte sich besonders dann zu erheblichen PreiskonzeSSIONen bequemen, wenn er die größeren und pünktlich zahlenden Käufer mit ihren umfangreichen Aufträgen an sich fesseln wollte. Der SchuhwareneXport aber wurde durch die Zollschranken der einzelnen Staaten, von denen in den S. R. Amerika, Frankreich, Holland, Schweden, Norwegen, Rußland, Finnland, Österreich-Ungarn und die Schweiz genannt werden, in seiner Entwicklung zeitweise gehemmt. Da gleichzeitig die Lederpreise in die Höhe gingen, mußte sich der Fabrikant trotz der gestiegenen Umsätze mit einem im Verhältnis zu früheren Zeiten kleineren Gewinn begnügen.

Nur einmal im Jahre 1899, als infolge der qualitativ und quantitativ guten Ernte des Vorjahres die Kaufkraft der ländlichen Bevölkerung gestiegen war und sich gegen Ende des Jahres eine lebhafte Nachfrage nach Schuhwerk bemerkbar machte, gelang es, die Preise für Schuhwaren heraufzusetzen, die wieder, wie es im S. R. heißt, ein richtiges Verhältnis zwischen Fabrikationskosten und Verkaufspreisen schufen. Als einen dauernden Gewinn aus den Geschäftsjahren 1890 bis 1900 konnte aber die Erfurter Schuhindustrie den Erfolg verbuchen, daß der Schuhhandel ihr mehr und mehr die Anfertigung feinerer Artikel zuwendete; und zwar gelangten jetzt die besten Lederarten wie Lack-, Chevreauy- und farbige Kalbleder zur Verarbeitung.

Als dann wiederum trotz des Steigens der Lederpreise ein Rückgang der Preise für Schuhwaren eintrat, schlossen sich die Erfurter Fabrikanten im Jahre 1905, das durch seine lebhafte Nachfrage von seiten der Schuhhändler den Schuhproduzenten die Herrschaft über den Markt in die Hände spielte, dem Vorgehen der deutschen Schuh- und Schäftefabrikanten an, und erhöhten die Verkaufspreise bis zu 10 %. Im Hochkonjunkturjahr 1906 war besonders ein starker Bedarf des Inlandes zu decken. Infolgedessen wurden, da man auch für die folgenden Jahre einen steigenden Bedarf von Schuhwaren erhoffte, in vielen Fabriken wesentliche Betriebs-erweiterungen vorgenommen. Gleichzeitig wurden neue Hilfsmaschinen aufgestellt. Dem Umstand, daß die Einführung der neuen Hilfsmaschinen in eine Hochkonjunkturperiode fiel, war es zu danken, daß Arbeiterentlassungen nicht vorgenommen wurden und die Arbeiter daher gegen die technischen

Neuerungen nicht oppositionell gestimmt waren. Es war ganz im Gegenteil gerade in den Jahren 1905 und 1906 ein Mangel an geeigneten Arbeitskräften eingetreten, der zu Lohnerhöhungen und an anderen Stellen, wo sich keine Arbeiter mehr anboten, zur Einschaltung von Überstunden führte. Der H. R.-Bericht des Jahres 1907 durfte sogar rühmen, daß die in Erfurt gezahlten Löhne mit zu den besten Deutschlands zählten, so daß — es wird dies zum ersten Mal in einem H. R.-Bericht erwähnt — Angebote von auswärtigen Arbeitern vorlagen.

In den folgenden Jahren jedoch machte sich die unter der zunehmenden Lebensmittelteuerung geschwächte Kaufkraft der Bevölkerung für die Erfurter Schuhfabrikation insofern geltend, als wiederum bedeutende PreiskonzeSSIONen an die Händlerchaft gemacht werden mußten; und zwar mußten diese unter Berücksichtigung der „Einheitspreisbewegung“ geschehen. Die Einheitspreisbewegung ging von der Salamander-Schuhgesellschaft aus, einem in Stuttgart-Cannstatt ansässigen Unternehmen, das in allen deutschen Großstädten Fabrikfilialen, das heißt eigene Detailgeschäfte, errichtete. Ihrem Beispiele folgten auch andere Firmen, so daß in dieser Zeit bis auf heute zirka 500 offene und ebenso viele versteckte Fabrikdetailgeschäfte entstanden. Die Nachfrage konzentrierte sich infolgedessen auf die Rahmenschuhware in mittlerer Preislage von 12,50 Mk., die einen geringen Nutzen ließ, um so mehr als die Preise für Leder sehr hoch waren. Außerdem mußten einem größeren Teil der Kundschaft vom Fabrikanten längere Ziele bewilligt werden, und das Borgunwesen nahm schärfere Formen an.

Für das Verhältnis zwischen Unternehmertum und Arbeiterchaft ist es besonders bezeichnend, daß in Zeiten, wo der Bestand an Aufträgen den erwarteten Umfang nicht erreichte, Arbeiterentlassungen nicht unmittelbar vorgenommen wurden, und man sich, soweit es möglich war, mit Einschränkung der Arbeitszeit behalf. Als eine Pflicht sozialen Anstandes aber wurde es mehr und mehr angesehen, daß in Fällen, wo wirklich Arbeiterentlassungen notwendig wurden, die zuletzt eingestellten Arbeiter und die jüngeren Leute ihre Arbeitsstelle räumten. Immerhin lag doch die Möglichkeit, die sozialen Gesichte des Arbeiters zu bestimmen, mehr beim Unternehmer, als beim Arbeiter. Volle Gleichberechtigung neben dem Unternehmer erlangte die Arbeiterchaft aber erst, als die in der Gewerbeordnung von 1908, § 134 vorgesehenen Arbeiterausschüsse im Jahre 1910 auf Grund einer Lohnbewegung in Erfurt eingeführt wurden. Da im Laufe der vergangenen Jahre es bei einzelnen kleineren und mittleren Firmen zum Ausbruch von Uneinigkeiten zwischen Unternehmern und Arbeitern gekommen war, wurde auf diese Weise das Feld drohender

Streikausbrüche und Lohndifferenzen begrenzt und die streitenden Parteien auf den Weg parlamentarischer Verhandlungen gewiesen, bevor sie im offenen Kampf ihre Kräfte maßen.

Die Geschäftsordnung für den Arbeiterausschuß hat folgenden Inhalt, der mit einigen formalen Abweichungen für alle Fabriken gleichlautet:

1. Der Arbeiterausschuß besteht aus acht von den verschiedenen Abteilungen und von der Gesamtarbeiterschaft gewählten Mitgliedern. Die Abteilungen sind: Zuschneiderei, Stepperei, Stanzerei, Zwiderei und Maschinenaal.

2. Wählbar ist jeder Arbeiter und jede Arbeiterin, die mindestens ein Jahr in der Fabrik tätig sind und das 25. Lebensjahr zurückgelegt haben.

3. Wahlberechtigt sind sämtliche Arbeiter und Arbeiterinnen, welche das 21. Lebensjahr erreicht haben. Die Abstimmung ist geheim und direkt.

4. Der Arbeiterausschuß gilt für ein Jahr gewählt. Alljährlich im August finden die Neuwahlen statt. Für in der Zwischenzeit ausscheidende Mitglieder des Ausschusses haben innerhalb einer Woche Ergänzungswahlen stattzufinden.

5. Die Wahlhandlung hat innerhalb der Fabrik stattzufinden. Der Fabrikleitung ist von dem Resultat sofort Mitteilung zu machen. Der Fabrikleitung steht der Einspruch gegen die Wahl einzelner Personen des Ausschusses zu.

6. Der Arbeiterausschuß wählt aus seiner Mitte einen Obmann, welcher die Geschäfte des Ausschusses führt.

7. Allmonatlich tritt der Arbeiterausschuß zu einer Sitzung zusammen. Ist jedoch kein Verhandlungsstoff vorhanden, so fällt die Sitzung aus. In außerordentlichen Fällen kann der Obmann bei der Fabrikleitung um Anberaumung einer Sitzung einkommen, die baldmöglichst stattzufinden hat.

8. Die Aufgaben des Arbeiterausschusses bestehen unter anderen darin, Vorschläge zur Verbesserung und Vereinfachung der Fabrikationsmethoden der Fabrikleitung zu unterbreiten, vorhandene Mißstände bekanntzugeben und dafür Sorge zu tragen, daß ein gutes Einvernehmen zwischen der Fabrikleitung und Arbeiterschaft besteht.

9. Bei Einstellung und Entlassung von Arbeitern sowie bei Einzellohnfragen ist der Arbeiterausschuß nicht zuständig. Bei allgemeinen Lohnbewegungen und wenn Lohnreduktionen in größerem Maße vorgenommen werden sollten, muß der Arbeiterausschuß zur Beratung zugezogen werden. Für den Fall, daß eine Entlassung als Maßregelung aufgefaßt werden sollte, bleibt es dem Ausschusse unbenommen, dieselbe bei der Fabrikleitung vor-

stellig zu werden, wie auch die Fabrikleitung bei Lohnfragen den Ausschuß zur Beratung zuziehen kann.

10. Jeder Arbeiter, der Grund zu einer Klage zu haben glaubt, wendet sich zunächst an seinen Meister, oder wenn dieser als Beteiligter in Frage kommt, an den nächsten Vorgesetzten. — Falls auch hier die Beschwerde nicht erledigt werden kann, ist die Fabrikleitung gehalten, den Fall mit dem Arbeiterausschuß zu diskutieren mit der Maßgabe, daß dem Ausschuß Gelegenheit gegeben werden muß, sich vorher über die Angelegenheit zu orientieren.

Die Tätigkeit der Fabrikausschüsse hatte den Erfolg, daß die in den Fabriken bestehenden Arbeitsordnungen revidiert wurden und die den Arbeiter treffenden Härten fortfielen. Eine für alle Fabriken des Erfurter Bezirks gleich durchgeführte Arbeitszeit aber wurde nicht geschaffen; die englische Arbeitszeit ist jenen Arbeitern, die von der Wohnung bis zur Fabrik einen weiten Weg zurückzulegen haben, willkommen. Die Fabrikanten sind ihr günstig gestimmt. Die Arbeitsordnung ist daher mit Ausnahme der Regelung der Arbeitszeit und Bestimmungen über die Betriebskrankenkassen, die nicht bei allen Fabriken eingeführt sind, für alle Betriebe ziemlich gleichen Inhalts. Als Beispiel diene die folgende:

Arbeitsordnung der Schuhfabrik N. N.

Beginn des Arbeitsverhältnisses.

Die Arbeitsordnung ist nach Anhörung des Arbeiterausschusses festgelegt und vertritt die Stelle eines Arbeitsvertrages. — Jeder Arbeiter hat beim Eintritt den ordnungsmäßigen Entlassungsschein aus dem letzten Arbeitsverhältnis vorzulegen und seine Legitimationspapiere — Arbeitsbuch und Invalidenkarte — abzugeben. Die Arbeitsordnung ist durch Unterschrift anzuerkennen, ebenso auch der Empfang der Kontrollmarke.

Die gegenseitige Kündigung ist 14 tägig, sofern nicht eine andere Art schriftlich vereinbart ist.

Arbeitszeit.

Die Arbeitszeit beträgt pro Woche 54 effektive Arbeitsstunden und wird wie folgt festgelegt:

Im Sommer: für Erwachsene (über 16 Jahre alte): von 6¹/₂ bis 12 Uhr vormittags mit ¹/₄ stündiger Frühstückspause von 8,30 Uhr bis 8,45 Uhr, von 1 Uhr bis 4,45 Uhr nachmittags ohne Zwischenpause. Für jugendliche Arbeiter und Arbeiterinnen: von 6¹/₂ bis

12 Uhr vormittags mit $\frac{1}{2}$ stündiger Frühstückspause von 8,30 bis 9 Uhr; von 1 bis 4,45 Uhr nachmittags ohne Zwischenpause.

An den Tagen vor Sonn- und Festtagen arbeiten: Erwachsene Arbeiterinnen: von $6\frac{3}{4}$ bis 4 Uhr mit $\frac{1}{4}$ stündiger Frühstückspause und einstündiger Mittagspause; jugendliche Arbeiterinnen: von $6\frac{3}{4}$ bis 4 Uhr mit einer $\frac{1}{2}$ stündigen Frühstückspause und einer einstündigen Mittagspause.

Im Winter: Für Erwachsene, Arbeiter und Arbeiterinnen: von 7 bis 12 Uhr vormittags mit $\frac{1}{4}$ stündiger Frühstückspause von 8,30 bis 8,45 Uhr; von 1 bis $5\frac{1}{4}$ Uhr nachmittags ohne Zwischenpause. Für jugendliche Arbeiter und Arbeiterinnen: von 7 bis 12 Uhr vormittags mit $\frac{1}{2}$ stündiger Frühstückspause von 8,30 bis 9 Uhr, von 1 bis $5\frac{1}{4}$ Uhr nachmittags ohne Zwischenpause. An den Tagen vor Sonn- und Festtagen arbeiten: Erwachsene Arbeiterinnen: von 7 bis 12 Uhr vormittags mit $\frac{1}{4}$ stündiger Frühstückspause, von 8,30 bis 8,45 Uhr, von 1 bis $4\frac{1}{2}$ Uhr nachmittags ohne Zwischenpause; jugendliche Arbeiterinnen: von 7 bis 12 Uhr vormittags mit $\frac{1}{2}$ stündiger Frühstückspause von 8,30 bis 9 Uhr, von 1 bis $4\frac{1}{4}$ Uhr nachmittags ohne Zwischenpause.

Der Eingang wird pünktlich geschlossen und für später Eintreffende erst eine halbe Stunde nach Beginn der Arbeitszeit wieder geöffnet. — Die versäumte Zeit wird vom Lohn gekürzt.

Arbeiterinnen, welche ein Hauswesen zu besorgen haben, können auf ihren Antrag die Fabrik von 1 bis 2 Uhr verlassen.

Vor Beendigung der Arbeitszeit hat niemand seinen Platz zu verlassen.

Muß jemand während der Arbeitszeit die Fabrik verlassen und zwar aus triftigen Gründen, so ist hierzu ein Passierschein des zuständigen Werkführers nötig.

Die Kontrollmarke ist sofort nach Betreten der Fabrik auf den dazu bestimmten Platz zu hängen und am Mittag und Abend wieder mitzunehmen. — Die Firma ist berechtigt, bei dringlichen Aufträgen Überstunden und mit behördlicher Genehmigung auch Sonntagsarbeiten anzuordnen. — Beides mit Übereinstimmung des Arbeiterausschusses.

Lohnberechnung und Auszahlung.

Die Festsetzung der Akkord- und Stundenlöhne unterliegt der freien Vereinbarung zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer. Bei den in Stundenlohn beschäftigten Arbeitern wird nur die Summe der geleisteten Arbeitsstunden bezahlt. Die Lohnzahlung erfolgt Freitags und zwar für die

Zeit von Sonnabend früh bis Freitag Abend einschließlich. Bei Akkordarbeiten wird der Abschluß bereits Donnerstag vormittag vorgenommen; die späteren Arbeitsleistungen zählen zur nächsten Woche. Auch wird hier nur das geleistete Quantum verrechnet. — Zeitversäumnisse für Kontrollversammlungen usw. werden bis zu zwei Stunden nicht in Anrechnung gebracht, wenn der betreffende Abteilungsvorsteher davon in Kenntnis gesetzt wird.

Für Überstunden wird ein Aufschlag insofern gewährt, daß Arbeiter mit einem Wochenverdienst bis zu 20 Mk.: 5 Pf. und über 20 Mk.: 10 Pf. pro Stunde extra erhalten.

Die Auszahlung des Lohnes erfolgt in Beuteln, die mit genauen Aufzeichnungen über den verdienten Lohn sowie über die Abzüge für Kranken- und Invalidenversicherung versehen sind. Das Geld ist sofort am Schalter nachzuzählen und etwaige Differenzen daselbst sofort zu melden.

Bei eventuell entstehenden Betriebsstörungen und in Zeiten mangelnder Beschäftigung können Ansprüche auf verloren gegangenen Lohn nicht geltend gemacht werden.

Auflösung des Arbeitsverhältnisses.

Die Arbeitseinstellung kann nur gemäß der beim Eintritt festgelegten Kündigung geschehen. — Beim Austritt aus der Fabrik sind die Arbeitsordnung und die Kontrollmarke zurückzugeben. — Denjenigen Arbeitern, die im Stundenlohn beschäftigt sind, wird während der Kündigungszeit, sofern solche eine Woche oder länger beträgt, zum Nachsuchen anderer Arbeit der gesetzliche Urlaub ohne Abzug gewährt.

Die §§ 123 und 124 der Gewerbeordnung sind durch diese Arbeitsordnung nicht ausgegaltet.

Unfall-Verhütungsvorschriften.

Der Betrieb gehört zur Bekleidungs-Industrie-Verufsgenossenschaft, Sitz Berlin, und sind die von diesem Institut erlassenen Unfallverhütungsvorschriften genau zu beachten. Körperliche Verletzungen, die während der Arbeitszeit im Betrieb entstehen, sind sofort im Kontor zur Anmeldung zu bringen. — Die Bedienung der Kontrolle der im Betrieb befindlichen Gas-, Wasser-, Heizung- und elektrischen Anlagen, sowie der Motoren und Transmissionsriemen hat nur von den dazu beauftragten Personen zu erfolgen. — Unbefugten ist das Hantieren an diesen Einrichtungen strengstens untersagt.

Dienst anweisung.

Jeder Arbeiter hat die ihm übertragenen Arbeiten nach bestem Können unter sparsamster Benützung der dazu erforderlichen Materialien auszuführen. — Mangelhafte Arbeit wird zurückgewiesen und ist ohne Anspruch auf nochmalige Entschädigung in Ordnung zu bringen. — Wer durch eigenes Verschulden Arbeit verdirbt, oder unbrauchbar macht, hat den Schaden, der zum Selbstkostenpreis berechnet wird, zu tragen. — Die Arbeiter sind ferner verpflichtet, nur diejenigen Zutaten und Materialien zu verwenden, die ihnen vom Arbeitgeber zur Verfügung gestellt werden. — Die Berechnung der Materialien erfolgt zu den im § 115 Abs. 2 der Gewerbeordnung festgelegten Vorschriften. Entdeckt der Arbeiter an der ihm übertragenen Arbeit irgendwelche Fabrikationsfehler, so ist dies sofort dem Werkführer zu melden. Die Arbeiter haben täglich ihren Arbeitsplatz zu säubern, die weitere Reinigung der Arbeitsräume, die stets nach Schluß der Arbeitszeit erfolgt, ist Sache der Firma.

Die an den Maschinen beschäftigten Personen haben dafür Sorge zu tragen, daß sich die Maschinen stets im gebrauchsfertigen Zustande befinden.

Mindestens einmal in der Woche und zwar Sonnabends ist eine gründliche Reinigung der Maschinen vorzunehmen. Etwaige Mängel sind sofort zu melden. Beschwerden irgendwelcher Art sind bei den zuständigen Werkführern anzubringen. — Falls nicht geeignete Abhilfe geschaffen wird, ist die Fabrikleitung davon zu verständigen.

Sonstige Bestimmungen.

Die von der Fabrikleitung zur Aufrechterhaltung der Ordnung getroffenen Maßregeln sind strengstens innezuhalten. — Anständiges und ruhiges Betragen wird von jedem Arbeiter ohne weiteres erwartet.

Das An- und Auskleiden, sowie das Waschen hat in den Garderoben zu erfolgen. Die Mitnahme von Kleidungsstücken, Fahrrädern, Paketen usw. in die Arbeitsräume ist verboten. Falls sich ein Arbeiter während der Arbeitszeit durch irgendeine Arbeit die Hände außergewöhnlich beschmutzt, kann er jederzeit eine Reinigung derselben vornehmen. — Das Mitnehmen von Paketen aus der Fabrik ist nur gegen Passierschein gestattet. Ebenso ist der Aufenthalt in anderen Arbeitsräumen als den zugewiesenen untersagt.

Von der Ordnungsliebe der Arbeiter wird erwartet, daß Beschädigungen oder Verunreinigungen der Arbeitsräume, Mobilien und Aborte usw. nicht vorkommen.

Das Rauchen innerhalb der Fabrikräume ist allerstrengstens untersagt.

Müßiges Zusammenstehen, ebenso lautes Singen und Unterhalten während der Arbeitszeit ist verboten.

Schlufbestimmungen.

Tätlichkeiten gegen Mitarbeiter, erhebliche Verstöße gegen die guten Sitten, sowie Zuwiderhandeln gegen die in der Arbeitsordnung festgelegten Bestimmungen und Vorschriften können mit sofortiger Entlassung bestraft werden. — Ungehöriges Betragen gegen das kaufmännische oder das technische Personal ist nach eingehender Untersuchung des Falles Grund zur sofortigen Entlassung.

Erfurt, den

Name der Firma:

Vorstehende Arbeitsordnung wurde von uns mit durchberaten und wir sind mit derselben in allen Teilen einverstanden.

Arbeiterratschuß.

Die Arbeitsordnung, von Fabrikanten und Arbeitern gemeinsam durchberaten und unterzeichnet, ist ein Verfassungsstück, das einer steten Verbesserung unterliegt. Die von der gewerkschaftlichen Organisation eingeleitete Propaganda für die Verkürzung der Arbeitszeit, für einen Minimallohnsatz, die Beschränkung der jugendlichen Arbeiter und für Lohnstarife wird noch viele Änderungen in der Arbeitsordnung zu Wege bringen. In dieser Beziehung muß namentlich ein Blick auf die englische Schuhindustrie und ihre Arbeiterschaft zeigen, daß die sozialen Verbesserungen im Arbeitsverhältnis, die in England möglich waren, auch eines Tags bei uns möglich werden. Der Generalsekretär der britischen Organisation Mr. E. L. Boulton führte auf dem 14. ordentlichen Verbandstage des Zentralverbands der Schuhmacher Deutschlands hierüber unter anderem folgendes aus:

„Die durchschnittliche Arbeitszeit in der englischen Schuhindustrie ist 52 1/2 Stunden pro Woche, in verschiedenen Betrieben wird nur 50 Stunden gearbeitet, in einigen nur 48 Stunden. Unser Arbeitsvertrag gründet sich auf einen einheitlichen Minimallohnsatz und eine Beschränkung der jugendlichen Arbeiter, und zwar kommt stets ein Jugendlicher auf drei Erwachsene, sowie auf eine allmählich steigende Lohnskala für die Jugendlichen. In manchen Industriezentren sind Lohnstarife eingeführt worden, nach welchen die Bezahlung bestimmter Lohnsätze für die einzelnen Arbeitskategorien festgesetzt wird. Diese müssen eingehalten werden, einerlei, ob die Entlohnung im Tagelohn, Wochenlohn oder Stücklohn erfolgt. Diese

Methode hat sich im allgemeinen gut bewährt. Findet sie noch mehr allgemeine Einführung, so werden sich auch die Verhältnisse im Schuhgewerbe noch mehr verbessern. Seit den letzten zwei Jahren haben wir einen Verbandsstempel eingeführt, mit welchem die Schuhfabrikanten ihre Erzeugnisse stempeln und womit sie den Nachweis führen, daß das betreffende Schuhwerk unter den Bedingungen des Schuharbeiterverbandes hergestellt worden ist. Durch die Einführung dieses Stempels haben wir unsere Interessen wesentlich gefördert. Kein Schuhfabrikant kann den Stempel verwenden, wosern er nicht in seiner Zuschneiderei, in der Stepperei, der Stanzabteilung, der Aufzwickabteilung und der Auspußabteilung Arbeiter über 16 Jahren verwendet. Seine Arbeiter müssen alle Mitglieder des Verbandes sein und er muß die vom Verband aufgestellten Bedingungen bezüglich Lohn- und Arbeitszeit erfüllt haben.“

Da in Erfurt von den insgesamt 2600 Fabrikarbeitern 1907 Mann und von den insgesamt 1843 Fabrikarbeiterinnen 754 Personen gewerkschaftlich organisiert sind (laut Protokoll über die Verhandlungen des 14. ordentlichen Verbandstages zu Dresden 1912, S. 54,55), werden die oben erwähnten sozialen Forderungen von dem Gros der Erfurter Schuharbeiterschaft vertreten.

Die gewerkschaftliche Organisation hat unter den Arbeitern nicht nur wegen ihres Eintretens für die genannten sozialen Forderungen eine große Anhängerschaft gewonnen, sondern auch wegen der versicherungsartigen Leistungen, die sie ihren Mitgliedern gewährt. Es sind drei Beitragsklassen vorgesehen. In der 1. Klasse beträgt die Aufnahmegebühr 30 Pf., in der 2. und 3. Klasse = 50 Pf. Der Wochenbeitrag beläuft sich in der 1. Klasse, die nur für weibliche und jugendliche männliche Personen (unter 17 Jahren) zulässig ist, auf 30 Pf., in der 2. Klasse auf 45 Pf. und in der 3. Klasse auf 60 Pf. Hierfür gewährt der Verband folgende Unterstützungen. (Siehe Tabelle S. 48.)

Unterstützung in Notfällen kann vom Vorstande gewährt werden, je nach der Mitgliedsdauer und Beitragsklasse jährlich im Höchstbetrage von 40 Mk., Rechtsschutz in gewerblichen und Streifangelegenheiten nach einer Mitgliedsdauer von drei Monaten in allen Klassen. Die Lieferung des Schuhmacher-Fachblattes geschieht unentgeltlich. Unterstützungen, bei denen eine Karenzzeit nicht angegeben ist, werden nach einer Mitgliedsdauer von 1 Jahr gewährt.

Der wirtschaftliche Aufschwung, den die Erfurter Schuhindustrie genommen hatte und der sie mit in die Reihe der deutschen für den Weltmarkt produzierenden Industrien stellte, wurde auf der anderen Seite von

	Beitragsklassen		
	I Mk.	II Mk.	III Mk.
Bei Streiks, nach einer Mitgliedsdauer von 3 Monaten, wöchentlich	5,40	9,00	9,00
Bei Streiks, nach einer Mitgliedsdauer von 12 Monaten, wöchentlich	7,50	12,00	12,00
Außerdem für jedes Kind unter 14 Jahren einen Zuschlag, wöchentlich	1,00	1,00	1,00
Bei Arbeitslosigkeit, alljährlich für die Dauer von 40 Tagen, täglich	0,70	1,00	1,50
Auf der Reise täglich	1,00	1,00	1,00
Bei Krankheit, alljährlich für die Dauer von 13 Wochen, wöchentlich	3,00	3,30	6,60
Für Wöchnerinnen	6,00	6,00	6,00
Bei Umzügen an verheiratete Mitglieder, je nach der Mitgliedsdauer, jährlich	5—18	10—33	10—33
Bei Sterbefällen verheirateter Mitglieder oder deren Ehehälften, je nach der Mitgliedsdauer .	5—40	10—80	10—80

einer sozialen Höherentwicklung der Arbeiterschaft begleitet. — Ganz im allgemeinen sind wir jetzt darüber orientiert, wie in den ersten Entwicklungsjahren der Erfurter Schuhindustrie eine berufliche Auslese der Arbeiterschaft sich geltend machte. Es waren zunächst die in Erfurt ansässigen Arbeiter, die in die Fabriken kamen. Mit dem Augenblick aber, wo auch von auswärts sich Arbeitskräfte für die Fabriken anboten, waren die Erfurter Schuhfabrikanten nicht mehr einzig und allein auf den Erfurter Arbeitsmarkt angewiesen. Der Schuharbeiter der neuesten Zeit, die für die Erfurter Schuhfabrikperiode seit den 90er Jahren beginnt, ist Industriearbeiter, der, wie wir dies im Jahre 1889 gesehen haben, gegebenenfalls auch in anderen Fabriken sein Brot sucht. Gleichzeitig aber sehen wir, wie sein Fühlen und Denken durch die gewerkschaftliche Bildungsarbeit mit beeinflusst und bestimmt wird und er in die Reihen der Organisationen bildenden Arbeiter eintritt.

Welche Differenz zwischen Fabrik und Handwerk, aus dem, wie wir sahen, sich das Arbeiterkontingent anfänglich rekrutierte, entstanden ist, soll Gegenstand der folgenden Erörterungen sein, um dann später die Symptome der Qualifizierung und Differenzierung der Arbeiterschaft, wie sie durch technische und organisatorische Vorgänge verursacht worden sind, ins Auge zu fassen.

IV.

Fabrik und Handwerk.

Um den Abstand zwischen Fabrik und Handwerk zu ermessen und um über die verschiedenen Voraussetzungen der Arbeitsqualifikation, die durch die Fabrik und das Handwerk entwickelt werden, eine Vorstellung zu gewinnen, ist eine Schilderung einer Schuhmacherwerkstatt und einer Fabrik notwendig.

In der Schuhmacherwerkstatt pflegen die wichtigsten Verrichtungen bei der Herstellung des Schuhs in der Hand des Meisters oder eines Gefellen zu ruhen. Die minder wichtigen Arbeiten werden dem Lehrling zugewiesen. Der Schuh wird auf Bestellung des einzelnen Kunden hergestellt. Der Meister hat sich die Maße, die er dem Fuße des Kunden abgenommen hat, in sein Buch eingetragen und schneidet nach ihnen die Futter und Oberlederteile des Schaftes zu. Da der Handwerksmeister das Prinzip verfolgt, möglichst solide zu arbeiten, wählt er aus dem Kern des Leders den Zuschnitt der einzelnen Schaftteile aus. Schon dieses Prinzip ist, auf die große industrielle Produktion angewandt, unrentabel; denn sie verfährt nach dem Gesichtspunkt, ein möglichst großes Quantum aus dem Leder herauszuschneiden und so wenig wie möglich als Abfall unter den Tisch fallen zu lassen. Die einzelnen Oberlederteile, denen auch die Futterteile entsprechen, sind folgende: Das Blatt, das die Zehenpartie des Fußes bedeckt; der Besatz, der, als unterer breiter Streifen vom Blatt ausgehend, sich um die beiden Seiten des Fußes herumlegt; Einsätze, die die Knöchel umschließen, also gleichsam die oberen Seitenwandungen des Schuhs bilden; Rutschriemen, der, auf der Hacke des Fußes aufliegend, das feste Bindestück für den Besatz und die Einsätze des Schaftes bildet; Vorder- und Hinterkappen, die in den Schaft zur Verstärkung von Fußspitze und Hacke hineingeschoben werden und die sich mit den überstehenden Enden, den sogenannten Einschlügen um den Leisten auf die Sohlenseite legen, sowie die Überstemme, die seitlich in den Schaft zur Befestigung des Gelenkes eingelegt werden.

So die übliche Zusammensetzung des Schaftes eines Schnürstiefels. Je nach der Art des Schuhs, ob Zugstiefel, Halbschuh, Touristen- und Jagdschuh, wird die Schaftform sich ändern. Der Besatz kann wegfallen, und statt dessen können die oberen Teile des Schaftes um die unteren Teile des Besatzes verlängert werden. Der Besatz selbst kann wiederum geteilt werden, so daß kleinere Lederstücke zur Verwendung gelangen. Um

die Teile des Schaftes aneinander zu nähen, müssen zunächst die Ränder der Lederteile abgeschärft und umgebogen, man sagt auch umgebuggt werden, so daß nichts mehr von der rauhen Schnittfläche zu sehen ist. Auf einer Nähmaschine näht nun der Meister, der in unserem Falle auch das Nähen, Steppen genannt, gelernt hat, die Teile zusammen. Der Geselle hat inzwischen die Brandsohle, auf der der Fuß ruht, außerdem den Rahmen — wir nehmen in unserem Falle an, daß es sich um ein Paar Rahmen-schnürstiefel handelt — und die Obersohle zurechtgeschnitten und sie ins Wasser gelegt, damit das Leder zur Verarbeitung weich ist. Er hat ferner den Absatzoberfleck zurechtgeschnitten, während der Lehrjunge sich mit der Herstellung der Absatzunterflecken beschäftigt hat. Im vorigen Kapitel haben wir bereits die vier Bodenmacharten kennen gelernt und wissen, daß die Rahmenarbeit die komplizierteste Herstellungsweise des Schuhs ist. Die folgenden Manipulationen bestehen nun, um es an dieser Stelle zu wiederholen, aus dem Überholen: der Spitzenteil und der Kappenteil des Schuhs werden um den Leisten umgelegt und provisorisch durch Einschlag kleiner Nägel, auch Tacke genannt, an der Leistenfläche, auf der bereits die Brandsohle aufgelegt ist, befestigt, so daß der Schaft lose auf dem Leisten sitzt; es folgt das Zwicken, indem durch einen ersten Paarzug an der Spitze, durch einen zweiten Paarzug an der Naht, die den Spitzenteil mit dem übrigen Schaft verbindet — sie wird Besatzkappen-naht genannt — und eine bestimmte Entfernung von der Spitze des Fußes haben muß, und schließlich durch einen dritten Paarzug an der Hinterkappe, der Schaft und Futter in die richtige Lage bringt, der Schaft über den Leisten gespannt und durch Einschlagen von Tacksen dicht aneinander in einer Linie um den ganzen Sohlenrand herum mit der bereits aufgehefteten Brandsohle verbunden wird, wonach dann der Schaft mit einem Hammer rund um den Leisten angeklopft wird. Der Schuh ist im Rohbau fertig und die wichtige Arbeit, Schaft und Boden miteinander zu verbinden, nimmt ihren Anfang mit dem Rahmennähen: der Rahmen, ein 1—1½ cm breiter Lederstreifen, wird um die Sohle des Schuhs als Randstück herumgelegt und ein Faden, der durch den Rahmen, die unterste Schaftkante und die durch einen Doppellippenriß hochgehobenen Lederstreifen der Brandsohle führt, näht Schaft, Brandsohle und Rahmen fest zusammen. Die überstehenden Teile des Schaftes werden abgeschnitten und die etwas rauhe Fläche sauber und glatt geraspelt. Als Stütze für das Gelenk wird ein kleiner fester Lederstreifen, das sogenannte Gelenkstück, dicht vor dem Absatz ansetzend, auf die Brandsohle gelegt. Da der Rahmen mit dem an ihn genähten Streifen des Schaftes und der Brand-

sohle sich über die von ihm umgrenzte Innenfläche des Schuhs emporhebt, muß durch Ausfüllung mit Leersilz — in der Fabrik verwendet man zu diesem Zwecke Korkzement — eine glatte Fläche geschaffen werden, oder, um den Fachausdruck zu gebrauchen, der Schuh wird ausgeballt. Der Lehrjunge kann nun den Absatz fleckweise mit Holz- und Eisennägeln auf dem Schuh befestigen. Die Obersohle wird mit zwei Lässen aufgeheftet, unter den Spannriemen genommen und angeklopft. Das Annähen an den Rahmen, Doppeln genannt, geschieht mit besonderer Sorgfalt. Die Stiche müssen fest aneinander liegen und dem Auge das Bild einer gleichmäßig geführten Kette bieten. Hiermit findet die Bodenarbeit ihren Abschluß. Die nun folgende Auspußarbeit hat den Zweck, das Äußere des Schuhs zu verschönen. Die Sohlenkante wird geglast, geschwärzt oder auch gefärbt, wenn es sich um farbiges Schuhwerk handelt, und dann poliert. Die Unebenheiten der Absatzseitenflächen werden abgefräst. Die Unterfläche der Sohle, des Gelenkes werden ebenso wie die Seitenflächen des Absatzes geglast, geschwärzt oder gefärbt und poliert. Das Fertigmachen des Schuhs besteht im Bügeln, Abreiben des Schaftes und Einbringen der Schnürsenkel.

Die wichtigsten Arbeiten, die der Hand des Meisters bedürfen, sind das Zuschneiden, Steppen, Zwicken und Auspußen des Schuhs. Besonders das Zuschneiden entscheidet über Sitz und Form des Schuhs. Es ist zugleich die Kunst, die in der älteren Handwerkerzeit vor dem Lehrling geheimgehalten wurde. Erst in längerer Praxis lernt der Meister die einzelnen Züge in der Haut des Tieres erkennen und die Lederteile zum Zuschnitt so wählen, daß besonders die auf die Knöchelpartie des Fußes zu liegenden Stücke eine gleichmäßige Festigkeit besitzen, während die Hautpartien, für die anderen Schaftteile bestimmt, keiner so strengen Sondierung zu unterliegen brauchen. Er hat sich zum Zuschnitt Kopien der einzelnen Schaftteile aus fester Pappe gebildet, sie auf die Haut gelegt, und er fährt jetzt mit einem scharfen Messer um den Rand der einzelnen Modelle herum. — Die Zahl der Schuhmacher, die diese Kunst wirklich beherrschen, war von jeher nicht groß. Und noch in jüngster Zeit, als durch die Reform des Fachunterrichtes in den preussischen Fortbildungsschulen der Grundsatz aufgestellt wurde, dem Handwerkernachwuchs eine allseitig praktische und theoretische Bildung zu vermitteln, wurde aus Handwerkerkreisen die Ansicht laut, daß es genug des Guten wäre, wenn der Lehrling in seiner Lehrzeit gelernt hätte, einen Boden zu verfertigen. Diese einseitige Forderung bedeutet nichts mehr und nichts weniger als den Wunsch, im Lehrling einen billigen Teilarbeiter zu haben, von dem man nicht zu

befürchten braucht, daß er dem Lehrherrn später Konkurrenz bietet. Unter diesen Umständen ist es zu verstehen, wenn der Durchschnittshandwerksmeister einer zweiten wichtigen Kunstfertigkeit entbehrte: nämlich des Steppens. Futter- und Lederteile sowie die einzelnen Lederteile müssen zusammengehalten und durch eine gleichmäßige, auf das Auge angenehm wirkende Steppnaht verbunden werden. Als Steppmaschinen erfunden wurden und in Deutschland die Schaftfabrikation aufkam, wurde dem Handwerker die Mühe, den Schaft zuzuschneiden und zu nähen, genommen, und alle diejenigen, die in ihrer Jugend eine allseitige praktische Bildung nicht empfangen hatten, kauften die fertigen Schäfte und begaben sich gleichzeitig des Anrechtes auf den Namen: Maß-Schuhmacher.

Die Jugend, die unter ihrer Leitung heranwuchs, war natürlich nicht imstande, von selbst die Mängel beruflicher Erziehung an sich zu verbessern. Der Lehrjunge hatte allenfalls gelernt, einen Absatz zu bauen, die Sohlen zurechtzuschneiden, den Schuh zu nähen und ihn auszuputzen. Gegenüber dem ganz erheblich kleinen Teil derjenigen, die über eine durchgebildete handwerkliche Fertigkeit verfügten, blieb die große Masse mehr oder weniger nur handwerkliche Teilarbeiter. Die wenigsten waren, um den Weberschen Ausdruck zu gebrauchen, „universell“ gebildet.

Die Fabrik hat nun das Prinzip der Arbeitsteilung, das in der Schuhmacherwerkstatt wie in einem Keime verborgen liegt, voll ausgebildet und zu einem System komplizierter Arbeitszerlegung allmählich umgewandelt. Gemäß der fünf wichtigen Teiloperationen: Zuschneiden, Steppen, Zureichten der Sohlen und Absatzteile, Bodenbefestigen, Ausputzen hat die Fabrik sich fünf Abteilungen geschaffen: Die Zuschneiderei, Stepperei, Stanzerei, Bodenbefestigung und den Ausputz, die nun auch trotz der großen Massen, die sie bewältigen und trotz der großen Arbeitszerlegung in den einzelnen Abteilungen Hand in Hand arbeiten müssen. Von Anfang an waren die Organisationsbestrebungen in der Schuhindustrie darauf gerichtet, ein systematisches Hand-in-Handarbeiten zu erzielen, vom Zuschchnitt des Schaftes bis zum letzten Ausputz die Produktion einheitlich zusammenzufügen. Die Schaftfabriken, die zunächst gegründet wurden, haben für die Erfurter Schuhindustrie keine Bedeutung gewonnen. Das Prinzip des Hand-in-Handarbeitens, das sich dem Handwerksmeister im natürlichen Verlauf der Arbeit ganz von selbst gibt, mußte die Fabrik auf Grund jahrelanger organisatorischer Umänderungen schaffen, da bei der zunehmenden Arbeitszerlegung sich auch immer störende Mängel herausstellten, die den Gang des Ganzen aufhielten. Wenn wir daher jetzt zur Schilderung einer Fabrik übergehen, werden wir uns auch gleichzeitig der

Aufgabe unterziehen, auf die empfindlichen Stellen hinzuweisen, die das Getriebe in Verwirrung bringen können.

Der Fabrikant ist vor die Aufgabe gestellt, größere Warenmassen von Schuhen zu produzieren. Durch die Berichte seiner Reisenden ist er orientiert, welche Geschmacksrichtung in bezug auf Form und Farbe der Schuhe voraussichtlich zu erwarten ist, und er hat auf Grund dessen die Schaftmodelle in den verschiedenen Größen herstellen lassen. Die Bestellungen laufen ein, werden im Kontor gebucht und zugleich werden dort die Kommissionszettel mit einer laufenden Nummer auf Grund der Eintragung in das Warenbestellregister und einer besonderen Kommissionsnummer, die die Anweisung für die Modellausgabe gibt, versehen. Mit ihnen gleichzeitig werden Lohnzettel herausgegeben. Ob Kommissionszettel und Lohnzettel in einem Stück vereinigt sind, ob man mehrere Zettel an die verschiedenen Fabrikabteilungen ausgibt, wird in der Praxis verschieden gehandhabt und ist für uns von keiner besonderen Bedeutung. Jedenfalls erhalten die Stanzerei und Zuschneiderei zur gleichen Zeit einen Lohnzettel, auf dem, in einzelnen Feldern übereinandergereiht, die notwendigen Teilverrichtungen vorgedruckt und mit einer Handdruckmaschine die Paarzahl und Kommissionsnummern eingezeichnet sind, so daß dieser Zettel, der mit dem Arbeitsstück von Hand zu Hand geht, von dem einzelnen Arbeiter als Couponzettel benutzt wird, aus dem er sich sein Feld herauschneidet. Die kleinen herausgeschnittenen Papierstückchen haben für ihn Geldeswert. Er klebt sie, um das Nachrechnen zu erleichtern, nach der auf ihnen angegebenen Stückzahl der Schuhe 100 paarweise zusammen und legt sie am Donnerstagabend dem Abteilungsführer zur Lohnabrechnung vor. Solange man auf den Couponzetteln, die in schematischer Weise alle nur möglichen Teilarbeiten in ihren Feldern enthielten, diejenigen Teilarbeiten, die an der vorliegenden Kommission nicht zu verrichten waren, ungelöscht ließ, war zu Betrügereien eine bequeme Handhabe geboten; denn auch diese Felder wurden abgeschnitten und zur Verrechnung mit vorgelegt.

In der Zuschneiderei wird auf Grund des Lohnzettels die Anweisung zur Arbeit gegeben und der Zuschneider läßt sich vom Verwalter des Modellzimmers die Pappmodelle aushändigen. Der Zuschneidemeister, der das Amt des Lederfortierers versieht, weist dem Zuschneider die für seine Kommission nötige Anzahl Felle zu, und dieser hat nun die Aufgabe, möglichst nutzbringend die Oberlederteile, Besatz, Kappen, Einsätze herauszuschneiden. Bei der großen Anzahl der Kommissionen, die durch eine Fabrik laufen, bei der noch größeren Zahl von Modellen, die in Bereitschaft hängen, kann ein kleines Versehen in der Herausgabe der Modelle an den Zu-

schneider viel Ärger bereiten; der Fehler wird erst später offenbar, wenn die fertigen Schäfte in die Zwiderei gelangen und über die auf Grund der Kommissionsnummer herausgegebenen Leisten nur knapp oder gar nicht passen wollen. Solche Vorkommnisse sind geeignet, typische, in einem schlecht organisierten Betriebe immer wiederkehrende Streitfälle abzugeben und dort, wo neben dem Zuschneidemeister nicht der Modellzimmerverwalter als Adjutant fungiert, nie endenwollende Verstimmungen zwischen Zwiderei und Zuschneiderei zu erzeugen.

Neben dem Oberleder- und Futtererschneider sind noch Kräfte tätig, die die Ersatzstücke des Schaftes wie Schlupfriemen, Ösenriemen, Zwischenfuttereinlagen und Laschen zuschneiden. Die zugeschnittenen Teile werden, zu Bündeln vereint, mit Kommissionszetteln versehen, in Körbe gelegt, um der Schaftstepperei überwiesen zu werden.

In der Schaftstepperei, die nun auch mit den einzelnen Kommissionen einen Lohnzettel mit der vorgedruckten Felderzahl erhält, sind Mißhelligkeiten, die den Fortschritt der Arbeit hindern, nur durch schlechte Ausführung einzelner Teilverrichtungen möglich. Die Arbeitsaufgabe der Stepperei besteht in dem Zusammennähen der Schaft- und Futterteile. Da hier die Arbeitszerlegung bei der Vielfältigkeit der Teilverrichtungen des Zusammenstehens ein großes Feld der Anwendung finden konnte, sind in den neuzeitlichen Fabriken über 50 Positionen zu zählen, die als Spezialarbeiten am Schaft zu gelten haben. — Bevor jedoch die Oberlederteile der Stepperei übergeben werden, müssen sie eine Zwischenabteilung passieren, die in manchen Fabriken noch in den Räumen der Zuschneiderei, in anderen aber in denen der Schaftstepperei, wo sie auch am besten untergebracht ist, ihre Aufstellung gefunden hat. Die Oberlederteile müssen am Rande geschärft und umgebuggt werden, so daß zwei Arbeitskategorien, die des Schärfens und Umbuggens geschaffen wurden. — Technische und organisatorische Neuänderungen, die hier den Gegenstand unserer Erörterungen nicht bilden, brachten es mit sich, daß die zueinander gehörigen Leder- und Futterteile aufeinandergeklebt wurden und nun jede Naht am Schaft von nur einer Arbeiterin ausgeführt wurde. Der Kürze halber sollen im folgenden, da wir uns nicht in fachtechnische Erörterungen einlassen wollen, kurz die besonderen Positionen in der Schaftstepperei auf Grund eines Lohnzettels aufgeführt werden: Lasche mit Oberteil zusammennähen, Lasche und Oberteil-Spannaht, Oberteil mit Hinterteil zusammennähen, Einsatz mit Hinterbesatz-Spannaht, Hinterbesätze aufsteppen in zwei Positionen, Futter einsteppen, Knopfunterlage einkleben, Umsteppen, Ranten färben, Knopflöcher riegeln, Knopflöcher ausnähen, Schaft zusammennadeln,

Verriegeln, Blattfutter feststeppen, Blattfutter unterkleben, Blatt steppen, Knöpfe vorzeichnen, Knöpfe andrücken, Reinigen, schmales Teil mit Lasche verbinden, Stoßkappen, Riemen aufnähen, Naht ausreiben, Zusammennähen zick-zack. — Die fertigen Schäfte gelangen nun in die Zwiderei. Der Ein- und Ausgang der Waren von einer Abteilung in die andere wird mit dem Datum verbucht, so daß es jederzeit möglich ist, zu wissen, in welchem Produktionsstadium eine Kommission sich befindet und wann sie die vorhergehende Abteilung verlassen hat. —

Die Stanzerei hat gleichzeitig mit der Zuschneiderei den Auftrag erhalten, ihrerseits die Bodenteile des Schuhs, wie Brandsohlen, Obersohlen, Vorder- und Hinterkappen, Gelenkstück und Absätze, zu liefern. In größeren Betrieben ist es leicht möglich, daß zwischen Zwiderei und Stanzabteilung der notwendige Kontakt versagt; dann ereignet es sich, daß die Schäfte wohl in der Zwiderei angekommen, die Sohlen und Absätze aber, die gerade für diese Kommission gebraucht werden, in der Stanzerei zurückgeblieben sind.

In der Stanzerei werden, wie schon der Name andeutet, die Bodenteile aus dem Leder mittels Formeisens herausgestanzt. Dieses Verfahren bedeutet gegenüber der handwerklichen Methode, auch die Unterlederteile genau wie die Oberlederteile aus dem Leder herauszuschneiden, eine größere Zeitersparnis. Neben dem Ausschläger, der das Fell auf einen großen Holzblock ausbreitet und mit Hilfe des Formeisens und eines massiven Handschlegels die Absatzoberfläche aushaut, stehen die modernen Stanzmaschinen, die jede große Muskelaufwendung des Menschen ersparen, und statt dessen vom Arbeiter eine bedachtame Führung des Schlagmechanismus verlangen; denn trotz der Schutzvorrichtungen, die an den Stanzmaschinen angebracht sind, wiederholen sich die Fälle, wo der Finger oder die ganze Hand eines Arbeiters unter dem Kopf der Stanzmaschine zerquetscht wird. Die Herstellung der Brand- und Obersohlen und der Kappen geschieht heute ausschließlich nur noch mit Hilfe der Stanzmaschinen. Die Brandsohlen werden mit einem Riß, durch den später der Faden der Nähmaschine bringen soll, und die Obersohlen ebenfalls mit einem Riß zur Aufnahme des Nähfadens beim Doppeln versehen; beides Arbeiten, die noch in den Arbeitsbereich der Stanzerei fallen, so daß die einschlägigen Maschinen, die Rißöffnenmaschinen, in den Räumlichkeiten der Stanzerei Aufstellung finden. Aus demselben Grunde sind auch in der Stanzerei die Absatzbauer, Handarbeiter, die aus kleinen Lederstückchen die Absätze in verschiedenen Formen und Größen zusammenstellen und -kleben, untergebracht. Eine Absatz-

preffe übernimmt es dann, die vom Absatzbauer gelieferten Abfälle fest zusammenzudrücken, so daß die einzelnen Stücke etwa ein Viertel ihrer Größe verlieren und eine harte Masse bilden, ganz im Gegensatz zur handwerklichen Methode, nach der die einzelnen Absatzflecken Stück für Stück auf den Schuh aufgenagelt werden.

Die für den Laien, der zum ersten Male eine Schuhfabrik besucht, interessanteste und als Beispiel technischen Fortschrittes lehrreichste Abteilung ist die Bodenbefestigung, in der die Schäfte mit den Bodenteilen verbunden werden. Sie ist zugleich auch das dankbarste Feld für das Studium der Arbeitszerlegung; sie bietet Schulbeispiele in Hülle und Fülle für den Gedanken, daß die Technik, wenn sie die Schuhherstellung zur Massenproduktion großen Stils entwickeln wollte, dem Handwerker jeden Handgriff ablauschen und ihn in eine mechanische Bewegung umsetzen mußte. Das Hand-in-Handarbeiten, das als Merkzeichen der Schuhfabrik gilt, ist besonders in der Abteilung der Bodenbefestigung und des Ausputzes zu beobachten. Jeder kleine Fehler, der bei einer Teiloperation entstanden ist, wird später bei der Weiterverarbeitung offenbar. Wirtschaftlich fallen Versehen und Beschädigungen, die in diesen Abteilungen entstehen, schwerer ins Gewicht als in der Zuschneiderei und Stepperei, die immerhin nur Teile des Schuhs, deren Ersetzung durch neue Stücke noch keinen Verlust bedeuten, anzufertigen haben. Eine Beschädigung aber, die in der Bodenbefestigung oder im Ausputz geschieht, verdirbt den ganzen Schuh und entwertet das Material wie auch die Summe der am Schuh bereits in der Zuschneiderei, Stepperei, Stanzerei und in der Abteilung selbst vorgenommenen Teiloperationen. — Der Zwickmeister erhält aus der Schaftstepperei die Kommission Schäfte mit den dazugehörigen Schaftteilen; er macht seine Eintragung in das Lagerbuch und sieht, daß auch aus der Stanzerei bereits die zu der vorliegenden Kommission gehörigen Bodenteile geliefert sind. Er erteilt nun an den Leistenfortierer, der im Leistenlager seines Amtes waltet, die Anweisung, ihm die nötige und passende Paarzahl Leisten zu geben, und die Überholer können, nachdem auf die Leisten die Brandsohlen mit vier bis sechs Tassen geheftet sind, ihre Arbeit beginnen.

Im folgenden werden wir ebenfalls auf Grund eines Lohnzettels die einzelnen Spezialarbeiten aufzählen; zunächst die der Gruppe des Überholens und Zwickens:

Die Hinterkappen, die zur Verstärkung des Hackenteils des Schuhs dienen, werden in den Schaft eingeklebt, der Schaft wird über den Leisten gestülpt, an den Seiten angeheftet, und die Vorderkappen, die zur Ver-

stärkung der Schuhspitze dienen, werden in den Schaft geklebt. Der Schaft wird übergeholt und an der Maschine gewickelt. Das über die Nagelreihe zu weit überstehende Oberleder wird abgeschnitten, der Anschlag wird angeklopft, die Spitze wird ebenfalls so behandelt; denn das Leder, das über die Spitze und den Hackenteil des Leistens gespannt ist, zeigt kleine Fältchen, die erst durch Anklopfen verschwinden. Der Schaft sitzt jetzt mit der Brandsohle fest auf dem Leisten und kann ein paar Tage zum Trocknen gestellt werden, damit das Leder genau die Form des Leistens annimmt. Darauf wird der Schuh an die Gruppe der Sohlen näher weitergegeben. Die Zwischstücke werden bis auf wenige, die den Schaft an der Brandsohle und dem Leisten festhalten, entfernt. Darauf erfolgt das Einstechen oder das Rahmennähen. Überstehende Lederteile werden abgeschnitten, der Rahmen wird gehämmert, damit er sich vom Oberleder, an das er während des Nähens angeedrückt wurde, wagerecht abhebt. Der Schuh wird ausgeballt und die Obersohlen werden mit Klebstoff (Gummizement) versehen und aufgeheftet, man sagt auch: aufgesohlt. Der Beschneider fährt nun mit dem scharfen Messer seiner Maschine um den Sohlenrand herum, so daß die Lederschichten des Rahmens und der Obersohle eine gleichmäßig vom Schaftleder abstehende Schnittfläche zeigen. Die Obersohle wird angedoppelt, und die Nähte, die durch die Stiche entstehen, werden an der Stichformmaschine markanter eingedrückt, so daß eine gleichmäßige Reihe kleiner Stiche auf der Oberseite des Rahmens um den Schuh herumläuft, zweckmäßig und zugleich schön. Der Riß der Obersohle, durch den der Doppelfaden gedrungen ist, wird mit Benzinzement verklebt, geschlossen, und die Sohle wird geglättet. Die Kommission kann nach diesen Arbeiten in die Abteilung des Auspuges übergeführt werden, der im Gegensatz zur handwerklichen Arbeitsmethode eine raffinierte Ausgestaltung vielfältiger Manipulationen erfahren hat; denn das Äußere des Schuhs fesselt den Käufer und befriedigt zunächst seinen kritischen Blick. — Die Leisten werden aus den Schuhen entfernt, d. i. die Schuhe werden ausgeleistet, da die Maschinen, die in erster Reihe am Sohlen- und Absatzrand die verschönernden Operationen vorzunehmen haben, mit einer gußeisernen Stütze in den Schuh hineingreifen müssen.

Bevor der Absatz aufgenagelt wird, muß der Sohlenteil, auf den der Absatz zu liegen kommt, dem Umriss der Hackenpartie des Schuhs entsprechend gleichmäßig beschnitten und vom Leisten, an den er sich fest anlegt, abgedrückt werden. Man nennt das Anschlagfräsen und Auslassen. Ferner wird der Absatzsohlenrand durch Einschlagen einer Nagel-

reihe mit den Randteilen der Hinterkappen, die unter dem Schaftoberleder verborgen liegen, befestigt; diese Tätigkeit heißt Anschlag nageln. Nun erst wird der Absatz aufgedrückt; die Absatzoberflächen werden aufgeheftet und genagelt (= Oberflächen stiften). Der Absatz wird gefräst und erhält hierdurch seine eigentliche Form; sein Frontteil wird in gebogener Linie beschnitten; sodann schiebt sich in diese Kette der Arbeitszerlegung die Teilarbeit des Schnittfräasers ein. Beim Schnittfräsen werden durch kleine schnellrotierende Fräsmesser alle Unebenheiten beseitigt, wie dies auch beim Absatzfräsen geschieht. Durch das Absatzfräsen wird es möglich, Stellen des Absatzes, in die die Messer des Schnittfräasers beim Entlangfahren am Sohlenrand eingedrungen sind, durch das nun erfolgende Absatzglasen wieder auszubessern. Der Oberfleck wird ebenfalls gefräst und die Front wird geglät. Das Glasen bedeutet: die rauhe Lederfläche mittels Sandpapier, das auf einer rotierenden Scheibe liegt, abputzen, so daß die Fläche eine sammetweiche Schicht darstellt, und der Narben des Leders beseitigt wird. Fräsen und Glasen machen das Leder erst zur Aufnahme der Schwärze und Politur fähig. Die folgende Teilarbeit besteht im Egalisieren = Abhobeln der inneren Sohlenfläche des Schuhs, auf der der Fuß ruht. Dann werden Decksohlen hineingeklebt. Für die nun folgenden Teilarbeiten wird noch einmal der Leisten notwendig, der den Schuh strafft. Ein sogenannter Ersatzleisten wird in den Schuh geschoben = Einleisten. Die Sohlenkante, auch der Schnitt genannt, wird geschwärzt, der Schnitt poliert, die Sohle geglät, das Gelenk geglät, der Boden angeschwärzt, der Absatz und der Boden poliert. Der untere Hadenrand des Schaftes, unmittelbar auf den Absatz stoßend, wird mit einer Zeichnung dicht nebeneinander liegender Stiche versehen = Rouletteaufsetzen. Der Schuh wird ausgeleitet und der Fertigmacherei überwiesen, wo er abgeputzt, gebügelt und gestempelt wird und die letzte Politur erhält. Die Kommission gelangt dann in die Versandabteilung, wo sie gestempelt und in Kartons verpackt wird.

Die Teioperationen, die vom Leistenfortierer bis zum letzten Ausleisten nötig sind, erfordern von den Arbeitern im einzelnen wie im ganzen ein exaktes Hand-in-Handarbeiten. Auf den Lohnzetteln mancher Fabriken ist in deutlicher Druckschrift über den Couponfeldern folgender Passus zu lesen: „Für abhanden gekommene oder beschädigte Stiefel ist der Arbeiter verantwortlich, welchem der Schaden nachgewiesen wird, andernfalls tragen sämtliche Arbeiter, die in dem betreffenden Arbeitsraum beschäftigt sind, den Verlust.“ Jeder ist so gewissermaßen für den anderen verantwortlich. — Organisatorische Fehler, wie wir sie im Falle

der Zuschneiderei oder der Lieferungen aus der Stanzerei sahen und die an Mangel geeigneter disponierender Persönlichkeiten liegen, sind hier, wo es sich um einen fest zusammengefügtten Arbeitsprozeß handelt, nicht möglich; wohl aber können Störungen an irgendeinem Punkte des Produktionsprozesses in der Bodenbefestigung und im Auspuß den Gang des Ganzen hemmen.

Einmalige Arbeitsstopnungen können durch Maschinendefekte, Krankheit eines oder mehrerer Arbeiter, oder auch durch Materialmangel verursacht werden; Arbeitsstörungen, die immer wiederkehren, sind in einem Mangel der Arbeitszerlegung, durch den die Kräfte des Arbeiters zersplittert werden, zu suchen und verhindern ein exaktes Sineinandergreifen der beweglichen Teile des komplizierten Arbeitsmechanismus. Einen besonderen Gefahrpunkt für den Fortgang der Produktion bildet eine Arbeitshemmung, die im Falle von Lohndifferenzen durch den Ausstand der Zwickerei herbeigeführt wird. Ein Ersatz kann für sie, da ihre Arbeit eine gewisse Übung voraussetzt, nicht sofort aus anderen Abteilungen der Fabrik beschafft werden, und sie zwingen, wenn keine Einigung zwischen ihnen und dem Arbeitgeber erzielt wird, auch die anderen Arbeiter zur Arbeitsniederlegung; denn durch sie wird das erste Glied in der Kette der Bodenbefestigungsarbeiten geschlossen, und ohne sie bleibt der Schuh, dessen Schaft und Boden nicht zusammengezwickelt sind, ein wertloses Ding, an dem sich die Kunst der anderen Boden- und Auspußarbeiter nicht betätigen kann. — Im übrigen aber hängt es von der Kontrolle ab, daß Störungen vermieden werden, und in diesem Zusammenhange ist es angebracht, auch auf die Bedeutung und Stellung des Werkmeisters in der Schuhfabrik hinzuweisen. Seine Aufgabe besteht, wie wir im Falle der Zwickerei gesehen haben, zunächst in der Tätigkeit des Disponierens; er ist gewissermaßen der Stromwächter und muß auf einen gleichmäßigen Lauf der Arbeit achten. Indem er immer für den gehörigen Nachschub von Arbeit sorgt, erreicht er es auch, daß der einzelne Arbeiter nicht kostbare Zeit nutzlos versäumt. Mangelnde Sachkenntnis, grundlose Kritiken an einzelnen Arbeitsausführungen, für die er durch das Beispiel eigenhändiger Vorführung kein Vorbild liefert, werden ihm die Achtung seiner Untergebenen rauben. Allzu markierte Wahrung des sogenannten Unternehmerstandpunktes, Lohndrückereien, bringen ihm außerdem noch die ständige Gegnerschaft aller Arbeiter ein. Auf seinen Posten ist er durch das Vertrauen des Fabrikanten berufen worden, der in ihm vielleicht den besten und vielseitigsten Arbeiter kennen gelernt hat. Seit dem Bestehen der Fachschulen für die Schuhindustrie (besonders zu nennen:

Wermelskirchener Fachschule) sind auch Absolventen dieser Anstalten als Werkmeister tätig, die nun allerdings erst durch das Geschick, sich in einer Organisation zurechtzufinden, das Recht auf die ihnen übertragene Würde und Bürde erwerben müssen. In der Stepperei werden in neuester Zeit Werkmeisterinnen als Aufsichts- und Befehlsorgane verwandt; denn den männlichen Beamten war in Fällen, die auch in der Presse bekannt wurden, das Unglück zugestoßen, sich nicht genügend gegen den weiblichen Einfluß zu wappnen. Verführungsszenen von beiden Seiten angezettelt, wurden bekannt und der Gegenstand des Fabrikflatsches, wie auf der anderen Seite Lohndurchstechereien zugunsten einer Arbeiterin, die mit dem Steppmeister gut stand, den Gerechtigkeitsfinn der anderen Frauen verletzten. Es sind nicht nur fachtechnische Kenntnisse und Fähigkeiten, sondern auch moralische Qualitäten, die den Werkmeister gegenüber der Kritik seiner Vorgesetzten und seiner Untergebenen sicherstellen. Er muß sich stark genug fühlen, um den Puffer zwischen Unternehmer und Arbeitern, als den man ihn oft ironisch bezeichnet, abzugeben, so daß aus diesen Gründen die Forderungen der Deutschen Schuhfabrikwerkmeister auf Besserstellung in den Gehaltsverhältnissen durchaus berechtigt sind.

Die Arbeitskontrolle aber, die dem Werkmeister obliegt, ist gerade in den Abteilungen, wo die Arbeitszerlegung am weitesten ausgebaut ist, in der Stepperei, im Bodenbau und Auspuß besonders vonnöten. So müssen, um aus den letztgenannten Abteilungen einige lehrreiche Beispiele herauszugreifen, die Schuhe an der Ferse festgezwickelt und angeloppelt sein, weil sonst später beim Fräsen des Absatzes unter dem Druck der rotierenden Räder der Absatz nachgibt und ein sauberer Schliff nicht möglich ist. Ein Loch, das durch schlechtes Absatzfräsen im Fledmaterial des Absatzes entstanden ist, bereitet dem Absatzglafer Schwierigkeiten, die Arbeit exakt auszuführen. Ein mangelhaft geglaster Absatz kann wiederum nicht schön ausgeputzt werden. Oder, um auch die Bodenbefeichtigung zu Wort kommen zu lassen, ist ohne Brandsohle mit genügend tiefem Riß eine tadellose Einstechnacht nicht möglich. Sohlen, die vor dem Doppeln nicht gleichmäßig fest aufgedrückt sind, erschweren das Doppeln. Die Beispiele mögen genügen, um zu zeigen, wie es letzten Endes auf den einzelnen Arbeiter ankommt, daß ein qualitativ gutes Erzeugnis aus der Fabrik auf den Markt geliefert wird. Ein falscher Griff einer Hand kann unter Umständen das ganze Werk verderben. Je länger aber ein Arbeiter nur eine Teilarbeit verrichtet, desto mehr wird die Gefahr eines Fehlgriffs ausgeschaltet. Er lernt im kleinsten sehen, Vorteile, die er vorher nicht kannte, heraus-

suchen. Ganz anders wie in der Handwerkerstube entwickelt sich unter den Arbeitsbedingungen der Fabrik die Individualität des Arbeiters. Die Tätigkeit des Schuhmachers trägt die Signatur des beschaulichen, tüftelnden Handwerkerverständes. Seine Aufmerksamkeit hängt nur an dem einen Paar, das er ruhig Teil für Teil zusammenfügt. Der Maschinenarbeiter in der Schuhfabrik fühlt sich aber getrieben. Die fahrbaren, manneshohen Regale, in denen die Kommissionen liegen, rücken um ihn zusammen, in den Zeiten der großen Arbeitsintensität sichten sie sich um ihn wie Burgmauern; ein feiner Ödunst dringt ihm in die Nase und der heiße Maschinenatem wärmt sein Gesicht. Unter den Rotationen des Schwungrads zittert der Boden, in dem die Maschine fest einzementiert liegt, und seinem Körper teilt sich der eiserne Rhythmus der Maschine mit. Der Handwerker denkt an seinen Kunden, auf dessen Lob er hofft, der Schuharbeiter denkt an Freitag Abend, an Afford und Quantum. Und doch darf man nicht von einer Entgeistigung des Menschen angesichts der Arbeitsspezialisierung und Arbeitsintensität in den Schuhfabriken sprechen. In deutschen Fabriken und auch in Erfurter Fabriken wechseln die Arten der Kommissionen. Neben braunen und schwarzen Chevreau- und Boreals-Herrenstiefeln gibt es ebensolche Damenstiefel in allen Größen und Weiten. Neben der Rahmenware läuft auch noch Mc. Kay-Arbeit (durchgenähte Schuhe) durch den Saal. Neben hohen Absätzen gibt es kleine, mittlere und große, gerade, geschweifte und leicht gebogene. Die Sohlen sind dünn, halbdick, schmal, breit und ganz breit. Die Spitzen der Schuhe sind stark hochgeworfen, als ob ihr Träger sie zum Fußballspiel verwenden wollte, flach gebogen und ganz flach, rund oder lang verlaufend. Hieraus ergibt sich für die Teilarbeiter die Notwendigkeit, von Zeit zu Zeit sich neu einzustellen, und den Muskel nicht einer Bewegung dauernd anzupassen. Kurzum, der Arbeiter lernt, im kleinen vieles sehen. — Monotonie der Arbeit? — Es ist hier angebracht, an Münsterbergs Darlegungen zu erinnern. (Münsterberg, Psychologie und Wirtschaftsleben, Leipzig 1912 S. 116):

„Vergegenwärtigen wir uns doch zunächst einmal, daß der Außenstehende überhaupt nicht beurteilen kann, wann die Arbeit innere Mannigfaltigkeit bietet und wann nicht. Wer etwas nicht kennt und nicht wirklich versteht, ist unfähig, die feineren Verschiedenheiten wahrzunehmen. Gewiß bewegt sich jeder Arbeitende in einem kleinen Kreis, da er sich spezialisieren muß, aber ob er eine Maschine fabriziert oder nur ein kleines Mädchen, ist an und für sich kein Anlaß, verschiedene Stellung zu nehmen. Und wer erst die feinsten Unterschiede zwischen den einzelnen Mädchen

erkannt und gesehen hat, wie sie einmal besser und einmal schlechter ausfallen, der ist an dem Gelingen des einzelnen Teilchens genau so lebhaft interessiert wie der andere an der Herstellung der ganzen Maschine. Jede neue Bewegung hat eine vollkommen neue Chance und steht in neuen Beziehungen, die mit der inhaltlichen Wiederholung nichts zu tun haben. Dieses Interesse an der immer neuen, bestmöglichen Leistung wird nun natürlich noch erheblich gesteigert, wo es sich um Stücklohn handelt. Der Arbeiter weiß, daß die Höhe seines Verdienstes von der Schnelligkeit abhängt, mit der er tadellose Arbeit liefert. Er ist dadurch gewissermaßen in einem fortwährenden Wettlauf mit sich selbst und hat deshalb allen Grund, die sich äußerlich wiederholende und ihm daher völlig vertraute Arbeit einer abwechselnden, die immer neue Einstellung fordert, vorzuziehen.“

Wir zitieren Münsterberg nicht aus dem Grunde, um auf den Wert der Akkordarbeit, der hier indirekt ein Loblied gesungen wird, hinzuweisen. Wir wollen nur den modernen Teilarbeiter in der Schuhfabrik von dem Odium des Stumpfsinns befreien. Ein in Arbeitsmonotonie versunkener Mensch hat nicht mehr die innere Spannkraft, am Abend Unterrichtskurse, die jetzt auch für die Angehörigen der Erfurter Schuharbeitergewerkschaft seit Jahren bestehen, zu besuchen oder sich für Antialkohol- oder Esperantobewegung, Stenographie, volkswirtschaftliche Vorlesungen, Bücher und die gewerkschaftliche Fachpresse zu interessieren. Wenn der Arbeiter die Teilarbeit als Fessel empfindet, so gibt er gerade in unserer Zeit dem starken Willen Ausdruck, sich von dieser Fessel zu befreien. —

Unsere Schilderung zeigt die bloße Gliederung der Fabrik. Das Werden der Teilarbeit, die verschiedenen Möglichkeiten, die zur Bildung der Qualifikation des Teilarbeiters führen, sind unserem Blicke noch verschlossen. Es ist von vornherein einleuchtend, daß je nach den zeitlichen Umständen, aber ebenso auch nach den Produktionsverhältnissen einer Fabrik die Organisation und mit ihr auch die Arbeitszerlegung eine andere werden muß, die für die wichtige Webersche Frage: „Inwieweit die einzelnen Industrien von bestimmten, sei es anerzogenen, sei es eingeübten Qualitäten ihrer Arbeiter sich zunehmend emanzipieren und inwieweit etwa die Standardisierung der Produkte eine Standardisierung der Arbeiter hervorruft oder umgekehrt die Spezialisierung der Arbeitsmittel eine Vermannigfaltigung der Eigenart der Arbeiter“ von einschneidender Bedeutung sind. In irgendeiner Form werden wir zu dieser Frage im Laufe der nächsten Ausführungen Stellung nehmen; denn die Arbeitszerlegung in der Schuhindustrie Erfurts nahm ihren Anfang in den größeren für Massenproduktion

bestimmten Werkstätten der handwerklich-technischen Periode. Ihre größte Entfaltung aber erlebte sie in der maschinentechnischen Zeit. Je größer die Massenproduktion einer Fabrik und je rentabler für sie die Verwendung von Maschinen ist, um so gewaltiger und andersartiger wird auch der in ihr ausgestaltete Arbeitsprozeß. Diese Änderungen, die natürlich das Bild der Arbeiterschaft ändern und seinem Lohneinkommen eine andere Grundlage geben, mögen nun im folgenden einer besonderen Behandlung unterzogen werden.

V.

Die Entwicklung der Betriebsorganisation innerhalb der Erfurter Schuhindustrie.

Schuhmacher. — Spezialarbeiter. — Teilarbeiter.

Das Fundament der heutigen Betriebsorganisation der Schuhfabrik bildeten die Schuhwerkstätten der Fabrikanten, die bereits vor den 70er Jahren Massenware herstellten. An der Spitze dieser Werkstätten stand ein Meister, der mit einem Stab von mindestens sechs Gesellen arbeitete; der eine schnitt den Schaft des Schuhs zu, der andere rangierte die Bodenteile, das heißt, er schnitt Vorder- und Hinterkappen, Absatzfleden, Brandsohlen und Gelenkstücke zurecht, andere holten den Schuh über, zwickten ihn und stellten ihn fertig. Die in diesen Betrieben hergestellten Artikel waren zumeist rahmengenähte und genagelte Artikel mittlerer Qualität. Gewendete Artikel, wie etwa Kinder-, Haus- und Ballschuhe, wurden von Heimarbeitern hergestellt. Wohl machte sich unter diesen Werkstätten eine Spezialisierung geltend. In der einen Werkstätte wurden vornehmlich randgenähte, in der anderen die genagelten Stiefel hergestellt.

Der Schuharbeiter war gelernter Schuhmacher, der in den Wanderjahren reiche Fachkenntnisse in der Herstellung aller Sorten von Stiefeln sich gesammelt hatte. Er war „universell“ gebildet.

Da nun im Schuhgewerbe besonders für das Frühjahr und den Herbst Aufträge in großer Zahl fällig wurden, waren die Werkstättenleiter darauf bedacht, die Arbeiter zur Steigerung ihrer Leistungen anzuhalten. Statt der in dem Handwerk üblichen Wochenlöhne führten sie Stücklöhne ein. Der Arbeiter aber mußte seinerseits einen möglichst hohen Akkordsatz verlangen, weil ja in der stillen Geschäftszeit der ausgleichende Wochenlohn wegfiel.

Handwerkliche Geschicklichkeit bestimmte in hohem Maße die Leistungsfähigkeit dieser Werkstattbetriebe.

Die Grundlagen der modernen Fabrikorganisation aber wurden gelegt, als mit der Herstellung des Zuschnitts und der Bodenteile ständig einzelne Arbeitskräfte betraut wurden. Die Sohlenteile wurden früher, wie heute noch die Oberteile, ausgeschnitten. Nun führte man aber in den 50er und 60er Jahren Stanzblocks, Stanzmesser und Stanzmaschinen mit Handbetrieb ein, um die Produktion zu steigern. Die Kaufleute aber, die sich solche Zuschneidereien und Stanzereien anlegten, hatten eine bessere Kontrolle über die Arbeiter. In Hinterhäusern und Schuppen wurden diese neuartigen Werkstätten errichtet.

Die Zuschneider schnitten, schärften, buggten die Oberteile und schnitten Futter und Zutaten, die, in Bündeln geordnet, der Stepparbeit harften. Das Steppen, das früher nur die geschulten Arbeiter mit der Hand besorgten, war seit Einführung der Steppmaschinen eine Arbeit für weibliche Arbeitskräfte geworden. Frauen von Fabrikarbeitern schafften sich hierdurch einen Nebenerwerb, indem der Fabrikant denen, die eine Maschine nicht kaufen konnten, eine solche leihweise überließ. Die fertigen Schäfte wurden dann von den Heimarbeiterinnen in die Werkstätten der unter einem Meister arbeitenden Sitzgesellen gebracht, wohin auch die gestanzten Brandsohlen, Sohlen, Kappen und Absatzfleden gelangten.

Sechs Arbeiter stellten nun den Schuh fertig: der Zwider besorgte das Einkleben der Kappen, das Überholen, Zwidern, Aufsohlen und Ausleisten; der zweite Mann nähte oder nagelte die Sohle fertig; der Absatzbauer stellte dann auf dem Schuh die fertigen Fleden zusammen, preßte sie auf den Schuh; der vierte nagelte sie fest und hobelte zugleich die Fläche des Absatzes ab; der fünfte besorgte das Sohlenschneiden, Sohlenkantenabreiben und Schwärzen des Schuhs; der sechste war schließlich für das Nachschwärzen, Polieren, das ist die endgültige Fertigmachung des Schuhs, verantwortlich.

Der Handwerker wurde in dieser Zeit Spezialist, wenigstens für die Zeit seines Arbeitsverhältnisses.

Wenn der Fabrikant seine Produktion steigern wollte, mußte er mehr Arbeiter einstellen; denn Maschinen, die ihm menschliche Arbeitskräfte ersetzen konnten, gab es ja nur für das Schaftnähen und das Stanzen der Bodenteile des Schuhs. Man hatte daneben auch versucht, die Sattlernähmaschine zum Durchnähen der Sohle zu verwenden; doch geschah es nur bei Ware von mittlerer Qualität; die feinere Ware, das ist Rahmenarbeit, war unbestritten das Produkt der Handarbeit. Und als man die

Holznagelmaschine und die Mac-Ray-Sohlennähmaschine in den 70er Jahren einführt, konnten nur Waren zweiter Qualität, die durchgenähten und holzgenagelten Artikel, mit Hilfe der Maschinen hergestellt werden. Die Erfurter Fabriken dieser Zeit, die in kleinen Maßstäben errichtet wurden, boten einen merkwürdigen Anblick. Zwischen den Gruppen der Handarbeiter tauchte vor dem Blicke des Besuchers ein Maschinenungetüm auf, das von Zeit zu Zeit sich unter schweren Schlägen in Bewegung setzte, wenn ein Arbeiter an sie herantrat, um ein Paar Schuhe zu nageln. Und abseits von den Rahmenarbeitern stand die Sohlennähmaschine, deren Nadel mit langamer Bewegung die Stiche ausführte. Kein Rahmennäharbeiter dachte daran, daß eines Tages an seiner Stelle auch eine Maschine stehen würde, die viel flinker wie er die Arbeit verrichtete. Doch bis dahin hatte es noch gute Weile.

Indem die Werkstättenleiter und Kaufleute vom Handarbeitsbetrieb schrittweise zum mechanischen Betrieb übergingen, schufen sie eine völlig neue Kalkulationsbasis ihres Geschäftes. Die Leistungen mehrerer Handarbeiter wurden von einer Maschine übernommen. Ihr Anschaffungswert kam der Lohnsumme gleich, die in einer gewissen Frist an die ersetztten Arbeiter gezahlt worden war. Der Kaufmann kalkulierte also mit größeren konstanten Kosten¹, verursacht durch die Abschreibungen für das in der Maschine investierte stehende Kapital, und mit relativ geringeren variablen Kosten, indem er die Löhne der durch die Maschine überflüssig gewordenen Arbeitskräfte sparte. Je mehr er produzierte, um so geringer der Anteil der konstanten Kosten fiel auf das einzelne Paar Schuhe. Er konnte billigere Schuhe auf den Markt werfen, und je mehr Maschinen er hatte, desto besser konnte er der Konkurrenz die Spitze bieten.

Aus den Werkstattstuben wurden Fabrikfäle, in denen Absatzpressen, Sohlenauflegemaschinen, Sohlenglätten und die Fräse- und Auspußmaschinen in Tätigkeit waren. Ein einheitliches Bild exakten Zueinandergreifens der Teilarbeiten boten diese Fabrikfäle noch nicht. Man sah wohl, daß hier technische Veränderungen und organisatorische Verschiebungen im Arbeitsprozeß stattfanden. So machte sich namentlich im Auspuß eine systematischere Arbeitszerlegung bemerkbar. Teilarbeiter, wie die Absatz- und Schnittfräser, Boden- und Schnittpolierer, wurden in dieser Zeit herangebildet. Wenn dann auch die Erfindung und Einführung des Kaltpolierverfahrens zum Polieren der Absatz- und Sohlenflächen dem Schuh

¹ Vgl. Karl Bücher, Das Gesetz der Massenproduktion in „Zeitschrift für die gesamte Staatswissenschaft“, 66. Jahrg., 1910, Heft 3.

Schriften 153. I.

einen helleren Glanz verlieh, so ist es doch hauptsächlich dem System der Arbeitszerlegung zu danken, daß der Auspuß des Schuhs von einer größeren Sorgfalt Zeugnis ablegte.

Der Arbeiter aber, der im Auspuß tätig war, wurde Teilarbeiter. Seine anderen Arbeitsgenossen, wie die Zuschneider, Bodenarbeiter, Stepperinnen, Stanzer konnten sich immerhin als Spezialarbeiter bezeichnen, denen in ihrem Spezialfach des Zuschneidens, des Steppens das Arbeitsgebiet noch nicht verengt wurde. An die Teilarbeiter im Auspuß aber trat die Notwendigkeit heran, für längere Zeit sich nur noch auf eine Teilarbeit einzustellen und die Fertigkeit in dieser Verrichtung auszubilden, um die Leistungen zu steigern. Doch es sollte sich das erfüllen, was vorausahnende Arbeiter in jener Zeit immer ihren Kollegen sagten: „Es wird soweit kommen, daß alles von Maschinen gemacht wird.“

Die Bodenbefestigung wurde von diesem Schicksal ereilt, als die Zwickmaschinen, Rahmeneinstech- und Doppelmaschinen auf dem Markt erschienen. In den 90er Jahren wurden die ersten marktfähigen Schuhmaschinen in der angelsächsischen Welt (England und Amerika) erfunden. Namen wie Keats, Chas, Goodyear, Mills, Gros, Eppler, Greenword, Batley, Ramsdon, Ellis wurden in den 70er Jahren genannt, wenn man von Erfindern von Maschinen für die Bodenbefestigung des Schuhs sprach. Unter ihnen eroberte sich Goodyear durch Erfindung der Rahmeneinstechmaschine, durch die in vorzüglicher Weise die Arbeit des Handwerkers, mittels Rahmen die Sohle am Schaft zu befestigen, mechanisiert wurde, einen bedeutenden Vorrang, der nun auch von der Gesellschaft, die sein Patent gekauft hatte, der Goodyear-Co., so ausgenutzt wurde, daß sie nach Ankauf der besten Patente auf dem Gebiete der Bodenbefestigung (so 1892 die Consolitated Hand Method-Zwickmaschine, die Doppelmaschine und 1899 die erste Überholmaschine) mit einem Bodenbefestigungs-Maschinensystem auf dem europäischen und amerikanischen Markt erscheinen konnte. Es gelang ihr durch Zweiggründungen in Frankfurt a. M. und in Wien (die Deutsche Vereinigte Schuhmaschinen-gesellschaft m. b. H. und die Österreichische Vereinigte Schuhmaschinenfabrik, G. m. b. H.), auch Einfluß auf den Kontinent zu gewinnen, jedoch nur soweit, daß sie sich in den deutschen Schuhmaschinenfabriken starke Gegner und ehrgeizige Konkurrenten groß zog¹. Da sie stets die neuesten Verbesserungen und Patente ankauften, durfte sie

¹ Frankfurter Zeitung, Dienstag, den 17. Oktober 1911, Nr. 288. Erstes Morgenblatt: „Neue Trustverfolgungen“ und Schönmanns Schuh- und Lederindustrie, Wien, XXXIII. Jahrg., Heft 1, 7. Januar 1912.

es wagen, ihre Monopolstellung soweit als möglich auszunutzen, indem sie ihre Maschinen nicht verkaufte, sondern dem Fabrikanten auf Grund 20 jähriger Mietkontrakte überließ. Die Mietkontrakte verpflichten ihn, an die Vermieterin eine fest zu bestimmende Miete (in Einzelfällen 100 Mk.) pro Jahr pränumerando, ferner allmonatlich eine weitere Miete (so beim Zwick- und Einstechsystem zum Sage von 20 Pf. für je 1000 Umdrehungen der Hauptwelle der Maschine nach Anzeige der von der Vermieterin angebrachten Zähler und für jeden Bruchteil von 1000 Umdrehungen nach demselben Verhältnis) zu zahlen. Außerdem muß er eine Ergänzungsmiete von 800 Mk. beim Ablauf der Vertragsdauer entrichten und sich zur Zahlung der Zoll- und Transportkosten der Maschine ab Fabrik der Vermieterin oder deren Lager in Frankfurt a. M. verpflichten. Der Mieter darf die Maschine nur für die Herstellung von solchem Schuhwerk gebrauchen, welches als „Goodyear-Rahmen-Schuhwerk“ bekannt ist und das ausschließlich mit einer von der Vermieterin ermieteten Maschine übergeholt oder gezwickt oder eingestochen oder gedoppelt wird; er verpflichtet sich ferner, in demselben Raume, in welchem die Maschine arbeitet, kein Schuhwerk, weder ganz noch teilweise zu fabrizieren oder zu bearbeiten, welches mit anderen als von der Vermieterin ermieteten Rahmeneinstech- oder Doppel- oder Zwick- oder Überholmaschinen hergestellt wird. Die Vermieterin ist berechtigt, jederzeit nach vorheriger Ankündigung durch ihre Vertreter und Angestellten die Maschine nachsehen, ihren Gebrauch überwachen, Änderungen, Reparaturen und Verbesserungen anbringen und diesbezügliche Bestimmungen treffen zu lassen. „Der Übergang des Eigentums an der Maschine auf den Mieter ist dauernd ausgeschlossen auch nach Ablauf oder nach Aufhören des Vertrages.“ (So nach Verträgen, die dem Verfasser vorgelegen haben.)

Die deutschen Schuhmaschinenfabriken vermöchten nun wohl unter Benützung der ältesten amerikanischen Patente auf das maschinelle Einstechen und Doppeln, für die die Schutzfrist abgelaufen war, eigene Maschinen auf den Markt zu bringen. Es dauerte etwa zehn Jahre, bis sie imstande waren, mit konkurrenzfähigen Kaufmaschinen für das Überholen, Zwicken und Anklopfen auf dem Plan zu erscheinen. Die Anschaffung dieser gestaltete sich für diejenigen Fabrikanten, die über eine genügende Produktion verfügten, als ein einfaches Rechenexempel:

Zu einer Tagesproduktion von 500 Paar sind 20 Handzwickel nötig. Ein Handzwickel möge jährlich durchschnittlich 1350 Mk. verdienen. (In Tagesverdiensten und auch in Wochenverdiensten läßt sich die Kalkulation

schlecht aufstellen; weil acht Monate gute und vier Monate flauere Zeit es gebieten, mit Jahresdurchschnitten zu rechnen.)

20 Handzwickel kosten, wenn man das Minimum an-	
setzt, 20×1350 Mk.	= 27 000 Mk.
Für eine Tagesproduktion von 500 Paar kann man	
2 Überhol-, 2 Zwisch-, 1 Anklopfmachine verwenden	= 18 500 "
Reparaturen setze man an in der Höhe von	= 1 000 "
Für sonstige Unkosten durch Zerreißen von Leder usw.	= 1 000 "
Dazu rechnet man 10 % Abschreibung.	= 1 850 "
und 5 % Verdienst für die Mühe, daß man die Maschine	
gekauft hat.	= 975 "

Die 5 Maschinen verursachten also pro Jahr Unkosten

rund.	= 5 000 "
Löhne an 5 Maschinenarbeiter pro Jahr	= 6 000 "
	Ca. ca. 11 000 Mk.
Frühere Herstellungskosten (System Handarbeit)	27 000 "
Ergibt eine Ersparnis von jährlich	16 000 Mk.

Die Erfurter Schuhfabrikanten wurden in ihrer Mehrzahl nicht Klienten der amerikanischen Schuhmaschinen-gesellschaft. Die Neuveränderungen in der Bodenbefestigung der Erfurter Schuhfabriken erstreckten sich über einen längeren Zeitraum. Es war die Zeit nach 1890, in der, wie uns die Ausführungen des dritten Kapitels belehrten, die Erfurter Schuhindustrie ihren Aufschwung nahm, der sich in gesteigerter Produktion, Verbesserung der Qualität des Fabrikats und im besonderen, wie wir hier sehen werden, in Erweiterung der technischen Mittel und in betriebsorganisatorischen Veränderungen dokumentierte. Die Umwälzungen im Bodenbau fanden erst in jüngster Zeit ihren Abschluß, so daß der Verfasser selbst noch Maschinenzwickel und Handzwickel, Maschinenüberholer und Handüberholer, manchmal in einer Fabrik nebeneinander hat arbeiten sehen. Da dieser Prozeß sich aber auf eine längere Reihe von Jahren erstreckte und die Erfurter Schuhindustrie sich in einer allgemeinen Expansionsbewegung befand, konnten die entlassenen Arbeiter in anderen Fabriken Unterkommen finden, wo sie entweder ihre alte Tätigkeit aufnahmen oder sich bequemen mußten, andere Teilarbeiten zu verrichten.

Unter diesen Umständen war mit dem alten System der Werkstätten, die räumlich voneinander getrennt lagen, längst gebrochen worden. Auch die Stepparbeit konnte nicht mehr „außer dem Hause“ in Heimarbeit ver-

geben werden. Der Fabrikant mußte, um den Produktionsprozeß zu über-
wachen und die Produktionsgeschwindigkeit zu regulieren, größere Bauten
errichten, in denen die Stepperei, Zuschneiderei, Stanzeri, der Bodenbau
und Auspuß untergebracht wurden. Eine Dampfkessel- und Maschinen-
anlage und ein Transmissionswerk wurden geschaffen. Der Handantrieb
der Werkzeugmaschinen verschwand. König Dampf hielt seinen Einzug in
die Fabriken, die sich den Namen: „Mechanische Schuhfabrik“ zulegt.

Einige Daten und Zahlen, die den Werdegang einer großen und
mittleren Fabrik illustrieren, wurden dem Verfasser in freundlicher Weise
von der Verwaltung zweier Unternehmungen zur Verfügung gestellt
und mögen zur Veranschaulichung des Gesagten dienen: I. Der große
Betrieb, der jetzt ca. 1000 Arbeiter (550 männliche, 350 weibliche und
100 jugendliche) bei einer Jahresproduktion von 600 000 Paar beschäftigt
(Juli bis August 1700, in der Saison 2500 Paar Tagesproduktion),
und 3—400 Spezialmaschinen laufen läßt, wurde im Jahre 1876 mit
einer Tagesproduktion von 100 Paar gegründet. 1881 ging man zur
mechanischen Fabrikation über, indem man Durchnämaschinen und Stanzen
einführte und statt holzgenagelter Artikel durchgenähte (Mac-Ray-Ware)
herstellte. 1891 nahm man die Rahmenarbeit auf und verfertigte dem-
entsprechend nur Herren-, Damen-, Mädchenartikel besseren Genres.
1900 wurden durch innere Betriebsorganisation die Bodenarbeit und der
Auspuß, 1904 die Zwiderei und Stepperei bei etwa 50 % Zunahme
der Leistungsfähigkeit der Fabrik mechanisiert. 1904 und 1907 wurden
außerdem noch namhafte Betriebsvergrößerungen vorgenommen. In den
letzten Jahren wurden in der Zwiderei Überhol- und diverse Hilfs-
maschinen, in der Stepperei Zweinadelmaschinen, in der Zuschneiderei
Oberlederstanzen, in der Fertigmacherei Bügelmaschinen eingeführt. Die
Antwort auf die Frage, die der Fachmann gewöhnlich stellt, um die
Größe eines Betriebes zu ermitteln, nämlich: „Wieviel Zuschnneider haben
Sie?“ lautet hier „50“. 50 Zuschnneider, 15 Zwidler, 8 Einstecher,
12 Doppler, 2 Durchnäher (Mac-Ray-Maschine) sind nötig, damit die
anderen ca. 900 Arbeiter und Arbeiterinnen beschäftigt werden können.

II. Der kleine Betrieb, der jetzt ca. 350 Arbeiter (225 männliche,
80 weibliche und 45 jugendliche) bei einer Jahresproduktion von
150 000 Paar (Juli bis August 400 Paar täglich, in der Saison
600 Paar täglich) beschäftigt, wurde 1888 mit einer Tagesproduktion
von 30 Paar gegründet, und zwar wurden sofort Durchnä- und Nagel-
maschinen mit Fußbetrieb und Handstanzen eingeführt. 1895 war der
Betrieb völlig mechanisiert bei einer Tagesproduktion von 100 Paar, die

auf Mac-Ray-Kinder-, Herren-, Damensachen, die von Anfang an produziert wurden, entfielen. 1895 wurde auch die Rahmenmaschinenarbeit für Herren-, Damen-, Mädchensachen aufgenommen, die die ältere gependete und die Mac-Ray-Arbeit verdrängte. Heute werden nur noch rahmengenähte Chevreau- und Bog calf-Herren- (9—12 Mk.) und -Damenstiefel und Schuhe (5—11 Mk.) angefertigt; d. h., man hat die Produktion auf eine bestimmte Qualität und Preislage spezialisiert. 1905 wurden die Bodenarbeit und der Auspuß, 1912 die Stepperei und Zwiderei völlig mechanisiert, so daß der Betrieb nach einer Betriebsvergrößerung im Jahre 1900 um etwa ein Drittel des früheren Umfangs, 98 Spezialmaschinen laufen läßt und 12 Zuschneider, 2 Zwickler, 2 Einstecher, 3 Doppler beschäftigt. Der Prozeß der technischen und organisatorischen Veränderungen nahm entsprechend der vorliegenden Beispiele bei der Stanzerei und dem Auspuß seinen Anfang. Bodenbau und Stepperei wurden erst später mechanisiert, die Zuschneiderei aber ist heute noch vorwiegend eine Domäne der Handarbeit.

Die organisatorischen Umgestaltungen aber ermöglichten es dem Fabrikanten, auf gelernte Schuhmacher zu verzichten. Er konnte sich den Arbeiternachwuchs im Vergleich mit früher unter wesentlich erleichterten Bedingungen heranziehen.

Wenn heute etwa noch aus den Kreisen des Handwerks ein Zustrom zur Fabrik bemerkbar ist, so ist das nur durch die persönlich-wirtschaftliche Schwäche, nicht aber durch eine Bevorzugung der Handwerker zu erklären. Eine Anfrage des Verfassers, die in der Fachzeitung „Die Schuhmacherei“ über diese Erscheinung eine Diskussion unter Fachleuten hervorrief (Schuhmacherei, Gotha, Nr. 21, 22, 23, 16. Jahrgang, unter dem Titel: Fabrik und Handwerk), ließ einen der besten Beobachter seine Erfahrungen folgendermaßen formulieren (Nr. 21, 22, 15. Oktober und 1. November 1912): „In welchen Branchen der Fabrik (Zuschneiderei, Bodenabteilung usw.) findet man heute noch die meisten gelernten Schuhmacher? Dazu muß man wohl sagen, daß die Generation gelernter Schuhmacher, die nach und nach beim Aufleben der Industrie vom Handwerk zur Fabrikation übergegangen ist, fast ausgestorben ist und in fast allen Sparten der Fabrikation nur noch ein kleiner Prozentsatz gelernter Schuhmacher arbeitet. Wohl war vor Jahren der gelernte Schuhmacher noch als Meister oder Arbeiter in der Fabrik bevorzugt; doch seitdem der Schuhfachmann vom Maschinenfachmann durch Hervorbringen von Maschinen, die die Handarbeit wohl nachahmen, aber nicht ersetzen, vergewaltigt ist, seitdem vergewaltigt auch der Kaufmann den Fachmann auf Schuh-

industriellem Gebiete. Gezwungen durch die sich immer mehr zuspitzenden Konkurrenzverhältnisse und dadurch gezeitigte für die Schuhindustrie ungünstige Wirtschaftskonjunktur, ist mit dem System: gelernte Schuhmacher in der Schuhfabrikation zu beschäftigen, fast vollständig gebrochen. Durch die fortschreitende Technik und die bis ins kleinste Detail in allen Sparten der Schuhfabrikation eingerichtete Teilarbeit wird ein leichtes Anlernen der Arbeiter zu jeder Arbeit ermöglicht, so daß der Schuhmacherei weltfremde Elemente im Schuhfabrikbetrieb nebeneinander schaffen. „Arbeitsburschen werden angenommen“: mit dieser Inschrift versehene Schilder hängen an den Fabrikatoren; die Burschen melden sich zu Duzenden im Alter von 14—19 Jahren; oft werden die jüngsten in die Zuschneiderei als Garniturenschneider eingestellt, indem sie über Metall eingefasste Modelle aus Abfällen, die die Zuschneider zurüchlieferten, Ösenstreifen, Schlupfriemen, Futterlaschen usw. schneiden, mit Anschlagelisen oder an der Oberlederstanze ausstanzen. Andere Arbeitsburschen werden in die Stanzerei, Zwiderei oder in den Maschinensaal für Bodenbefestigung und Auspuß zu untergeordneten Handarbeiten eingestellt und rücken nach einiger Zeit von einer Hilfsmaschine zur anderen vor, bis sie nach Jahren, wenn sie in der Schuhfabrikation verbleiben, zum Bedienen einer Hauptmaschine außersehen und daran angelernt werden.

Sehen die jungen Burschen, daß sie in der Fabrik, wo sie ihre Laufbahn beginnen, nicht viel weiter kommen, nun, so gehen sie, wenn sie kräftig sind, als Arbeiter in die Eisen- oder Holzbranche über, wie auch aus diesen Branchen Arbeiter in die Schuhfabrik kommen. Schreiber dieses hat vor 18 Jahren Arbeitsburschen in die Schuhfabrik eintreten sehen, die ihre Laufbahn als Schwärzjunge begonnen haben und ihm nach Jahren als Meister wieder begegnet sind, andere auch als Schuhreisende, beinahe Zustände, wie sie auch nicht anders im Lande der unbegrenzten Möglichkeiten vorkommen, nur mit dem Unterschiede, daß hier zu Lande fast jeder, wenn er sich durch Streben und Fleiß auch zu einem gewissermaßen bevorzugten Posten emporarbeitet, meist ein armer Schlucker bleibt, während drüben die klingenden Erfolge besser sind.

So wie aber aus den vorhin erwähnten Arbeitsburschen Schuhhandlungsreisende hervorgegangen sind, so stehen in der Schuhfabrikation auch gelernte Kaufleute in den Arbeiterreihen teils vorübergehend, teils durch die Verhältnisse gezwungen, ihr Brot zu verdienen, wo sie welches finden. Nur die intensivste Spezialarbeit ermöglicht ein solches Produktionssystem, was aber beweist, daß die Schuhfabrikation mit Leuten, die vom Schuhmachen nichts verstehen, mehr leistet, als gelernte Schuh-

macher leisten würden; denn es besteht in der Schuhfabrik manche Arbeitsmanipulation, der sich ein gelernter Schuhmacher nicht gern unterzieht, weil es sein Schuhmachergewissen nicht gut zuläßt, eine Arbeit mit der Maschine ganz gegen die Natur seiner früher erlernten Handarbeit vorzunehmen.“

Auch die Arbeiter sind sich der geschilderten Vorgänge, die sie im Laufe der letzten Dezennien betroffen haben, bewußt. Ältere Arbeiter erzählen von „Früher“ und „Jetzt“. „Früher“, heißt es, „konnte man den ganzen Schaft herstellen, jetzt muß man immer Rappen und Überstemme einkleben, immer dasselbe“. Ein anderer, der der Fabrik Valet gesagt hat und wieder auf dem Schusterschemel sitzt, erinnert sich noch der Zeit, wo er und seine Genossen unter einem Meister, der von einem Kaufmann das Leder geliefert bekam, alles noch „von Hand“ arbeiteten und darüber lachten, als man ihnen von der ersten Einstechmaschine erzählte. Ein großer Prozentsatz dieser Älteren hatte in jungen Jahren das Glend des Gesellenlebens beim Schuhmachermeister kennen gelernt. Nur die Fabriken boten ihnen Gelegenheit, mehr Geld zu verdienen, um zu heiraten oder mit anderen Worten: sich selbständig zu machen. Über die Frage, ob handwerkliche Geschicklichkeit für die Qualifikation eines modernen Schuhfabrikarbeiters noch von Bedeutung ist, herrscht heute in der Praxis keine Unklarheit.

So hat sich im Laufe der organisatorischen und technischen Entwicklung der Erfurter Schuhindustrie auch der berufliche Charakter des Schuharbeiters geändert: Zuerst beherrschte noch der Schuhmacher das Feld der fabrikmäßigen Schuhherstellung; aus ihm entwickelte sich der Spezialarbeiter, und an seine Stelle trat der Teilarbeiter, mit Hilfe dessen der Fabrikant ein hochqualifiziertes Produkt verfertigen konnte, wenn er seine Produktion auf bestimmte Artikel spezialisierte.

Von dem Maße seiner Unternehmungslust und geschäftlichen Einsicht hängt es heute ab, welche Artikel, Zahl wie Art, der Fabrikant produzieren läßt. Plötzlich kommt die neue Mode. Eine neue Farbe, eine neue Leistenform, ein neuer Absatz, ein neuer Schaft mit Stoffeinsätzen werden dekretiert. Und Jahr für Jahr müssen die Modelle und Stanzformen gewechselt werden. Einem Erfurter Fabrikanten ist es allerdings gelungen, sich auf dem Markt mit einem Normalartikel, dem sogenannten Dr. Diehl-Stiefel, Bahn zu brechen und sich dadurch Sommer wie Winter eine gleichmäßige Beschäftigung zu verschaffen. Gewöhnlich, sowie es bislang die Regel war, sind Herren-, Damen-, Knaben-, Mädchen-, Kinderstiefel und Schuhe in allen Dessins (Arten des Materials und der Farbe),

Façons (amerikanischer, englischer, französischer, schwedischer, Wiener Art) in der Musterkollektion einer Fabrik, die sie ihrem Reisenden mitgibt, vorhanden. Und auch hier scheint sich nun eine durch rationelle Erwägungen begründete Spezialisierung für die Zukunft auszubilden, indem der eine oder der andere Fabrikant nur noch bestimmte Qualitäten zu bestimmten Preislagen und Größen fabriziert. In Amerika, dessen Errungenschaften auf organisatorischem und schuhtechnischem Gebiete die deutsche Schuhindustrie sich immer wieder zunutze macht, ist eine derartige Spezialisierung erreicht, so daß das Leisten- und Modellkonto eines amerikanischen Schuhfabrikanten im Vergleich zu dem der deutschen Schuhfabrikanten verschwindend klein zu nennen ist. Auf diese Weise wird in neuester Zeit eine Standardisierung der Produkte erreicht, der allerdings auch eine Standardisierung der Arbeiterschaft konform geht. Die Teilarbeiter, vornehmlich die Zuschneider, Zwickler, Fräser, Polierer werden ganz besonders auf eine Reihe von Spezialartikeln eingeübt. An anderen Orten werden diese vielleicht in dem Umfang nicht produziert. Andere minderwertige Produkte, für die ein niedriger Akkordsatz gezahlt wird, gehen dort durch die Hände des Arbeiters. Der Qualitätsarbeiter wird mit dem Unternehmen verwachsen. Doch während der Fabrikant die Freude genießt, seine Fabrikate in der Fachwelt und bei der Kundschaft anerkannt zu sehen, hat der Arbeiter das Bewußtsein, irgendein perfekter Teilarbeiter zu sein: ein tüchtiger Schnittfräser, geübter Zwickler, geschickter Rahmeneinstecker, gewandter Zuschneider. Die Entfaltung schöpferischen Gestaltens, wie es dem Sinne der Mode entspricht, ist nur den leitenden Köpfen eigen. Der Arbeiter gilt demgegenüber nur als Produktivkraft, die sich in der Zuschneiderei, Stanzerei, im Bodenbau, Auspuß, in der Stepperei verschiedenfach und vielfach in den einzelnen Teilarbeiten äußert. In allen Abteilungen ist der Fabrikant bestrebt, eine große Arbeitsintensität zu erzielen, um den Umsatz zu erhöhen. Der Bericht der Erfurter Handelskammer vom Jahre 1912 führt hierüber folgendes aus: „Die Preise fast aller Rohmaterialien waren gestiegen, während eine Verbesserung der Verkaufspreise für das fertige Erzeugnis nicht erreicht werden konnte. Es mußte deshalb versucht werden, die Wirkung der Erhöhung der Selbstkostenpreise durch eine Vergrößerung des Umsatzes abzuschwächen, was wohl meist erreicht wurde. Der prozentuale Gewinn an Schuhwaren sank, die erlangten größeren Umsätze dagegen in Verbindung mit der weiteren Einführung verbesserter Hilfsmaschinen glichen diesen Verlust aus, so daß das Gesamtjahresergebnis dem vorjährigen nicht nachstand.“ — Die Einführung verbesserter Hilfsmaschinen kann aber unter dreifach verschiedenen Begleitumständen geschehen:

1. indem man die letzten durch die Mechanisierung des Betriebes noch nicht betroffenen Teilarbeiten mechanisiert, so die Überhol- und Zwischarbeit in der Bodenbearbeitung, das Oberleberschneiden in der Zuschneiderei, die Papparbeit, das Hämmern und Stürzen des Schaftes in der Stepperei;
2. indem eine neue Arbeitszerlegung geschaffen wird, die in der Stepperei zur Einführung der sogenannten „amerikanischen Teilarbeit“ geführt hat;
3. indem ältere Maschinen durch neue und schneller laufende ersetzt werden, d. h. durch Verjüngung des Maschinenkörpers einer Schuhfabrik, die im Laufe der Zeit alle Abteilungen trifft.

Es sind Begleitumstände, die auf die Entwicklung der Arbeitsintensität der Teilarbeiter von größtem Einfluß wurden. Die zunehmende Mechanisierung des Arbeitsprozesses bringt dem Arbeiter nicht etwa eine Ersparnis von Muskelanstrengung. Das Arbeiten an allen Schuhmaschinen bedeutet ein stetes Beobachten und eine sachgemäße Führung der Maschine wie des Arbeitsstückes. Als der Verfasser sich mit einem Arbeiter über dieses Thema unterhielt und zwischen der Schuhindustrie und der Lampenindustrie in bezug auf das System der Arbeitszerlegung und Mechanisierung der Teiloperationen eine Parallele zog, sagte ihm dieser, kurz und treffend die Unterschiede der Arbeitsintensität charakterisierend: „Sowohl, hier wie dort wird mit Maschinen gearbeitet, doch mit dem Unterschiede, daß die dort (in der Lampenfabrik) die Maschinen arbeiten lassen und leisten, was die Maschine leistet, während wir an Maschinen arbeiten und die Maschine leistet, was wir leisten.“ — In erster Linie aber — diesen Gesichtspunkt dürfen wir nicht aus dem Auge verlieren — wird die Leistungsfähigkeit des Arbeiters, das ist das Maß dessen, was er innerhalb der Woche leistet, zunächst und allererst durch die Anwendung der technischen Mittel und der Arbeitszerlegung bestimmt. Zieht man dazu in Betracht, daß die einzelnen Fabriken verschiedene Fabrikate erzeugen und daß das wöchentliche Arbeitsquantum der Fabriken, je nach dem Bestand an Aufträgen und der Größe ihres Produktionsapparates verschieden ist, ist auch das, was der Arbeiter zu leisten vermag, von Fabrik zu Fabrik verschieden. Doch auch zwischen den einzelnen Abteilungen bestehen Unterschiede der Arbeitsintensität, je nach den Begleitumständen, unter denen man Hilfsmaschinen einführen konnte. — Da wir es hier aber mit Dingen zu tun haben, die am beruflichen Charakter der Arbeiterschaft nichts mehr ändern, wohl aber das Maß ihrer Leistungsfähigkeit einer gewissen Differenzierung unterwerfen, so

sei im folgenden Kapitel die Differenzierung und Leistungsfähigkeit der Arbeiter in den einzelnen Fabrikabteilungen einer besonderen Betrachtung unterzogen.

VI.

Differenzierung und Leistungsfähigkeit der Erfurter Schuharbeiterschaft.

Differenzierung und Qualifizierung der Arbeiter in den einzelnen Fabrikabteilungen. — Leistungskurven. — Anwendung von Akkord- und Zeitlohn in den Fabrikabteilungen. — Alter und Verdienst.

I.

Die Differenzierung der Arbeiterschaft einer Fabrik ist zunächst durch die Teilung des Fabrikationsprozesses in fünf große Arbeitsgruppen, in Zuschneiderei, Stanzerei, Stepperei, Bodenbau und Ausputz bedingt. Doch durch die neuesten Veränderungen in der Organisation der Fabriken, die zum Zwecke der Produktionsvergrößerung vorgenommen sind, wird in den Abteilungen selbst die Struktur der alten Organisation umgebildet. Und wir wollen zunächst, wenn wir von der Differenzierung der Arbeiterschaft sprechen, diese Veränderungen ins Auge fassen und gleichzeitig auch die Gestaltung der Lohnformen berücksichtigen.

Die Zuschneiderei wird nicht mit Unrecht die Seele der Schuhfabrik genannt. Die Tatsache schon, daß für den Verkaufspreis der Schuhe neben den Kosten für Lohn, Gehälter, Betriebseinrichtung, Leder- und Hilfsstoffe der Schnittpreis des Oberleders bestimmend ist, zeigt die Bedeutung der Zuschneiderei. Obwohl in der Zuschneiderei bis in die jüngste Zeit, als die Oberlederstanzen eingeführt wurden, die Handarbeit das Feld beherrschte, trägt sie gar nicht mehr die Züge handwerklicher Tätigkeit. Die Arbeitszerlegung in dieser Abteilung, sowie in vielen Fällen auch die Lohngestaltung hat sich ganz dem Charakter fabrikmäßiger Produktion angepaßt.

Wesen und Werden der Zuschneiderei schildert eine Zusage, die der Verfasser von einem Zuschneider erhielt, der sie auf Grund der Fragen und persönlichen Erörterungen des Verfassers abfaßte, in sachlicher und intelligenter Weise:

„Die Zuschneiderei“, so heißt es, „wie sie sich heute darbietet, ist eine der typischen Erscheinungen der fortschreitenden Industrialisierung des Handwerks. War der Handwerksmeister von früher noch sein eigener Zu-

schneider, so findet man es heute fast selbstverständlich, daß der Kleinmeister sich die fertigen Schäfte in der Lederhandlung kauft. Dies mag einestheils seinen Grund haben in der schwierigen Anfertigung eines passenden Schnittmodells, sowie in der nicht minder schwierigen Kunst des Schäftesteppens. Aber nicht zuletzt kommt noch ein anderer Faktor in Betracht, nämlich das Zuschneiden der zum Schaft gehörenden einzelnen Teile. Es ist naturgemäß, daß dem Lehrling die Zuschneiderei nicht so zugänglich gemacht wird als die anderen mehr mechanischen Zweige des Handwerks. Denn bei dem in Frage kommenden relativ wertvollen Material ist das Zuschneiden stets ein Vorrecht des Meisters geblieben. Das in Handwerkskreisen bekannte Wort: „Kinder betet, der Vater schneidet zu“, hat seine volle Berechtigung. Mit dem Messer in der Hand entscheidet der Meister über Gewinn oder Verlust. Mag sich jede andere Arbeit korrigieren lassen, was zerschnitten ist, bleibt zerschnitten. Darin und deshalb das Unvermögen oder mindestens das Bewußtsein der eigenen Unzulänglichkeit des späteren Meisters, das ihn veranlaßt, seine Schäfte zu kaufen. Die nächste Folge davon war, daß in den Lederhandlungen zuerst die Einrichtung des ständig nur mit Zuschneiden beschäftigten Arbeiters eingeführt wurde. Naturgemäß war dieser Zuschneider zunächst ein Maßarbeiter, das heißt, er hatte lediglich einzelne Paare nach Maß anzufertigen. Diese Art der Arbeit erfordert einen hohen Grad von Intelligenz und Aufmerksamkeit, da jedes Paar andere Maße aufweist, ist aber von der fabrikmäßigen Methode des Zuschneidens weit entfernt. Zu dem Maßpaar wird ein geeignetes Fell ausgesucht, von diesem Fell wird wieder nur das Beste verwendet; Klauen, Seiten und Kopf werden als Abfall betrachtet und gegebenenfalls als Zubehör verwendet, ein Verfahren, das an Verschwendung grenzt. Es ist klar, daß auf diese Weise ein guter Schaft hergestellt wird, aber rationell ist das Verfahren nicht; das beweist der hohe Preis für Maßschäfte und Maßpaare. Für diesen Zuschneider kommt die Notwendigkeit, ein bestimmtes Pensum nach genauer Kalkulation zu schneiden, wie es in Fabriken üblich ist, gar nicht in Betracht. Ebenso wenig wird sich dieser Zuschneider die Routine in der flotten Handhabung des Messers aneignen können, da er nur wenige Paare zu schneiden hat. Man findet dies heute noch in der Fabrik, wo ältere, ehemals selbständige Meister es nicht über sich bringen, von ihrem Schema abzugehen. Sie bestehen darauf, wie sie es früher gemacht haben, zu arbeiten; sie kalkulieren viel zu teuer und sind überdies in der Führung des Messers den jungen Leuten, die in der Fabrik gelernt haben, in keiner Weise gewachsen. Dieser Typ ist deshalb im Aussterben begriffen, man

findet nur noch wenig solcher Leute, und dann sind sie mehr geduldet als gern gesehen.

Das Bild in der Fabrik gestaltet sich wesentlich anders. Mit 14 Jahren kam ich in die Fabrik. Es galt damals (in den achtziger Jahren) als eine Bevorzugung, in die Zuschneiderei zu kommen. Nachdem mich der Meister in der Handhabung des Messers unterwiesen, mußte ich mehrere Wochen Überstemme (schmale Stücke Zwischenfutter, die in die Seite des Schaftes zwischen Leder und Futter eingeklebt werden) schneiden, um erst einen glatten, geraden Schnitt zu erlernen (nicht schräg schneiden!). Dann bekam ich Schnürlaschen, Riemen und Garnituren. Alles dies wird aus Abfall geschnitten, und man lernt so nebenbei das Leder kennen. Mittlerweile war mein Vorgänger avanciert, und man verlangte, daß ich diese kleinen Zutaten für ca. 12 Zuschneider selbständig erledigte. Ich erinnere mich genau, daß mein linker Zeigefinger selten gänzlich unverletzt war und ich überdies die ganzen Nächte im Traume zugeschnitten habe. Was das bedeutet für einen Jungen von 14 Jahren, und mit welchen Gefühlen man zur Arbeit geht, wird der Nichtarbeiter kaum ermessen können. Doch dies Jahr ging vorüber und ich hatte indes eine sogenannte flotte Hand bekommen. Das zweite Jahr bekam ich Lederfutter zu schneiden aus ganzen Fellen. Handelte es sich im ersten Jahre um die Technik des Schneidens, so kam jetzt die Kalkulation hinzu. Die ersten Felle mußte ich noch auszeichnen und dem Meister vorlegen, später wurde ich nur noch gelegentlich kontrolliert. Daß ich also auch in Punkto Kalkulation perfekt wurde, versteht sich von selbst. Das dritte Jahr rechne ich zu den schwersten und unangenehmsten. Ich bekam andere Lederforten und Filz zu schneiden. Ich brachte es also vom Hilfszuschneider zum Zuschneider. Das Arbeiten war damals noch nicht so erschwert wie heute, weil man nicht jene Qualitätsunterschiede besonders bei farbigen Sachen machen mußte. Durch den Tod meiner Mutter frei geworden, zog ich auf Wanderschaft, die mich nach Erfurt führte. In Erfurt unterschied sich die Art der Arbeit vorerst durch das Material. In Erfurt wurde damals viel Roßleder verarbeitet, das ich noch nicht kannte. Außerdem mußte ich wieder Zutaten schneiden, eine Arbeit, die ohne Zweifel billiger von jungen Leuten verrichtet wird. Als bessere Arbeit kam dann Mattkid und genarbtes Kalbleder auf. Es waren dies Sorten, die etwas teurer als Roßleder waren und infolgedessen mehr Aufmerksamkeit erforderten. Im allgemeinen wurden damals (erste Hälfte der neunziger Jahre) billige Stapelartikel hergestellt. Doch machte sich dann ein Umschwung in der Erfurter Schuhindustrie bemerkbar. Etwa

1897 tauchten feinere Artikel auf, besonders Chevreau, das damals nur in zwei Qualitäten geschnitten wurde. Einige Jahre später kam Vorkalf auf den Markt. Beides waren Lederarten, die geradezu eine Umwälzung in der Zuschneiderei bewirkten. Es liegt dies im Charakter des Leders. Bei glatt gestoßenen satinierten Lederarten ist das Aussehen ein gleichmäßiges, während Chevreau je nach seiner Herkunft anders aussieht, so daß mehrere Qualitäten sich bilden, die nicht nur auf die Sorten bezogen, sondern auch auf das einzelne Fell ausgedehnt werden. Nehmen wir zum Beispiel an, daß jedes Fell bessere und geringere Qualitäten in sich vereint, je weiter diese Stellen vom Rücken aus nach den Seiten zu liegen, so liegt es nahe, aus dem guten Kern eine höher bezahlte Qualität zu schneiden als aus den Seiten. Ist dieses gleichzeitige Schneiden zweier Qualitäten an sich schon umständlich und zeitraubend, so kommt noch hinzu, daß keine scharfen Grenzen hierfür aufgestellt werden können. Man unterscheidet heute ca. acht Qualitäten in Chevreau und ebenso viele in Vorkalf. Der Arbeiter hat nun ein Interesse daran, aus seinem Leder möglichst viele Paare der höher berechneten Qualität zu schneiden und wenig Paare der geringeren, um so dem Vorwurf zu entgehen, er habe zu teuer geschnitten. Der Meister hingegen kann die Qualitäten nie gut genug bekommen, und es ergeben sich hieraus fortgesetzt Differenzen. Dieselben Meinungsverschiedenheiten treten zutage in bezug auf Abfall; was der Arbeiter als Abfall betrachtet, befindet der Meister sehr oft als brauchbar, wohingegen derselbe Meister sich nicht genug entrüsten kann, wenn die Stiefel nach seiner Meinung nicht gut genug ausgefallen sind. Das ist ein Dilemma, dem kein anderer Branchenarbeiter ausgesetzt ist. Die auf Grund des Wochenlohns vereinbarte Leistung beträgt in Erfurt ca. 240 Paar für den Mann innerhalb der Woche. Nun ist es aber klar, daß der Mann, der nur beste Qualität schneidet, nicht so viel leisten kann, als derjenige, der geringere Sorten schneidet. Am gefürchtetsten ist farbige Arbeit, das ist das Zuschneiden farbiger, meist brauner Chevreau- und Vorkalfleder. Sie ist äußerst zeitraubend und undankbar. Sie wird daher trotz besserer Bezahlung geradezu als Strafarbeit angesehen und als solche verwendet. Dem Laien wird das seltsam vorkommen. Aber der gewissenhafte Arbeiter wird auf braune Arbeit so viel Aufmerksamkeit verwenden müssen, daß sie geistig weit ermüdender wirkt als jede andere Arbeit.“

Diese Ausführungen sind durchaus objektiv, wie Verfasser durch Erkundigungen bei Kaufleuten, die in Schuhfabriken tätig sind, bestätigt fand. Eine Gleichmäßigkeit der Leistung ist durch die Verschiedenartigkeit

des Rohmaterials, das dem einzelnen zur Bearbeitung übergeben wird, in Frage gestellt. Man verlangt vom Zuschneider, daß er schnell und sicher zugleich kalkuliere, vorteilhaft das Leder ausfelle und rasch verschneide. Von dieser Voraussetzung ausgehend, legt man ein bestimmtes Wochenpensum fest, das der Zuschneider abzuliefern verpflichtet ist. Nach dem System der Prämienzahlung stellt man für Mehrleistung in bestimmter Menge ein Mehr an Lohn in Aussicht. Wenn dann der eine oder der andere eine dementsprechende Mehrleistung aufweist, so glaubt man das einfach durch den Hinweis auf größere Arbeitsgeschwindigkeit zu erklären. Nach der Größe der Arbeitsleistung jedoch einen Rückschluß auf die Intelligenz des Arbeiters oder gar auf ein mehr oder minder großes Maß von Arbeitsfreude zu schließen, ist vollkommen unangebracht. Es hat sich auch in der Praxis gezeigt, daß die mit dem Ausfellen besserer Ledersorten betrauten, gewissenhaften erfahrenen Arbeiter gar keine oder nur wenig Prämie holen konnten, während die jungen, flotten, aber nicht immer besten Kräfte reichlich mehr als jene einheimsten. Eine derart ungleiche Verteilung der Vorteile verfehlt aber den Zweck, den man beim Prämienystem im Auge hat, die Arbeitsfreude zu steigern und so die Leistungsfähigkeit der Zuschneider zu erhöhen. Die Überlegung, daß bei besserem Material größere Sorgfalt auf fachgemäße Ausnutzung derselben erforderlich ist, tritt hinter den Gesichtspunkt der Quantität der Leistung, wie er immer wieder gelegentlich von Lohnforderung und Lohnaufbesserungen geltend gemacht wird, zurück. Jeder Artikel, der neu aufgenommen wird, hat sofort durch die Resultate, die in Kalkulation und Leistung des Arbeiters erzielt werden, die Erwartungen enttäuscht, selten aber übertroffen. Man kann von vornherein annehmen, daß sich Vorkalf schneller als Chevreau, dieses wiederum schneller als farbige Leder verarbeiten läßt. Bei der Berechnung der wöchentlichen Leistung müßte auch jede Ledersorte wieder nach Artikeln getrennt werden, so daß eine Benachteiligung oder Bevorzugung des einen vor dem anderen so gut wie ausgeschlossen ist.

Das jetzt bestehende System der Prämienzahlung berücksichtigt nur die Masse, gleichviel welches Material zur Verarbeitung kommt. Man hat noch nie eingehende Zeitstudien gemacht, die die Qualität des zu verarbeitenden Leders in Rechnung setzen, um daraufhin ein Lohnsystem zu gründen, das in jeder Hinsicht gerecht ist und allseitig Arbeitsfreudigkeit und Leistungsfähigkeit der Zuschneider, der alten wie der jungen, erhöht. Kurz, statt eines Systems, das nur die Masse bewertet, muß ein System geschaffen werden, das neben der Masse

auch das Material und die für die Verarbeitung desselben notwendige Zeit berücksichtigt.

Gerade die Zuschneiderei kann als Musterbeispiel für die ökonomisch-technische Eigenart der geschlossenen Großschuhindustrie und ihres Einflusses auf die Eigenart der Arbeiterschaft gelten. Die Eigenart der Schuhindustrie, sagen wir hier der Erfurter, besteht in der Qualifizierung der Produkte und in der Notwendigkeit, einen Rohstoff zu verarbeiten, auf dessen Preisgestaltung der Schuhfabrikant keinen Einfluß hat. Sohlleder wie Bodenleder sind durch die Haussebewegung auf den Häutemarkt in ständiger Preissteigerung begriffen. „Im Mai war“, wie „Schuh und Leder“ Juni 1912 berichteten, „für Vorkalf, den Hauptbedarfsartikel, ein Preisstand von 108—110 Pf. für C=Sorten mittlerer Größe gegenüber 103—105 Pf. im Vorjahre, also 3—5 Pf. pro Quadratfuß mehr, zu verzeichnen und im Bodenleder ergaben sich Aufschläge je nach Gattung bis 10 Pf. das Pfund. Die Vorkalf-Herrenstiefel, die in guter Mittelqualität für 12,50 Mk. = Preislage hergestellt wurden, berechneten sich bisher, bei vorjährigem Preisstand, im Schaft (bei ca. 35 Quadratfuß Lederverbrauch für das Duzend Paar) auf ca. 47 Mk. netto inkl. Zutat für das Duzend Paar, bei heutigem Lederpreis von ca. 110 Pf. pro Quadratfuß schon auf 48,75 Mk.“ Noch immer ist, wie Praxis und Fachpresse versichern, die deutsche Kuhhaut die beste Haut für Sohlleder und das deutsche Kalb als Vorkalf das beste Fell für Oberleder. Doch längst kann die deutsche Produktion den Bedarf nicht mehr decken. Das wissen auch die Fellverwertungsgenossenschaften der Fleischerinnungen, die für ihre Löße, oft zu tausend Häuten, die höchsten Preise erzielen. Vorkalf ist heute im Verhältnis teurer als Chevreau, da Vorkalfstiefel Konsumartikel geworden sind und Chevreau sich erst allmählich in den breiten Massenkonsum einführt. Wenn nun, wie ein anderer Artikel in demselben Fachblatt August 1912 schildert, der Schuhfabrikant auf Grund der Frühjahrs- resp. Herbstordres seiner Reisenden sich sechs bis neun Monate auf die vereinbarten Preise festlegen muß, nimmt er ein schweres Risiko auf sich, wenn er diese in nicht genügender Höhe aufgenommen hat; denn der Lederfabrikant geht infolge der fortgesetzten Schwankungen auf dem Rohwarenmarkte lange Lieferverbindlichkeiten nicht ein. Demgemäß muß die Devise des Fabrikanten lauten: Genaue Kalkulation beim Einkauf und genaue Kalkulation bei der Verarbeitung des Materials durch Zuschneiderei und Stanzerei. Da der Zuschneider mit dem Messer in der Hand über Gewinn und Verlust entscheidet und das Oberledermaterial in größeren Quanten als das Sohlledermaterial verbraucht wird, ist die

Zuschneiderei die Seele der Schuhfabrikation und der Zuschnneider der eigentliche Fachmann, so daß er sich lange Zeit von den übrigen Arbeitern absonderte und sich mehr als Kaufmann denn als Arbeiter hielt und zu sehen mußte, wie die anderen Arbeiter auf Grund gemeinsamen Vorgehens bei Lohnforderungen mehr Verdienste einheimsten als er, der ein derartiges Vorgehen mit seiner Standesehre für unvereinbar hielt. Heute fühlt sich auch der Zuschnneider als Arbeiter und teilt mit den Arbeitskollegen der anderen Fabrikalkategorien in gewisser Hinsicht dasselbe berufliche Schicksal, ein Teilarbeiter zu sein. Denn auch in der Zuschneiderei gelangte das Prinzip der Arbeitszerlegung zur Anwendung.

Der Zuschnneider hat nach dem Modell den gesamten Schaft, Blatt, Befäße, Einsätze resp. Blatt und Quartiere aus dem Fell zu schneiden, das vorher auf seinen ungefähren Nutzwert hin abtaxiert ist. Da nun die Schuhpreise sich erst langsam den gestiegenen Lederpreisen angleichen, sucht man durch möglichst raffiniertes Ausfellen aus geringeren Qualitäten, die dem früheren Preisstand des besseren Leders entsprechen, dem Schaft, was Material anlangt, noch dasselbe gute Qualitätsaussehen wie früher zu verleihen. Und hierzu sind sehr geübte Arbeitskräfte nötig, die man sich erziehen muß. So kommt es, daß verschiedenfach in Fabriken dem einen Zuschnneider schwarze Bogcalffelle, dem anderen farbige, dem dritten schwarze Chevreaurartikel, dem vierten farbige ständig zur Verarbeitung überwiesen werden. Neben dieser Arbeitsspezialisation des Zuschnneiders bleibt aber die eingangs geschilderte Arbeitsteilung in die Arbeit eines Zutatenschneiders, Hilfszuschneiders, der das Futter für den Schaft schneidet, und eines Zuschnneiders, der die Lederoberteile schneidet und sich je nach den Verhältnissen einer Fabrik spezialisieren kann, bestehen.

Doch, da nun trotz Spezialisierung und trotz der durch sie hervorgerufenen Arbeitsübung das Wochenpensum über ein gewisses Maß sich nicht heraufschrauben läßt und der Arbeiter gegen solche Bemühungen einen passiven Widerstand zeigt, wurden in den letzten Jahren in verschiedenen Fabriken Oberlederstanzen eingeführt, die die Wochenleistung von 20 bis 30 Duzend Paar auf 700 Paar pro Maschine und pro Mann erhöhten. Hierbei muß von Fall zu Fall die Frage gelöst werden, für welche Artikel die Stanzarbeit statt des Zuschneidens in Anwendung gebracht werden kann, ob für Normalartikel oder ob für Saisonartikel; jedenfalls muß von ihnen eine genügend große Menge während eines Jahres produziert werden, um die Stanzeisen, von denen zwei Sätze (60 Stück) 1000 Mk. kosten, zu amortisieren. Vorläufig kann noch nicht

entschieden werden, ob die Zuschneiderei sich in eine Oberlederstanzerei verwandeln und der Maschinenarbeiter an die Stelle des Handarbeiters treten wird.

Die Stanzerei wurde etwa in gleicher Zeit mit dem Bodenbau und Auspuß mechanisiert, Erzenterstanzen und in neuerer Zeit Momentstanzen verdrängten die alten Stanzblocks und Lederhämmer, die beide nur noch für Absatzteile hier und da zur Verwendung kommen. Die Façonunterschiede der Sohlen selbst sind im Verhältnis zu den Unterschieden des Schaftes, wo Größe und Zeichnung des Blattes, des Einsatzes, des Ringsbesatzes ein Feld für reiche Variationen und mannigfaltige Modelle bieten, nicht so vielseitig, und frühzeitig bot sich eine gewisse Nutzungsschwelle der Massenproduktion, wo die teuren Stanzeisen für Brandsohlen, Border- und Hinterkappen sich rentierten. Die nun folgenden Stappen von Produktionserhöhungen brachten analog der letzten Entwicklung der Zuschneiderei eine Arbeitsspezialisation der Art, daß einem Mann lediglich das Ausstanzen der Sohlen, dem anderen das der Brandsohlen, dem dritten das der Kappen an eigens hierzu aufgestellten Maschinen übertragen wurde. Neben dieser Arbeitsspezialisation machte sich die Tendenz geltend, soviel Hilfsarbeiten wie möglich bei steigender Produktion zu mechanisieren, so daß im Laufe der Jahre Maschinen zum Stanzen der Leder- und Absatzflecken, automatische Absatzpressen, Maschinen zum Abscharfen der Sohlen, zum Herrichten der Gembrandsohlen (Ersatz für die aus stärkerem Leder hergerichteten Brandsohlen, die aus schwächerem Leder bestehen und mit Leinwand übergemmt werden), Reißmaschinen zum Aufrissen der Brandsohlen und der Sohlen eingeführt wurden. Die einzige Handarbeit in der Stanzerei, die sich neben der maschinellen Arbeitsspezialisation weiter erhält, ist das Zusammenstellen und Kleben der Absätze, das sogenannte „Absatzbauen“, eine Spezialarbeit für sich, die den Absatzbauer notwendig macht. Auch hier hängt es von der Größe des Betriebs ab, wie weit dem Absatzbauer das Feld seiner Tätigkeit gesteckt wird, ob er im Verein mit drei oder vier anderen Kollegen nur die Absätze, die nach Form und Größe dem Modell entsprechend verschieden sind, aus den einzelnen Flecken zusammenzustellen und aufeinanderzukleben hat und es einer Hilfskraft überlassen bleibt, die von diesen gelieferten Absätze an der automatischen Presse zusammenzupressen oder ob das Absatzbauen und Absatzpressen sich in einer Hand vereinigt. Die Stanzer, denen ein großes Maß von Verantwortung zukommt, und die Absatzbauer, die über ein bestimmtes Formengedächtnis verfügen müssen, sind die eigentlich qualifizierten Arbeiter der Stanzerei.

Am markantesten ist in jüngster Zeit die Stepperei nach dem Grundsatz: Erhöhung der Produktion durch Zerlegung der Arbeit, umorganisiert worden, am markantesten deswegen, weil man lange vor einem solchen Vorgang zurückschreckte aus Furcht, daß die Qualität des Fabrikats darunter leiden könnte.

Durch die alte Organisation der Stepperei waren zwei Abteilungen, die Vorrichteabteilung und die Fertigmacherei, geschaffen worden. In der Vorrichteabteilung wurden die Lederteile des Schaftes, wie Einsätze, Blatt, Befatz, Hinterriemen, Ösenriemen gefärbt und dann geschärft mittels der Schärfmaschinen, was gegebenenfalls fünf Spezialarbeiter beschäftigte, die Befatzteile wurden perforiert, die Kanten gelocht und in das Ösenleder die Agraffen eingesetzt, kurzum alles, was an den einzelnen Teilen an verfeinernden Arbeiten getan werden konnte, worauf dann in der zweiten Abteilung eine Papperin diese Teile in Bündelchen, mit den Futterteilen vereint, zugeteilt bekam; sie klebte die Futterteile an die Lederteile, hämmerte sie und buggte dann die Lederteile an den geschärften Stellen um. Der Schaft wanderte nun zwischen Stepperin und Papperin hin und her: die Bördüren und Futterteile wurden an die Einsätze gesteppt, das Blatt an den Schaft genäht, der Schlupfriemen in den Schaft eingenäht, nachdem vorher die Papperin diese Teile aneinander geklebt hatte; die Stepperin lieferte den Schaft fertig ab.

Durch die neue Organisation wird aber eine minutiöse Arbeitszerlegung geschaffen, die alles, vom Schärfen der Lederteile bis zur Verbindung des Oberteils mit der Lasche, in ein einheitliches von Hand zu Hand Weitergeben der Schaftteile vereinigt.

Dadurch, daß auf Grund der Teilarbeitsorganisation die Produktion gesteigert werden konnte, gelang es, die Kosten, die die Löhne verursachten, herunterzusetzen. Kostete früher das Duzend Schäfte an Arbeitslohn etwa 2,80 Mk., so kommt es heute dem Fabrikanten auf etwa 2 Mk. zu stehen.

„Amerikanische Teilarbeit“ nennt man im Gegensatz zur früheren diese neue Art der Arbeitszerlegung, die sich allerdings erst bei einer Tagesproduktion von 500 Paar rentiert, wie der Verfasser aus dem Munde eines der leitenden Herren erfuhr. Amerika hat das Vorbild für diese Organisation gegeben, gegen deren Einführung sich zunächst die geübte Stepperin, die in ihrer Qualität dem gelernten Schuhmacher gleich zu bewerten ist, aus naheliegenden Gründen sträubte; denn nach dem alten System steppte sie unter Assistenz einer Papperin den Schaft von Anfang an mit seinen sämtlichen Teilen fertig. Durch die amerikanische Teilarbeit wird ihr dieses Tätigkeitsgebiet ganz bedeutend eingeengt und

ihre Kraft mehr als früher ausgenutzt. Und es dauert wohl an die vier Wochen, ehe der Abteilungsleiter und der Chef die einzelnen Arbeiterinnen ihrem Willen unterworfen haben. Die Gesamtleistung bleibt zunächst der früheren gleich, steigert sich dann allmählich um ein Viertel bis ein Halb der früheren Leistungen, und es ist das Zweifache der früheren Leistungsmenge möglich, wenn an die Stepperei immer höhere Leistungsforderungen gestellt werden. Die Einführung rentiert sich bei einer Tagesleistung von 500 Paar; jedoch verhält man sich in der Praxis verschieden gegen die Einführung. An einem Orte, wo man die Gesamtleistung des Betriebs von 300 Paar auf 500 Paar täglich hinaufschraubte, organisierte man die Stepperei in diesem Sinne gleich mit um, indem man zwei Flachsteppmaschinen und Buggmaschinen neu einführte; an einer anderen Stelle ließ man bei einer Wochenleistung von zirka 6000 Paar, die Stanzerei, Bodenbau, Auspuß gegebenenfalls aufweisen konnte, die Stepperei mit einer Leistung von 4800 Paar pro Woche nachschleppen und mußte die Restsumme „außer Haus“, in Heimarbeit herstellen lassen.

Zunächst fiel durch Anschaffung einer Pappmaschine, die von jugendlichen Arbeitern bedient werden kann, die Klebarbeit der Papperinnen weg (in den Lohnzetteln gewöhnlich aufgeführt als Zementieren). Das Hämmern der Papperin wurde durch die Sturzmaschine, die die Quartiere spannt, ersetzt. Das Umbuggen der geschärften Kanten der Lederteile, das auch die Aufgabe der Papperin ist, wurde nun ebenfalls als eine Arbeit für sich der Buggmaschine überwiesen, die mit den verschiedensten Matrizen, der Form der Schaftkanten entsprechend, arbeitet.

Außerdem wurden neue Spezialnähmaschinen in den Maschinenkörper eingeführt, Spezialisierungen schon bestehender maschineller Vorrichtungen. Das Befaststeppen, das Rappen- und Futtersteppen, das Steppen der Bördüren und Hinterriemen geschieht auf den verschiedenen Zwei-Nadel- und Drei-Nadelmaschinen.

Die Arbeiten des Schaftes zerfallen in drei Gruppen von Teilarbeiten: die Arbeiten des Oberteils, die Arbeiten des Blattes, resp. des Befastes und die Arbeiten des Futterteils, und zwar sind die beiden letzten Arbeitsgruppen die Ergänzungsarbeiten zur ersten Gruppe, indem sie sich etappenmäßig in den Arbeitsprozeß des Oberteils eingliedern.

Der Lohnzettel einer modern eingerichteten Stepperei kann zirka 50 Positionen und mehr enthalten, deren überwiegende Hälfte durch Auflösung des Arbeitskomplexes der früheren Stepperei entstanden ist. Früher hatte ein Mädchen jahrelange Übung nötig, ehe es sich als Stepperin ansehen durfte. Die moderne oder auch amerikanische Organisation schafft

dagegen Teilarbeiterinnen, die keiner langen Übung bedürfen. Gewiß sind die einzelnen Arbeitsverrichtungen nicht gleich einfach. Übung verlangt auch jetzt noch das Nähtemachen. Zum Rappenansteppen gehört eine mittelgute Stepperin. Für das Steppen der Bordüren muß das Auge geübt sein; es gehören etwa sieben bis acht Wochen dazu, ehe die Arbeit von der Arbeiterin zur Zufriedenheit des Leiters ausgeführt wird. Spannaht- und Zusammennahm nähen ist eine Arbeit für junge Mädchen unter 18 Jahren und am allerleichtesten ist das Steppen der Futternaht. Nicht der Umstand, ob die Stepperin eine lange Erfahrung hat, ist für den Fabrikanten maßgebend, sondern die Frage, ob sie imstande ist, mit der Zeit eine gewisse Leistung zu erzielen, die ihren Platz in den Augen des Fabrikanten rentabel macht, entscheidet über ihre Qualifikation, ein Grundsatz, der über die Qualifikation der Arbeiterschaft an sich in der Ära der modernen „Technik der Teilarbeit“ entscheidet.

In der Bodenbefestigung und im Auspuß war das Prinzip der Arbeitszerlegung zuerst angewandt worden und mit ihm auch das Prinzip des Akkordlohns.

Dem Umstand aber, daß für die Bodenbefestigung erst in allerjüngster Zeit von den deutschen Schuhfabrikanten Kaufmaschinen auf den Markt gebracht wurden, ist es zu danken, daß in den letzten Jahren noch in Fabriken, wo keine amerikanischen Maschinen arbeiteten, Handzwick anzutreffen waren. Die deutschen Schuhmaschinenfabrikanten mußten nach dem Beispiel der Amerikaner drei Maschinen bauen, um die Tätigkeit des Handzwickers zu mechanisieren: die Überholmaschine, die dem Leder die Spannung gibt, die Zwickmaschine, die mittels Einschlags rund um den Leistensohlenrand das Oberleder mit der Brandsohle befestigt, die Anklopfsmaschine, die den Schaft an den Leisten fest anklopft. Ein Fabrikant, der über eine Tagesproduktion von 500 Paar Schuhe verfügte, mußte vor der Mechanisierung des Zwickens 20 Handzwickler beschäftigen, statt deren er, um dasselbe Quantum zu leisten, 2 Überhol-, 2 Zwick- und 1 Anklopfsmaschine aufstellte. 15 Handzwickler mußten entlassen werden, fünf konnten unter Umständen dableiben, falls man sich dazu bequemte, sie an den Maschinen anzulernen, anstatt sofort geübte Kräfte einzustellen. Die Kette der an Schuhmaschinen tätigen Arbeiter wurde hierdurch um ein paar Glieder erweitert, indem Maschinenüberholer, Maschinenzwickler und Anklopfer in ihre Reihe traten. Das bereits bestehende System der Arbeitszerlegung wurde aber hierdurch nicht verändert. Da für die einzelnen Teilarbeiten in der Bodenbefestigung und im Auspuß durch längere Übung die notwendige Geschicklichkeit erworben wird,

kann man auch hier von einer Differenzierung der Arbeiterschaft sprechen, und zwar sind es folgende Teilarbeiten, die im Bodenbau und Ausputz auf Grund der Notwendigkeit längerer Arbeitsübung dem Arbeiter eine berufliche Eigenart geben: Das Zwicken, das Einstechen, das Sohlenbeschneiden, das Absag Nageln, das Absagfräsen, das Schnittfräsen, das Absagglasen, das Schnittpolieren, das Bodenglasen, das Polieren des Bodens und Absages. Es sind Arbeiten, zu denen man eine Zeitlang mit besonderer Vorliebe handwerklich geschulte Leute, die durch die Praxis als Handarbeiter die Eigenarten des Leders, seines Zuges und seiner Qualität, kennen lernten, verwendete. Diese Kenntnisse erleichtern das Lernen der maschinellen Teilarbeit zur Hälfte; die andere Hälfte besteht in Erlernung der Führung des Arbeitsstückes und der Vorteile, die die besondere Konstruktion der Maschine dem Arbeitenden bietet. Die Zwickmaschine, Schnittfräse und Einstechmaschine sind Maschinen, die etwa ein Jahr der Arbeitsübung bedürfen, ehe der Arbeiter sich mit ihrer Eigenart so vertraut gemacht hat, daß er rentabel arbeitet und ein Stücklohnabkommen mit ihm getroffen wird. Schnittpolier-, Absagaufdrückmaschine erfordern etwa eine Lernzeit von einem Viertel- bis ein halbes Jahr, Schärfmaschine, Nagelmaschine eine Lernzeit von etwa einer Woche bis vier Wochen.

Von allen Arbeiten im Bodenbau erfordert aber gerade das Zwicken die meiste Intelligenz. Die Zwickler sind die Aristokratie unter der Schuharbeiterschaft, da sie auf den höchsten Lohnverdienst kommen und ihre Arbeit auch die verantwortlichste ist. Nach ihnen kommen die Schnittfräser, die an einer Fräse die Unebenheiten der Sohlenkante zu einer vom Oberteilleder gleichmäßig abstehenden Linie abzufräsen haben. Diese Arbeiter müssen besonders einen Sinn für „fachmännische Schönheit“ besitzen, wie dem Verfasser versichert wurde. Ähnliches gilt vom Bodenglasen und Bodenpolieren, die besondere Aufmerksamkeit auf ihre Arbeit verwenden müssen, um durch die Maschine eine feine samtweiche Rauheit des Leders zu erzeugen und die dann folgende Politur gleichmäßig auf dieser rauhen Fläche zu verteilen. Die übrigen Arbeiten wie Schnittpolieren, Doppeln, Einstechen verlangen vor allem eine feste, kräftige Hand. Von den Einstechern besonders gilt es, daß sie große Leute sein müssen, um das Arbeitsstück bequem in der Höhe des Zangenmauls der Einstechmaschine halten zu können und die Arme an die Brust zu stemmen. Für das Fräsen und Schnittpolieren eignen sich wiederum kleinere Leute besser, weil hierfür kleinere Maschinen zur Anwendung gelangen. Die Bedienung einer oder mehrerer der genannten Maschinen zu erlernen, ist

dem einen oder anderen etwa im Alter von 20 Jahren beschieden. An die Einstech-, Doppel-, Zwick- und Überholmaschine werden durchweg Leute, die ihrer Militärpflicht genügt haben und in den besten Jahren stehen, gestellt.

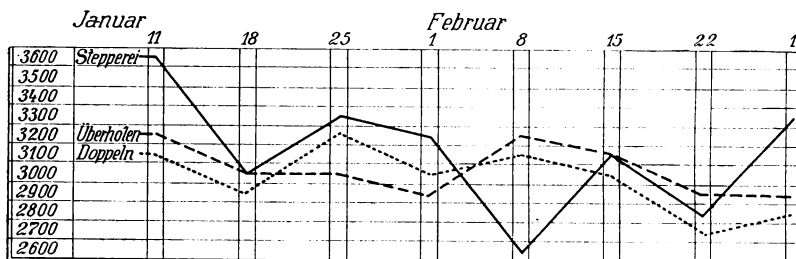
Die letzten Ausführungen haben uns ein Bild von der Arbeitszerlegung, die die meisten organisatorischen Veränderungen innerhalb der einzelnen Fabrikabteilungen mit sich brachte, gegeben. Wir sehen hieraus, daß die einzelnen Arbeitskräfte durch sie besonders qualifiziert werden. Für „universell“ tätige Arbeiter, wie in der älteren Industrieperiode, oder für Spezialarbeiter ist in der Fabrik kein Platz mehr. Statt ihrer werden Teilarbeiter gezüchtet: Oberlederschneider, Hilfszuschneider, Futter-schneider, Sohlenstanzer, Rappenstanzer, Absatzbauer, Besatznahtstepperin, Futternahtstepperin, Überholer, Zwickler, Doppler, Absatzglaser, Bodenglaser, Schnittpolierer und wie sie alle heißen mögen. Nicht durch berufliche Vorbildung erlangen sie ihre Qualifikation, sondern durch die Fabrikorganisation, oder, um es genauer zu bestimmen, durch das System der Arbeitszerlegung.

Die Arbeitszerlegung aber, das zeigte uns das Kapitel über Entwicklung der Betriebsorganisation, ist ihrerseits abhängig von der Produktionsgröße eines Unternehmens. Je mehr ein Unternehmen produziert, je besser seine Produkte sind, desto mehr kann sich auch der Arbeiter qualifizieren. Die Leistungsfähigkeit des Arbeiters steht im direkten Verhältnis zur Leistungsfähigkeit der Fabrik. Diesen allgemeinen Satz wollen wir nun noch besonders untersuchen. Im folgenden werden Arbeitskurven einmal die Leistungsfähigkeit der Stepperei und der Überholer und Doppler vorführen. Wir sehen an ihnen, in welchem Abhängigkeitsverhältnis die Fabrikabteilungen zueinander stehen. Die Arbeitskurven einzelner Arbeiter aber werden uns zeigen, daß trotz des stimulierenden Einflusses der Massenproduktion und Arbeitszerlegung auf die Leistungsfähigkeit des Arbeiters die Arbeitsintensität der Arbeiter unter gewissen Ermüdungserscheinungen zu leiden hat und an den einzelnen Wochentagen nicht immer die Leistung erzielt wird, die den Absichten der Fabrikleitung entspricht.

II.

Die Leistungsfähigkeit der einzelnen Abteilungen ist gegenseitig bedingt. Eine Abteilung treibt die andere, und hierdurch wird auch die Arbeitsintensität der einzelnen Arbeiter beeinflusst: ein Arbeiter treibt den anderen. Dem Verfasser haben aus einer mittleren Fabrik in Erfurt die Wochenleistungen in der Zeit vom 1. Januar bis 1. März vorgelegen. Es war

dies eine Zeit, wo der Bestand an Aufträgen gleichmäßig zur Verteilung gelangte, so daß sich uns ein normales Bild der Produktionsbewegung herausstellte. Es wurden in der Fabrik in der Zeit vom 1. Januar bis 1. März Wochenleistungen in Höhe von 2600 Paar bis 3600 Paar erzielt. Es sind nun die Differenzen zwischen 2600 bis 3600 Paar 100 paarweise aufgezeichnet worden, und wir erhalten für die angegebene Zeit folgenden Produktionsverlauf in der Stepperei.

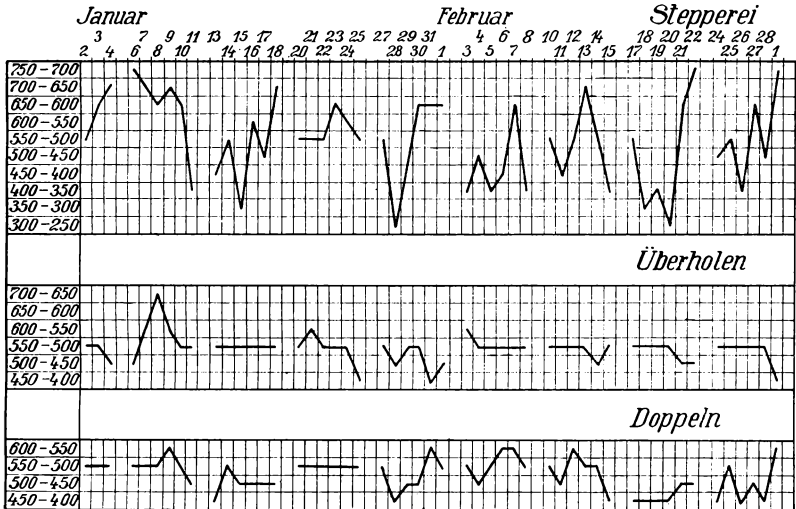


Das allmähliche Herabsinken der Leistungen in der Stepperei war durch eine Umorganisation in derselben verursacht. Wir sehen, wie sich bis zum 8. Februar die Kurve senkt, um sich dann wieder zu erholen und eine aufwärtssteigende Tendenz zu befolgen.

Von dieser Bewegung wurden die Leistungen der Doppler und Überholer beeinflusst. Ihre Kurvenlinie zeigt allerdings einen ruhigeren Verlauf als die der Stepperei. Einem Tiefstand der Wochenleistung der Stepperei am 18. Januar, die sich durch die Produktionsziffer von 3000 Paar dokumentiert, entspricht ein niedrigeres Leistungsniveau der Überholer von diesem Tage an, das sich erst wieder hebt, nachdem zuvor die Stepperei in der Zeit vom 18. Januar bis 1. Februar eine Mehrleistung aufwies. Die Doppler ihrerseits sind abhängig von den Überholern. In der ersten Januarwoche sind ihre Leistungen geringer als die der Überholer; sie machen aber in der zweiten Woche diesen Ausfall wieder wett, müssen sich aber dann auch der allgemeinen Tendenz des sinkenden Leistungsniveaus vom 25. Januar ab anschließen.

Für dieselbe Zeit sind uns auch die Tagesleistungen zum Vergleich geboten. Sie schwanken bei der Stepperei zwischen 250 bis 750 Paar. Auch hier ist in der Stepperei ein unregelmäßiges Auf und Nieder zu beobachten, während die Leistungen der Überholer sich in den Grenzen von 400 bis 700 Paar und die der Doppler zwischen denen von 400 bis 600 Paar halten. Die Doppler gewähren also am ersten ein Bild

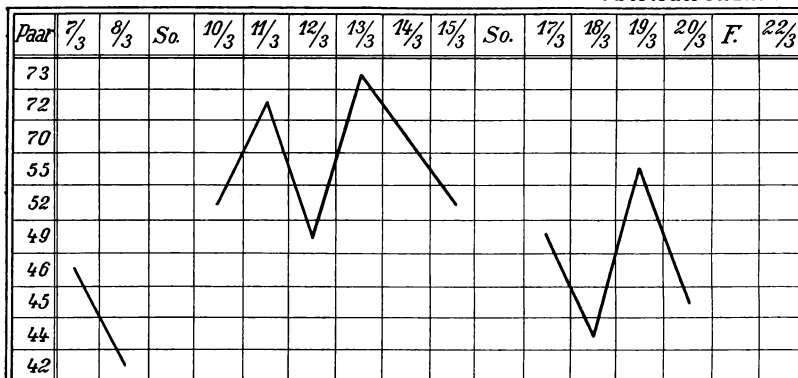
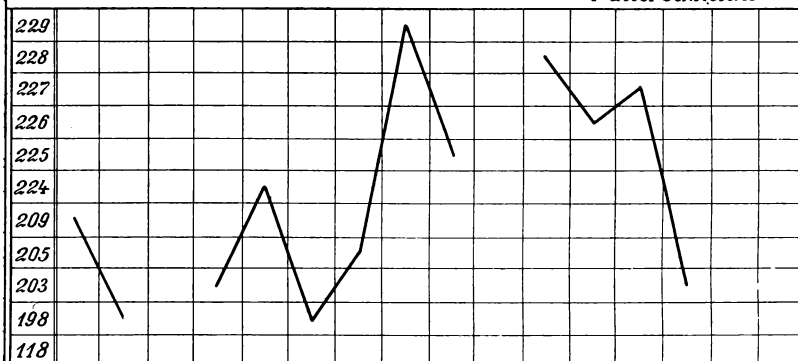
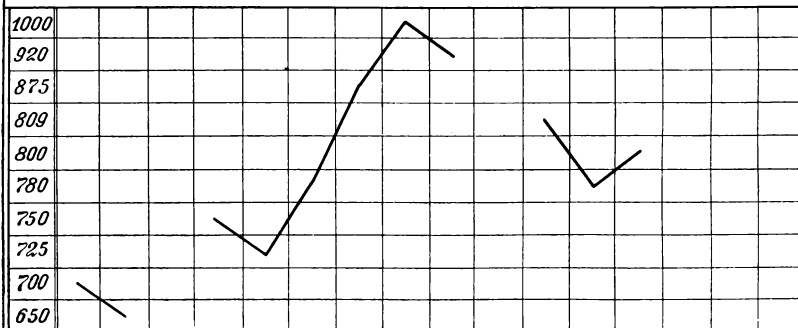
gleichmäßiger Leistungen. Ein Vergleich der Tagesleistungen der drei Arbeitskategorien in der Zeit vom 1. Januar bis 1. März ergibt folgende Bewegung:



Wenn in der Stepperei innerhalb der Woche die Leistungen sich steigern, wird diese Steigerung von den nachfolgenden Arbeitskategorien auch mit einer Erhöhung der Leistungsmenge beantwortet. So steigen in der Zeit vom 27. bis 30. Januar die Leistungen in der Stepperei von 500 auf 650 Paar, bei den Überholern von 500 auf 550, bei den Dopplern von 500 auf 600 Paar. Eine schematische Bewegung kann man nicht festlegen. Außer dem Gesagten aber ist noch merkwürdig, daß in vielen Fällen ein Sinken der Leistungskurve am Wochenschluß zu beobachten ist, nachdem sie vorher bis zum Freitag, dem Lohnzahlungstag, sich gehoben hatte. Es ist dies eine Bewegung, die wir auch bei den Leistungen der Arbeiter im Laufe der einzelnen Wochentage beobachten können.

Um die Arbeitsintensität der Arbeiter an einzelnen Wochentagen zu untersuchen, ließ sich der Verfasser von den Arbeitern einer Fabrik die Tagesleistungen auf kleine Zettel notieren. Die Stundenleistungen auch in dieser Weise zu untersuchen, lohnte sich nicht, weil durch die in Größe und Ledermaterial verschiedenen Kommissionen eine Vergleichsbasis für die Schwankungen der Arbeitsintensität zu den verschiedenen Tageszeiten unmöglich gemacht wird. Die folgenden Kurven, die die beiden Arbeitswochen vom 7. März bis zum 20. März 1913 darstellen, sind auch insofern

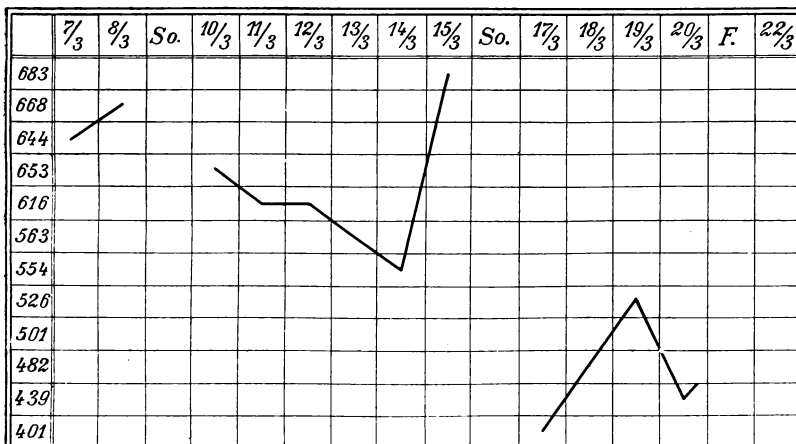
interessant, als sie den Einfluß der Überstunden auf die Leistungsfähigkeit der Arbeiter zeigen können. Wegen des Eingangs umfangreicher Bestellungen sah sich die Fabrikleitung genötigt, im Einverständnis mit der

Oberlederschneider*Fullerschneider**Sohlenstanzer*

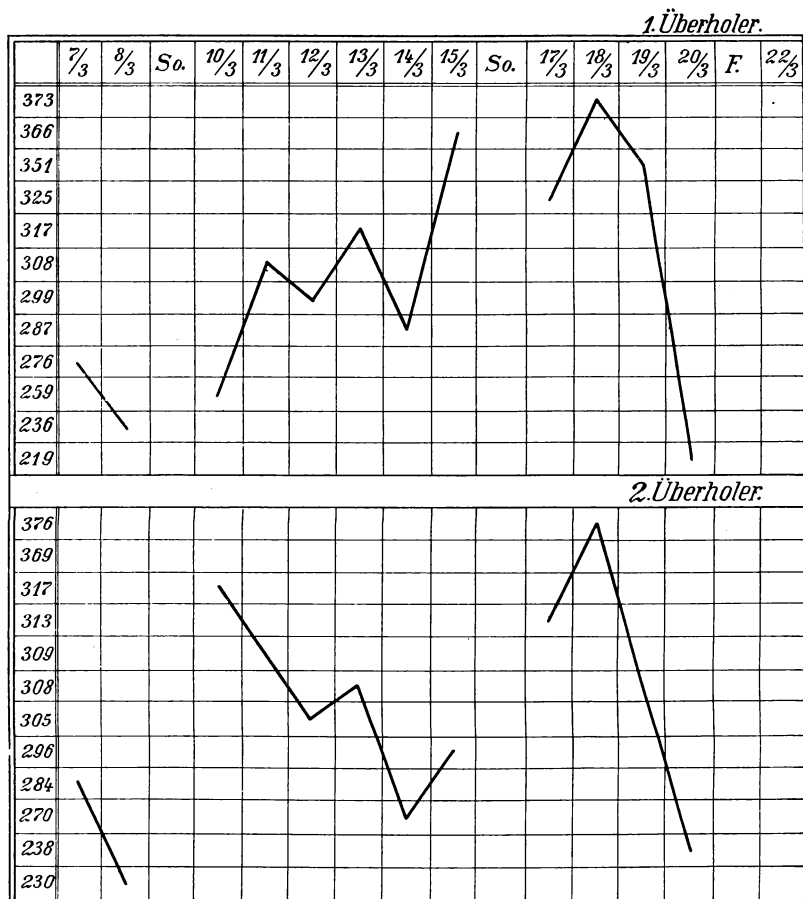
Arbeiterſchaft am 7. März eine Überſtunde, in der nächſten Woche am 10. März eine Überſtunde, am 11., 12., 13., 14. je zwei Überſtunden und am 15. März, an einem Sonnabend, drei Überſtunden einzufchieben. In der Woche vom 17. März wurde vom Montag bis Donnerstag in drei Überſtunden gearbeitet. Es iſt alſo von vornherein anzunehmen, daß die Kurve der Leiſtungen durchweg vom Montag, den 10. März ab bis Sonnabend, den 15. März eine ſtetig ſteigende Tendenz befolgt. Die Leiſtungen der Oberledersneider, Futterſchneider und Sohlenſtanzer nehmen innerhalb der Zeit vom 7. März bis zum 20. März den aus der graphiſchen Darſtellung Seite 90 erſichtlichen Verlauf.

Bei allen drei Teilarbeitern kommt ein Abſtieg der Leiſtungen vom 7. März bis zum 8. März und ebenfalls in der erſten zur Darſtellung vollſtändig vorliegenden Woche ein ſolcher von Montag bis Donnerstag mit einer einzigen Ausnahme des Sohlenſtanzers zum Ausdruck; nach einem kurzen Ruck nach oben iſt dann bis zum Sonnabend wieder ein Sinken der Kurven zu beobachten. Die Leiſtungen der dritten Woche kommen trotz der eingelegten drei Überſtunden der Höhe der Leiſtungen der zweiten Woche nicht gleich. Bei allen drei Teilarbeitern iſt im Abſtieg der Kurve die zunehmende Arbeitſermüdung durch die Überſtundenarbeit feſtzuſtellen.

Von der Stepperei liegen für die Zeit vom 7. März bis zum 22. März nur die Geſamtreſultate vor, die ſich im einzelnen folgendermaßen ausnehmen:



Vom Freitag, den 7. März, bis zum Sonnabend, den 8. März, flogen die Leistungen von 644 auf 668 Paar. Die Kurve der ersten vollständig zur Darstellung gelangten Arbeitswoche vom 10. bis zum 15. März zeigt bis zum Donnerstag eine fallende Tendenz, und erst



an den folgenden Tagen ist ein Anstieg bis zur Höchstleistung von 683 Paar am Sonnabend zu bemerken. Ganz anders ist das Bild der Wochenkurve in der Zeit vom 17. März bis zum 20. März, die sich in den Grenzen zwischen 401 und 526 Paar bewegt und im ganzen einen Tiefstand bezeichnet, der an keinem Tage der Vormoche erreicht wurde.

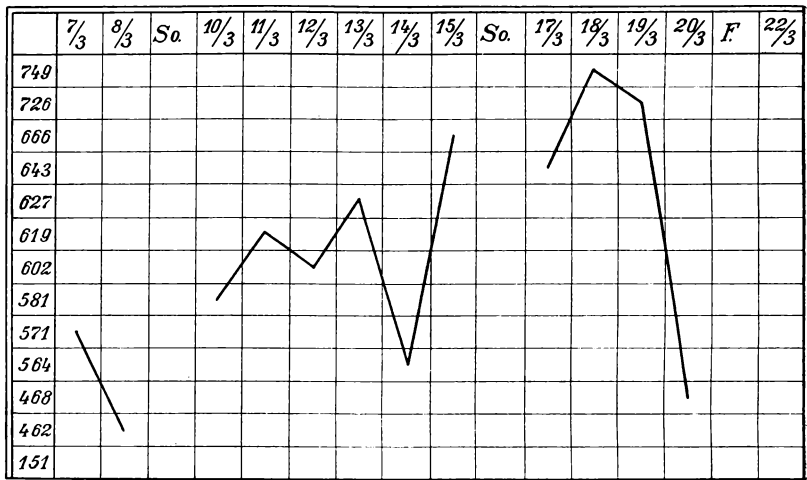
Bei den Überholern war, ebenso wie bei den Dopplern und später den Schnittpolierern eine Merkwürdigkeit zu beobachten, die meistens nur in den mittleren Betrieben anzutreffen ist: die beiden Überholer, die beiden Doppler und die später folgenden Schnittpolierer arbeiten „in Kompanie“, wie es von Arbeitern genannt wird, das ist, beide lassen das, was sie zusammen leisten (und zwar jeder selbständig an einer Maschine arbeitend), gemeinsam bei der Lohnzahlung verrechnen und teilen sich den Erlös in gleiche Teile. Dieses kameradschaftliche Verhalten ist besonders dann möglich, wenn es sich um zwei durch die Übung gleichqualifizierte und um gleich leistungsfähige Kräfte handelt. Wenn nicht, so hat der eine, der mehr leistet, den Schaden zu tragen.

Wenn zwei eine „Kompanie“ schließen, so besiegeln sie hiermit gleichsam einen Friedenspakt. Denn vorher hatte sich, da doch beide in Afford arbeiten, immer eine Raßhalgerei um die fahrbaren Schuhregale entwickelt.

Doch kamen auch Fälle vor, in denen sich ein starker sozialer Sinn des Stärkeren für den Schwächeren dokumentierte. Wenn einer der beiden Überholer, Doppler oder Schnittpolierer eine bedeutend größere Leistungsfähigkeit entwickelte als der andere, der es trotz aller Mühe nicht fertig brachte, seine Leistungen zu steigern, so bot er ihm Kompanie an, was nicht mehr oder weniger bedeutete, als daß er einen Teil seines Verdienstes an ihn abtrat.

In unserem Fall haben wir es mit zwei gleichqualifizierten Kräften zu tun. Beide klettern am Dienstag der zweiten Woche, wo in drei Überstunden gearbeitet wurde, zu der Leistung von ca. 370 Paar empor, und bei beiden ist ebenfalls in der zweiten Woche der gleiche Abstieg von Dienstag ab zu beobachten. Das Verhalten beider in der Vorwoche aber ist ein verschiedenes, wie aus der Zeichnung auf Seite 92 hervorgeht.

Danach fiel die Leistung des zweiten Überholers von 317 auf 270 Paar, während die des ersten Überholers von 259 auf 366 Paar stieg, sich also im umgekehrten Verhältnis zu dem zweiten Überholer verhielt. Was der eine in den ersten Wochentagen mehr geleistet hatte, mußte der andere an den späteren Wochentagen nachholen; das Gesamtergebnis aber zeigt ein Ansteigen von 581 auf 666 Paar mit einer charakteristischen Senkung der Leistungskurve am Freitag, die auch den beiden Einzelleistungen eigen ist, und einem energischen Ruck nach oben am Sonnabend, an dem eine Überstunde mehr eingelegt wurde. Die Leistungen der beiden Überholer, zusammengenommen, nahmen folgenden Verlauf:

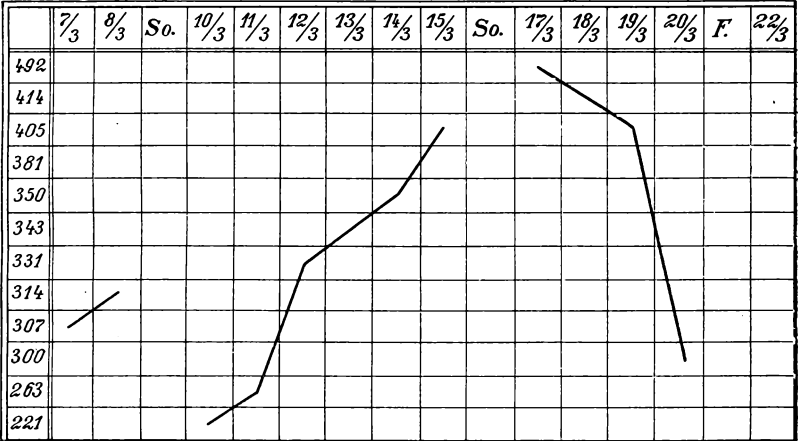


Im Gesamtergebnis kommt der starke Einschnitt der Kurve am Freitag, der ein starkes Nachlassen der Leistungen nach den vorausgegangenen Steigerungen beweist, besonders markant zum Ausdruck. Wir werden diese eigentümliche Erscheinung des Tiefstandes der Leistungen nach Mitte der Woche auch an anderen Arbeitern noch beobachten können, und zwar zunächst bei einem der beiden Doppler. Ihre Leistungen geben im einzelnen folgendes Bild. (Siehe die graphische Darstellung Seite 95 oben!)

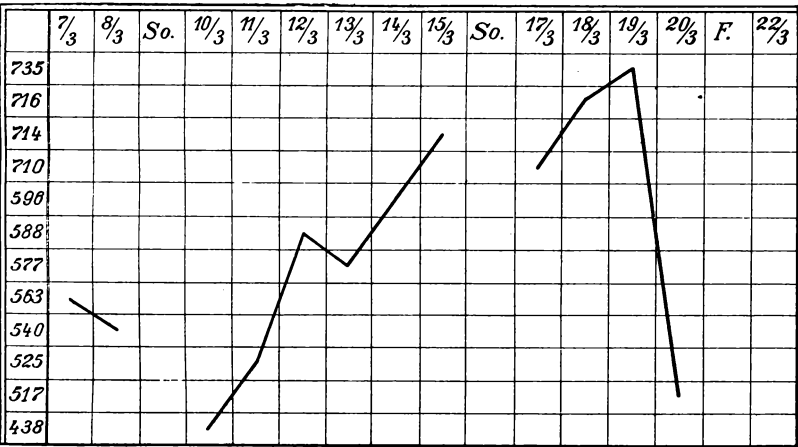
Hier ist ein auffallender Unterschied der Leistungen zu erkennen. Die Arbeitsquanten des ersten Dopplers bewegen sich in den Grenzen zwischen 221 und 405 Paar, die des zweiten Dopplers zwischen 217 und 309 Paar; sie stehen also um ca. 100 Paar denen des anderen nach. Diese Differenz findet ihre Erklärung in dem Umstand, daß die Doppelmaschine des ersten Dopplers ein neues System darstellte, das ein wesentlich rascheres Arbeiten ermöglichte. In diesem Falle ist nun das Verhalten des zweiten Dopplers für die Tatsache des Sinkens der Leistungskurve in der Mitte der Woche merkwürdig, das jedoch im Gesamtergebnis auch zum Ausdruck kommt. Dieses zeigt folgende Gestaltung. (Siehe die graphische Darstellung Seite 95 unten!)

Am Donnerstag, den 20. März wird in dem auffallenden Tiefstand der Tagesleistung ebenso wie bei den Überholern die Wirkung der Arbeitsermüdung nach den vorausgegangenen anstrengenden Arbeitstagen, die ihre höchste Arbeitsintensität am Mittwoch mit einer Tagesleistung von 735 Paar erreichen, offenbar.

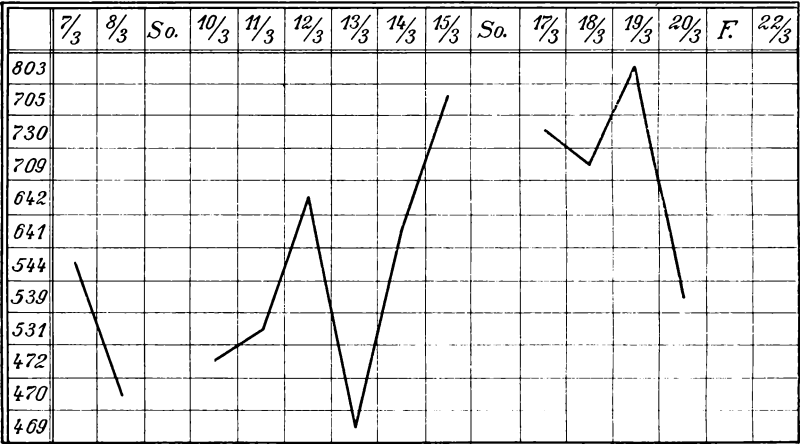
1. Doppler.



2. Doppler



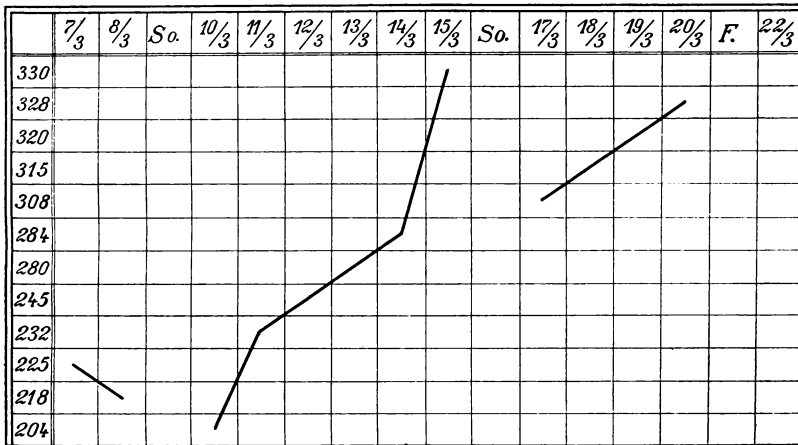
Der Sohlenaufleger, dessen Leistungskurve wir nun betrachten wollen, ist mit einer der wenigen Arbeiter in der Schuhfabrik, die das leisten, was ihre Maschine leistet und der dementsprechend mehr eine kontrollierende Funktion auszuüben hat. Doch auch seine Leistungen sind nicht frei von Schwankungen. Sie steigen vom 10. März bis 15. März von 472 Paar auf 785 Paar und nehmen im einzelnen folgenden Verlauf:



Da die Doppler dem Sohlenaufleger am Donnerstag im Vergleich mit den vorhergegangenen Tagen ein geringeres Quantum geliefert haben, muß sich auch sein Pensum verringern. Am Sonnabend aber, der einen Hochstand von 785 Paar verzeichnet, hat er bereits das Minus an Leistung wieder wettgemacht.

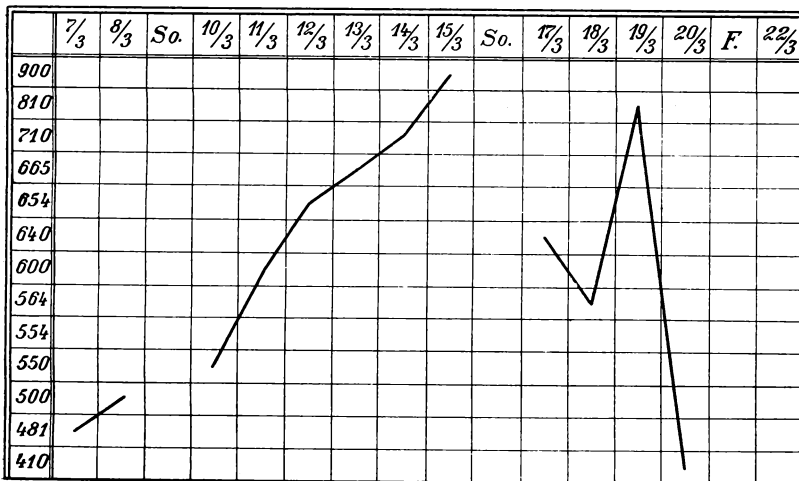
Der Satz, daß keine Regel ohne Ausnahme besteht, wird durch das Beispiel des Schnittfrägers und des nach ihm folgenden Absatzpolierers bestätigt. Die Leistungen des Schnittfrägers werden von 204 Paar auf 330 Paar gesteigert, und zwar befolgen sie auch in der zweiten Woche, in der täglich mit drei Überstunden gearbeitet wird, die gleiche steigende Tendenz. Die Leistungskurve des Schnittfrägers entwickelt sich in folgender Weise. (Siehe die graphische Darstellung Seite 97 oben!)

Auch der Absatzpolierer vermag im Laufe der Woche vom 10. März bis zum 15. März von Tag zu Tag eine Zunahme der Leistungen zu verzeichnen. Am Montag, den 10. März beträgt seine Tagesleistung 550 Paar, der am Ende der Woche eine solche von 900 Paar gegenübersteht. Ein Blick auf die folgende Woche zeigt, daß seine Arbeitsintensität



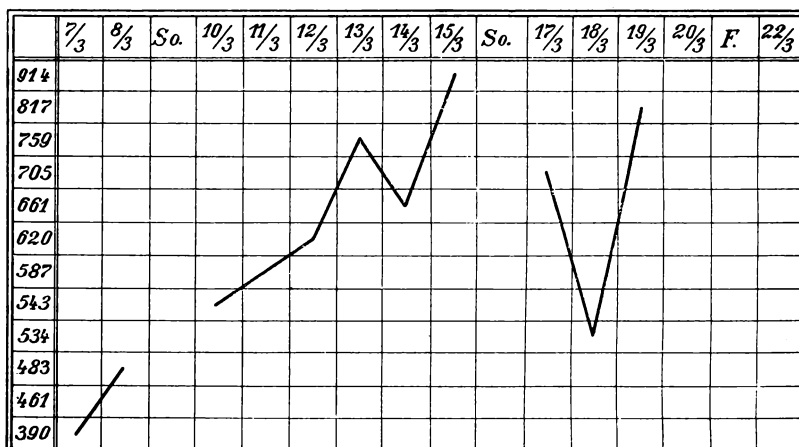
trotz des ruckweisen Hochstieges bis zu 810 Paar am Mittwoch, den 19. März nachläßt. An den einzelnen Tagen hatte er folgendes geleistet:

Absatzpolierer



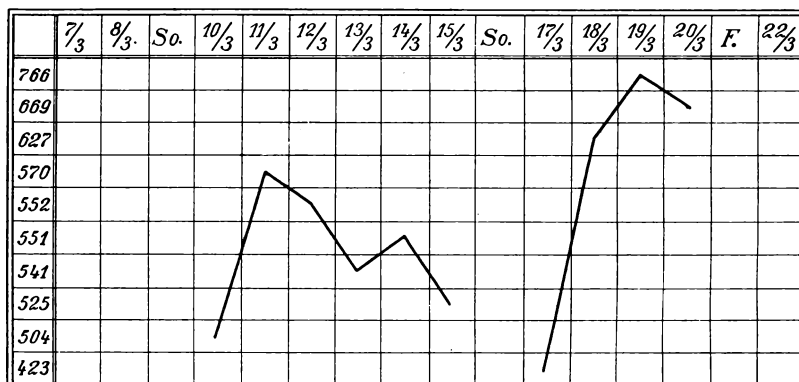
Dem Beispiel des Sohlenglaser's, das wir jetzt folgen lassen, ist eine Erklärung nicht weiter hinzuzufügen. Bei ihm gestaltet sich die Kurve folgendermaßen. (Siehe die graphische Darstellung Seite 98 oben!)

Auch hier ist eine Steigerung der Arbeitsintensität entsprechend der zunehmenden Überstundenzahl zu vermerken, mit der einzigen Ausnahme



am Freitag, wo die Leistung auf ein Niveau von 661 Paar sinkt. Am Sonnabend, wo drei Überstunden eingelegt werden, beträgt die Leistung 914 Paar, ein Quantum, das in der nächsten Woche, der Drei-Überstundenwoche, an keinem Tage erreicht wird. Vielmehr wird in dieser die Leistung infolge der eintretenden Arbeitsermüdung auf 534 Paar am Dienstag herabgedrückt.

Zum Schluß seien die Leistungen zweier Schnittpolierer in einer Kurve dargestellt:



Ihr Verhalten läuft dem Bestreben, durch Überstunden die Leistungsfähigkeit von Tag zu Tag zu steigern, völlig zuwider. Zwar sehen wir, daß sie von Montag auf Dienstag ihre Leistungen von 504 Paar auf

570 Paar erhöhen; an den folgenden Tagen jedoch gelingt es ihnen nicht, dieses Leistungsmaß beizubehalten. Erst in der zweiten Woche wird ihre Arbeitsintensität unter dem Drucke des unaufhörlichen Arbeitsnachschubs von 423 Paar auf 766 Paar Tagesleistung hochgespannt, um dann aber gleich am folgenden Tage, den 20. März, um ca. 100 Paar zu sinken.

Der Wert dieser Kurven, die eigentlich nur allgemeine Erfahrungen beweisen, besteht darin, daß wir hier einmal auch die Wirkung der Überstundenarbeit auf den Arbeiter durch Zahlen demonstrieren können. Die Mehrzahl der Beispiele zeigt, daß die Leistungen in der zweiten Woche, in der an jedem Tage drei Überstunden eingelegt werden, in ganz auffälliger Weise zurückgehen.

Für die Praxis aber ergibt sich hieraus die Weisung, Überstunden möglichst zu vermeiden und statt dessen auf den idealen Zustand einer gleichmäßigen Verteilung der Arbeit hinzustreben; denn die Leistungen der Arbeiter erleiden nicht nur in quantitativer Weise eine Einbuße, sondern auch in qualitativer Hinsicht, so daß der augenblickliche Gewinn in Frage gestellt wird.

III.

Die Leistungsfähigkeit der Arbeiter wird nicht allein durch die in einem Betrieb herrschende Arbeitsintensität bestimmt; sie richtet sich auch nach den jeweiligen technischen und organisatorischen Bedingungen einer Fabrik. Wenn wir jetzt auf Grund dieses Erfahrungssatzes Vergleiche über die Lohnverdienste der Arbeiter in zwei Betrieben anstellen wollten, würden wir lediglich das Gesagte noch einmal, in Zahlen ausgedrückt, wiederholen. Besser tun wir schon, wenn wir auf die Ursachen dieser Verschiedenheiten zurückgehen und uns fragen, inwieweit die Akkord- und Zeitlöhne zweier Betriebe voneinander abweichen können; daneben aber dürfen wir den Kernpunkt aller Lohnfragen nicht aus dem Auge verlieren, nämlich daß ein bestimmtes Maß von Arbeitsintensität durch die jeweilige Anwendung von Zeit- oder Stücklohn erzeugt wird. Mögen auch von Fabrik zu Fabrik in einzelnen Positionen die Anwendungsfälle und die Größe des Zeit- resp. Akkordlohnes verschieden sein, so ist doch die Erwägung nicht von der Hand zu weisen, daß sich in der Anwendungsmöglichkeit von Zeit- und Stücklohn gewisse Normalien ergeben, die für die Frage der Arbeitsintensität einzelner Abteilungen wertvolle Fingerzeige bieten.

Jede Fabrik hat ihren eigenen Lohn tarif, der sich allmählich auf Grund der Lohnvereinbarungen, die die Fabrikverwaltung mit den Arbeitern

bei der Einstellung sowohl wie auch bei neuen Lohnbewegungen oder Betriebsveränderungen gelegentlich der Neuaufrstellung schneller laufender Maschinen oder des Übergangs von der Hand- zur Maschinenarbeit trifft, herausbildet. Inwieweit nun die Lohnskala einer verschiedenen Gestaltung unterworfen ist, möge aus dem Vergleich von zwei Lohnstarifen hervorgehen. Die folgende Tabelle zeigt einmal eine Zusammenstellung der wichtigsten Arbeitsparten im Bodenbau und Auspuß und auch die Verschiedenartigkeit der Stückzahl, die für die einzelnen Akkordsätze in den beiden Fabriken maßgebend ist, so daß wir aus diesem Grunde die beiden Tarife nicht vergleichbar berechnet haben. Folgende Tabelle zeigt die in den beiden Betrieben gezahlten Akkordsätze an die bezeichneten Arbeiter ¹:

Arbeitsposten	Betrieb I (300 Arbeiter) Wochenproduktion 2—3000 Paar		Betriebe II (460 Arbeiter) Wochenproduktion 4—6000 Paar	
	Stunde (Handarbeit)		1 Dgd. Paar (Maschine)	
1. Überholer . . {		48 Pf. {	1 Dgd. Paar	18—21 Pf.
2. Zwicker . . .	100 Paar	2,20—2,80 Mt.	1 Dgd.	48—80 Pf.
3. Anklopfer . . .	1 Paar	3 1/2 Pf.	100 Paar	1,33 Mt.
4. Einstecher . . .	1 Paar	2, 2 1/2, 3 Pf.	100 Paar	1,50 Mt.
5. Doppeler . . .	100 Paar	2,75 u. 3,25 Mt.	1 Paar	2, 3, 4 Pf.
6. Absatzaufrücker	100 Paar	1,70 Mt.	100 Paar	1,25 Mt.
7. Absatzfräser . .	10 Paar	12—20 Pf.	100 Paar	0,83—1,17 Mt.
8. Absatzgläser . .	1 Paar	1 2/10, 2, 5 Pf.	1 Dgd. Paar	12, 16, 20 Pf.
9. Schnittfräser . .	100 Paar	2,30 Mt.	1 Dgd. Paar	12, 18, 20 Pf.
10. Schnittbrenner .	100 Paar	4,00 Mt.	1 Dgd. Paar	18, 20—60 Pf.
11. Sohlengläser . .	100 Paar	1,10 Mt.	100 Paar	1,08—1,25 Mt.
12. Sohlenpolierer .	10 Paar	32 1/2 Pf. {	1 Dgd. Paar	11—23 Pf.
13. Bodenpolierer . }			100 Paar	0,83—1,08 Mt.

Die Duzendpaarberechnung, die sich beim Überholen, Zwicken, Absatzglasen, Schnittfräsen, Schnittbrennen, Sohlenpolieren im Betriebe II vorfindet, war von Anfang an in der Schuhindustrie üblich, sowohl bei den Aufträgen der Kundschaft wie auch bei Berechnung des Akkordsatzes. Der Umstand, daß in neuerer Zeit die Kundschaft der Fabriken auch aus Großlisten sich zusammensetzt, die 100 paarweise bestellen, und der Umstand, daß bei den wöchentlichen Lohnabrechnungen die Duzendpaarrechnung unbequem wurde, veraltete die Duzendrechnung, so daß man den Akkordpreis in vielen Betrieben für ein, zehn und hundert Paar festsetzte.

Betrieb I zahlt für das Einstechen, Absatzaufrücken, Absatzfräsen,

¹ Die beiden Tarife wurden vom Verfasser auf Grund von Karten, die Fragen nach Alter, Akkordsatz, resp. Höhe des Wochenlohnes enthielten und von den Arbeitern ausgefüllt wurden, zusammengestellt.

Schnittfräsen und Sohlenglasen andere Affordsätze als Betrieb II, was nur durch die Verschiedenheit der Maschinen zu erklären ist. Schneller laufende Maschinen, zugleich auch Maschinen allerneuesten Typs, haben niedere Affordsätze als ältere und langsamer laufende Maschinen. Nicht zuletzt spricht auch die Beschäftigungsziffer bei der Festsetzung des Affords mit. Je mehr Arbeit, desto mehr Verdienstmöglichkeit, desto kleiner der Affordsatz, ein Umstand, auf den der Arbeiter bei seiner Einstellung vom Fabrikanten hingewiesen wird.

Ein anderes wichtiges Motiv, das bei der Verschiedenheit der Affordsätze mitwirkt, ist der Grad innerer Organisation, wie er in der Stepperei durch die bereits geschilderten Vorgänge verursacht wird. Beim Betrieb I verfügt die Stepperei über eine moderne arbeitsgeteilte Einrichtung, so daß der Schaft sich von Hand zu Hand weiter fortbewegt, während beim Betrieb II, der sich in der Umorganisation befand, noch deutlich die Merkmale der alten Organisation in den Personen einer Papperin, Futterstepperin und Stepperin sichtbar waren, während sich zugleich schon die neuen Teilarbeiterinnen, wie die Kappenstepperin und Besagauflieberin, neben den älteren voll durchgebildeten Kräften zeigten. Am deutlichsten lassen sich die Affordunterschiede an der Futterstepperin der alten und der neuen Organisation zeigen:

Die Futterstepperin erhielt:

a) in der alten Organisation	b) in der neuen Organisation
für je 1 Paar	für je 100 Paar
Halbschuhe . . . 5 Pf.	für die Hinternaht 0,40—1,10 Mk.
Damenschuhe . . 14 "	" " Kappen 0,40—1,10 "
Herrenschuhe . . 20 "	" " Riegelfutterstepperin 0,75—1,65 "
Schnallenschuhe 32 "	

Auch die Stepparbeit weist ähnliche durchgreifende Unterschiede des Affordsatzes auf. Die Stepperin der alten Organisation erhielt

für je 1 Paar Herren-Derby-Schuhe	22 1/2 Pf.
" " 1 " Damen-Derby-Schuhe	15 1/2 "
" " 1 " Halbschuhe	15 "
" " 1 " Kinderschuhe	9 " ,

während durch die neue Arbeitsweise

1. die Stepperin für Ringsbesätze . . pro Paar 4, 4 1/2, 5, 5 1/2 Pf.
2. " Stepperin für Hinterbesätze . . " " 2 3/4, 3 1/4, 3 3/4 "
3. " Hinterriemenstepperin " " 1 1/2 Pf.
4. " Blattstepperin " " 5 "
5. " Derbyriegel-Stepperin " " 2 "
6. " Herumstepperin 100 " 3,25—3,50 Mk.

erhielten, um nur die bemerkenswertesten Positionen herauszugreifen.

Doch nicht allein in den Veränderlichkeiten der Affordsätze zeigt sich die Individualität einer Lohnskala, sondern auch bei den einzeln und bei den gesammelt auftretenden Zeitentlohnungen. „Gesammelt“ treten die Zeitentlohnungen dort auf, wo eine Mehrheit wichtiger Teilarbeiter Wochenlohn empfängt wie in der Zuschneiderei und Stanzerei; „einzeln“ dagegen treten Zeitentlohnungen dort auf, wo wie in der Stepperei, Bodenbau und Auspuß vereinzelte Teilarbeiter in Wochenlohn stehen. Das gilt vom Leistenfortierer, von der Reparaturstepperin und vom Reparatteur, desgleichen vom Korfbödenreparateur. Der Reparatteur des Betriebes I erhält 24 Mk., des Betriebes II 25 Mk. Wochenlohn. Der Umstand, daß der Betrieb II mit 7—6000 Paar Wochenleistung dem Reparatteur ein höheres Leistungsmaß stellt als der Betrieb I mit 2 bis 3000 Paar erklärt den Unterschied des Zeitlohnes dieser Arbeiter.

Und nun zur Betrachtung der gesammelt auftretenden Zeitentlohnungen in Zuschneiderei und Stanzerei der beiden Betriebe. Betrieb II besitzt die Eigentümlichkeit verschieden hoher Entlohnung der Zuschneider, die von „Hand“ das Oberleder zuschneiden. Während Betrieb I für seine elf Zuschneider gleichmäßig für jeden 28 Mk. bei einem wöchentlichen Leistungsmaß von 240 Paar Schäfte zahlt, variieren die Wochenlöhne der Zuschneider in Betrieb II zwischen 21 und 29 Mk. Hinter diesen Tatsachen verbergen sich langjährige Kämpfe um Lohn und Leistung zwischen Fabrikant und Arbeiter, die allerdings in offenen Differenzen nicht zum Ausdruck kamen. Wir haben gesehen, daß für alle Arbeitsfunktionen der Affordlohn eingeführt wurde, wenn für die Berechnungsgrundlage dem Fabrikanten eine einfache Handhabe geboten wurde, wie es bei den mechanischen Teilarbeiten im Bodenbau, im Auspuß und in der Stepperei der Fall war, und der Fabrikant das Leistungsmaß des Arbeiters in seinem Interesse zu erhöhen wünschte; so lag denn auch der Gedanke nicht fern, durch irgendwelche Mittel den handarbeitenden Zuschneider zu einer Mehrleistung anzuspornen. Eine affordmäßige Berechnungsgrundlage ließ sich bei der Verschiedenheit der Lederqualitäten bislang nicht finden, und so verfiel man in manchen Erfurter Betrieben auf das Prämiensystem. Der einzelne Zuschneider wird durch den Wochenlohn zu einem bestimmten Wochenpensum verpflichtet. (Dieses Wochenpensum sind gewöhnlich 20 Duzend Paar Schäfte; im ältesten und größten Betriebe Erfurts zahlt man den Zuschneidern einen Wochenlohn von 29 Mk. mit der Verpflichtung, eine Mark Zuschlag zu geben, wenn sie am Wochenschluß 20 Duzend Paar Schäfte geliefert haben. Für jedes weitere Duzend, das der Arbeiter liefert, erhält er nun einen Prämienzuschlag von 50 Pf. pro Paar, der sich für farbige

Artikel auf 70 Pf. erhöht.) In Betrieb II verfolgte man das allerdings vereinzelt dastehende Prinzip, bei Lohnforderungen der Arbeiter zunächst den älteren, denen wertvollere Qualitäten überantwortet wurden, ein Mehr an Lohn zu bewilligen, während Betrieb I mit seinen Bemühungen, durch Prämiensystem eine Mehrleistung zu erzielen, an dem passiven Widerstand der Arbeiter scheiterte, so daß alle gleichmäßig 240 Paar für 28 Mk. ausfellen, ganz gleich, welche Lederarten dem einen oder anderen zur Bearbeitung überwiesen werden. Der Zeitlohn in der Zuschneiderei verpflichtet also nach den Verhältnissen, wie sie vorwiegend sich gestalten, zu einem bestimmten Leistungsmaß, wie ähnlich auch in der Stanzerei, nur mit dem Unterschiede, daß man es in der Stanzerei dem individuellen Können des Arbeiters überläßt, welche Quantität er in der Woche herausbringt und dementsprechend ihm einen höheren oder geringeren Wochenlohn bewilligt. Die Zahl der für einen Betrieb notwendigen Stanzer ist so klein — bei Betrieb II sind es sechs Stanzen bei insgesamt 318 Arbeitern —, daß man eine Auswahl zwischen den Leuten mittleren Alters treffen kann. Da für die Stanzarbeit Lederkenntnisse erforderlich sind, geschieht es, daß unter anderen besonders Zuschneider für diesen Posten ausgesucht werden.

Der Wochenlohnsatz, wie er sich unter den geschilderten Umständen bei Zuschneidern und Stanzern herausbildete, drückt einen bestimmten Grad der Leistungsfähigkeit des Arbeiters aus. Nicht so der Akkordlohnsatz. Die Leistungsfähigkeit des Akkordlöhners ist erst an der wöchentlichen Lohnsumme, die der Arbeiter in der Hochsaison zwischen Ostern und Pfingsten verdient hat, zu erkennen. Der Akkordlohn selbst muß von Fall zu Fall kalkuliert werden. Der Beschäftigungsgrad der Fabrik, wie dies der Fall war bei den einzeln auftretenden Zeitentlohnungen, die durchschnittliche Leistungsfähigkeit des einzelnen, wie dies der Fall war bei den gesammelt auftretenden Zeitentlohnungen, und die innere Organisation der Teilarbeit und nicht zuletzt die Leistungsfähigkeit der Maschine sind Faktoren, die von Fabrik zu Fabrik ein verschiedenes Maß des Akkordlohnes bestimmen; sie rufen auch, was jetzt noch betrachtet werden soll, ein Schwanken zwischen Akkord- und Zeitlohn für gleiche Teilarbeiten innerhalb verschiedener Betriebe und innerhalb eines einzelnen Betriebes selbst hervor.

Gleiche Teilarbeiten innerhalb verschiedener Betriebe, die mit Zeitlohn oder Akkordlohn bedacht werden können, sind die Vorrichtearbeiten für das Überholen und Zwidern. Betrieb I zahlt für das Hinterkappeneinkleben, Rappeneinkleben, Herunterziehen des Schaftes über den Leisten

Wochenlöhne, wogegen Betrieb II für die gleiche Tätigkeit Akfordlohn zahlt. Ähnlich verhält es sich beim Anklopfen. Betrieb I hat eine Maschine als Ersatz für die Handarbeit eingeführt, wogegen II sich schon länger einer Maschine für diese Teilarbeit bedient. In beiden Fällen, bei den Vorrichtearbeiten für das Überholen wie beim Anklopfen, zahlt Betrieb I Zeitlöhne, weil wegen Neueinstellung zweier junger Arbeiter und Neueinstellung einer Maschine ein bestimmtes Leistungsmaß für die Akfordberechnung noch nicht gefunden ist. Eine Akfordvereinbarung mit einem Maschinenarbeiter bei einer neuen Maschine findet erst dann statt, wenn der Arbeiter volles Vertrauen zu der Leistungsfähigkeit der Maschine hat, ihre Führung und die Normalleistung kennt, die er an der Maschine zustande bringt; der Fabrikant dagegen schätzt auf Empfehlung des Maschinenfabrikanten und seiner Monteure hin schon eine bestimmte Leistungsfähigkeit der Maschine ein (gewöhnlich zwei Drittel der vom Schuhmaschinenfabrikanten angegebenen Leistungsmenge), so daß beide Parteien in einem längeren Handel sich über den zu vereinbarenden Akford einigen müssen. Der Akford, der dann in der Lohnskala erscheint, gewährt den Arbeitern verschiedene Verdienstmöglichkeiten. Sie sind von Fall zu Fall individuell, da der eine oder andere größere Fingerfertigkeit, bessere Routine in der Führung des Arbeitsstückes besitzt.

Aber erst, wenn wir trotz dieser vorhandenen Verschiedenheiten der beiden Lohnskalen in Einzelheiten den Gesamteindruck untersuchen, den die Anwendung von Zeit- und Stücklohn innerhalb der Fabrik auf die Arbeitsintensität der einzelnen Fabrikabteilungen ausübt, werden sich uns gewisse Ähnlichkeiten in der Anwendung des Zeit- und Akfordlohnes ergeben. Die Anwendungsmöglichkeit von Zeit- und Akfordlohn sei auf Grund einer Tabelle (siehe S. 105) erläutert. Betrieb I und II sind vergleichend nebeneinander gestellt. Die Fabrikabteilungen: Zuschneiderei, Stanzzerei, Stepperei, Bodenbau und Auspuß (welch letztere bei Betrieb I eine Gesamtabteilung bildet) und Fertigmacherei bestimmen die horizontale Gruppierung. Die Zahl der Akfordlöhner und der Zeitlöhner, der männlichen und der weiblichen Arbeiter, die für jede Fabrikabteilung nach jugendlichen Arbeitern (von 14 bis 18 Jahren) und erwachsenen Arbeitern geschieden sind, bestimmen die vertikale Gliederung.

Wir fragen zunächst: In welcher Weise kommt die Arbeitsintensität der einzelnen Fabrikabteilungen im Lohncharakter zum Ausdruck? Der Lohncharakter der ganzen Fabrik äußert sich in einem starken Überwiegen des Akfordlohnes über den Zeitlohn (219 Akfordlöhner zu 99 Zeitlöhner im Betrieb I und 93 Akfordlöhner zu 28 Zeitlöhner im Betrieb II).

In den Fabrik- abteilungen	zählt Betrieb I						zählt Betrieb II					
	im Alter von Jahren	zusammen	in Zeitlohn	in Afford	männlich	weiblich	im Alter von Jahren	zusammen	in Zeitlohn	in Afford	männlich	weiblich
Zuschneiderei {	14—18 21—50	1 16	— 11	1 5	1 16	—	14—18 22—58	11 28	7 26	4 2	11 28	—
Stanzerei . . {	14—18 23—61	— 14	— 7	— 7	— 14	—	14—18 19—64	7 20	5 12	2 8	7 20	—
Stepperei . . {	14—18 19—45	5 26	— 2	5 24	— 26	5	14—18 19—47	25 87	5 5	20 82	4 1	21 86
Bodenbau . .	14—18	6	1	5	6	—	14—18 19—52	28 44	15 7	13 37	28 44	—
Auspuß . .	19—57	47	7	40	47	—	14—18 19—50	14 22	6 3	8 19	14 22	—
Fertigmacherei {	16 19—22	2 4	— —	2 4	— —	2 4	14—18 19—22 40/41	25 4 3	6 — 2	19 4 1	1 — 1	24 4 2
Σa.		121	28	93	84	37		318	99	219	181	137

Die einzelnen Abteilungen aber sind verschieden mit dem Afforddruck belastet.

	Betrieb II				Betrieb I			
	Afford- lohn	Zeit- lohn	Afford- lohn	Zeit- lohn	Afford- lohn	Zeit- lohn	Afford- lohn	Zeit- lohn
1. Zuschneiderei	6 : 33	=	1 : 5 ¹ / ₂		(6 : 11	=	1 : 1 ⁵ / ₆)	
2. Stanzerei	10 : 17	=	1 : 1 ⁷ / ₁₀		(7 : 7	=	1 : 1)	
3. Stepperei	102 : 10	=	10,2 : 1		(29 : 2	=	14,5 : 1)	
4. Bodenbau	50 : 22	=	2,3 : 1	}	(45 : 8	=	5,6 : 1)	
5. Auspuß	27 : 9	=	3 : 1					
6. Fertigmacherei	24 : 8	=	3 : 1		(6 : 0	=	—)	

Wenn wir die einzelnen Abteilungen nach ihrem Verhältnis ordnen, nach links das Überwiegen des Affordlohnes, nach rechts das des Zeitlohnes, so erhalten wir für Betrieb I und II folgende gleichmäßige Gruppierung:

Betrieb I: Stepperei 10,2:1; Auspuß 3:1; Fertigm. 3:1; Bodenbau 2,3:1; Stanzerei 1:1⁷/₁₀; Zuschneiderei 1:5¹/₂.
 Betrieb II: Stepperei 14,5:1; Bodenbau und Auspuß 5,6:1; Fertigmacherei —; Stanzerei 1:1; Zuschneiderei 1:1⁵/₆.

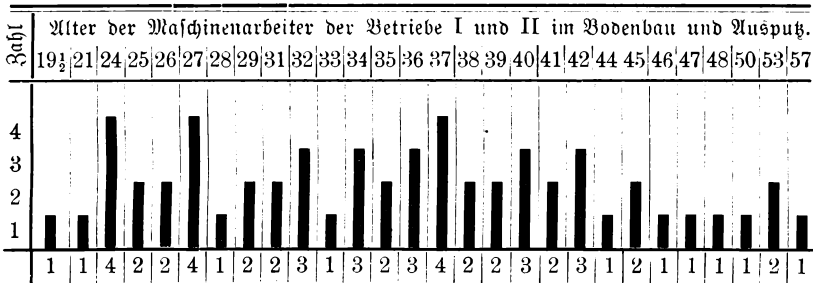
Die Stanzerei ist diejenige Abteilung, wo Zeit- und Affordlohn sich die Wage halten, während Stepperei und Zuschneiderei die beiden Gegen-

pole bilden. Zuschneiderei ist die Abteilung der gesammelt auftretenden Zeitlöhne, wie Stepperei die Abteilung der gesammelt auftretenden Akkordlöhne ist. Das bedeutet auf der anderen Seite ein ganz geringes Auftreten einzelner Zeitentlohnungen in der Stepperei und ein etwas größeres Auftreten einzelner Stückentlohnungen in der Zuschneiderei, zwei Parallelererscheinungen, die der Beachtung wert sind. In der Stepperei empfangen fünf jugendliche und ein älterer Arbeiter Zeitlöhne, und zwar handelt es sich bei diesen um Arbeitsposten wie Zusammenbinden, Schnüren, Abputzen, Futterkleben, die mit der spezifisch qualifizierten Arbeit der Stepperei nicht gleich zu setzen sind. Dagegen beziehen von den jugendlichen Arbeitern viermal soviel Akkordlohn als jugendliche Zeitlohn verdienen, und im gleichen Falle 18mal soviel Erwachsene, wogegen im Bodenbau z. B. nur $\frac{13}{15}$ mal soviel jugendliche Akkord- als jugendliche Arbeiter Zeitlohn erhalten, desgleichen $\frac{52}{7}$ mal soviel Erwachsene. Wir können daraus den Schluß ziehen, daß dort, wo die den Lohncharakter einer Abteilung bildende Lohnform in so erdrückendem Maße auftritt wie in der Stepperei der Akkordlohn, eine kaufmännische rationelle Ausbildung und Ausnutzung der Arbeitsqualifikation erreicht ist, die dem Arbeiter frühzeitig (am Beispiel der Stepperei auch den jugendlichen Arbeitern) eine spezielle Arbeitseignung verleiht. Und in der Zuschneiderei, wo der Wochenlohn eine garantierte Wochenleistung bedeutet, ist das Verhältnis ähnlich, wenn auch nicht in so intensivem Grade obwaltend. Die vier jugendlichen Akkordarbeiter sind: 1 Ausschläger, 1 Hilfsstanzer, 1 Oberleder- und ein Futterlederstempler, Arbeiter, die nicht als qualifizierte Teilarbeiter der Zuschneiderei zu gelten haben. Der Zeitlohn, den die Zuschneider empfangen, ist ähnlich wie der Akkordlohn in der Stepperei Ausdruck einer speziellen Arbeitsintensität, was allerdings nicht von dem Zeitlohn, den die 15-, 16-, 17-jährigen Hilfsarbeiter empfangen, gilt. Was aber bedeutet die hohe Anspannung des Akkordlohnsystems und der dementsprechend hohe Grad der Arbeitsqualifikation (im kaufmännisch rationalen Sinne) für den Arbeiter? Oder, um die Frage noch genauer zu präzisieren:

Wenn durch Anwendung von Zeit- und Akkordlohn in den verschiedenen Fabrikabteilungen die Arbeitsintensität in so verschieden hohem Maße angespannt wird, wird nicht innerhalb der Fabrikabteilungen eine Auslese entwickelt, die sich darin äußert, daß die Kräfte, die in vorgerücktem Alter nicht mehr die volle Leistungsfähigkeit besitzen, um neben den anderen intensivtätigen Arbeitskräften weiter zu bestehen, abgestoßen werden?

Die Maschinenarbeiter des Bodenbaus und Ausputzes, die der Regel

nach in Affordlohn ſtehen, ſind diejenigen Arbeiter, deren Arbeitsintensität von den männlichen Arbeitern am meiſten angeſpannt wird. Eine Zuſammenſtellung dieſer, und zwar der Überholer, Zwiſcher, Einſtecher, Sohlenbeſchneider, Doppler, Anſchlag nagler, Abſatzfräſer, Schnittfräſer, Abſatzglaſer, Schnittpolierer, Bodenglaſer, Abſatzpolierer, Bodenpolierer, nach Zahl und Altersgruppen in fortlaufender Reihe von 19½ — 57 Jahren möge zunächſt dartun, bis zu welchem Alter Menſchen, deren Kraft durch die Mittel der Organiſation und Technik voll ausgenutzt werden, in der Fabrik anzutreffen ſind.



Biſ zum 45. Lebensjahre ſehen wir die einzelnen Altersgruppen der Maſchinenarbeiter mit einigen Ausnahmen beim 28., 33., 44. Lebensjahre mit mehr als einem Angehörigen vertreten. Beim 24., 27., 37. ſind es 4, beim 32., 34., 42. ſind es 3, beim 25., 26., 29., 31., 35., 38., 39., 41., 45. ſind es 2 Angehörige. Zwiſchen dem 24. und 45. Lebensalter alſo liegt die beſte Verwendungsmöglichkeit des Arbeiters in den angeführten Arbeitsſparten. Dieſe Zahlenzuſammenſtellung beſtätigt das, was in der Praxis als alter Erfahrungſatz gilt. Auf die Frage des Unterſuchenden: Biſ zu welchem Alter kann ein Arbeiter gut lohnende Beſchäftigung finden? wurde von einem Arbeiter ihm die Antwort zuteil: „Biſ der Eſel zum Vorſchein kommt“, das ſoll heißen: Wenn die Haare grau werden; das andere Mal von einem Werkmeiſter: „Na, biſ etwa Mitte 40 er, und dann gibt man ihm leichtere Arbeit, wo das möglich iſt, oder er muß ſelbſt ſehen, daß er eine andere Beſchäftigung ſich ſucht.“ Das 45. Lebensjahr wurde daher für die folgende Zahlenüberſicht als Grenzpunkt genommen, um feſtzuſtellen, in welchem Maßſtabe in den einzelnen Fabrikabteilungen ſich die Altersausleſe vollzieht.

Es wurden für die Fabrikabteilungen der Betriebe I und II die Altersgruppen und die Zahl der Angehörigen in fortlaufender Reihe zuſammengeſtellt und dann in zwei Glieder durch das 45. Lebensalter als

Grenzpunkt getrennt. Die Altersangaben stammen wiederum aus den beiden Lohnskalen der Betriebe I und II, die Verfasser sich für seine Zwecke nach den Angaben der Arbeiter zusammengestellt hatte.

Fabrikabteilungen	Betrieb	Im Alter von Jahren	Zahl	Im Alter von Jahren	Zahl	Summa
Zuschneiderei	I	18—40	14	46—50	3	17
	II	15—43	31	46—60	7	38
Stanzerei	I	20—41	8	45—61	6	14
	II	14—44	21	45—74	5	26
Stepperei	I	16—45	32	—	—	32
	II	14—47	111	—	—	111
Bodenbau und Auspuß .	I	15—44	44	45—57	8	52
	II	14—44	96	45—60	12	108

Am ungünstigsten schneidet hierbei die Stepperei ab. Die industrielle Leistungsfähigkeit der Frau ist, verglichen mit der des Mannes, an sich schon gering. Bedenken wir aber, daß die Stepperei die Affordabteilung ist, wie aus den Ausführungen über Anwendungsmöglichkeit des Afford- und Zeitlohnes ersichtlich war, so ist gerade die Altersauslese in der Stepperei am markantesten wirksam. Stepperinnen über dem 47. Lebensjahre sind in unserm Beispiel nicht zu finden. Die Zuschneiderei bietet unter 55 Arbeitern wenigstens 10, das ist einem guten Fünftel, Bodenbau und Auspuß unter 160 Arbeitern wenigstens 20, das ist einem Achtel, und Stanzerei, die an Zahl der Arbeiter am geringsten, im Altersverhältnis derselben aber am besten unter den Fabrikabteilungen dasteht, unter 40 Arbeitern 11, das ist etwa einem Viertel, noch über dem 45. Lebensjahre Beschäftigung. Nun kann diese Altersauslesepolitik, die sich ganz von selbst in der Praxis herausstellt, durch den Willen der industriellen Führerschaft zu einem für die Arbeiter günstigen Ergebnis gewandelt werden. So erklärten die Direktoren des größten und ältesten Werkes in Erfurt wiederholt, daß ohne Grund keiner ihrer Arbeiter entlassen und er so lange, wie es nur möglich sei, beschäftigt werden würde. Die Fabrikverwaltung handelt hierbei aus der Erkenntnis, daß man einen qualifizierten Arbeiterstamm sich erzieht, wenn die Arbeitsfreude des Arbeiters durch die ungewisse Aussicht auf das Alter nicht getrübt wird.

Nachdem wir die Differenzierung und Leistungsfähigkeit der Arbeiterschaft nach den verschiedenen Seiten hin kennen gelernt haben — nach

der Seite der Arbeiterqualifikation, wie sie sich im Rahmen der Betriebsorganisation entwickelt, nach der Seite der Arbeitsintensität und der Altersauslese —, ist es zum Schluß uns noch vorbehalten, unsere Erfahrungen gleichsam konzentriert in einen Kreis zusammenzuschließen und die Lohnfrage als Ganzes zu erwägen. Unsere Frage lautet einfach: Was verdient der Erfurter Schuhfabrikarbeiter?

Der Verfasser stellte einen Fragebogen zusammen, aus dessen Inhalt sich ergibt, welche Nebenumstände er hierbei zur Berücksichtigung als wertvoll erachtete und der folgenden Wortlaut hatte:

Name des Arbeiters: . . . und Beruf: . . . Name der Firma: . . . Wie alt sind Sie? . . . Geburtsort: . . . Waren Ihre Eltern schon in der Schuhfabrik? . . . oder waren sie im Schuhmacherhandwerk? . . . oder irgendeinem anderen Beruf? . . . Gingen Sie direkt nach der Schule in die Schuhfabrik? . . . oder übten Sie vorher einen anderen Beruf aus? . . . Sind Sie gelernter Schuhmacher? . . . Haben Sie sonst gewerblichen Unterricht genossen? . . . In wieviel Fabriken haben Sie gearbeitet? . . . Wie groß waren dieselben? . . . Wo haben Sie am meisten gelernt? . . . Welche Maschinen bedienen Sie jetzt und seit wie langer Zeit? . . . Welche Maschinen haben Sie schon bedient? . . . Wieviel verdienen Sie jetzt? . . . Wohnen Sie in der Stadt? . . . oder auf dem Land? . . . Haben Sie Nebenerwerb? . . . Verdienen Ihre Frau, respektiv Ihr Mann, Ihre Kinder mit? . . .

Von den circa 1000 Blättern, die in der größten Erfurter Schuhfabrik unter dem männlichen und weiblichen Personal zur Verteilung ge-

Jahr	Jahre:																																			Summa
	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35														
6—7	8	3	.	2	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	13							
7—8	1	3	2	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	6							
8—9	.	4	5	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	10							
9—10	.	1	6	2	1	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	11							
10—11	.	1	3	4	2	.	.	.	.	.	1	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	12							
		(10—12)																																		
11—12	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1							
12—13	.	.	2	4	1	2	2	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	1	.	.	.	13							
13—14	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1							
14—15	.	.	.	3	2	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	7							
15—16	.	.	.	.	4	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	5							
16—17	.	.	1	2	2	3	.	.	1	2	.	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	12							
17—18	.	.	.	1	3	2	.	1	2	.	.	.	1	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	11							
18—19	.	.	.	.	2	4	1	3	1	.	1	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	14							
Σa.	9	12	20	19	17	12	3	4	4	2	2	2	1	.	2	3	1	1	.	.	1	.	1	.	1	.	.	116								

auf dem in dieser Tabelle dargestellten niedrigsten Verdienstniveau. — Das Gros der Arbeiterschaft ist, soweit die persönlichen Angaben vorliegen, in den Verdienstgruppen von 20 bis 30 Mk. zu finden. Die nebenstehende Tabelle umfaßt die Zahl der Arbeiter, die einen Wochenlohn von 20 bis 30 Mk. im Alter von 18 bis 71 Jahren verdienen. (Siehe Tabelle Seite 110!)

Der mittlere Lohnsatz liegt zwischen 24 und 26 Mk., die von 147 unter 224 Mann verdient werden und das Durchschnittsalter in den Altersgruppen von 21 bis 40 Jahren, die mit 181 unter 224 Mann vertreten sind. In diesem weiteren Kreise der Altersgruppen, die die ältesten Arbeiter einschließen, liegt der engere Kreis derer, die 30 bis 37 Mk. verdienen. Die folgende Tabelle gibt die Zahl der Arbeiter wieder, die einen Wochenlohn von 30 bis 37 Mk. im Alter von 23 bis 44 Jahren verdienen:

Merk	Jahre:																	Sa.
	23	24	25	26	27	28	29	30	31	33	34	35	37	39	40	41	44	
24—30	.	.	.	.	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	1
28—30	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1
30	1	1	2	.	.	3	1	3	2	1	1	.	.	3	.	.	.	18
30—32	.	1	.	.	.	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	2
32	.	.	.	.	.	.	1	1	.	1	.	.	.	.	.	.	.	3
33	.	.	.	1	.	.	.	1	.	.	.	1	1	.	1	.	.	5
34	.	.	.	.	1	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	2
25—35	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1
33—35	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1
35	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	.	.	1	.	.	1	1	4
31—36	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	1
30—37	.	.	.	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1
Sa.	2	3	2	2	1	3	2	6	4	4	1	1	2	3	1	1	2	40

Der mittlere Lohnsatz dieser Gruppe liegt zwischen 30 und 35 Mk., die von 24 unter 40 Mann verdient werden. Das mittlere Alter liegt etwa zwischen 25 und 39 Jahren, denen 29 unter 40 Mann angehören.

Von einem noch engeren Kreise der Altersangehörigen werden die in der folgenden Tabelle aufgestellten Verdienstgruppen von 36 bis 45 Mk. umschlossen; ihnen gehören die Arbeiter im Alter von 25 bis 45 Jahren an. (Siehe Tabelle S. 112 oben!)

Der mittlere Lohnsatz ist hier bei 40 Mk., die von 11 Arbeitern unter 22 verdient werden und das mittlere Alter etwa zwischen 29 und 35 Jahren zu suchen. Im mittleren Alter stehen von insgesamt 22 Arbeitern 16 Mann. Die Frauen erzielten einen Wochenverdienst zwischen 4 und

Morf	Jahre:													Σa.
	25	28	29	30	32	33	34	35	36	40	42	45		
36	.	.	.	1	1	.	.	.	.	.	.	.	2	
35—38	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	1	
36—38	.	.	.	.	.	.	.	1	.	.	1	.	2	
37—38	.	.	.	.	.	.	.	1	.	.	.	.	1	
36—40	.	.	.	1	.	1	.	.	.	.	.	.	2	
38—40	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	1	
40	1	1	2	1	2	1	1	.	1	1	.	.	11	
36—42	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	1	
45	.	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	1	
Σa.	1	1	2	3	5	3	1	2	1	1	1	1	22	

20 Mf. Die Altersgrenzen liegen zwischen 14 bis 47. Die folgende Tabelle bedarf keiner weiteren Erklärung:

Morf	Jahre:																														Σa.
	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	32	33	35	36	37	44	47							
4—5	.	1	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	2	
5	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	
2—6	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	
5—6	1	.	1	.	.	.	2	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	4	
6	1	2	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	3	
6,50	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	
6—7	.	.	1	2	1	1	1	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	7	
7	.	1	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	2	
7,50	.	1	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	2	
6—8	.	.	3	.	1	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	5	
7—8	.	.	1	.	.	2	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	3	
8	.	1	2	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	4	
6—9	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	
7—9	.	.	1	2	.	1	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	5	
7—10	.	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	
8—10	.	.	.	.	.	.	2	.	.	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	3	
9—10	.	.	3	1	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	5	
10	.	.	2	1	.	1	1	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	6	
11	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	
10—12	.	.	.	.	.	1	2	.	2	.	.	1	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	7	
12	.	.	.	.	.	.	1	2	1	4	2	.	1	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	12	
10—13	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	
12—13	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	
13	.	.	1	.	.	.	1	1	1	.	1	1	1	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	8	
12—14	.	.	.	.	.	1	.	.	2	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	3	
14	.	.	.	.	1	.	1	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	3	
12—15	.	.	.	.	.	2	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	3	
14—15	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	
15	.	.	.	2	1	2	1	1	.	.	.	.	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	10	
12—16	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	1	
15—17	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	
17	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	2	
15—18	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	.	.	2	
18	.	.	.	.	.	.	1	1	1	.	.	.	.	1	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	5	
16—20	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	.	.	.	1	
18—20	.	.	.	.	.	.	.	.	1	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	1	1	.	.	3	
Σa.	2	9	17	9	5	15	12	8	9	6	4	1	3	3	4	1	3	1	2	2	1	2	1	1	1	1	1	1	121		

Die Wochenverdienste der Männer ordnen sich in vier Gruppen, enthaltend die Zahlen der Arbeiter. Nach der Erhebung verdienen:

die erste einen Wochenlohn von 6—19 Mk., und zwar im Alter von 14—35 Jahren,
 „ zweite „ „ 20—30 „ „ „ „ „ 18—71 „
 „ dritte „ „ 30—37 „ „ „ „ „ 23—44 „
 „ vierte „ „ 35—45 „ „ „ „ „ 25—47 „

Es ist nun im folgenden ein Versuch gemacht worden, in ganz groben Zügen gewisse Differenzierungen anzudeuten; und zwar konnten für unseren Zweck von den 402 Fragebogen, die die Arbeiter ausgefüllt hatten, nur 296 benutzt werden. Bei diesem Versuche wurde die soeben besprochene Scheidung der Wochenlöhne in vier Gruppen zugrunde gelegt. Die vertikale Gliederung, die in der nachstehenden Tabelle getroffen wurde, sondert die Zuschneider, Stanzer und die im Bodenbau und Auspuß tätigen Arbeiter voneinander und läßt erkennen, auf welche Lohngruppen sich die genannten Arbeiterkategorien verteilen. Die horizontale Gliederung aber gibt für die einzelnen Kategorien und die auf sie entfallenden Lohngruppen die Zahlen derer an, die in Erfurt, auf dem Lande und außerhalb des Erfurter Landkreises (kurz als Auswärtige bezeichnet) geboren sind, die in Erfurt oder auf dem Lande wohnhaft sind usw. usw. Es ergibt sich folgendes Bild:

	Zu- schneider			Stanzer				Bodenbau und Auspuß				
	I	II	Sa.	I	II	III	Sa.	I	II	III	IV	Sa.
In Erfurt Geborene	—	23	23	3	13	5	21	15	44	13	5	77
Auf dem Lande Geborene	2	7	9	2	7	2	11	13	31	14	11	69
Auswärtige	1	32	33	1	4	1	6	8	19	11	9	47
In Erfurt Wohnhafte	2	56	58	4	17	6	27	27	74	33	20	154
Auf dem Lande Wohnhafte	1	6	7	2	7	2	11	9	20	5	5	39
Gelernte Schuhmacher	1	33	34	—	7	1	8	7	38	22	16	83
Schuhfabrikarbeiter vom 14. J. ab	1	21	22	2	9	1	12	20	29	8	7	64
Vorher in einem anderen Berufe .	1	8	9	4	8	6	18	9	27	8	2	46
Die Eltern Schuhmacher	1	10	11	—	4	1	5	2	22	13	4	41
Die Eltern Schuhfabrikarbeiter .	1	7	8	—	—	2	2	5	7	2	3	17
Die Eltern in einem anderen Berufe	1	45	46	6	20	5	31	29	65	23	18	135
Die Summe der in den einzelnen Gruppen Aufgezählten ergibt immer	3	62	65	6	24	8	38	36	94	38	25	193

Aus dieser Übersicht können wir zunächst entnehmen, daß nach den zur Zeit der Aufnahme bestehenden Verdiensthancen nur die Arbeiter im

Bodenbau und Auspuß auf die Gruppe der höchsten Wochenverdienste entfallen. Angesichts der kleinen Zahlen, die hier vorliegen, dürfen wir keine absoluten Normen hieraus ableiten. — Durch dieses Beispiel, das mit den Mängeln der Stichprobenerhebung behaftet ist, soll auch nur auf die bestehenden Möglichkeiten, nicht auf absolute Tatsachen hingewiesen werden. — Die Möglichkeit, Wochenverdienste zwischen 35 und 45 Mk. zu verdienen, ist für die Zuschneider in noch geringerem Maße gegeben, als für die Stanzer; denn diese haben Leute unter sich, die wenigstens der dritten Lohnkategorie angehören, was bei den Zuschneidern nicht der Fall ist.

Die Vergleichsziffern über die Gebürtigkeit der Arbeiter lassen erkennen, daß die in Erfurt geborenen bei den einzelnen Lohngruppen der verschiedenen Arbeiterkategorien nicht durchweg in der Majorität vertreten sind. Die Zahl der auswärtigen Elemente ist bei den Zuschneidern in der zweiten Gruppe auffallend größer, als die der heimischen städtischen Elemente. Und auch in der vierten Gruppe der im Bodenbau und Auspuß tätigen Arbeiter wird in der für unser Beispiel relativ hohen Vergleichsziffer der Auswärtigen es deutlich, daß keineswegs nur der lokale Arbeitsmarkt für die Erfurter Schuhindustrie in Frage kommt. Auf eine Ortsgebundenheit des qualifizierten Arbeiters, um den es sich im Falle der zweiten Gruppe der Zuschneider und der vierten Gruppe der in der Bodenbefestigung und im Auspuß tätigen handelt, läßt diese Tatsache nicht zurückschließen. Erfurt bildet, als ein Platz mit qualifizierter Fabrikation, einen Anziehungspunkt für manchen Schuharbeiter, der glaubt, etwas Tüchtiges zu leisten, und der auf größeren Verdienst hofft. — Neben den in Erfurt wohnhaften finden sich auch solche, die eine Parzelle Land besitzen und in den Ortschaften wohnen, die im weiteren Umkreis der Stadt liegen. Sie sind besonders in der zweiten Gruppe der Stanzer und in der ersten und zweiten Gruppe der Bodenbauer und Auspußer vertreten und können als besondere Ausleselemente nicht angesehen werden. — Besonders Interesse muß aber die Frage: Gibt es noch gelernte Schuhmacher in der Schuhfabrik? auf Grund unserer Erörterungen in den früheren Kapiteln jetzt im vorliegenden Falle erwecken. Wir müssen diese Frage in kräftig bejahendem Sinne beantworten; denn mit Ausnahme der Stanzer sind die gelernten Schuhmacher in allen Fabrikabteilungen in starker Drithelmehrheit vertreten, besonders in den Lohngruppen, die auf eine dem Lohne des Arbeiters entsprechende hohe Qualifizierung schließen lassen. Diejenigen, die vom 14. Lebensjahre ab in die Fabrik gegangen sind, sind vornehmlich in den Lohngruppen I und II der Zuschneider, Stanzer, Bodenbauer und

Auspuzer zu finden; das gleiche gilt auch von denen, die vorher in einem anderen Berufe tätig waren. Dieses Resultat ist ganz entschieden auffällig, zumal über Wert oder auch über Unwert der gelernten Schuhmacher für die industrielle Produktionsweise oft gestritten wird. (Vgl. auch das Urteil des Zuschneiders im V. Kapitel.) Jedenfalls muß der handwerklichen Erziehung das Verdienst zugesprochen werden, daß sie den einzelnen zur Gründlichkeit erzieht. Sie lehrt ihn denken. Ein handwerklich vorgebildeter Arbeiter weiß mit dem Leder Bescheid und kann sich über Ursachen und Folgen eines Fehlers, der während der Herstellung des Schuhs entsteht, ein deutlicheres Bild machen, als wie es vielleicht der ungelernte Arbeiter tut. Wir finden den Schuhmacher besonders in der vierten Gruppe des Bodenbaus und Auspuzes vertreten und zwar sind in dieser Gruppe alle Maschinenarbeiter, wie Zwickler, Doppler, Schnittpolierer und Bodenpolierer zu suchen, also jene Teilarbeiter, die gewissermaßen bei dem Hand- in Handgeben des Schuhs — ein jeder über den vorhergehenden — eine Art Kontrolle auszuüben haben. Die organisatorische Entwicklung in der Schuhindustrie ließ ja erkennen, daß aus dem Schuhmacher ein Spezialarbeiter und aus diesem ein Teilarbeiter wurde, daß sich zwischen Fabrik und Handwerk in organisatorischer wie technischer Hinsicht eine weite Distanz auftrat und die Fabrik sich von dem absoluten Prinzip der beruflichen Auslese emanzipierte. Die Tatsache aber, daß in den Erfurter Fabriken ein qualifiziertes Produkt hergestellt wird, belehrt uns, daß an den wichtigsten Punkten der Fabrikation sich Menschen befinden müssen, die kurz gesagt: denken können und nicht zum Maschinenmenschen herabsinken. — Die Vergleichszahlen über den Stand der Eltern lassen die Fälle, wo die Eltern in einem anderen Berufe tätig waren, als stark überwiegend hervortreten. Wir sehen, daß eine Art Vererbung der Fähigkeiten von den Eltern auf die Kinder oder ein Einfluß auf die Berufswahl des Kindes, den der elterliche Beruf auszuüben vermöchte, in unserem Beispiele nicht zutrifft. Auch die Fälle, wo die Eltern bereits in der Schuhfabrik tätig sind, verschwinden an Zahl hinter denen, wo die Eltern in einem anderen Berufe arbeiten. —

Die Differenzierung der Erfurter Schuharbeiterschaft geschieht auf Grund organisatorischer Vorgänge in der Fabrik. Die Arbeitsintensität in den einzelnen Fabrikabteilungen sowie auch in den einzelnen Fabriken ist zunächst immer erst durch die Größe einer Fabrik und den Umfang ihrer Produktionsmenge bestimmt. Der Entfaltung einer gleichmäßig anhaltenden Arbeitsintensität ist, wie uns die Erörterung über Leistungskurven bewies, die Einschaltung von Überstunden hinderlich. Die Leistungsfähigkeit der

Arbeiterschaft läßt Unterschiede der Qualifizierung erkennen. Zunächst sind es Unterschiede der Arbeitsübung. Hinzu treten die Unterschiede des Alters und außerdem ist, wie uns der Schluß der Ausführungen über Alter und Verdienst zeigte, eine handwerkliche Berufslehre für besondere Arbeits-eignung und guten Verdienst in der Fabrik förderlich.

Soweit unsere Betrachtungen, die im wesentlichen nur typische Erscheinungen festhalten konnten. Doch wollen wir unsere Untersuchung nicht schließen, ohne in ihr auch einmal das Individuum zu Worte kommen zu lassen. Das folgende Schlußkapitel bringt daher persönliche Äußerungen von Schuhfabrikarbeitern.

VII.

Persönliche Äußerungen von Schuhfabrikarbeitern.

Herkunft und Eltern der Arbeiter. — Qualifikation, Arbeitswechsel. — Die Familie des Arbeiters (Heiratsalter). — Zahl und Beruf der Kinder. — Physiologische Einflüsse der Industriearbeit. — Erholung. — Das Alter. — Biographien.

Um persönliche Äußerungen des Arbeiters festzuhalten, hatte der Verfasser nach dem Muster des Fragebogens des Vereins für Sozialpolitik einen Bogen mit 29 Fragen ausgearbeitet, die nur denjenigen ausgehändigt wurden, die den Verfasser kannten und sich zur genauen Ausfüllung bereit erklärt hatten. Von den 75 verteilten Bogen ging nur einer verloren. Wir haben also 74 Blätter vor uns, deren Inhalt wir nun nicht statistisch, sondern rein stofflich in unsere Darstellung verarbeiten wollen. Bei der Ordnung der Blätter ergab sich, daß 36 Arbeiter geborene Erfurter und 32 Mann Auswärtige waren. Wir werden also die Erfahrungen der Ansässigen wie auch die Erfahrungen der Gewanderten an manchen Stellen einander gegenüber halten können.

Herkunft und Eltern des Arbeiters. Die am Schluß des zweiten Kapitels ausgesprochene Erfahrung, daß neben den in Erfurt geborenen Arbeitern auch solche in Betracht kommen, die aus der Provinz Sachsen, den acht thüringischen Staaten, Schlesien, Brandenburg, Königreich Sachsen und Hessen-Nassau entstammen, bestätigt sich auch jetzt wieder bei Durchsicht der Blätter. Doch sind es nur mit wenigen Ausnahmen, wo Chemnitz, Würzburg, Posen und die Schuhmacherstädte Burg bei Magdeburg und Weißenfels angegeben werden, kleinere Orte, in denen die Arbeiter geboren sind.

Die Eltern gehören in den wenigsten Fällen dem Beruf des Schuhmachers an. Es wurden im ganzen nur 12 Fälle angegeben, wo der Vater gelernter Schuhmacher war, und in keinem Falle waren die Eltern in der Schuhfabrik tätig. Von gelernten Berufen, in denen der Vater tätig war, wurden folgende genannt: Schmied, Steinmetz, Maler, Händler, Böttcher, Hofmeister, Gärtner, Tischler, Schneider, Landwirt, Webermeister, Zimmerer, Mühlenbauer, Tuchmacher, Handschuhmacher und von ungelernten: Arbeiter, Nadler, Gartenarbeiter, Bierfahrer, Kutscher, Tagelöhner, Weber.

Qualifikation des Arbeiters und Arbeitswechsel. Fälle, in denen der Arbeiter eine drei-, dreieinhalb-, manchmal auch vierjährige Lehrzeit als Schuhmacher verzeichnet, sind stark überwiegend. Es sind im ganzen 37 Fälle. 23 Fälle beziehen sich allein auf auswärtige Arbeiter, die auch durchweg die höchsten Verdienste aufweisen, während sich von den Schuhmachern, die in Erfurt geboren sind, nicht besonders viele über den gewöhnlichen Durchschnitt (zirka 25 Mk. in der Woche) erheben. Hier kommt deutlich der Vorteil zum Ausdruck, den ein gelernter und gewandter Schuhmacher gegenüber den andern Arbeitsgenossen hat. Unter ihnen sind manche, die, wie einer angab, durch „halb Deutschland“ gekommen sind. Im einzelnen werden folgende Orte früherer Tätigkeit genannt:

- a) Wien, Karlsbad, Mülhausen in Elsaß, Berlin, Karlsruhe;
- b) Stuttgart, Birmasens, Heilbronn, Annweiler, Zweibrücken, Wittenberg;
- c) Stolpe, Stettin, Schwedt, Mifstroy, Heringsdorf, Berlin, Hamburg, Paderborn, Köln, Mainz;
- d) Krimmitschau, Aachen, Neumünster, Burg bei Magdeburg.

Als Gründe des Stellenwechsels werden angegeben: schlechte Lohn- und Arbeitsverhältnisse, Bestreben, sich im Fach weiter auszubilden, mehr zu verdienen, Reiselust. Auch ein zeitweiliger Berufswechsel für ein halbes Jahr als Kellner, für drei Jahre als Former, für vier Jahre als Tuchmacher bot einigen Gelegenheit, der Gefahr der Arbeitslosigkeit zu entgehen. Der Arbeitswechsel brachte es mit sich, daß die Arbeiter in der Schuhbranche die verschiedensten Tätigkeiten an Maschinen lernen konnten. Es werden folgende Tätigkeiten in angegebener Reihenfolge genannt:

- a) Zuschneiderei, Bodensfabrikation, vier Maschinen: Randhämmern, Sohlenbimsen, Sohlenglasen, Bodenpolieren;
- b) Vorrichten, Steppen und Schärfen, Zuschneiden, Stepp- und Schärmaschine;

- c) Durchnäh-, Schnittfräs-, Absatzbau- und Nagelmaschine;
- d) Holznagel-, Sohlenglätt-, Durchnähmaschine;
- e) Sohlenglätte, Stanz- und Bodenpoliermaschine;
- f) Sohlendurchnähmaschine, Glättmaschine, sämtliche Maschinen der Stanzerei;
- g) Glättmaschine, Absatzglas-, Schnittfräsmaschinen, Auspuß-, Absatzstiftmaschine.

Die in Erfurt geborenen Schuhmacher haben sich nicht in allen Fällen eine solche technische Vielseitigkeit erworben. Wenn wirklich, dann ist es auf Grund einer Wanderschaft geschehen, die durch alle Erfurter Schuhfabriken führte. In einem Fragebogen wurde folgende Reihenfolge angegeben: Ringel, Heß, Cersf, Deutsche Schuhfabrik, Mehler, und hierbei lernte der Arbeiter sämtliche Maschinen des Auspußes kennen. Er hatte es auch als Bau- und Transportarbeiter eine Zeitlang versucht, war aber dann wieder zum alten Beruf zurückgekehrt.

Schuhfabrikarbeiter vom 14. Jahre ab, die auch in den höchsten Lohngruppen zu finden sind, haben die Arbeitsstelle und den Arbeitsort nicht gewechselt. Sie stellen den Typus des „eingefuchsten“ Teilarbeiters dar. Es wurden von ihnen folgende Maschinen ausschließlich bedient: Spigenbrückmaschine 4 Jahre lang, Nadelmaschine 5 Jahre lang, Bodenpoliermaschine 7 Jahre lang, Abschneidmaschine 10 Jahre lang, Zwickmaschine 11 Jahre lang.

Die Arbeiter, die den höchsten Lohngruppen nicht angehören, waren entweder vom 14. Jahre ab in der Schuhfabrik tätig oder hatten vorher einen anderen Beruf gelernt. Folgende Berufe sind in den Fragebogen zu lesen: Metalldreher in der Erfurter Lampenfabrik, Former, Maurer, Gärtner, Kesselschmied, Steindrucker, Binnenschiffer (Donau und Main), Arbeiter in der Erfurter Leisten- und Stanzmesserfabrik, Kaufmann, Tuchmacher, Eisengießer.

Die Familie des Arbeiters (Früh- oder Spätheiraten, Zahl und Beruf der Kinder). Wie es der Natur der Dinge entspricht, liegt das Heiratsalter derjenigen, die den Ort und auch den Beruf gewechselt haben und gewandert sind, etwas später. Es werden angegeben 24, 27, 28, 31 Jahre, während sich unter denen, die in Erfurt geboren und auch geblieben sind, mit geringen Ausnahmen erheblich jüngere Altersstufen für die Heirat angegeben werden: 20 bis 24 Jahre. Veranlassung, die Ehe zu schließen, ist das Kind. „Man heiratet“, wie dem Verfasser von einem Arbeiter gesagt wurde, „nicht, um Kinder zu kriegen, sondern weil man sie schon hat“.

Zahl der Kinder. Ein Fall liegt vor, wo acht Kinder vorhanden sind, daneben gibt es Fälle, wo vier und auch sechs ernährt werden müssen. Vorherrschend ist die Zahl von zwei bis drei Kindern.

Beruf der Kinder. Wo es der Verdienst des Vaters gestattet, überwiegt das Bestreben, die Kinder etwas Besseres werden zu lassen. Sie kommen in eine Lehre. In zwei Fällen wurden die Söhne Schuhmacher, in anderen Fällen werden folgende Berufe ausgeführt:

- a) für Knaben: Vermessungstechniker, kaufmännischer Lehrling, Tischler, Werkzeugschlosser, Schlosser, Buchdrucker;
- b) für Mädchen: Schneiderinnen.

In den übrigen Fällen läßt man die Kinder in die Schuhfabrik gehen. Für Mädchen werden folgende ungelernte Berufe angegeben: Verkäuferinnen, Kleidermacherinnen.

Ein Arbeiter schreibt noch folgendes zur Frage: welchen Beruf sollen Ihre Kinder mal ergreifen: ich kann nur sagen, daß sie das lernen sollen, was sie am besten verwerten können. Ich werde aber auf keinen Fall zulassen, daß meine Kinder in die Schuhfabrik gehen, damit es ihnen nicht so ergeht wie mir, daß sie die schönste Zeit ihres Lebens in der Fabrik zubringen müssen. — Ein anderer schreibt desgleichen: Sie sollen das lernen, was sie im wirtschaftlichen Leben verwerten können. Da es zwei Mädchen sind, kommt das Kleidermachen oder Plätten in Betracht.

Physiologische Einflüsse. Es werden folgende Angaben gemacht:

- a) von den Zuschneidern: die Sehkraft hat sich vermindert infolge des Schneidens farbiger Lederforten; das Stehen am Brett verursacht Brustklemmungen;
- b) von einem Stanzer: beim Stanzen der linke Zeigefinger zerquetscht;
- c) von zwei Dopplern: Schwerhörigkeit, verursacht durch das Schlagen der Doppelmaschine;
- d) von Schnittpolierern: Erschlaffung der Unterarme, rheumatische Leiden, Herzfehler;
- e) von einem anderen: ich fühle mich wohl nervös, bin aber deswegen noch nicht in ärztlicher Behandlung gewesen. Eine Ferienzeit von 8 oder 14 Tagen würde wohlthuend wirken.

Erholungen. Ohne Unterschied des Verdienstes oder der Qualifikation wird allgemein die Erholung im Lesen der Arbeiterpresse, Fachpresse, auch anderer Zeitungen, Büchern belletristischen und wissenschaftlichen Inhalts aus der Arbeiterbibliothek gesucht, ferner im Spazierengehen, Wandersport, Radsport, Turnen und schließlich auch in Blumenpflege und Gartenwirtschaft.

Wohnung. In vielen Fällen wurde der Wunsch nach der Wohnung in einem kleineren Hause angegeben. Es ist daneben auch folgende Bemerkung als sehr zutreffend zu berücksichtigen: sind die Mitbewohner in einer Mietskaserne gute Menschen, dann wohnt es sich darin ganz gut, jedenfalls besser als im kleinen Hause, wenn es alt und die Räume eng und niedrig sind. Wohnt man aber mit Leuten zusammen, die, weil man besser gestellt ist, neidisch sind (was im Arbeiterviertel oft vorkommt), so ist natürlich das Wohnen im kleinen Hause dem vorzuziehen.

Alter. Es war die Frage gestellt worden: wovon gedenken Sie im Alter zu leben? Ein Arbeiter hatte hierfür den Ausdruck sarkastischen Humors: Im Alter ist es mit uns schlimm, man ist ein Pferd, das immer auf dem Pflaster gegangen ist. Man bekommt dann geringere Beschäftigung wie Ablassen, Anschwärzen, Oberfleckaufheften, Nachsehen beim Zwicken, Ausputzen und Reparaturen. Andere beantworteten diese Frage, indem sie auf die Altersrente und auf die Schuhmacherei hinwiesen. Andere Antworten mögen hier wörtlich angeführt werden: Wovon werden wir im Alter leben? Diese Frage ist die brennendste, und oft unterhält man sich mit seinen Arbeitsgenossen: wie wird es uns im Alter ergehen? Früher war es für den Fabrikanten ein besonderer Ruhm, Leute bis 25 Jahr und darüber hinaus zu beschäftigen (zur Zeit dieser Umfrage erfuhr Verfasser zwei Fälle des 25 jährigen Arbeitsjubiläums in der ältesten und größten Fabrik Erfurts), heute gibt man nichts mehr darauf und heute muß man oft erleben, daß bei alten Arbeitern, nachdem die körperlichen und geistigen Kräfte aufgebraucht sind, allerlei Mängel an der Leistung gefunden werden, und nicht selten bekommt man zu hören: Wenn Sie das nicht besser machen wollen oder können, so lassen Sie es bleiben. — Entweder der alte Arbeiter geht von selbst oder er wird abgeschoben. Der gelernte Schuhmacher holt sich dann seinen verlassenen Hammer und Knieriemer, und er nährt sich schlecht und recht als Flickschuster.

Ein anderer sagt: — Von der Altersrente. Sollte diese nicht zu langen, so hoffe ich, daß mich meine Söhne nicht verhungern lassen, nachdem ich doch alles an sie gewandt, was ich verdiente. Habe jeden das lernen lassen, was er sich wünschte, bin von dem Grundsatz ausgegangen: Kenntniß ist der sicherste Reichtum.

Ein dritter bemerkt: Jedenfalls werde ich in der Fabrik arbeiten, so lange wie möglich. Vielleicht habe ich Glück, vielleicht bekomme ich später einmal eine dem Alter entsprechende Stellung in der Fabrik.

Den Schluß unserer Erörterungen möge eine Reihe von Biographien bilden, die dem Verfasser auf persönliche Bitte hin zugestellt wurden und denen zur Erklärung nichts beizufügen ist.

Arbeiter A schreibt: Mein Vater betrieb selbständig eine Blumen- und Gemüsegärtnerei. Durch Krankheit meines Vaters kam dies Inventar unter den Hammer. Ich habe meinem Vater von der Schule aus vier Jahre in der Gärtnerei geholfen, alsdann ging ich aus dem bekannten Grunde in andere Arbeit und zwar bei N (Name der Schuhfabrik in Erfurt). Vom Vater bekam ich keinen Lohn. Bei N als 18-jähriger Arbeiter bekam ich 9 Mk. Lohn. Nach Verlauf eines halben Jahres bekam ich eine Mark Zulage, also 10 Mk. wöchentlich. Ein Vierteljahr später sah ich mich wegen des fargen Lohnes nach lohnenderer Arbeit um und bekam durch Inzerat Arbeit als Herrschaftsgärtner in Wiesbaden, freie Station und 25 Mk. monatlich Gehalt und eventuell Trinkgelder bei einer großen Gesellschaft. Da mein Vater im Krankenhaus lag, die Mutter mit meinen jüngeren Geschwistern Not hatte, verließ ich das schöne Wiesbaden nach vier Monaten wieder, um in Erfurt bei N N — Gärtnerei für 12,59 Mk. pro Woche zu arbeiten. Da dieser Lohn aber auch nicht ausreichte, um meine Mutter genügend unterstützen zu können, erhielt ich durch Anfragen in der Schuhfabrik N lohnende Arbeit, nämlich 16 Mk. wöchentlich. Hier kam ich durch Lohnzulagen in drei Jahren nach und nach auf 20,40 Mk. wöchentlich. Dann kam ich an das Risseausputzen, wo der nunmehrige Akkord wöchentlich ungefähr dieselbe Höhe erreicht wie der vorherige Lohn. Durch Avancieren an eine Maschine (Glätte) kommt der Lohn jetzt auf die Höhe von ungefähr 30,50 bis 31 Mk.

Arbeiter B schreibt: Es dürfte Sie interessieren, einiges über meine Familie zu erfahren. Mein Vater war gelernter Schuhmacher. Er war geboren im Mai 1849 zu Burgsinn in Bayern. Im Jahre 1868 trat er freiwillig zum Militär, machte den Feldzug 1870/71 mit und nach Beendigung desselben finden wir ihn in Offenbach a. M., wo die mächtig aufblühende Schuhindustrie den Schuhmachern jedenfalls eine bessere Existenzmöglichkeit bot als die Schoßarbeit. Nachdem er ungefähr 10 Jahre da gearbeitet hatte, kam er durch einen Monteur, der in der Schweiz Maschinen aufstellte, nach Bruttigellen bei Zürich. In der Schweiz wurden damals und heute noch gelernte deutsche Schuhmacher mit Vorliebe eingestellt. Er wurde dort Meister, erlag aber im Herbst desselben Jahres 1883 der Lungentuberkulose. Meine Mutter war dadurch in sehr bedrängter Lage, ich war 10, mein Bruder 8 Jahre alt. Sie erhielt in derselben Fabrik Beschäftigung, die allerdings nur einen äußerst kümmerlichen Verdienst abwarf (Einfassen von Pantoffeln). Ich weiß, daß sie Tag und Nacht arbeitete, und daß wir Knaben, anstatt zu spielen, aus Halbflecken Abfahlflecken zusammenklebten, die im Innern des Abfahles verwendet werden. Mit 12 Jahren kam ich, von meinem Lehrer empfohlen, als Postbote an die dortige Postnebenstelle. (In der Schweiz besucht der Volksschüler von

12—14 Jahren eine Fortbildungsschule, die nur zwei halbe Tage wöchentlich in Anspruch nimmt.) Als 2 Jahre später die Nebenstelle zum selbständigen Postamt erhoben wurde, kam ein Mann zur Anstellung, da ich als Ausländer und Minderjähriger hierfür nicht in Betracht kam. An diesem Tage kam ich in die Zuschneiderei der mehrmals erwähnten Schuhfabrik. Nachdem ich es dort während 7 Jahre zum Zuschneiden und meinen Lohn von 80 St. auf 5 Fr. gebracht hatte, starb meine Mutter, die ihre letzten 3 Jahre infolge Überarbeitung (vom Nähen rechtseitig gelähmt) im Hospitale verbracht hatte. Nach dieser traurigen Jugend frei geworden, ging ich alsbald auf Wanderschaft und, nachdem ich zwei Jahre in anderen Fabriken gearbeitet hatte, nahm ich meine heutige Stellung an, die ich voraussichtlich nicht freiwillig wechseln werde, da ich durch meine zahlreiche Familie an der Freizügigkeit sehr behindert bin. Mein oben erwähnter Bruder ist heute noch in der dortigen Fabrik als Zwicker beschäftigt.

Arbeiter C: Auf Ihren Wunsch will ich eine kurze Schilderung meines Lebens nach den mir vorgelegten Fragen wiedergeben. Ich will von vornherein bemerken, daß ich allerdings nicht imstande bin, in der Aussprache sowie in der Orthographie bewandert. Ich bin ein geborner Tscheche und die deutsche Sprache erst hier in Deutschland in meinen Wanderjahren erlernt habe, ich hoffe aber, Sie werden mich schon verstehen.

Als ich nach 3½ Jahren das Schuhmacherhandwerk erlernt habe, begab mich auf die Wanderschaft, um die Sprache, die Welt, die Menschen und alles kennen zu lernen. Eltern hatte ich nicht mehr, da war ich selbst auf mich angewiesen als Schuhmachergeselle mich durch die Welt zu schlagen. Ich war 20 Jahre, als ich in Görlitz — Schles. arbeitslos, in der einzigen Schuhfabrik Arbeit bekommen habe. Ich kam in die Zwickerei und lernte auch bald das Zwicken. Es war alles wünschenswert, wenig Arbeit, schlechte Behandlung, Unordnung, schlechter Lohn und alles. Nach einem Jahr war die Fabrik bankrott und ich war gezwungen, mich nach anderer Arbeit umzusehen. Nach einigen Tagen bekam ich durch das Fachblatt auf Bewerbung Arbeit in Lucka (S. A.). Ich war erstaunt über die technische Einrichtung sowie Lohn und Behandlung der Arbeiter. Ich habe wieder gewickt; es wurde bessere Arbeit gemacht, aber mir ist es nicht schwer gefallen. Nach einem halben Jahr war ich militärpflichtig und wurde auch ausgehoben. Da ich mich in Österreich stellen mußte, konnte ich nicht mehr nach Lucka, sondern ich fand durch einen Kollegen Arbeit in Stolpen (S.). Von da aus ging's zum Militär, wo ich in Königgrätz meine Dienstzeit abgemacht habe. Nach meiner Militärzeit bekam ich wieder dortselbst Arbeit; von Stolpen ging ich nach Radeberg (Sachsen.) Dort brach auch der Bankrott aus und ich fuhr auf Bewerbung nach Soest-Weßfalen. In diesen Schuhfabriken habe ich keinen großen Galt gefunden, denn die schlechten Verhältnisse, Behandlung durch die Werkmeister (Antreiber), sind die Arbeiter gezwungen zu wechseln.

Von Soest bin ich nach Erfurt, wo ich in der zweiten Schuhfabrik arbeitete, aber immer noch als Zwicker. In anderen Industriezweigen habe ich nicht gearbeitet, denn wer sich nicht vor der Welt fürchtet, der findet in seiner Branche Arbeit überall. Es hat keinen Zweck, die Arbeit und Ort zu wechseln, wenn man nicht muß, denn aus dem Herumziehen kommt nur Elend und Not. Und verbessern? Arbeiten muß der Mensch überall. Ich hatte aber kein Glück, an eine Maschine zu kommen. Ich hätte mich zu jeder Arbeit, zu jeder Maschine geeignet. Ich kenne Arbeiter, die sich zu keiner Arbeit in der Fabrik eignen, aber sie werden durch die Meister von einer Arbeit zu der andern, von einer Maschine an die andere gestellt und wenn es irgend geht, da bekommen sie einen Lohn = Posten, das heißt einen Wochenlohn. Es sind gewöhnlich ungelernte Schuhmacher, trotzdem es gibt auch ungelernte, die geschickter und talentierter als gelernte sind.

Arbeiter D: Ich, Unterzeichneter, bin am 15. März 1872 als Sohn eines Webers in Mittelsämmern, Kreis Langensalza, Reg.-Bez. Erfurt geboren. Von 1878/86 besuchte ich die Dorfschule und lernte am 1. Dez. 1886 das Schuhmacherhandwerk in Almenhausen bei Elbeleben (Schwarzburg-Sondershausen). Arbeitete eine Zeitlang noch als Geselle auf dem Dorfe. Kam Anfang Juni 1890 nach Erfurt, woselbst ich in der Schuhfabrik von N. als Nachpußer tätig war. (Die Fabrik ist inzwischen eingegangen). Dort war ich tätig bis zum 8. Nov. 1890. In der Fabrik war mehr Geld zu verdienen wie im Schößbetriebe, deswegen trat ich in die Fabrik ein. Ich arbeitete in der Fabrik bis zum Streike 1890. Mit Unterbrechung von Militärzeit arbeitete ich bis 1896 als Schößschuhmacher. Trat dann wieder bei der Firma B. als Oberleberschärfer ein. Nach einem Vierteljahr kam ich an das Zuschneiden durch die Fürsprache eines Modelleurs. Da mir in der Deutschen Schuhfabrik durch den Werkführer 3 Mk. Lohn mehr geboten worden, trat ich aus der Firma B. aus. Nach kaum dreiviertel Jahr kam es durch Maßregelung eines Kollegen zum Streik, dann bekam ich in Erfurt keine Arbeit und habe vom Juni bis August in Ilmenau gearbeitet. Am 16. August 1899 trat ich in die Schuhfabrik von C. ein, woselbst ich heute noch tätig bin. Ich habe Kollegen gekannt, die infolge der intensiven Tätigkeit aus der Schuhfabrik austraten, teilweise in andere Berufe übertraten, teilweise sich selbständig machten. Persönlich bin ich der Meinung, daß ein öfteres Wechseln der Arbeit oder des Ortes für den Arbeiter keinen großen Wert hat. In den letzten Zeiten, speziell in diesen Jahren, hat sich eine Flauheit im Geschäftsgang bemerkbar gemacht, durch welche wir gezwungen waren, lange Zeit Unterstunden zu machen. Seit Jahren suchen wir durch die Organisation die Ferien zu erkämpfen, was uns aber bis jetzt nicht gelang. Durch den Zentralverband der Schuhmacher Deutschlands gelang es uns vor einigen Jahren, die Anerkennung der Arbeiterausschüsse zu bewirken, welche bis jetzt eine gute Tätigkeit entfaltet haben, betreffs Abstellung von Mißständen durch Entgegenkommen von seiten der Firma.

Arbeiter E: Mit 16½ Jahren kam ich in die Schuhfabrik. Aus eigenem Antrieb. Ich wollte alles lernen, darum ging ich ans Schuhfachtechnikum. Erst als Zuschneider, dann nacheinander die anderen Arbeiten. Meistens von Kollegen unterwiesen. Vorgezogen wurde da niemand, da wir alle alles lernen wollten. Mit 19 Jahren kam ich an eine Spezialmaschine. Durch den Meister wurde ich viel schikaniert. Ich begriff aber alles schnell, darum hatte ich keine Beschwerden mit dem Lernen. Bevorzugt wurde ich manchmal. Da die jungen Leute erfahrungsgemäß billig arbeiten. In Weißenfels als Schnittpolierer bei V. hat es mir am besten gefallen, da ich aber dann zum Militär mußte, mußte ich die Stelle aufgeben. Dann bin ich in Görlitz in Schl., Leipzig, Erfurt gewesen. Nur um die Leute und die Welt kennen zu lernen, sonst hat es nicht viel Wert, wenn man viel wechselt, wenn man guten Verdienst hat. In anderen Industrien war ich noch nicht. Ich habe viele kennen gelernt, welche nur darum wechselten, um aus der Fabrikluft raus eine andere Arbeit zu ergreifen, auch solche, welche überhaupt in der Schuhfabrik nichts leisten konnten. Daß ich irgendeine mir übertragene Arbeit nicht machen konnte, habe ich an mir nicht beobachtet, immer habe ich mich willig daran gemacht. In den Orten, wo die Fabrikanten den Arbeitsnachweis in den Händen haben, da ist es damit schlecht bestellt, da ein Arbeiter, welcher viel wechselt, schlecht Arbeit erhält. Auch faule Beschäftigungszeit spricht viel mit, da dann keine Arbeiter eingestellt und die überflüssigen entlassen werden. In den Orten, wo man angestrengt am Tage 11—13 Stunden arbeiten muß, da vergeht einem die Lust zur Erholung. Jetzt arbeiten wir nur 9 Stunden, da kann man sich eher erholen von des Tages Arbeit.

Arbeiter F: Gegenwärtig stehe ich im 41. Lebensjahre. Nach Beendigung meiner Schulzeit nahm ich eine Lehrstelle bei einem hiesigen Klempnermeister an, wo ich in 3½ Jahren das Klempnerhandwerk erlernt habe. Nach meiner dreijährigen Militärzeit nahm ich in einer Lampenfabrik Stellung. Die Löhne waren hier der Arbeit und der sich immer mehr steigenden Teuerung der notwendigsten Lebensmittel entsprechend sehr gering. Um einen kleinen Ausgleich dadurch herbeizuführen, beschloß ich mit meinen Kollegen, in eine Lohnbewegung zu treten. Da meine Kollegen aber nicht organisiert waren, lehnte der Fabrikant jede Verhandlung ab und ich wurde sofort gemäßigelt, wo ich nun 1 Jahr 10 Monate ohne Arbeit war. Obwohl ich verschiedene Versuche unternommen hatte, in einer Schuhfabrik Beschäftigung zu finden, so waren meine Bemühungen immer erfolglos. Die Freunde meines verstorbenen Vaters, welcher auch in einer Schuhfabrik tätig war, hatten es schließlich doch verstanden, mich in der Fabrik unterzubringen, als ich das 27. Lebensjahr erreicht hatte. In der Stepperei, wo ich untergebracht wurde, ich Besagauflieber. Diese Arbeit setzt schon eine gewisse Fertigkeit voraus, weshalb mir auch diese Arbeit sehr schwer fiel. Die Geschäftsleitung sah dieses auch ein, und ich wurde deshalb schon nach drei Wochen einer

anderen Abteilung zugewiesen. In der Absatzbauerei, wo ich nun beschäftigt wurde, waren auch einige Kollegen, welche mir sehr hilfreich beistanden und mich unterrichteten, so daß ich sehr bald mir eine große Geschicklichkeit angeeignet hatte. In dieser Eigenschaft als Absatzbauer habe ich noch in verschiedenen Fabriken gearbeitet. Da einzelne Fabriken aber dazu übergegangen sind, sich fertige Absätze aus Spezialfabriken schicken zu lassen, so mußte ich deshalb mein Arbeitsverhältnis verschiedene Male wechseln. Von einem Vorteil ist es für den Arbeiter immer, wenn er seine Stellung einigemal wechselt, denn erstens gewinnt er dadurch immer tiefere Eindrücke in unser ganzes soziales Leben, dann aber kann er die Vorteile, welche er sich in der einen Fabrik angeeignet hat, immer mehr zu seinen Gunsten verwenden. Oftmals habe ich die Wahrnehmung gemacht, daß Leute, welche im Freien gearbeitet haben, ehe sie in die Schuhfabrik kamen, es nicht lange aushielten, sondern bald wieder in ihre alte Tätigkeit zurückkehrten. Die Ursache ist nach meiner Auffassung darin zu suchen, daß diese Arbeiter erst Lohnarbeiter waren, während in den Schuhfabriken das Akkordsystem eingeführt ist. Durch dieses System wird die menschliche Kraft auf das intensivste ausgebeutet, was ich ja selbst an mir empfinde. Ein besonderer Mißstand ist darin zu suchen, daß unser Beruf immer mehr zur Saisonarbeit herabgedrückt wird und wir oftmals im Jahre ohne genügende Beschäftigung sind. Da wir keinen Arbeitsnachweis haben, so herrscht deshalb eine große Willkür in der Arbeitseinstellung. Dadurch, daß wir keine geregelte Produktionsweise haben, ist auch unsere Erholung eine sehr unregelmäßige, welche auch die Ursache der vielen Krankheiten ist.

Arbeiter G: Ich werde Ihrem Wunsche entsprechend eine Schilderung meiner Eindrücke in der Schuhfabrik geben.

Ich war, ehe ich in der Schuhindustrie beschäftigt war, in verschiedenen Berufszweigen tätig, vorwiegend in der Metallbranche, so in Thale (Harz), bei Krupp (Essen), in Dortmund und Gelsenkirchen. Ich verließ diese Betriebe wieder, weil die Beschäftigung zu entnervend oder die Behandlung der Arbeiterschaft eine zu rücksichtslose war. Ich reiste dann noch eine Zeitlang ziellos in der Welt umher, war dann auch auf mehreren Dampfern als Steward beschäftigt. Mein erlerntes Gewerbe ist Koch, Kellner, kam dann auf Anraten meines Bruders nach Erfurt und fand nach einiger Zeit Beschäftigung in der Schuhindustrie durch Vermittlung eines Werkmeyers der Firma N. Mein Alter war 26 Jahre. Ich suchte in der Schuhindustrie Beschäftigung, weil ich vermutete, daß die Arbeit leichter wäre als in den Berufen, in denen ich bisher beschäftigt war. Nun ich hatte mich weiter nicht getäuscht, aber dafür war hier die Arbeitseinteilung eine viel mehr intensivere als irgendwo. Man versteht es hier ausgezeichnet, die Arbeitskraft eines jeden voll und ganz bis zur Erschöpfung auszunutzen. Nach meiner Annahme wurde ich gleichfalls als Spezialarbeiter beschäftigt, zuerst im Handbetrieb. Ich schlug Brandsohlen aus, übrigens eine gar nicht so leichte Arbeit; wohl die schwerste mit in

der Fabrik. Wohl haben viele Kollegen, die neu hinzukommen, das Glück, gleich an einer Spezialmaschine beschäftigt zu werden. Bei mir paßte es eben nicht. Die Entlohnung war trotz der Schwere der Arbeit sehr gering. Bei einem Alter von 26 Jahren ganze 17 Mk. Wochenlohn. Allerdings steigerte er sich ja im Laufe der Zeit; es dauerte aber sehr lange. Diese Klage könnte wohl ohne Ausnahme jeder Kollege vorbringen. Ich will nun sagen, daß es bei mir immer noch schneller ging als bei den andern; denn ich bin heute fünf Jahre beschäftigt und habe einen Lohn von 26 Mk. erreicht. Andere Kollegen brauchten zehn, ja fünfzehn Jahre, um in diese Lohnstufe zu kommen. Die Verhältnisse waren früher, wenn man die heutigen in Betracht ziehen will, viel traurigere. Seit einiger Zeit nun bin ich als Stanzer an einer Maschine beschäftigt mit Sohlenstanzen; eine sehr komplizierte und die ganze Aufmerksamkeit in Anspruch nehmende Arbeit. Es werden einem hier viel Schwierigkeiten bereitet betreffs Kalkulationen und noch dazu jetzt im Zeichen der hohen Lederpreise. Man ist aber auch gezwungen, trotz alledem eine hohe Leistung zustande zu bringen. Die Firma verlangt eine bestimmte Leistung. Das genügt aber noch nicht. Um den Arbeiter noch mehr anzuspornen, hat man das Prozentsystem geschaffen. Also wer über seinen von der Firma verlangten Satz arbeitet, bekommt für jedes Duzend mehr 12 Pf. Prozente, wer das nicht kann ist minderwertig. Um nun an einer solchen Maschine mit diesen Bedingungen beschäftigt zu sein, muß man schon viele Beweise besonderer Tüchtigkeit abgelegt haben. Auch darf man sich mit dem Saaleiter oder Werkmeister nicht schlecht stehen; es findet eben vielfach eine Bevorzugung statt. Von mir kann ich ja das nicht behaupten, denn ich war zwei Jahre im Handbetrieb beschäftigt, als ich das Ansuchen stellte, mir eine andere Arbeit zu geben, und da wurden mir noch Schwierigkeiten gemacht, weil der kaufmännische Leiter mir nicht gewogen war. Das Einarbeiten in diese neue Beschäftigungsart fiel mir weiter nicht schwer, da ich im Laufe der Jahre genügend Einblick in die Fabrikationsweise dieses Artikels gewonnen hatte. Auf Ihre Frage, ob es einen Zweck hat, daß der Arbeiter seinen Ort oft wechselt, kann ich Ihnen erwidern, daß es lediglich auf die wirtschaftlichen Verhältnisse ankommt. Ist ein junger Kollege an einem Ort beschäftigt, wo die Schuhindustrie vorherrschend ist, hat er auch ein gutes Auskommen, denn er braucht sich nicht alles bieten zu lassen. Es ist ja noch Arbeitsgelegenheit vorhanden. Ist er aber älter, dann ist er gezwungen dazubleiben, wenn nicht eine Entlassung wegen Arbeitsmangel oder andern Verhältnissen dazwischen kommt. Also, kurz zu sagen: in den meisten Fällen ist es Zwang, verursacht durch den Arbeitgeber, daß der Arbeiter den Ort seiner Tätigkeit verlassen muß. Auch hat es vom Standpunkte des Arbeiters, gleichviel ob jung oder alt, keinen Zweck, wenn er seine Stelle viel wechselt. Ich hatte persönlich Gelegenheit, einen Arbeiter zu beobachten, der neu hinzugekommen war und das erstemal in einer Schuhfabrik beschäftigt wurde. Er kam aus einem Sägewerk und war froh, daß er Arbeit hatte. Er wurde solange bearbeitet, bis er wieder draußen war. Zuerst wurde er beim Ledertransport verwendet, dann wurde er versuchsweise an einer

Maschine beschäftigt und hierbei machte sich bei ihm die Einwirkung der schlechten Luft und des Staubes bemerkbar, da er ja in seiner vorigen Arbeitsstelle fortwährend in frischer Luft gewesen war. Infolgedessen ging es nicht so, wie es von der Betriebsleitung verlangt wurde, er wurde einfach für untauglich erklärt und bei nächster Gelegenheit — er hatte sich mal erheblich an der Hand verletzt und kam wieder aus dem Krankenhause, wohin er zur Heilung gekommen war — entließ man ihn, indem erklärt wurde: Wir haben jetzt keine Arbeit für Sie. Zeit zum Einarbeiten hatte man ihm aber auch nicht gelassen. An seine Stelle war ein jugendlicher Arbeiter getreten, 17 Jahre alt; er selbst war 27, also schon zu alt. Lohn war 22 Mk. Die Arbeitsmethoden sind ja in jeder Abteilung so verschiedene. Ich glaube ganz bestimmt, daß wenn ein Arbeiter, der meinetwegen einige Jahre nur eine Arbeit verrichtet hat und plötzlich beauftragt wird, in einer ganz anderen Abteilung eine Arbeitsleistung zu vollbringen, von der er wenig oder gar nichts versteht, selbst glaubt, er eignet sich nicht dazu, denn die ersten Eindrücke sind ja auch so, ich habe das persönlich durchgemacht. Da sind verschiedene Umstände, die einem zu der Annahme zwingen, so die fortwährende Beobachtung durch den Betriebsleiter oder Werkführer. Es entsteht durch das Neue und Ungewohnte eine gewisse Ängstlichkeit, es passieren ihm mehr Fehler, als ihm lieb ist. Und er wird von dem beobachtenden Vorgesetzten für ungeeignet erklärt, die Zeit zu einer genügenden Ausbildung wird ihm nicht gelassen; es geht nicht alles schnell genug. Ich bin in meiner fünfjährigen Beschäftigungsdauer vielen Mißständen begegnet. Zuerst das Fehlen eines unparteiisch verwalteten Arbeitsnachweises; denn wenn man heute in einer Schuhfabrik Arbeit haben will, muß man sich auf Protektion oder die nähere Bekanntschaft mit irgendeinem Angestellten verlassen. Auf die kommt es vielfach an, ob man Arbeit bekommt oder nicht. Auch das ist ein Mißstand, wenn nach Abflauen des Geschäftsganges mit allen Mitteln versucht wird, einen Teil der Arbeiterschaft los zu werden.

Schlusswort.

In den individuellen Äußerungen der Erfurter Schuharbeiter kommt eine allen gemeinsame skeptische Grundstimmung zum Ausdruck. Die Arbeiter können für sich das, was man im bürgerlichen Leben „sein Glück machen“ heißt, nicht in Anspruch nehmen. Selbst diejenigen, die nach mancherlei Orts- und Stellenwechsel es zu besserem Verdienst gebracht haben, halten diesen Gewinn im Vergleich mit den aufgewendeten Mühen nicht für angemessen. Ferner waren auch nur die zu Wort gekommen, die etwas zu erzählen wußten. Alle anderen haben geschwiegen.

Der Erfurter Schuharbeiter teilt mit vielen anderen Industriearbeitern dasselbe Verbrauchsschicksal, wie es Alfred Weber nennt; in den

40 er Jahren läßt seine Leistungsfähigkeit nach, und er ist nicht mehr imstande, sich auf die Kraft seiner Hände und Nerven zu verlassen, um sich durchs Leben zu schlagen.

Die Arbeitszerlegung, die sich im Laufe der Schuhindustriellen Entwicklung immer systematischer ausbildete, schafft ja erst die Grundlage zu einer für den Unternehmer rationellen Ausnutzung der menschlichen Arbeitskraft. Es gelingt ihm hierdurch, sich von Kräften, die eine berufliche Vorbildung genossen haben und deren eigentliche Betätigung „universell“ gerichtet ist, zu emanzipieren. Er erzieht sich aus jungen Burschen, die mit 14 Jahren in die Fabrik kommen, routinierte Teilarbeiter, die nun, wenn sie nicht ein eigener Drang oder irgendein Zufall zum Arbeits- oder Ortswechsel zwingt, ganz und gar mit einer Teiloperation verwachsen. Dem Umstand, daß durch den Verdrängungsprozeß des Handwerks auch handwerkliche Elemente in die Fabriken gezogen, war es zu danken, daß wir das Webersche Wort von dem Klebeschicksal des Arbeiters nicht in dieser absoluten Form auf unsere Untersuchung anzuwenden brauchten. Wer vorher in der Lehre eines Meisters war, wen die Wanderlust von einer Fabrik zur anderen, von einem Ort zum anderen führte, hat sich auch ein höheres Maß allgemeiner Anpassungsfähigkeit erworben. Er wird angesichts der imponierenden Größe von Organisation und Technik in modernen Schuhindustriellen Unternehmungen nicht ängstlich und zaghaft. Er hat mehr Entschlossenheit und Mut. Er getraut sich auch eher eine ihm bislang fremde Arbeit zu übernehmen. Nur von einem der Arbeiter, die Biographien geschrieben haben, wurde auf diesen Vorteil hingewiesen. Es ist ein Vorteil, der dem einzelnen durch die Zufälligkeiten einer wechselvollen Wanderschaft erwächst. Doch mancher Arbeiter, der den Willen hat, sich fortzubilden, wird nicht immer einen Erfolg verbuchen können; denn ständig ist er von den Schwankungen der Konjunktur und den immer neuen Veränderungen auf dem Arbeitsmarkte abhängig.

Der Arbeitsmarkt für die Schuharbeiter ist deswegen so veränderlich, weil es an irgendeiner, von irgendwelcher Stelle aus geleiteten Arbeitsmarktpolitik fehlt. Erstes Erfordernis einer Arbeitsmarktpolitik, die den einzelnen vor Verlusten an Zeit und Lohneinkommen schützt, wäre die Errichtung von paritätischen Arbeitsnachweisen und die Herausgabe von Woche für Woche in allen Schuhindustriestandorten Deutschlands erscheinenden objektiven Arbeitsmarktberichten. Durch sie würden alle Willkürlichkeiten in den Arbeitereinstellungen ausgeschaltet. Durch sie würde erst das erreicht werden, was das Ideal einer Arbeits-

marktpolitik sein müßte, nämlich eine Auslese der Schuharbeiterschaft.

Angeichts der Arbeitsintensität, die in den Schuhfabriken herrscht, müssen wir von vornherein damit rechnen, daß nur bis zu einem gewissen Alter der Schuharbeiter leistungsfähig ist. Wir müssen ferner damit rechnen, daß von dem Zeitpunkt an, wo der Arbeiter sich verheiratet, er auf die Freizügigkeit verzichten muß. Er wird ortsanfässig und in vielen Fällen auch fabrikansfässig. Er heiratet in den Jahren, wo ihm das Lohn Einkommen die Unterhaltung einer Familie gestattet. Wenn nicht, so ist auch die Frau gezwungen, durch Fabrikarbeit mit zum Unterhalt der Familie beizusteuern. Jedenfalls sind aber die Jahre der Heirat auch die Jahre, wo der Arbeiter seine Leistungsfähigkeit voll ausgebildet hat. Bis zu diesem Zeitpunkt hat es sich auch entschieden, welche Tätigkeit der Arbeiter in der Fabrik ausübt, in welchem Fache er sich qualifiziert hat. Bis dahin hat er es in der Hand, auf irgendwelche Weise, durch Wanderschaft, durch Vormärtsstreben, durch Besuch irgendwelcher Fachunterrichtskurse, von denen ein Arbeiter in seiner Biographie berichtete, sich zu qualifizieren. Die Differenzierung und Qualifizierung des Schuharbeiters, die durch die moderne Schuhfabrikorganisation geboten ist, fällt in die 20 er Jahre. Sie sind die Zeit der ersten Auslese. Eine Arbeitsmarktberichterstattung würde gerade für alle diejenigen, die in der Zeit der ersten Auslese stehen, von bedeutendem Werte sein. Wo ist Arbeit zu finden? Welcher Lohn wird dafür gezahlt? Lohnt es sich, dorthin zu gehen? Sind die Arbeitsverhältnisse derart, daß ein längeres Verbleiben möglich gemacht wird?

Diejenigen aber, die in der Fabrik verbleiben, sind an einer möglichst langen Erhaltung ihrer Arbeitskraft interessiert. Nur nicht alt und arbeitsunfähig werden! Doch die älteren Elemente verschwinden. Es tritt die zweite Auslese der Arbeiterschaft in Erscheinung: die Altersauslese. Sie ist unausbleiblich. Wohl kann sie gemildert werden, wenn der Kräfteverbrauch des Arbeiters verlangsamt wird, wenn ihm durch Ferien und bessere Entlohnung die Möglichkeit geboten wird, die Körperkräfte immer wieder aufzufrischen. Aber trotzdem —, was soll aus dem alten Arbeiter werden? Hier würden Überlegungen am Plage sein, um nicht nur in der Schuhfabrik, sondern in allen Gewerbe- und Industriezweigen diejenigen Arbeitsverrichtungen von allen denen zu sondieren, die nicht unbedingt von vollkräftigen Affordarbeitern vorgenommen zu werden brauchen. Es würden auf diese Weise Arbeitsplätze geschaffen, die von älteren Leuten eingenommen werden könnten. Auch für diese Stellen

wäre eine Arbeitsvermittlung, die alle Willkürlichkeiten ausschleidet, wohl am Platze, und das Elend derer, die weder vom Fabrikanten noch von den Kindern im Alter einen Gnabengroschen beziehen, wäre etwas gemildert. Daß im Zusammenhang hiermit auch die Leistungen der Altersversicherung noch vieles zu wünschen übrig lassen, ist in Polemiken und sozialpolitischen Erörterungen vielfach betont worden und bedarf an dieser Stelle keines besonderen Hinweises.

Indem wir den Auslesegedanken in dieser allgemeinsten Form akzeptieren, können wir uns nicht der Tatsache verschließen, daß es sich hierbei nur um äußerst grobmaschige Vorgänge handelt. Es sind die Erscheinungen der Differenzierung und Qualifizierung, die das berufliche Schicksal des Erfurter Schuharbeiters bestimmen: Differenzierung der Arbeiterschaft geschieht durch die Arbeitszerlegung in Teilarbeiten, die in den fünf Fabrikabteilungen verschiedenfach Anwendung finden; Qualifizierung der Arbeiterschaft — durch die Arbeitsintensität, die in den einzelnen Fabrikabteilungen verschieden groß ist.

Eine bewußt durchgeführte Auslese der Arbeiter gibt es nicht. Sie würde ein engeres Zusammenarbeiten der auf dem Arbeitsmarkt ausschlaggebenden Faktoren erfordern, von Unternehmern und Arbeitern. Da die Interessen der beiden Gruppen öfter divergieren als konform gehen, ist eine Verständigung beider Parteien nicht so leicht gegeben. Nur eine Arbeitsvermittlung, die alle Willkürlichkeiten ausschaltet, eine humane Behandlung der Arbeiter wird die Gegensätze ausgleichen. Eine bewußt durchgeführte Auslesepolitik ist nur möglich als einheitliche Regulierung des Arbeitsmarktes. Ihr Ziel heißt nicht rationelle Ausbeutung der menschlichen Arbeitskraft, sondern lautet:

Arbeit für alle, Brot für alle!

Die soziale Lage der sesshaften Arbeiterschaft eines oberschlesischen Walzwerkes.

Von

Dr. Friedrich Syrup, Gleiwitz.

Inhaltsverzeichnis.

	Seite
I. Einleitung	133
II. Rückblick auf die soziale Lage der Bevölkerungsschichten, aus denen die Väter und Großväter unserer Arbeiter stammen	135
Verschiebungen in den Berufen der Großväter und Väter	141
Zusammenhang zwischen den Berufen der Vorfahren und dem Lebensalter der Arbeiter	143
Zusammenhang zwischen Herkunft und Lebensalter der Arbeiter	144
Zusammenhang zwischen den Berufen der Väter und denen der Arbeiter	145
Zusammenhang zwischen Nationalität und Berufsschicksal	147
Zusammenfassung der Feststellungen über die Herkunft der Arbeiter	149
III. Die Arbeitsverhältnisse	149
Die Technik des Walzprozesses	149
Die Tätigkeit der einzelnen Arbeitergruppen	151
Die Lage der regelmäßigen täglichen Arbeitszeit	154
Die Dauer der regelmäßigen täglichen Arbeitszeit	156
Der Umfang der Überstunden	159
Der Ausbildungsgang der eigentlichen Walzwerksarbeiter	164
Der Ausbildungsgang der beschäftigten Handwerker	167
Die Gesundheitsgefahren der Walzwerksarbeit	169
Die Unfallgefahren der Walzwerksarbeit	170
Zusammenhang zwischen Betriebseinflüssen und Lebensalter	174
Zusammenhang zwischen Lebens- und Dienstalter sämtlicher Arbeiter	176
Der Dienstaltersaufbau der Arbeiter	177
Die Entlohnung der Arbeiter	180
Die Pensions- und Unterstützungskasse des Werkes	190
Die Einstellung des Puddelbetriebes und der Einfluß dieser Maßnahme auf das Berufsschicksal der früheren Puddeleiarbeiter	194
IV. Die Lebensführung der Arbeiter	197
Die Lage der Wohnorte der Arbeiter	197
Die Wohnungen der Arbeiter	199
Die landwirtschaftliche Nebenbeschäftigung der Arbeiter	200
Der Familienstand der Arbeiter	203
Die Geburtenzahl in den Arbeiterfamilien	205
Die Kindersterblichkeit in den Arbeiterfamilien	206
Nebenbeschäftigung der Ehefrauen	208
Die Berufe der erwachsenen Töchter	209
Die erwerbstätigen Söhne der Arbeiter	210
Zusammenfassung der Feststellungen über die Lebensführung	217
V. Schlußwort	218

I.

Einleitung.

Die vorliegende Untersuchung einer industriellen Einzelunternehmung erfaßt die Arbeiterschaft eines Feineisenwalzwerkes des ober-schlesischen Industriereviers. Die drei Stichworte „Feineisenwalzwerk“, „Industrierevier“, „Oberschlesien“ geben bereits technische wie geographische Anhaltspunkte, in welche Arbeiter-verhältnisse die folgenden Auslassungen einzudringen versuchen wollen.

Zunächst haben wir ein Werk einer gänzlich geschlossenen Groß-industrie, der Großeisenindustrie vor uns. Der Sammelname „Großeisenindustrie“ umfaßt die verschiedensten Zweige des Eisenhütten-wesens, vom Hochofen, in dem die Eisenerze verhüttet werden, anfangend, über die Stahlwerke, in denen das aus dem Hochofen erblasene Roheisen in schmiedbares Eisen verwandelt wird, bis zu den Walzwerken, in denen der Schmiedeeisen- und Stahlblock zur Handels- und Gebrauchs-ware umgeformt wird. Natürlich schließt der Begriff „Walzwerk“ wiederum eine große Zahl voneinander verschiedener Betriebsarten in sich, je nachdem die Endzeugnisse des Walzprozesses Panzerplatten, Eisenbahnschienen, Bandagen, Ketten, Feineisen, Draht oder dergleichen sind. Unsere Untersuchung greift also aus dem weiten Gebiet der Großeisen-industrie und aus der enger begrenzten Betriebsart der Walzwerke einen Sonderbetrieb, nämlich ein Feineisenwalzwerk heraus.

Das zweite Stichwort „Industrierevier“ deutet an, daß wir bei unseren Untersuchungen nicht ein vereinzeltcs Hüttenwerk erfaßt haben, sondern daß das Feineisenwalzwerk in einem Gebietsteil gelegen ist, in dem die Industrie vorherrscht. Abgesehen von einigen bedeutenden Eisenwerken, wie z. B. die Albeder-Beiner Werke und die Georgs-Marienhütte in der Provinz Hannover, die Maximilianshütte in Bayern, das Eisenwerk Kraft bei Stettin, konzentriert sich die deutsche Großeisenindustrie auf folgende Gebiete, die nach der Höhe der Roheisenerzeugung hier aufgeführt sein mögen: Niederrhein und Westfalen, Saargebiet nebst Lothringen und Luxemburg, Oberschlesien, Siegerland und Nassau. Die Feststellung, daß unser Feineisenwalzwerk in einem Industriegebiet

und insbesondere in einem Industriegebiet mit ausgesprochener Eisenhüttenindustrie liegt, ist wichtig, da vereinzelt gelegene Hüttenwerke zumeist besonders eigenartige Arbeitsverhältnisse aufweisen, während innerhalb eines Industriebezirkes die Arbeitsverhältnisse gleichartiger Werke ähnlich sind.

Unter Oberschlesien endlich versteht man allgemein jene kontinentale Halbinsel, die sich im Osten des Deutschen Reiches bis an die Dreikaiser-Ecke zwischen Rußland und Österreich einschiebt. Für unsere Zwecke brauchen wir jedoch nicht das ganze Oberschlesien, wie es politisch in dem Regierungsbezirk Oppeln vereinigt ist, sondern nur das sogenannte Industrieviertel ins Auge zu fassen. Dieser Landschaftsname ist ein wirtschaftsgeographischer Begriff, der sich seit etwa 50 Jahren eingebürgert hat, und unter dem ein ziemlich genaues Dreieck mit Eckpunkten in Tarnowitz, Gleiwitz und Myslowitz zu verstehen ist. Gruben und Hüttenwerke und andere industrielle Betriebe, von denen sich einer an den anderen reiht, drücken der Gegend ihren Stempel auf. Land- und Forstwirtschaft treten zurück hinter der Ausbeutung und Verwertung der Bodenschätze. Wald und Feld mit ihrem frischen Grün verschwinden fast. Überall sind kleinere oder größere Siedelungen vorhanden, da jede Grube und jedes Hüttenwerk ein eigenes Kristallisationszentrum für die angeworbenen Arbeitskräfte bildet. Ein dichtes Gewimmel von menschlichen Ansiedelungen, das von einem engen Eisenbahnnetz überspannt ist. Kurz, ein Industriegebiet, ähnlich denen des Westens, doch an Wohlstand und Kultur hinter jenen zurückstehend.

Die folgenden Ausführungen können und sollen kein typisches Bild vom Berufsschicksal der Eisenhüttenarbeiter geben. Dazu ist die Zahl der Arbeiter, auf die sich die Untersuchung erstreckt, zu gering; auch die Beschränkung der Erhebungen auf Arbeiter mit einem Dienstalter von mindestens zehn Jahren läßt eine Verallgemeinerung nicht zu, da der hohe Prozentsatz der fluktuierenden Arbeiterschaft nicht berücksichtigt wurde. Zudem ist das untersuchte Werk selbst kein typisches Eisenhüttenwerk mit den verschiedensten Betriebsarten, sondern ein reines Walzwerk, das alle ungünstigen wirtschaftlichen Eigenheiten dieser Betriebe im hohen Maße aufweist.

Die vorliegenden Erhebungen wurden durch die gelegentliche Beobachtung angeregt, daß in dem Walzwerke, auf das sich unsere Untersuchungen erstrecken, eine große Zahl älterer Arbeiter vorhanden war, die seit Jahrzehnten ihre Arbeitsstelle nicht gewechselt hatten. Infolgedessen ist bei diesen Arbeitern eine ganze Reihe von Faktoren, die auf das Be-

rufsschicksal einzuwirken vermögen, ausgeschaltet, so daß die übrigen Einflüsse weniger verwischt in ihren Wirkungen zutage treten.

Der Endzweck der Untersuchung besteht darin, unter besonderer Berücksichtigung der Vorfahren und Kinder unserer Arbeiter einen Einblick in deren soziale Lage zu gewinnen, insbesondere festzustellen, ob im Verlaufe der Lebenszeit mehrerer Generationen ein Aufschwung, ein Rückgang oder ein Beharrungszustand der wirtschaftlichen Verhältnisse eingetreten ist.

Bei diesem Zweck der Untersuchung ist die Stoffanordnung von vornherein gegeben. Es wird zunächst die Herkunft unserer Arbeiter und der Einfluß der Herkunft auf ihr Berufs- und Lebensschicksal zu ermitteln sein. Alsdann ist die soziale Lage unserer Arbeiter eingehend zu behandeln, und endlich ist festzustellen, welche Entwicklung die wirtschaftlichen Verhältnisse der Kinder unserer Arbeiter genommen haben. Naturgemäß muß bei allen diesen Erörterungen der Eigenart der obereschlesischen Bevölkerung besonders Rechnung getragen werden, und so sind diese Untersuchungen vielleicht geeignet, das Interesse an diesem wirtschaftlich wie kulturell eigenartigen Grenzlande zu beleben.

II.

Rückblick auf die soziale Lage der Bevölkerungsschichten, aus denen die Väter und Großväter unserer Arbeiter entstammen.

Zunächst soll die Herkunft der einzelnen Hüttenarbeiter in die Untersuchung einbezogen werden. Insbesondere soll versucht werden, festzustellen, ob die Berufe von Großvater und Vater auf das Berufsschicksal des Arbeiters von Einfluß gewesen sind. Zu diesem Zwecke ist es notwendig, die damalige soziale Lage jener Bevölkerungsschichten, aus denen die Großväter und Väter unserer Arbeiter hervorgegangen sind, kurz zu streifen. Ein derartiger wirtschafts-geschichtlicher Rückblick¹ ist bei der Bearbeitung der vorliegenden Untersuchung schon deshalb nötig, weil die Erhebungen Berufsarten der Vorfahren zutage förderten, die jetzt nicht mehr ausgeübt werden. Die notwendige Nachprüfung dieser Angaben mußte zu einem geschichtlichen Rückblick auf die Entwicklung von Landwirtschaft

¹ Dabei wurde die wertvolle Bücherei des Oberschlesischen Museums in Gleiwitz und des ihm angegliederten Wirtschaftsarchives benutzt.

und Industrie in Oberschlesien führen. Für den geschichtlichen Rückblick war jedoch ein noch wichtigerer Grund maßgebend. Prüft man allgemein die Arbeiterstammrollen größerer industrieller Werke auf die Geburtsorte ihrer Arbeiter, so wird man größtenteils Arbeiter aller deutschen Gaue unter der Arbeitererschaft des einzelnen Werkes antreffen. Die Belegschaften der obereschlesischen Hüttenwerke entstammen dagegen überwiegend der obereschlesischen Bevölkerung. Neben ihnen treten zumeist nur ausländische Arbeiter in größerer Zahl auf. In unserem Hüttenwerke liegen die Heimatsverhältnisse der Belegschaft so, daß die untersuchten Arbeiter mit verschwindenden Ausnahmen aus der obereschlesischen Bevölkerung hervorgegangen sind und alle typischen Kennzeichen des obereschlesischen Arbeiters aufweisen. Zum richtigen Verständnis dieser Eigenschaften, welche die Berufschicksale der obereschlesischen Arbeiter beeinflussen, ist aber ein kurzer geschichtlicher Rückblick an Hand der Herkunftsermittlungen unserer Untersuchung nötig. Oberschlesien weist in wirtschaftlicher, kultureller und sozialer Hinsicht solche Abweichungen sowohl von der übrigen Provinz Schlesien, als auch von der preussischen Monarchie allgemein auf, daß die Kenntniß dieser Eigenheiten zur Gewinnung eines richtigen Standpunktes für die Beurteilung unserer Untersuchungsergebnisse nötig ist.

Von den 253 Arbeitern, auf die sich die Untersuchung erstreckte, konnten 131 den Beruf ihrer Großväter männlicher Linie angeben. Nach diesen Angaben waren

- 74 in der Landwirtschaft tätig gewesen,
- 24 waren Handwerker,
- 23 „ Hüttenarbeiter,
- 8 „ sonstige Arbeiter,
- 1 war Kaufmann,
- 1 „ Landschaftssyndikus gewesen.

Die genauere Kennzeichnung der Stellung der Großväter, die in der Landwirtschaft tätig gewesen sind, war der größeren Zahl der befragten Arbeiter nicht möglich. Nur einige vermochten genau anzugeben, daß die Großväter Dominialarbeiter, Häusler, Robotgärtner, Halbgärtner, Waldarbeiter gewesen seien. Im Hinblick auf die Lage der obereschlesischen Bauern und Landarbeiter ist diese Differenzierung auch ziemlich unerheblich. Die Lage des gesamten obereschlesischen Landvolkes war, wie uns Berichte aus dem 18. Jahrhundert zeigen, außergewöhnlich kläglich. Schon die Bauern, unter denen nur sehr wenig Freibauern auf ziemlich geringwertigen Gütern saßen, jenseits meist unter der Last unklar begrenzter

Roboten, die ihnen bei ausgedehntem Besitz dessen Bestellung, bei beengtem das Er kämpfen des Lebensunterhaltes erschwerten. Die Freigärtner verfügten über einen meist nur 2—4 Scheffel, seltener 12 bis 20 Scheffel Aussaat fordernden Grund und Boden, mußten einen Natural- oder Geldzins abführen und meist eine bestimmte Zahl von (4—20) Arbeitstagen zur Erntezeit, bisweilen auch andere Dienste leisten. Die Robotgärtner waren, wiewohl ihr Gütchen oft groß genug war, um das Halten eines Gespanns zu fordern, meist außerstande, für die Pflege des eigenen Besitzes und eigenen Erwerb wirksam zu sorgen, weil sie übermäßig durch Hofdienste in Anspruch genommen waren. Sie hatten nicht nur gegen einen Naturalanteil beim Gutsherrn die Ernte und das Dreschen des Getreides zu übernehmen, sondern mußten mehrere, bisweilen alle sechs Tage der Woche mit zwei Personen dienstbereit bei der Herrschaft sich einstellen gegen winzigen Lohn oder Deputat. Noch ungünstiger war die wirtschaftliche Lage des dienstpflchtigen Häuslers, der ein kleines Haus ohne Land besaß, und der in Gutswohnungen untergebrachten Dominialarbeiter. Das Los des dienstpflchtigen Landvolkes wurde meist verschlimmert durch den Mangel eines festen erblichen Anrechts auf die Nutzung des Bodens, den es bebaute. Manchen vertrieb ein einfacher Machtpruch des Gutsherrn, andere die unbillige Überspannung der Lasten von seinem Besitz. Dieser weitgehenden Unsicherheit des Besitzes standen doppelt empfindlich gegenüber die Gebundenheit an die Scholle und die Erbuntertänigkeit, welche den Gutsherren nicht nur die Bestimmung über die Wahl des Wohnsitzes seiner Untertanen und die Gewähr oder das Versagen der Genehmigung zur Begründung eines Hausstandes anheimstellte, sondern ihn auch ermächtigte, sein Hofgesinde aus seinen Untertanen auszuheben. Für die Ausführung aller dieser Rechte lag eine große Verführung zur Willkür darin, daß dem Gutsherrn auch die Gerichtbarkeit und die Polizeigewalt über seine Untertanen zustand.

Friedrich der Große versuchte allerdings diesen ungesunden Verhältnissen entgegenzutreten. Seine Bemühungen beschränkten sich jedoch vornehmlich darauf, zu verhindern, daß die in Kriegsnot verödeten Bauerngüter nicht einfach von der Gutsherrschaft eingezogen wurden. Für die Milde rung des Druckes der Roboten und der Erbuntertänigkeit geschah nichts. Allerdings fiel 1807 auch in Oberschlesien die Erbuntertänigkeit, doch das Regulierungsedikt von 1811, das den dienstpflchtigen Bauern und Gärtnern gegen Abtretung von einem Drittel des erblichen Besitzes und einer Hälfte des Pachtlandes die Anerkennung des freien Eigentums

und die Befreiung von den Dienstleistungen bringen sollte, fand auf Oberschlesien nur beschränkte Anwendung. Die Großgrundbesitzer Oberschlesiens mußten es durchzusetzen, daß die Robotgärtner ihr Land bis auf drei bis vier Morgen an die Grundherrschaft verloren und nur diesen Rest als freies Eigentum behalten sollten unter Verzicht auf das Anrecht an Bauholz, Waldweide, Waldstreu. Der Gewinn der Reform verwandelte sich also für diese Klasse zum selbständigen Wirtschaftsbetrieb befähigter Landwirte in ein Hinabsinken zum Range ärmlicher Häusler mit ganz unzulänglicher Besitzgrundlage. Auch später gelang es den Vorstellungen der Grundherren, die Regulierung auf die wenigen großen Bauern zu beschränken. Abgesehen von ihnen kamen 1827—1846 in Oberschlesien nur zehn Regulierungen zustande. Noch am Ende des Jahres 1848 standen 4300 größeren kraft der Regulierung in freies Eigentum übergegangenen Höfen 28—29 000 handdienstpflichtige Stellen gegenüber. Die nunmehr mit Nachdruck einsetzende Agrarreform brachte naturgemäß so viele Erschütterungen mit sich, daß mancher kleine Landwirt in der Übergangszeit zugrunde ging.

Diese kümmerliche wirtschaftliche Lage der Landbevölkerung hat auch auf die späteren, aus ihnen hervorgegangenen als Hüttenarbeiter beschäftigten Geschlechter so nachhaltig eingewirkt, daß wir manche Charaktereigenschaften unserer Hüttenarbeiter nur im Hinblick auf die Herkunft ihrer Vorfahren würdigen können.

Die Erhebungen über den Beruf der Großväter weisen neben den 74 in der Landwirtschaft tätigen Vorfahren noch 24 Handwerker auf. Unter ihnen finden sich vornehmlich Schmiede, Zimmerleute, Schuhmacher, Böttcher und Sattler. Sie haben überwiegend ihren Beruf auf dem Lande ausgeübt, so daß sich ihre soziale Lage nur wenig günstiger als die der Landbevölkerung gestaltet haben wird.

Mehr interessiert uns die Feststellung, daß 23 der Großväter bereits in Eisenhüttenwerken tätig gewesen sind. Vorausbemerkt sei dazu, daß keiner der von diesen 23 Großvätern entstammenden Väter unserer Arbeiter einen anderen Beruf als den des Hüttenarbeiters eingeschlagen hat. Wir haben also bei 23 unserer Arbeiter eine durch drei Generationen währende, gleichartige Industriearbeit vor uns. Dabei stößt zunächst die allgemeine Frage auf, ob in Oberschlesien neben der landwirtschaftlichen Betätigung eine industrielle Beschäftigung der Bevölkerung seit Jahrzehnten vorhanden gewesen ist.

Für die drei ausschlaggebenden Industrien Oberschlesiens geben uns

folgende Zahlen Auskunft. Beim Beginn des 19. Jahrhunderts waren in Oberschlesien 18 Steinkohlengruben vorhanden, in denen 619 Arbeiter beschäftigt wurden. Im Jahre 1800 wurde der erste Zinkdestillationsofen in Betrieb genommen. Von diesen beiden Industrien waren also am Anfang vorigen Jahrhunderts nur bescheidene Ansätze vorhanden. Etwas anders lagen die Verhältnisse in der uns hier besonders interessierenden Eisenhüttenindustrie, deren Entwicklung wir kurz streifen wollen.

Die Kunst der Eisendarstellung aus Erzen wurde in Oberschlesien seit Jahrhunderten geübt. Urkunden aus dem Jahre 1365 sprechen bereits von sogenannten Luppenfeuern zur Herstellung häuslicher Gebrauchsgegenstände aus Eisen. Die eigentliche Eisengewinnung setzte jedoch erst mit dem Beginne des 18. Jahrhunderts ein. Wenige Kilometer von dem Hüttenwerke, dessen Arbeiterverhältnisse uns hier beschäftigen, wurde 1703 der erste schlesische Holzkohlenhochofen errichtet. Eisenerz im Boden, Holzreichtum in den Wäldern zur Erzeugung der Holzkohle, Wasserkräfte an den kleinen Flüssen und Bächen waren die Grundlagen für diese Eisenerzeugung. So finden wir, als Friedrich der Große Besitz von Schlesien genommen hatte, zahlreiche im Privatbesitz befindliche Holzkohlenhochöfen, Luppen- und Frischfeuer in den Wäldern versteckt. Allerdings war das in ihnen erzeugte Eisen so minderwertig, daß die anderen preussischen Provinzen sich gegen die Einfuhr dieses schlesischen Eisens sträubten. Rasch schuf Friedrich II. hier Wandel durch Errichtung eines staatlichen Eisenhüttenwerkes in Malapane. Die ersten Arbeiter wurden aus dem Mansfeldischen, dem Harz, dem sächsischen und böhmischen Erzgebirge herangezogen. Um sie in dem unwirtlichen Oberschlesien festzuhalten, mußten ihnen große Freiheiten und Belohnungen aller Art gewährt werden. Trotzdem wurden viele fahnenflüchtig und mußten durch oberschlesische Arbeiter ersetzt werden, deren Lebensbedingungen sich durch die neue Tätigkeit wesentlich hoben.

Nachstehende Kabinettsorder aus dem Jahre 1755 zeigt uns, welche wirtschaftlichen Vorteile den damaligen Hüttenarbeitern zugebilligt wurden:

„Nachdem Se. Königliche Majestät in Preußen, unser allergnädigster Herr und König, aus landesväterlicher Fürsorge, und damit die in Dero Oberschlesischem Wald unterm Amte Oppeln befindlichen, am Malapanestrom und anderen dortigen Gegenden gegen Kreuzberg entdeckten Eisensteine nicht ohne Nutzen bleiben, sondern zum Besten der Königlichen Lande und getreuen Untertanen gereichen mögen, bei bedachten Orten ein Eisenhüttenwerk anlegen lassen: So haben allerhöchstgedachte Se. Königliche Majestät zu mehrerer Beförderung und Fortgang dieser Werke die dabei bestellten Bedienten und Arbeiter, oder welche künftig noch dabei oder

andern Orten etwa noch anzulegenden Eishütten und Fabriken angenommen werden, mit folgenden Hütten-Freiheiten zu begnadigen für gut befunden:

1. Ist Se. Königlichen Majestät höchster Wille und Befehl, daß von uns jede bei diesen Werken bestellten Bedienten und Arbeiter, so jezo gegenwärtig sind oder künftig angenommen werden oder sich dazu einfinden werden, von aller Einquartierung, es sei auf vorfallenden Märschen oder Routen, desgleichen von allen Abgaben und Diensten, als Kontribution und Nahrungsgeld, auch allen anderen Dneribus, sie haben Namen, wie sie wollen, und bereits angelegt sein oder künftig noch angelegt werden, von nun an und zu ewigen Zeiten, so lange als sie Hütten-Bediente sind, und in Arbeit stehen, exempt sein und bleiben sollen.
2. Wird denen Hütten-Bedienten und Arbeitern das Recht und die Freiheit verstattet, dasjenige, so zu ihrer Nothdurft und Speise und sonst erfordert wird, von solchen Orten in Se. Königliche Majestät Länden kommen zu lassen, wo sie es am besten erhalten können. Das Getränk aber soll von denen, welchen der Bier- und Branntweinverlag zugeschlagen wird, hinlänglich, jedoch um solchen Preis und in der Güte geliefert werden, als es an anderen Orten zu haben ist. — —
3. Sämmtliche bei diesen Werken bestellten Bedienten und Arbeiter, als Faktor, Controlleure, Schichtmeister, Hochöfner, Schmelzer, Förmer, Feuerarbeiter, Aufgeber, Pocher, Hammerschmiede, auswärtige Steingräber und Köhler oder wie sie sonst Namen haben mögen, und bei diesen Werken bereits angestellt sein oder künftig dabei angenommen werden, sollen neben den Ihrigen von der Werbung und Inrolirung gänzlich befreit sein und bleiben.
4. Sofern sich einer oder der andere Hüttenarbeiter nach Verfließung der mit ihm bedungenen Zeit nach seiner Heimath oder anderen Länden mit seinem Vermögen, so er mit sich gebracht oder hernach überkommen und in Königlichen Länden bei der Hütte erworben, begeben will, soll ihm solches frei und ungewertet bleiben, und von allem diesen kein Abzug gefordert werden.
5. Wollen Se. Königliche Majestät mehr erwähnte Hüttenbedienten und Arbeiter bei diesen ihren Allergnädigst ertheilten Freiheiten und Begnadigungen wider Jedermann, hohen und niedrigen Standes, mit Nachdruck schützen und sie jedesmal, wenn sie darin gedrückt werden, in Dero Höchste Protektion nehmen, dagegen aber dieselben ermahnt werden, sich als treue, ehrliche gehorsame und unverdrossene Hütten-Bedienten und Arbeiter stets zu beweisen.

Urkundlich haben Se. Majestät diese Versicherung Höchst eigenhändig unterschrieben und mit Dero Insiegel beidrucken lassen. So geschehen“ ...

Die Befundungen unserer ältesten Hüttenarbeiter über die hüttenmännischen Berufe (z. B. Frischmeister, Luppenfeuerarbeiter) ihrer Groß-

väter, deren Lebzeiten in das Ende des 18. Jahrhunderts zurückreichen, stehen also mit den tatsächlichen damaligen Verhältnissen im Einklang. Das Jahr 1796 bedeutet insofern einen Wendepunkt in der Geschichte der obereschlesischen Eisenindustrie, als in diesem Jahre auf der königlichen Hütte zu Gleiwitz, 7 km von unserem Hüttenwerke entfernt, der erste mit Koks betriebene Hochofen in Oberschlesien und zugleich auf dem Kontinent in Betrieb gesetzt wurde. Bald folgte die Ausnutzung der Dampfkraft zum Antriebe der beim Schmelzprozeß nötigen Gebläsemaschinen. Die Hüttenwerke wurden unabhängig von Holz und Wasserkraft. Die alten Betriebsstätten gingen allmählich ein. Die Arbeiter, die ihrem Berufe treu bleiben wollten, waren größtenteils zur Abwanderung gezwungen. Nach der Einführung des Kokes als Brennstoff in die Eisenindustrie findet auch eine Veränderung in der Verarbeitung des Roheisens zu schmiedbarem Eisen statt. An Stelle der alten Frischfeuer, an denen mehrere Großväter und Väter unserer Arbeiter tätig waren, tritt der Puddelprozeß. An Stelle der alten Zainhämmer, mit denen das gefrischte Schmiedeeisen in Handels- und Gebrauchsform gebracht wurde, traten, von England kommend, die Stabeisenwalzwerke. Die anfangs der vierziger Jahre eintretende Überschwemmung Deutschlands mit schottischem Roheisen, das in Oberschlesien zu 5—15 Mk. unter den obereschlesischen Gesteungskosten angeboten wurde, führte 1844 zur Einführung des Roheisenzolles. Dieser Roheisenzoll, die umfangreichen Eisenbahnbauten und der Aufschwung der Maschinenindustrie veranlaßten im nächsten Jahrzehnt die Gründung der meisten großen obereschlesischen Eisenhüttenwerke, darunter auch unserer Hütte.

Aber auch der oben erwähnte Puddelprozeß hat sich nicht halten können. Wie überall ist er auch in Oberschlesien durch die Flußeisenerzeugung verdrängt. Auch hierfür gibt unser Hüttenwerk ein Beispiel; wir werden bei der Verfolgung des Berufsschicksals mancher Arbeiter auf eine frühere Beschäftigung in der jetzt außer Betrieb gesetzten Puddelei stoßen.

Verschiebungen in den Berufen der Großväter und Väter.

Nach diesen Auslassungen wirtschaftsgeschichtlicher Vergangenheit liegt die Vermutung nahe, daß ein Großteil unserer Hüttenarbeiter aus landwirtschaftlichen Verhältnissen stammt. Die außergewöhnlich ungünstige Lage des Landvolkes und das Aufblühen der Eisenhütten mit besseren Arbeitsbedingungen gab naturgemäß einen kräftigen Anreiz für die Be-

völkerung, von der landwirtschaftlichen Beschäftigung zur Hüttenarbeit überzugehen.

Die Erhebungen bestätigen diese Vermutung.

Auf Seite 136 war bereits festgelegt, daß von den 131 Großvätern, deren Berufe einwandfrei zu ermitteln waren,

- 74 Landarbeiter,
- 24 Handwerker,
- 23 Hüttenarbeiter,
- 8 sonstige Arbeiter (Bahn-, Ziegelei-, Brettmühlenarbeiter),
- 1 Kaufmann,
- 1 Landschaftssyndikus waren.

Von denselben 131 Arbeitern, bei denen die Berufe der Großväter ermittelt wurden, hatten sich die Berufe der Väter gegenüber denen der Großväter folgendermaßen verschoben:

- 43 Landarbeiter (— 31),
- 16 Handwerker (— 8),
- 60 Hüttenarbeiter (+ 37),
- 10 sonstige Arbeiter (+ 2),
- 1 Schleusenmeister (Sohn des Kaufmanns),
- 1 Referendar (Sohn des Landschaftssyndikus).

Wir ersehen aus der Gegenüberstellung, wie etwa die Hälfte der Landarbeiter und Handwerker in der zweiten Generation zu anderen Berufen übergegangen ist, und wie sich die Zahl der Hüttenarbeiter mehr als verdoppelt hat. Im einzelnen lassen sich folgende Berufswechsel feststellen:

Von den 74 Landarbeitern blieben 40 Söhne dem Berufe ihrer Väter treu, 24 wurden Hüttenarbeiter, 5 Handwerker, 5 sonstige Arbeiter.

Von den 24 Handwerkern blieben 10 Söhne Handwerker, 11 wurden Hüttenarbeiter, 2 Landwirte, 1 sonstiger Arbeiter.

Von den 8 sonstigen Arbeitern blieben 4 Söhne bei den verschiedenen Berufstätigkeiten ihrer Väter, 2 wurden Hüttenarbeiter, 1 Landarbeiter und 1 Handwerker.

Von den 23 Hüttenarbeitern ergriffen alle Söhne die Tätigkeit der Väter.

Die letzte Feststellung ist die wichtigste. Danach scheint zur Zeit der Großväter die Hüttenarbeit gegenüber der Land- und Handwerksarbeit so günstige Arbeitsbedingungen aufgewiesen zu haben, daß für die Söhne

der damaligen Hüttenarbeiter keine Veranlassung vorlag, einen anderen Beruf als den ihrer Väter zu ergreifen.

Während von den 253 Arbeitern nur 131 den Beruf ihrer Großväter anzugeben vermochten, ließ sich der Beruf der Väter bei 251 Arbeitern ermitteln.

Es waren von den 251 Vätern

- 94 Hüttenarbeiter,
- 80 Landarbeiter,
- 40 sonstige Arbeiter,
- 35 Handwerker,
- 2 sonstige Berufstätige.

Stellen wir die Berufe der Großväter und Väter in Prozentzahlen gegenüber, so finden wir

	Großväter	Väter
Landarbeiter	56	32
Hüttenarbeiter	18	37
Handwerker	18	14
Sonstige Arbeiter	6	16
Sonstige Berufstätige	2	1

Wir sehen aus der letzten Spalte, wie bei den Vätern unserer Arbeiter bereits die Hüttenarbeit vorherrschte, wie aber andererseits die Landarbeit noch immer eine große Rolle spielte.

Zusammenhang zwischen den Berufen den Vorfahren und dem Lebensalter der Arbeiter.

Anschließend an diese Feststellungen sind die Punkte zu erörtern, in denen sich durch exakte Zahlen ein möglicher Zusammenhang zwischen den Berufen der Vorfahren und dem Berufsschicksal unserer Arbeiter ermitteln läßt. Auf Grund der vorliegenden Erhebungen ist ein derartiger Zusammenhang nachweisbar für das Lebensalter und die Berufsstellung.

Betrachten wir zunächst den Einfluß einer durch drei Generationen betriebenen Hüttenarbeit auf das Lebensalter der Arbeiter, so müssen wir von vornherein auf eine zu große Spezialisierung des Lebensalters verzichten, da wir sonst derartig kleine Zahlen erhalten, daß bei ihnen die Zufälligkeiten zu sehr ins Gewicht fallen.

Lebensalter	Prozent der Arbeiter, deren Väter		
	Hüttenarbeiter gewesen waren	verschiedene Berufe ausgeübt hatten	Landarbeiter gewesen waren
über 40 Jahre . .	92	90	93
" 50 " . .	43	59	58

Lebensalter	Prozent der Arbeiter, deren Großväter und Väter		
	Hüttenarbeiter gewesen waren	verschiedene Berufe ausgeübt hatten	Landarbeiter gewesen waren
über 40 Jahre . .	82	89	99
" 50 " . .	39	46	52

Die letzte Übersicht läßt erkennen, daß die durch drei Generationen betriebene Hüttenarbeit das Lebensalter der Arbeiter in der letzten Generation ungünstig zu beeinflussen scheint. Dagegen weisen die Arbeiter, deren Väter und Großväter in der Landwirtschaft tätig waren, besonders günstige Altersverhältnisse auf.

Zusammenhang zwischen Herkunft und Lebensalter der Arbeiter.

Sobald man auf die Herkunft der Arbeiter zurückgreift, ist man allgemein gewohnt, Stadt und Land in Gegensatz zu stellen. Bei der vorliegenden Untersuchung wurde nur ein Arbeiter (Handwerker) angetroffen, der aus einer Stadt mit dem den Städten eigentümlichen Leben stammte. Bei allen übrigen Arbeitern wurde unterschieden zwischen Herkunft aus einer Gemeinde mit überwiegend landwirtschaftlicher Beschäftigung und zwischen Herkunft aus einer Industriefiedelung ohne städtischen Charakter.

Von unsern 253 Arbeitern stammten 185 vom Lande, 67 aus einem Industrieort, 1 aus einer Stadt.

Im folgenden soll die Herkunft mit der Ergreifung des Berufes beim Beginn der Erwerbstätigkeit in Beziehung gebracht werden.

Von den 253 Arbeitern waren 29 von vornherein in eine Handwerkslehre eingetreten, 56 Arbeiter hatten in Hüttenbetrieben Arbeitsposten ergriffen, die eine Vorbereitung auf qualifizierte Hüttenarbeitsplätze darstellen, während 168 Arbeiter als ungelernete Tagelöhner eingestellt waren.

Von den 29 Handwerkern stammten

20 vom Lande (69 %),

8 aus einem Industrieort (28 %),

1 aus einer Stadt (3 %).

Von den 56 Arbeitern, die eine hüttenmännische Ausbildung ge-
nommen hatten, stammten:

27 vom Lande (48 %),

29 aus einem Industrieort (52 %).

Von den 168 ungelernten Tagelöhnern stammten

138 vom Lande (82 %),

30 aus einem Industrieort (18 %).

Untersuchen wir den Zusammenhang zwischen Herkunft und Lebens-
alter bei den gelernten Hüttenarbeitern und den ungelernten Tagelöhnern
— die Handwerker scheiden ihrer geringen Zahl wegen aus —, so finden
wir folgende Beziehungen:

Es erreichten ein Lebensalter von	gelernte Hüttenarbeiter, stammend		ungelernte Hüttenarbeiter, stammend	
	vom Lande	aus Industrieort	vom Lande	aus Industrieort
über 40 Jahre . . .	82 %	76 %	91 %	70 %
„ 50 „ . . .	63 %	41 %	57 %	43 %

Auch hier zeigt sich in beiden Altersgruppen, daß sowohl bei den
gelernten, wie bei den ungelernten Hüttenarbeitern die ländliche Herkunft
eine günstigere Besetzung der höheren Altersklassen zur Folge hat.

Zusammenhang zwischen den Berufen der Väter und denen der Arbeiter.

Weiter soll versucht werden, aus den Erhebungen Unterlagen zur
Beantwortung der Frage zu finden, ob die hüttenmännische Berufstätig-
keit der Väter die als Hüttenarbeiter tätigen Söhne zur Besetzung
wichtiger und gut bezahlter Arbeitsplätze besonders geeignet gemacht hat.
Es ist hier weniger an die Vererbung hüttenmännischer Berufseigenschaften
gedacht, sonst hätten die besonderen Berufstätigkeiten für Väter und
Söhne in jedem Einzelfall betrachtet werden müssen. Die Frage zielt
vielmehr auf die Jugendeinflüsse hin. Sind die Väter Hüttenarbeiter ge-
wesen, so sind die Söhne in Berührung mit hüttenmännischen Betrieben

aufgewachsen, sie haben die Einrichtungen der Hüttenwerke aus Gesprächen kennen gelernt. Sie haben das Hüttenwerk häufig betreten, wenn sie dem Vater, der als Hüttenarbeiter größtenteils auch mittags ans Werk gefesselt war, das Mittagessen brachten. Dabei haben sie für diese oder jene Tätigkeit Interesse gewonnen. Die Väter haben auch versucht, ihre Söhne an Arbeitsplätzen unterzubringen, die ihnen für ihre Söhne die meisten Berufsaussichten boten, oder die ihnen nach der Veranlagung der Söhne am geeignetsten erschienen.

Aus diesen Gründen war mit der Möglichkeit zu rechnen, daß die hüttenmännische Berufstätigkeit der Väter auf das Berufschicksal der im gleichen Gewerbe tätigen Söhne von Einfluß sein könnte.

Als Arbeitsplätze für qualifizierte Arbeiter wurden angesehen und nach der Höhe der Entlohnung geordnet die Arbeitsposten des Werkmeisters, Walzmeisters, Drehermeisters, ersten Walzvordermannes, Aufsehers, Obermaschinisten, des Wärmers, zweiten Walzvordermannes.

Von den 251 Arbeitern		Von diesen hatten qualifizierte	
stammten ab von		Arbeitsposten inne	
Hüttenarbeitern	94	18 = 19 %	
Landarbeitern	80	7 = 9 %	
sonstigen ungelerten Arbeitern .	40	— = 0 %	
Handwerkern	35	3 = 9 %	
(sonstigen Berufen	2	1 = 50 %)	
Zusammen 251		29 = 12 %	

Berücksichtigen wir dabei noch die Art der qualifizierten Arbeitsposten, so finden wir folgende Gegenüberstellung :

Die an qualifizierten Arbeitsposten stehenden Arbeiter stammten ab von	Arbeitsposten mit hand= werksmäßiger Vorbildung u. Erfahrung	Arbeitsposten mit hütten= männischer Ausbildung u. Erfahrung	Arbeitsposten ohne hütten= männische Ausbildung, aber mit hüttenmänn. Erfahrung	Insgesamt qualifizierte Arbeits= posten
Hüttenarbeitern	1	10	7	18
Landarbeitern	1	1	5	7
sonstigen Arbeitern . . .	—	—	—	—
Handwerkern	—	1	2	3
sonstigen Berufen	1	—	—	1
Zusammen	3	12	14	29

Die qualifizierten Arbeitsposten sind somit in überwiegender Zahl von Arbeitern besetzt, deren Väter bereits Hüttenarbeiter gewesen waren.

Zusammenhang zwischen Nationalität und Berufschicksal.

Bei einem Grenzlande wie Oberschlesien muß eine Untersuchung über Arbeiterverhältnisse die Nationalitätenfrage in den Kreis ihrer Erhebungen einziehen. Die offizielle Nationalitätenstatistik unterscheidet in Oberschlesien Deutsche, Polen und polnisch und deutsch Sprechende. Diese Gegenüberstellung kann leicht falsche Vorstellungen erwecken. Es wurde deshalb bei den vorliegenden Untersuchungen gefragt, welche Sprache im häuslichen Verkehr zur Anwendung komme. Dabei ergab sich, daß bei 28 Arbeitern die deutsche, bei 225 Arbeitern die polnische Sprache die Umgangssprache war.

Diese für das Deutschtum wenig erfreuliche Feststellung bedarf allerdings einiger Einschränkung und Erläuterung. Man darf keineswegs annehmen, daß die 225 Arbeiter, denen die polnische Sprache als Umgangssprache dient, die deutsche Sprache nicht beherrschen. 51 dieser Arbeiter erklärten beide Sprachen nahezu gleich gut oder gleich schlecht zu beherrschen, und auch von den übrigen kann man annehmen, daß sie sich mit mehr oder weniger Mühe mit der deutschen Sprache verständlich machen können. Für den Zweck dieser Untersuchung war es jedoch nötig, nur die Arbeiter herauszugreifen, in deren Familien die deutsche Sprache und damit auch die deutsche Kultur vorherrschte. Ergänzend sei bemerkt, daß von den 28 Arbeitern 22 auch die polnische Sprache beherrschten, sie aber nur im Verkehr mit schlecht deutsch sprechenden Kameraden zur Anwendung bringen.

Weiter müssen wir aber bei Betrachtung der Sprachenfrage berücksichtigen, daß unsere Untersuchungen sich im wesentlichen auf alte Arbeiter beschränken. Die Schulzeit reicht bei 6 Arbeitern in die vierziger, bei 71 in die fünfziger, bei 95 in die sechziger Jahre zurück. Bei einem großen Teil dieser Arbeiter wird von einem geordneten Schulunterricht, von der Pflege der deutschen Sprache in der Schule nicht gesprochen werden können. Noch Ende der sechziger Jahre konnte fast ein Drittel der schulpflichtigen Kinder aus Mangel an Klassen und Lehrern in keine Schule aufgenommen werden, trotzdem mehr als hundert Kinder in einer Klasse vereinigt waren. Auch in den späteren Jahren war es nicht möglich, deutsche Lehrkräfte in genügender Zahl zu gewinnen. Infolgedessen zeigte noch geraume Zeit die Zweisprachigkeit in den obereschlesischen Volksschulen einen überwiegenden Einschluß ins Polnische. Erst 1872 schaffte die Regierung hier Wandel, indem sie die polnische Sprache auf den Religionsunterricht in der Unterstufe und auf die notwendigste Ver-

ständigkeit in der Mittellstufe beschränkte, so daß jetzt die Schulen als rein deutsche anzusehen sind.

Wenn nun auch der großen Mehrzahl unserer Hüttenarbeiter die polnische Umgangssprache eigen ist, und wenn auch die Mehrheit entsprechend ihrer Herkunft als autochthon anzusehen ist, so muß man sich wohl hüten, diesen Arbeitern sogenannte großpolnische Charaktereigenschaften unterzulegen. Unsere überwiegend aus der eingefessenen ländlichen Bevölkerung hervorgegangene Arbeiterschaft stammt keineswegs von der großpolnischen Bevölkerung ab, wie sie an dem mittleren Laufe der Weichsel und in einem großen Teile der Provinz Posen sesshaft ist. Soweit eine slawische Urbevölkerung in Frage kommt, ist es der dunkelhaarige Volks-schlag, der noch bei den Ruthenen im östlichen Galizien und bei den Soralen und Slowaken erhalten ist. Schon äußerlich ist der Unterschied gegenüber dem Großpolen erkennbar, indem die kräftigere, gedrungenere Gestalt und die dunkle Pigmentierung — namentlich bei den Frauen — gegenüber den schlankeren und helleren Eigenheiten des Polen abstecken. Auch im Wesen fällt die dem Polen fremde, oft bis zur Verschllossenheit gehende Zurückhaltung des Oberschlesiens auf. Das Bekenntnis zum Polentum, das man neuerdings bei einem Teil der ober-schlesischen Bevölkerung findet, ist ihr erst in den letzten Jahren künstlich eingepflanzt worden.

Bei dieser kurz beluchteten nationalen Struktur der Arbeiterschaft unseres Hüttenwerkes gewinnen die vorhandenen 28 deutschen Arbeiter besonderes Interesse.

Bei der Ermittlung ihrer Berufsstellungen ergab sich folgendes.

Die genannten deutschen Arbeiter hatten folgende Posten inne:

- 1 als Werkmeister (1),
- 1 „ Drehermeister (1),
- 1 „ Aufseher (mit 6 Mk. Schichtlohn) (1),
- 1 „ Obermaschinist (1),
- 1 „ Wagemeister (1),
- 3 „ Walzmeister (4),
- 7 „ gelernte Hüttenarbeiter,
- 11 „ „ Handwerker,
- 1 „ Bureaudiener,
- 1 „ Schichter (früher Bergmann gewesen).

Die bei den Meisterposten aufgeführten Klammerzahlen zeigen, in welcher Zahl die angeführten Meisterposten überhaupt vorhanden waren.

Es ist bemerkenswert, wie vorteilhaft sich die deutschen Arbeiter aus der gesamten Arbeiterschaft hervorheben.

Von den 28 deutschen Arbeitern gehörten 5 der evangelischen Kirche an, während die übrigen 23 deutschen Arbeiter sowie sämtliche polnische Arbeiter katholisch waren.

Zusammenfassung der Feststellungen über die Herkunft der Arbeiter.

Die Ergebnisse der Ermittlungen über die Herkunft der Arbeiter lassen sich kurz folgendermaßen zusammenfassen: Die untersuchten Arbeiter entstammen fast ausnahmslos der oberschlesischen Bevölkerung. Bei den Berufen der Großväter unserer Arbeiter war die landwirtschaftliche Tätigkeit vorwiegend. Die kümmerliche wirtschaftliche Lage der damaligen Landarbeiter hat diese Großväter wie auch eine große Zahl der Väter unserer Arbeiter zur Aufnahme der Hüttenarbeit veranlaßt. Mehrere Großväter hatten bereits den Beruf des Eisenhüttenarbeiters ausgeübt, wozu ihnen die alte Eisenindustrie Oberschlesiens die Möglichkeit bot. Die kräftig einsetzende Entwicklung dieser Industrie und ihre gegenüber der Landarbeit günstigeren Arbeitsbedingungen übten bei den Vätern unserer Arbeiter starke Anziehungskraft aus. Die Herkunft macht sich bei unseren Hüttenarbeitern in zweifacher Hinsicht bemerkbar. Die Abstammung von Landarbeitern oder das Aufwachsen in ländlichen Gegenden begünstigt ein höheres Lebensalter, während die Abstammung von Hüttenarbeitern eine Anwartschaft auf gutes Vorwärtskommen im Beruf in sich birgt. Die letzte Erscheinung ist jedoch zugleich von der Nationalität und der damit verbundenen Kultur abhängig. Die vorwiegend deutsch sprechenden Arbeiter haben fast alle verantwortlichen Meisterposten inne und legen auf eine gute berufliche Ausbildung Wert.

III.

Die Arbeitsverhältnisse.

Die Erörterung des Berufes und seiner Anforderungen an die Arbeiter macht es nötig, die Technik des Walzprozesses kurz zu streifen.

Die Technik des Walzprozesses.

Als Walzwerke bezeichnet der Hüttenmann Vorrichtungen, die im wesentlichen aus zwei dicken gußeisernen Zylindern (Walzen) bestehen, die

parallel und in solchem Abstand in eisernen Rahmen, den Walzenständern, gelagert sind, daß ein geringer Zwischenraum zwischen den Walzenmänteln bleibt. Diese Walzen erhalten von einer Kraftmaschine aus ihre Bewegung derart, daß sie sich in entgegengesetzter Richtung um ihre Achse drehen. Steckt man einen Körper zwischen sie, der dick genug ist, um beide zu berühren, so wird er infolge der Reibung erfaßt, mit fortgezogen und auf der anderen Seite der Walzen hinausgepreßt. Körper von größerer Dicke als der Walzenabstand werden dabei, falls sie spröde sind, zerdrückt; sind sie aber weich, knetbar und zähe, so daß sich ihr Zusammenhang trotz des starken von den Walzen ausgeübten Druckes nicht löst, so werden sie auf den Walzenabstand zusammengedrückt, verdünnt und in die Länge gestreckt. Allerdings reicht ein einziger Durchgang durch ein Walzenpaar — ein Stich, wie der Hüttenmann sagt — nicht aus, um dem Eisen die gewünschte Form zu geben. Obwohl das Eisen in hocherhitztem Zustande sehr weich und zähe ist, so bleibt sein Widerstand doch noch reichlich hoch und andererseits ist seine Festigkeit viel zu gering, um sehr bedeutende Formveränderungen auf einmal erleiden zu können. Die Walzen würden brechen, das Eisen würde zerreißen. Infolgedessen wird vom Roh- bis zum Fertigprodukt eine ganze Zahl von sogenannten Stichen nötig.

Bergegenwärtigen wir uns den soeben skizzierten Walzprozeß, so fällt uns auf, daß die Walzstücke nach jedem Stich wieder auf die Vorderseite des Walzwerkes zurückgebracht werden müssen, um von hier aus erneut zwischen das Walzenpaar gesteckt zu werden. Das Bestreben, den damit verbundenen Arbeitsaufwand, die Zeit- und Wärmeverluste zu vermeiden, führte nun zu zwei grundverschiedenen Anordnungen, dem Rehrwalzwerk und dem Triowalzwerk. Nur die letzte Anordnung kommt in unserem Walzwerk zur Anwendung. Das Triowalzwerk besteht aus drei Walzen, von denen die Unter- und Mittelwalze das Walzstück nach der einen, die Mittel- und Oberwalze das Walzstück wieder nach der anderen Seite ziehen. Der Walzer steckt das Eisen zunächst zwischen die Unter- und Mittelwalze, die es strecken und an der Rückseite herausdrücken. Hier ergreift ein anderer Walzer das Walzgut, hebt es zwischen Mittel- und Oberwalze, die ihrerseits das Eisen fassen, strecken und auf der Vorderseite herausdrücken.

Bisher hatten wir nur eine Streckung des Eisens zwischen den Walzen im Auge gehabt, die sich nach dem Abstand der Walzen voneinander richtet. Dabei würden sich aber die Seitenkanten des Walzgutes beliebig breiten können, keine feste Gestalt annehmen. Diese einfachste

Form von allen Walzwerkserzeugnissen weist das Blech auf. Um jedoch allseitig begrenzte Querschnittsformen (Quadrat, Kreis), wie die der Stabeisenforten, der Baueisen, der Eisenbahnschienen herzustellen, wendet man gefurchte (kalibrierte) Walzen an. Unter Kaliber versteht der Walzwerkstechniker eine von den beiden Walzenmänteln umschlossene Öffnung, durch die das Eisen hindurchgezwängt wird und deren Gestalt es in seinem Querschnitt annimmt. Die verschiedenen Kaliber bilden eine Reihe von Übergangsformen von dem Querschnitt des Ausgangsmaterials bis zum Querschnitt des Enderzeugnisses.

Ein Walzengerüst mit drei Walzen kann zwar immer mehrere, sehr selten aber alle zu einem bestimmten Erzeugnis erforderlichen Kaliber aufnehmen, so daß die meisten Walzenstraßen aus mehreren Gerüsten bestehen.

Eine Feineisenstraße, wie sie in unserem Hüttenwerk vorhanden sind, besteht gewöhnlich aus einer Vor- und einer Fertigstrecke, die wiederum verschiedene Gerüste enthalten. Zu jeder Walzenstraße gehören zudem ein oder mehrere Öfen, die der Erhitzung des Ausgangsmaterials dienen. Das Ausgangsmaterial bilden die sogenannten Knüppel, das sind vorgewalzte Eisenstäbe von quadratischem Querschnitt. Diese Knüppel bezieht unser Werk von einer anderen, der gleichen Gesellschaft gehörenden Hütte.

Die Tätigkeit der einzelnen Arbeitergruppen.

Betrachten wir nach diesen zum allgemeinen Verständnis nötigen Ausführungen die Tätigkeiten unserer Arbeiter unter Berücksichtigung der vorhandenen Betriebsmittel. In unserem Hüttenwerk sind drei Walzenstraßen vorhanden. Zu jeder von ihnen gehören 2—3 Wärmöfen, 1 Vorwalzwerk und eine Fertigstrecke mit verschiedenen, bis zu 6 Walzengerüsten.

Wärmofenarbeiter: Wärmer, Schürer, Kohlen- und Aschenfahrer. Die vorhandenen Öfen sind einfache Flammöfen mit Kohlenfeuerung. Je ein Ofen wird von einem Wärmer und einem Schürer bedient. Jeder Ofen faßt 60 bis 70 Knüppel, eine Charge. Innerhalb einer Schicht von 12 Stunden bringt ein Ofen 10—12 Chargen aus, das heißt innerhalb einer Stunde muß der Ofen etwa einen Satz Knüppel für die Walzenstraße liefern. Die Arbeit der beiden Ofenleute besteht aus folgenden vier Arbeitsverrichtungen, dem Einsetzen der kalten Knüppel, dem Wärmen der kalten Knüppel, dem Ausarbeiten des Ofeninhalts, dem Herdflicken und Rosten.

Die anstrengendste Tätigkeit der Ofenleute besteht in dem Ausarbeiten des Ofens. Während dieser etwa 20 bis 30 Minuten dauernden Arbeit sind die beiden Ofenarbeiter in voller Tätigkeit. Der Wärmer beobachtet die Erwärmung der Knüppel, schiebt sie an die richtigen Stellen, wo sie im gewünschten Maße mit den Feuergasen in Berührung kommen, und zieht sie zur rechten Zeit so weit heraus, daß sein Mitarbeiter sie ohne Schwierigkeiten mit der an einer Lauffase hängenden Zange erfassen kann. Dieser befördert mit Hilfe der Lauffase die Knüppel schleunigst zu der nahen Vorwalze. Nachdem der Ofen entleert ist, wird die Feuerung geroftet, der Herd instand gesetzt und der Ofen erneut beschickt. Diese Tätigkeiten nehmen die Kräfte der Arbeiter nicht in besonderem Maße in Anspruch und dauern etwa 20 Minuten. Während des nun folgenden Wärmens der Knüppel, das ebenfalls etwa 20 Minuten dauert, haben die Ofenarbeiter Ruhe, unterbrochen durch gelegentliche Bedienung der Feuerung und Beobachtung des Ofeninhaltes. Zeitweise tritt zu diesen Arbeiten für die Schürer das Herbeischaffen der Knüppel von den Scheren. Die Versorgung der Ofen mit Kohlen und die Abfuhr der Asche erfolgt von besonderen Arbeitern. Für je 2—3 Ofen einer Walzenstraße sind zum Heranschaffen der Kohlen 1—2 Arbeiter, zum Abfahren der Asche 1 Arbeiter bestellt. Die zu befördernde Kohlenmenge beträgt für den einzelnen Arbeiter etwa 10 Tonnen in 12 Stunden. Die Entfernungen sind gering, der Transport erfolgt auf festen Bahnen. Die Tätigkeit der Aschenfahrer ist besonders leicht. Sie haben in 12 Stunden etwa 18 Karren Asche im Gewicht von 160 kg abzufahren. Diese Arbeit ist für schwache ältere Arbeiter geeignet.

Walzer: Walzmeister, Vordermann, Walzer, Hebler, Britscher, Walzerjunge. Die Anordnung des Walzwerkes ist die übliche sogenannte „deutsche Anordnung“. Ein Vorgerüst und dahinter eine Fertigstraße mit sechs Walzengerüsten. Die Bedienung des Vorgerüstes erfolgt durch Handhebel. Das Vorgerüst ist mit zwei Walzern (dem ersten und zweiten Vordermann) und einem Hebler besetzt. Zu ihnen tritt noch ein Ablöser, der in ständigem Wechsel die anderen Arbeiter ablöst, um diesen die Möglichkeit der unbedingt nötigen Erholung zu geben.

Die Zahl der Stiche an der Vorwalze schwankt für jeden Knüppel je nach der Art des Erzeugnisses zwischen drei und neun.

An den Walzengerüsten der einzelnen Fertigstraßen sind vierzehn Arbeitsplätze vorhanden, die von sechzehn bis neunzehn Walzern ausgefüllt werden, je nach der Art des Walzgutes. Auch hier sind stets wechselnd einige Arbeiter arbeitsfrei, um sich zu erholen. Die eigentliche Walzarbeit besteht

im Erfassen des Walzstückes mit der Zange und seiner Einführung in die Kaliberöffnung. Bei gewissen Sorten kann das Walzstück nicht erst ein Kaliber ganz durchlaufen, ehe es in das zweite gestochen wird, sondern muß gleichzeitig in mehreren Kalibern der Streckung unterliegen. Dabei steht zwischen zwei Kalibern ein Walzer, der das Vorderende beim Austritt mit der Zange erfäßt und nach einer schnellen Wendung in das nächste Walzenpaar einführt. So gleicht das Walzgut mit seinen immer länger werdenden Schlingen einer auf der Hüttensohle sich windenden Schlange.

Betrachten wir nochmals kurz den Arbeitsprozeß von dem Gesichtspunkt ausgehend, inwieweit der Wille des Einzelarbeiters für die Arbeitsleistung bestimmend sein kann.

Der Walzprozeß im weiteren Sinne beginnt damit, daß die Ofenleute ihre Wärmöfen mit Knüppeln besetzen. Hierbei ist eine Verlangsamung der Arbeit an sich möglich. Auch die Dauer der Erwärmung der Knüppel im Ofen ist von der Tätigkeit der Ofenarbeiter abhängig, da die Schnelligkeit der Erhitzung durch die Ofenführung, die Befuerung der Ofen mit Kohle bedingt wird. Ist jedoch das Eisen walzwarm, dann müssen die Ofenleute das Eisen aus dem Ofen herausziehen, da das Eisen sonst verschmoren würde. Nun ist aber die Ofenarbeit insgesamt abhängig vom Gange der Walzenstraße und der übrigen auf die gleiche Walzenstraße gehenden Ofen. Liefert ein Ofen später als erwartet das warme Walzeisen, so fehlt einerseits den Walzenstraßen das zu verarbeitende Material, und die Walzmannschaft steht untätig umher, andererseits wird dadurch das Ende des Auswalzens dieses verspäteten Ofensatzes hinausgeschoben, der nächste Wärmofen hat vor Beendigung des Walzprozesses bereits sein Eisen warm und wartet darauf, das Eisen der Walze zuführen zu können. Eine Verzögerung des Ofenganges wird daher sowohl von den Walzmannschaften wie von den Arbeitern der anderen Ofen im Hinblick auf die Verdienstbeeinträchtigung unliebsam empfunden.

Ist das Eisen aus dem Ofen herausgezogen, so muß es schleunigst der Walzenstraße zugeführt werden, um eine unnötige Erkaltung zu vermeiden. Diese in der Natur des Arbeitsgutes liegende, zur schnellen Arbeit zwingende Notwendigkeit beherrscht auch die Arbeit an der Walzenstraße. Eine Verlangsamung der hier vorzunehmenden Stiche würde die Gefahr mit sich bringen, daß das Walzgut vor Beendigung des Walzprozesses erkalten und dadurch unbrauchbar werden könnte. Das Schnappen und Einstechen des Walzgutes im ferneren Walzprozeß sind genau an die Umlaufzahlen der Walzen gebunden. Eine vom Willen des Arbeiters

abhängige schnellere oder langsamere Tätigkeit kommt hier nicht in Frage.

Sämtliche an einer Walzenstraße und den dazu gehörigen Wärmöfen tätigen Arbeiter sind — wie bei Besprechung der Lohnzahlung eingehender ausgeführt wird — im Gruppenafford beschäftigt. Es ist daher einleuchtend, daß bei gelegentlichen Bummeleien einzelner Arbeiter die übrige Belegschaft diesen Einflüssen, die ihren Verdienst schmälern, entgegentritt. Dies kann sie unverzüglich tun, da die Arbeiter, welche Hand in Hand arbeiten und den Fortgang des Walzprozesses an den einzelnen Arbeitsplätzen verfolgen, etwaige Nachlässigkeiten sofort bemerken.

Weiter spielt für die Leistungen die Art der Walzarbeit, das Fehlen einer Monotonie der Arbeit eine wichtige Rolle. Bei den Walzern des Feineisenwalzwerkes ist — von den Vorwalzern abgesehen — die physisch-muskuläre Leistung vielfach nicht groß. Die eigentliche physische Arbeitsleistung, das Umstecken des Walzgutes, erfordert bei jedem Walzgut nur wenige Sekunden. Dann tritt eine beobachtende Tätigkeit ein, bei welcher der Walzer den Lauf der sich um ihn herum bewegenden glühenden Walzschlangen beobachtet. Endlich wartet der Walzer physisch untätig auf den nächsten Stich, beobachtet dabei das Herankommen des neuen Walzgutes und macht sich bereit, in einem ganz bestimmten Augenblick wieder die physische Anfangstätigkeit ausführen zu können. Die Betrachtung zeigt, daß die Arbeitsleistung im hohen Grade aus nervösen Leistungen besteht. Die Schwankungen dieser nervösen Leistungen lassen eine Monotonie der Arbeit nicht aufkommen.

Die Lage der regelmäßigen täglichen Arbeitszeit.

Für die Beurteilung der regelmäßigen täglichen Arbeitszeit ist deren Lage wie Dauer von Einfluß. Bei der Lage der Arbeitszeit haben wir allgemein, besonders aber in der Eisenhüttenindustrie, den einschichtigen Betrieb, der ausschließlich in die Tageszeit fällt, und den zweischichtigen Betrieb, bei dem die Arbeiter in der einen Woche am Tage, in der zweiten Woche während der Nacht ihre Arbeit verrichten, zu unterscheiden. In unserem Walzwerk herrscht der zweischichtige Betrieb vor. Die Walzenstraßen und die damit zusammenhängenden Wärmöfen, Bindereien arbeiten ununterbrochen Tag und Nacht, während die Tätigkeit der in den Reparaturwerkstätten beschäftigten Handwerker und die Arbeit der Platzarbeiter, Lader auf die Tagesstunden beschränkt ist. Zahlenmäßig stellt sich bei unseren Arbeitern das Verhältnis so ein, daß 172 Arbeiter

Wechselschichten sind — also allwöchentlich von der Tag- in die Nachtschicht und umgekehrt überwechseln —, während der Rest von 81 Arbeitern aus Tagsschichtern besteht.

Für ein Walzwerk — wie das unsrige —, das unabhängig vom Gange eines Stahlwerkes arbeitet, besteht keine betriebstechnische Notwendigkeit zur Nachtarbeit. Zunächst ist es die bessere wirtschaftliche Ausnutzung der Maschinen und Werkseinrichtungen, die den Arbeitgeber zur Einlegung von Nachtschichten veranlaßt. Dann macht die Rücksichtnahme auf die Wärmöfen den kontinuierlichen Betrieb erwünscht, da eine allabendlich stattfindende Einstellung der Öfen infolge der Temperaturschwankungen die Lebensdauer der Öfen ungünstig beeinflussen, jeden Morgen vor Beginn der Schicht eine längere Anheizung und verstärkten Kohlenaufwand notwendig machen würde. Infolgedessen ist, von wenigen Ausnahmen abgesehen, in deutschen wie in ausländischen Walzwerken die ständige Nachtarbeit allgemein üblich.

In manchen Industriezweigen hat der Arbeitgeber wenig Interesse an der Nachtarbeit infolge der vielfach beobachteten Tatsache, daß der Produktionsumfang und die Güte des Erzeugnisses während der Nachtschichten hinter den am Tage geleisteten Arbeiten zurückbleiben. Aus physiologischen Gründen zeigt der Mensch bei regelmäßiger Nachtarbeit selten einen so intensiven Willen zum Schaffen wie am Tage, und das hindert wiederum die volle Entfaltung seiner Energie und Körperkraft und beeinträchtigt die Schnelligkeit seiner Bewegungen.

In unserem Walzwerk weichen Menge und Güte der in der Nachtschicht hergestellten Arbeitserzeugnisse nicht von denen der Tagsschicht ab. Die Gründe sind in der bereits erörterten Eigenart des Arbeitsganges zu suchen.

Zudem tritt als weiterer Grund das Schwanzen der Unfallgefahr hinzu, das nur in den wenigsten Industriezweigen derartige Form annimmt. Sehen wir von der Gefährlichkeit des Aufenthalts in der Nähe der ständig laufenden Triebwerke ab, so setzt für den Walzer die in dem glühenden, schnell herankommenden Eisen liegende Gefahr mit dem Schnappen des Walzgutes ein und verschwindet mit dem Durchgang des Eisendes durch das von ihm bediente Kaliber. Die Gefahr besteht nicht ständig und in gleicher Höhe, sondern tritt intermittierend während des Arbeitsprozesses auf. Der Walzer sieht zudem die Gefahr in Gestalt des herankommenden glühenden Eisens auftreten, er wird sich ihrer bewußt und

sucht ihr immer von neuem zu begegnen. So erschwert auch die Eigenart der Unfallgefahr eine Monotonie der Arbeit.

Aus allen diesen Gründen ist es verständlich, daß die Arbeitsleistungen beim eigentlichen Walzprozeß während der Nachtschicht die gleichen sind wie in der Tagschicht. Sie übertreffen sogar die Tagesleistungen in den Sommermonaten, in denen die Höhe der Außentemperatur sich mit der von dem glühenden Walzgut ausströmenden Wärme summiert und leicht eine Erschlaffung der Arbeiter zur Folge hat.

Birgt somit die Nachtarbeit im Walzwerk für den Arbeitgeber keine Nachteile, so ist andererseits für den Arbeitnehmer die Nachtarbeit von verschiedenartigem Einfluß. Ganz allgemein kann die fehlende Nachtruhe nur unvollkommen durch die Tagesruhe ersetzt werden. Dieser Übelstand macht sich bei den engen Wohnungsverhältnissen und der großen Kinderzahl unserer Arbeiter besonders empfindlich bemerkbar. Zudem findet eine Unterbrechung der Ruhe durch die Einnahme des gemeinsamen Mittagessens statt, so daß sich meistens die Dauer des Schlafes auf vier bis fünf Stunden beschränkt. Wie sich der menschliche Körper an diese der Hygiene des täglichen Lebens zuwiderlaufenden Zustände gewöhnen kann, zeigen unsere in wechselnden Tag- und Nachtschichten beschäftigten Arbeiter, die von Jugend auf in gleicher Weise Nachtarbeit geleistet haben. Zum großen Teil wird sogar die Nachtarbeit als ein Vorteil angesehen, da sie es den Arbeitern ermöglicht, unmittelbar im Anschluß an die Nachtarbeit oder am Nachmittag vor Aufnahme der Nachtschicht sich auf dem Felde oder beim Vieh betätigen zu können. Eine Gegenüberstellung von Arbeitszeit und landwirtschaftlicher Nebenbeschäftigung ergibt folgende Feststellungen:

Von den Tagsschichtern betrieben etwa 48 %, von den Wechselschichtern 23 % keine Landwirtschaft.

Von den Tagsschichtern wiesen 69 %, von den Wechselschichtern 21 % keinen Besitz von Ziegen, Schweinen, Kühen, Pferden auf. Die Gegenüberstellung zeigt, wie die Lage der Arbeitszeit auf die Nebenbeschäftigung der Arbeiter von Einfluß ist.

Die Dauer der regelmäßigen täglichen Arbeitszeit.

Über die in unserem Walzwerk bestehende Dauer der Arbeitszeit besagt die Arbeitsordnung des Werkes folgendes:

„Die regelmäßige tägliche Arbeitszeit dauert von morgens 6 Uhr bis abends 6 Uhr als Tagschicht und abends 6 Uhr bis morgens 6 Uhr als Nachtschicht.

Soweit es sich um diejenigen Betriebsabteilungen handelt, welche im § 1 der Bundesratsverordnung vom 19. Dezember 1908 genannt sind, regeln sich die Ruhepausen nach den Bestimmungen dieser Verordnung, sowie nach den auf Grund der Verordnung erlassenen und von dem Herrn Regierungspräsidenten genehmigten Ausnahmbestimmungen.

Alle diese Bestimmungen sind durch Aushang im Werke bekanntgemacht.

Im übrigen ist als Ruhezeit zwischen der Arbeit für die erwachsenen Arbeiter der Anlagen, welche zur Grobisenindustrie gehören, bestimmt die Zeit:

morgens bzw. abends von 8—8 $\frac{1}{2}$ Uhr, sowie

mittags bzw. mitternacht von 12—1 $\frac{1}{2}$ „

für die anderen erwachsenen Arbeiter ist bestimmt die Zeit:

morgens bzw. abends von 8—8 $\frac{1}{2}$ Uhr, sowie

mittags bzw. mitternacht von 12—1 „

Anfang und Ende der Arbeitszeiten, sowie der Ruhepausen werden jedesmal durch Signale angezeigt.

In denjenigen Betriebsstätten, in welchen die Art des Betriebes die Einhaltung regelmäßiger Ruhepausen nicht zuläßt, richten sich die Ruhepausen für die erwachsenen männlichen Arbeiter — insoweit sie nicht nach Absatz 1 ihre Regelung finden — nach den Anforderungen des Betriebes.“

Die Arbeitszeit im weiteren Sinne, das heißt die Arbeitsstunden zuzüglich der Pausenstunden, beträgt für alle Arbeiter des Werkes 12 Stunden. Rechnen wir dagegen die Pausen ab, so beträgt die tatsächliche Arbeitszeit für die Arbeiter jener Betriebsabteilungen, die der sogenannten Grobisenverordnung unterfallen, 10 Stunden, für die Arbeiter der übrigen Betriebsabteilungen 10 $\frac{1}{2}$ Stunden.

Die von uns untersuchten Arbeiter sind bis auf wenige Ausnahmen in den der Grobisenverordnung unterliegenden Betriebsabteilungen beschäftigt, auf deren Arbeitszeiten wir daher unsere Betrachtungen beschränken.

Für diese Arbeiter besteht die zwölfstündige Arbeitszeit nachweislich seit dem 1. April 1892. Auch vorher war für die Walzmannschaften die gleiche Dauer der Arbeitszeit festgelegt, während die Tagsschichter (Reparaturarbeiter, Plazarbeiter) in früheren Jahren noch längere Arbeitszeiten aufzuweisen hatten.

Jedenfalls steht fest, daß seit dem 1. April 1892 — abgesehen von veränderter Pausenregelung — die tatsächliche, zwölfstündige Arbeitszeit die gleiche geblieben ist. Dieser Zustand, der in der Grobisenindustrie allgemein anzutreffen ist, erscheint um so bemerkenswerter, als in den meisten anderen Industriezweigen die Arbeitszeiten gerade im Laufe des letzten

Jahrzehntes ständig gesunken sind. Der Grund, weshalb in der Schwerindustrie keine schrittweise Verkürzung der täglichen Arbeitszeit bisher eingetreten ist und voraussichtlich auch nicht eintreten wird, ist in der einfachen Tatsache zu suchen, daß bei den kontinuierlichen Betrieben die 24 Zeitstunden nur in zwei zwölfstündige oder in drei achtstündige Schichten zerlegt werden können. Eine allmähliche Abstufung ist hier in den seltensten Fällen möglich. In einem mit kaltem Einfaß arbeitenden Walzwerk, wie dem unsrigen, besteht allerdings die Möglichkeit, eine Verkürzung der Arbeitszeit eintreten zu lassen, indem beispielsweise die Tagschicht erst um 7 Uhr ihre Arbeit beginnt und die Nachtschicht bereits um 5 Uhr ihre Tätigkeit einstellt. Es wäre nur nötig, die Wärmöfen während der zweistündigen Betriebsunterbrechung unter Feuer zu halten. Trotzdem ist auch in dieser Art von Walzwerken eine Herabsetzung der althergebrachten zwölfstündigen Arbeitszeit nur ganz vereinzelt anzutreffen. Der Grund liegt einmal in dem bekannten Umstand, daß die Arbeiterorganisationen bis vor einigen Jahren unter den Arbeitern der Schwerindustrie noch wenige Mitglieder gewonnen hatten, und daß den Arbeiterverbänden eine verhältnismäßig kleine Zahl von Arbeitgebern einer ausgesprochenen Großindustrie gegenüberstehen, die in der Behandlung von Arbeiterfragen ein bemerkenswertes Solidaritätsgefühl beweisen.

Aus eigenem Antriebe werden gerade die reinen Walzwerke kaum zu einer Verkürzung der Arbeitszeit schreiten; denn diese Verkürzung der Arbeitszeit würde in vielen Fällen mit einem Produktionsausfall gleichbedeutend sein. In vielen Industriezweigen hat die Verkürzung der Arbeitszeit eine erhöhte stündliche Produktion des Einzelarbeiters zur Folge gehabt. Wie wir erörtert haben, ist diese auf der erhöhten Tätigkeit des Einzelarbeiters beruhende Mehrleistung in den Walzwerken nur im beschränkten Umfange zu erwarten, da die Tätigkeit des Arbeiters hier in zu engem Zusammenhange mit den vom Eifer des Arbeiters unabhängigen Erhitzungsprozessen und Maschinenleistungen steht. Allerdings könnte der durch Verkürzung der Arbeitszeit herbeigeführte Produktionsausfall durch Verbesserung der Betriebsmittel (größere Wärmöfen mit mechanischer Beschickung, höhere Umlaufzahlen an den Walzenstraßen) ausgeglichen werden. Dieser Ausgleich ist bei den Walzwerken somit möglich, macht aber infolge der betriebstechnischen Verbesserungen nicht unerhebliche Kapitalaufwendungen nötig, die den reinen Walzwerken infolge ihrer ungünstigen Wirtschaftslage besonders schwer fallen würden.

Schwieriger würde eine Verkürzung der Arbeitszeit in jenen Walzwerken durchführbar sein, die in unmittelbarem Betriebszusammenhang mit den Stahlwerken stehen. Aber auch hier würde sich eine Verkürzung der Arbeitszeit durch technische Maßnahmen (genügend große, heizbare Ausgleichgruben) ermöglichen lassen. Nur würde eine günstigere Arbeitsregelung in den Walzwerken die Arbeiter der Stahlwerke, Hochofenbetriebe, Kokereien zur Erstrebung gleicher Verhältnisse veranlassen, und in diesen Betriebsabteilungen ist eine allmähliche Verkürzung der Arbeitszeit nicht angängig. Hier bleibt nur die Wahl zwischen zwei zwölfstündigen oder drei achtfstündigen Schichten, und der achtfstündigen Schicht stehen zurzeit noch schwere Bedenken entgegen, die vornehmlich auf dem Mangel an Arbeitskräften und der erheblichen Erhöhung der Gestehungskosten beruhen.

So haben vornehmlich die bei den Hochofen, Kokereien, Stahlwerken bestehenden Schwierigkeiten zur Verkürzung der Arbeitszeit ihre Wirkungen auf die Arbeitsregelung der mit jenen Betrieben verbundenen Walzwerke ausgeübt, und die unverändert gebliebenen Arbeitszeiten dieser Walzwerke haben ihrerseits eine Verkürzung der Arbeitszeit in den reinen Walzwerken unterbunden.

Aus diesem weiten aber organischen Zusammenhang lernen wir verstehen, daß in unserem Walzwerk seit Jahrzehnten die gleiche Arbeitsdauer besteht, daß eine Verkürzung der Arbeitszeit nie ernstlich von der Werksleitung in Erwägung gezogen ist, und daß auch die Wünsche der Arbeiter sich nur auf Lohnerhöhung, nicht auf Verkürzung der regelmäßigen Arbeitszeit erstreckt haben.

Der Umfang der Überstunden.

Zu dieser verhältnismäßig langen regelmäßigen Arbeitszeit treten die Überstunden, deren Vornahme auch in unserem Walzwerk unvermeidlich ist. Der Umfang dieser Überstunden ist in den folgenden Übersichten für jeden einzelnen unserer Arbeiter ziffernmäßig ein Vierteljahr hindurch verfolgt. Vor Betrachtung der ermittelten Überarbeitsziffern sei bemerkt, daß für die Großeisenindustrie, zu der unser Walzwerk gehört, im Jahre 1909 besondere, bereits erwähnte, gesetzliche Bestimmungen in Kraft getreten sind, die auf die Gestaltung des Überstundenwesens in dieser

Industrie erheblichen Einfluß ausgeübt haben. Behufs Bekämpfung einer übermäßigen Ausdehnung der täglichen Arbeitszeit durch Überstunden ist an die Spitze der gesetzlichen Vorschriften die Bestimmung gestellt, daß alle Arbeiter, die zu Übersichten oder Überstunden herangezogen werden, in ein monatlich dem Gewerbeinspektor einzureichendes Verzeichnis einzutragen sind, das die Zahl der von den Arbeitern geleisteten Überstunden ergibt. Diese vorgeschriebenen Verzeichnisse haben den Werksleitern die ihnen oft fehlende Kenntnis von den in ihren Werken vorkommenden Auswüchsen an Überarbeit gegeben, sie haben die Anordnung unvermeidbarer Überarbeit und ihre Übertragung an einzelne Arbeiter erschwert. Endlich haben die Verzeichnisse die freiwillige Übernahme langer Überarbeiten seitens einzelner Arbeiter, die die unausbleibliche Schädigung durch derartig wiederholte Anstrengungen verkannten, verhindert.

Weiter enthalten die genannten Bestimmungen auch die Vorschrift, daß jedem Arbeiter vor Beginn seiner regelmäßigen Schicht eine ununterbrochene Ruhezeit von mindestens acht Stunden gewährt werden muß.

In den folgenden Übersichten sind einmal die Walzmannschaften einschließlich der Ofenleute, dann die verschiedenen Reparaturhandwerker getrennt auf die von ihnen geleistete Überarbeit untersucht worden.

Die Untersuchungszeit hat sich auf ein Vierteljahr erstreckt, das in drei Monate zerlegt ist. Der erste Monat ist in Wochen und die erste Woche in Tage aufgelassen worden, um ein anschauliches Bild der Überarbeit zu gewähren.

Wie die Überarbeit der Walzmannschaften lehrt, kommen bei den Walzern Überarbeiten an Werktagen nicht vor. Die von uns untersuchten Walzer haben ihre Arbeitszeit innerhalb des Vierteljahres nicht über die regelmäßige Dauer von zwölf Stunden auszudehnen brauchen. Nur der Walzer Nr. 26 hat im zweiten Monat einmal 14 Stunden gearbeitet. Die außerordentliche Arbeitsleistung der übrigen Walzer hat sich auf Sonntagsarbeiten beschränkt, die im Höchstfalle sechs Stunden dauerten und in Instandsetzungsarbeiten bestanden, deren Vornahme zur Wiederaufnahme des werktägigen Betriebes am Montag nötig waren. Sieben Walzer haben in dem betreffenden Vierteljahre überhaupt keine Überarbeiten gemacht.

Gf. Nummer des Arbeiters	I. Woche							II. Woche		III. Woche		I. Monat		II. Monat		III. Monat	
	Montag	Dienstag	Mittwoch	Donnerstag	Freitag	Samstag	Sonntag	Mo	Di	Mi	Do	Mo	Di	Mi	Do	Mo	Di
	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
1																	
Walzmeister																	
1							5 5 1/2						5		3 1/2	4	5
2							1 1/2						8 1/2		—	—	—
3							5 1/2						4 1/2		7 1/2	—	9
4													10		5 1/2	—	9
I. Vorbermann																	
5													3				3
6							6						11 1/2				—
7													3		1		4
8													3		4 1/2		3
II. Vorbermann																	
9							4						4				—
10							3						6				—
11													3				3
12							5						5		3 1/2		2
Walzer																	
13													5		3 1/2		2
14													3		1		3
15													5		3 1/2		3
16													3		—		3
17							3						3		4 1/2		3
18							3						12		—		—
19													3		—		3
20							6						11 1/2		—		—
21							5 1/2						8 1/2		—		—
22							3						6		—		—
23													3		—		4
24													5		3 1/2		3
25							3						12		—		—

Sfd. Nummer des Arbeiters	I. Woche							II. Woche		III. Woche		I. Monat		II. Monat		III. Monat	
	Montag	Dienstag	Mittwoch	Donnerstag	Freitag	Conn= abend	Conn= tag	Wochen= tag	Conn= tag	W	Ö	W	Ö	W	Ö	W	Ö
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
26							5 1/2				3		3	2			3
27							2						8 1/2				
28							3						2				
29													6				4
30									3		3		3			3	
31							5 1/2				3		10		5 1/2		15
32							5 1/2		6				11 1/2				
33							5				3		5		3 1/2	3	7 1/2
34											3		3		7 1/2	3	3
35											3		3			2	4
36													5		3 1/2		
37							5				3		3				
38									6				6				
39													3				3
40													3		4 1/2		4
41							3										
Wärmer und Schürer																	
42	4									4		8		4		8	
43	4											4		4		4	
44	4									4		8		8		12	
45	4											4		4		12	
46	4									4		8		8		12	
47	4											12		8		12	6
48																4	
49														5 1/2		4	
50	4											8		8		4	
51																	
52	4											8				4	
53	4									4		12		8		12	
54	4									4		4		4		12	
55																12	6 1/2

Anders gestaltet sich die Überarbeit der Wärmer und Schürer. Ihre Überarbeit entfällt in der Hauptsache auf die Werkstage. Sonntagsarbeiten haben nur im dritten Monat aus Anlaß von dringenden Ofenreparaturen stattgefunden. Dagegen sind allwöchentlich am Montag Überarbeiten von vierstündiger Dauer vorgekommen. Sie wurden vor Beginn der Montagschicht geleistet und dienten zum Anfeuern der Wärmeöfen, damit den Walzenstraßen um sechs Uhr morgens warmes Walzeisen zugeführt werden konnte. So hatte eine Zahl der Ofenleute an jedem Montag statt einer zwölfstündigen eine sechzehnständige Schicht zu verfahren.

Wir gewinnen aus der Zusammenstellung über die Überstunden der Walzer und Ofenleute den Gesamteindruck, daß diese Arbeitergruppen wenig mit Überarbeit belastet sind. Ihrer Überarbeit liegt nicht die Absicht zugrunde, die normale Produktion zu heben, sondern eine Störung der regelmäßigen Leistung zu vermeiden. Diese Feststellung ist deshalb besonders geboten, weil der Laie, der mit den Betriebsverhältnissen der Großeisenindustrie wenig vertraut ist, sich von den Überstunden vielfach eine falsche Vorstellung macht. Er ist leicht geneigt, die Überstunden lediglich als eine Folge guter Konjunkturen zu betrachten, eine Anschauung, die in anderen Industriezweigen zumeist zutreffend ist. Ihm wird der Fortfall der Überstunden bei schlechtem Geschäftsgange selbstverständlich erscheinen, und er wird sich auch die theoretische Möglichkeit konstruieren, im Wege der Gesetzgebung die Überstunden kurzerhand zu verbieten. Die wenigen oben genannten Gründe für die Überarbeit unserer Arbeiter zeigen schon die Unrichtigkeit derartiger Anschauungen.

Wie dies in den Werken der Großeisenindustrie allgemein festgestellt ist, so entfallen auch in unserem Walzwerk die meisten Überstunden auf die Reparaturarbeiter der mechanischen Werkstätten. Die Einzelheiten sind aus der Zusammenstellung erkennbar, in der die einzelnen Gruppen besonders aufgeführt sind. Bemerkenswert ist, daß bei den Drehern häufig die Arbeitszeit von 12 auf 15 Stunden ausgedehnt wird. Ein Dreher (Nr. 7) hat an einem Sonnabend eine 24 stündige Schicht verfahren. Stark sind die Maurer mit Sonntagsarbeiten belastet. Zwei Maurer (Nr. 22, 24) wurden drei Sonntage hintereinander beschäftigt, ihnen wurde dafür in der Woche ein freier Tag gewährt. In einem Falle war ein Maurer (Nr. 23) 21 Stunden hintereinander beschäftigt. In die Zusammenstellung sind einmal das Lebensalter der Arbeiter, zweitens der Wohnort oder dessen Entfernung vom Hüttenort aufgenommen. Beim Vergleich dieser Merkmale erkennen wir beispielsweise, daß der Dreher, der eine Schicht von 24 Stunden versehen hat, ein Lebensalter von 62 Jahren aufweist,

der Maurer mit 21 stündiger Arbeitszeit 60 Jahre alt ist. Wir sehen weiter, daß die Schmiede und Maurer vor und nach ihrer durch Überstunden verlängerten Arbeitszeit noch zeitraubende Wege von und zum Wohnort zurückzulegen haben.

Der Ausbildungsgang der eigentlichen Walzwerksarbeiter.

Die schulentlassenen jungen Leute kommen zunächst als Zapfenschmierer und Abzieher, dann als Schaber und endlich als Schnapper oder Brittscher an die Walzenstraßen. Sie leisten also Hilfsdienste, bei denen sie, ohne an der schwierigen Hauptarbeit unmittelbar beteiligt zu sein, gute Kenntnisse der Arbeitsvorgänge und der für ihr Gelingen hochbedeutenden Temperaturen des Walzgutes erlangen. Gleichzeitig lernen sie, sich vor den mannigfaltigen Betriebsgefahren beim Umgange mit dem glühend heißen Arbeitsgut zu schützen. Bei den oben genannten Arbeiten bleiben die jungen Leute — allmählich aufsteigend — etwa zwei Jahre. Ihr Schichtlohn steigt dabei von 1,90 Mk. bis 2,70 Mk. Dann wird ihnen Gelegenheit gegeben, die bis dahin erlangten Fähigkeiten und Erfahrungen bei anderer, nun schon schwererer Arbeit zu verwerten. Je nach ihrer Anstelligkeit und ihren Kräften kommen die 17- bis 19 jährigen jungen Leute nunmehr als Hilfswalzer an die Mittel- oder Grobstraßen. Hier bildet sich der junge Mann weiter aus, so daß er schließlich im Alter von 21 bis 23 Jahren als vollwertiger Walzer anzusehen ist. Dieser langwierige, schrittweise fortschreitende Entwicklungsgang läßt erkennen, daß die Ausbildungszeit von ihren ersten Anfängen an als Lehrzeit betrachtet werden kann, wenn auch der Abschluß von Lehrverträgen, die Arbeitgeber und Arbeiter gegenseitig binden, in unserem Hüttenwerk, wie allgemein in den Walzwerken nicht üblich ist.

Bei dem Fehlen förmlicher Lehrverträge kann natürlich nicht genau ermittelt werden, wieviele unserer Arbeiter eine Lehrzeit im vorbezeichneten Sinne durchgemacht haben, doch ergab sich, daß von 51 an den Walzenstraßen tätigen eigentlichen Walzwerksarbeitern 45 einen gleichen Ausbildungsgang aufweisen. Nur bei 6 Arbeitern ist eine eigentliche Ausbildung nicht vorhanden. Davon sind 2 trotz höheren Alters noch immer als Walzerjungen mit untergeordneten Tätigkeiten beschäftigt, da sie besondere körperliche Gebrechen aufweisen. Zwei weitere Arbeiter sind, trotzdem sie das 50. Lebensjahr überschritten haben, noch als Brittscher tätig, und nur die beiden letzten Arbeiter haben Arbeitsplätze als Walzer inne. Sie sind gleich als Fehler eingetreten, ohne vorher als Walzerjungen beschäftigt gewesen zu sein.

Nf. Nummer des Arbeiters	Alter des Arbeiters in Jahren	I. Woche					II. Woche		III. Woche		1. Monat		2. Monat		3. Monat		Wohnung und deren Entfernung vom Hüttenort
		Montag	Dienstag	Mittwoch	Donnerstag	Freitag	Samstag	Sonntag	Montag	Dienstag	Montag	Dienstag	Montag	Dienstag	Montag	Dienstag	
Echloffer	1	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—	3	—	—	—	—	Hüttenort
	2	—	—	—	—	—	—	8	—	—	—	17	4	—	30	6	"
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	18	—	—	"
	4	—	—	—	—	—	—	—	7	—	8	22	30	12	26	—	"
	5	—	—	—	—	—	—	8	—	—	6	14	13	21	4	19	"
Dreher	6	—	3	3	—	3	—	—	—	—	15	—	32	—	33	—	Hüttenort
	7	—	3	3	—	3	—	—	8	—	44	—	44	—	34	—	"
	8	—	3	3	—	3	—	—	9	—	42	—	48	—	35	—	"
	9	—	3	3	—	3	—	—	10	—	24	—	39	2	31	—	"
	10	—	3	—	—	—	—	—	8	—	32	—	43	—	33	—	"
Eattler	11	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	"
	12	—	3	3	—	—	—	—	9	—	36	—	46	—	34	—	"
	13	2	—	3 1/2	—	2 1/2	5 1/2	—	13	—	41	20 1/2	—	—	40	—	Hüttenort
	14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	"
	15	—	—	—	—	—	—	2	—	—	2	—	8	12	31	5	"
Schmied	16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	3 1/2	—	12	5 1/2	"
	17	—	—	—	—	—	—	—	3	—	19	—	24	—	21	—	Hüttenort
	18	—	3	3	—	—	—	—	6	—	24	—	27	—	15	—	4 km entfernt
	19	—	3	3	—	—	—	—	3	—	21	—	21	—	21	—	7 1/2 "
	20	—	3	3	—	—	—	—	6	—	25	—	33	—	30	—	3 "
Maurer	21	—	—	—	—	—	—	8	—	—	—	25	1	16	—	20	7 1/2 km entfernt
	22	—	—	—	—	—	—	9	—	—	—	26	11	16	—	14	Hüttenort/Schlafhaus
	23	—	—	—	—	—	—	—	9	—	—	38	12 1/2	16	7 1/2	14	Hüttenort
	24	—	—	—	—	—	—	15 1/2	—	—	—	42 1/2	15 1/2	22	7 1/2	8	7 1/2 km entfernt
	25	—	—	—	—	—	—	9	—	—	—	17	3	8	—	8	"

Sehen wir von diesen wenigen Ausnahmefällen ab, so ergibt sich, daß unsere Walzwerksarbeiter den früher gekennzeichneten Ausbildungsgang durchgemacht haben, um in die Arbeitsstellen der eigentlichen Walzer, Vorderleute, Walzmeister zu gelangen.

Weiter interessiert die Frage, ob unsere Walzwerksarbeiter unmittelbar nach dem Verlassen der Schule als Walzerjungen eingetreten oder erst anderen Tätigkeiten nachgegangen sind.

Von den 45 Walzwerksarbeitern, die eine geordnete Ausbildungszeit durchmachten, sind 20, ohne vorher einen anderen Beruf ergriffen zu haben, sofort als Walzerjungen eingetreten. Die übrigen 25 waren zunächst anderweitig beschäftigt und zwar fast überwiegend als Paketbinder auf dem Werke. Sie haben aber diese Tätigkeit von vornherein als vorübergehend angesehen und sind bald bei freierwerdenden Arbeitsplätzen an den Walzenstraßen als Walzerjungen eingesprungen.

Daß die meisten Arbeiter unmittelbar nach der Schulentlassung oder kurze Zeit darauf als Walzerjungen eingetreten sind, erklärt sich — abgesehen von dem allgemeinen Wunsche, in dem erwählten Berufe bald vorwärts zu kommen — aus der Art der Arbeit, die weniger Körperkraft, dagegen große Behendigkeit verlangt.

Die weitere Feststellung, daß von 45 Walzern 39 vor Erreichung des 16. Lebensjahres ihre Ausbildung angetreten haben, ist im Hinblick auf unsere Arbeiterschutzgesetzgebung wichtig. Es ist bekannt, daß für die jugendlichen Arbeiter in den gewerblichen Betrieben die Beschäftigung während der Nachtzeit von 8 Uhr abends bis 6 Uhr morgens verboten ist, und daß ihnen zu bestimmten regelmäßigen Zeitpunkten Vor-, Nach- und Mittagspausen gewährt werden müssen. Diese allgemein gültigen Bestimmungen sind für die Walzwerke und zwar für die Arbeit an den Walzenstraßen und Wärmöfen durchbrochen worden. Bei diesen Walzwerksarbeiten ist die Nacharbeit der jugendlichen Arbeiter zugelassen, und davon abgesehen worden, die Gewährung der Pausen zu ganz bestimmten, festgelegten Zeiten zu verlangen. Die Gründe für diese weitgehende Ausnahmebestimmung gipfelten in der Erwägung, daß ohne diese gesetzlichen Erleichterungen eine geordnete Ausbildung der jungen Burschen ungewöhnlich erschwert würde. Sie würden erst nach Vollendung des 16. Lebensjahres die Ausbildung antreten, vorher aber — soweit die beschränkte Beschäftigungsmöglichkeit für jugendliche Arbeiter in einem Hüttenwerk es überhaupt gestattet — als Boten, Wasserträger, Platzarbeiter, Handlanger beschäftigt werden müssen. Eine derartige, zwei Jahre dauernde Tätigkeit wäre für die berufliche Ausbildung der späteren Walzwerker ohne weiteren Nutzen, sie würde vielmehr die

Erlangung gut bezahlter Arbeitsposten hinauschieben. Für unser Hüttenwerk ist weiter zu berücksichtigen, daß von einer Überanstrengung der 14- oder 15 jährigen, vor dem Eintritt in die Hüttenarbeit ärztlich ausgewählten jungen Leute nicht gesprochen werden kann, wenngleich andererseits die Schädlichkeit nächtlicher Arbeit bei den im Entwicklungsalter stehenden jungen Leuten allgemein unbestreitbar ist.

Die Ausbildung der beschäftigten Handwerker.

Jedes Hüttenwerk bedarf einer mehr oder weniger großen Zahl Handwerker zur Instandhaltung der Betriebseinrichtungen. Die Reparaturwerkstätten und -abteilungen eines Hüttenwerkes sind meist im Verhältnis zur Arbeiterzahl der produktiven Betriebszweige gut besetzt, da alle Maschinen und Gerätschaften durch die mannigfachen Betriebseinflüsse besonders stark angegriffen werden und recht häufig einer Instandsetzung bedürfen. Zudem sind vielfach diese Reparaturarbeiten eilig, so daß eine Heranziehung fremder Handwerker ausgeschlossen ist. Die Arbeiten müssen sofort von eingearbeiteten Leuten ausgeführt werden, damit der Fortgang des Hauptbetriebes nicht leidet.

In unserem Hüttenwerke finden sich sechs verschiedene Arten von handwerksmäßig vorgebildeten Arbeitern. Zur Instandsetzung aller maschineller Einrichtungen sind die üblichen drei Gruppen der Metallarbeiter, Schlosser, Dreher und Schmiede vorhanden. Die Aufgabe der Sattler besteht darin, die Ledertreibriemen fachgemäß im ordnungsmäßigen Zustand zu erhalten, während den Maurern und Zimmerleuten die Unterhaltung der Gebäude und der Walzwerksöfen obliegt.

Unter den Arbeitern, auf die sich unsere Untersuchung erstreckt, sind Handwerker aller sechs Gruppen vertreten. Wir finden 31 Arbeiter an Arbeitsposten, für die eine handwerksmäßige Ausbildung im allgemeinen üblich ist. Allerdings können nur 26 dieser Arbeiter auf eine ordnungsmäßige Lehrzeit zurückblicken, bei sechs Arbeitern fehlt diese.

Unter diesen sechs Arbeitern finden wir zwei Maurer, die zunächst als Handlanger im Maurerhandwerk gearbeitet haben und alsdann als Maurer eingestellt sind. Ein Schmied hat seine Erfahrungen als Zuschläger gesammelt. Außerdem treffen wir noch zwei weitere ungelernete Arbeiter, die mit einseitigen Teilarbeiten beschäftigt werden, einen Bohrer und einen Elektriker.

Alle übrigen 26 Arbeiter haben eine ordnungsmäßige Lehrzeit hinter sich, die sie mit wenigen Ausnahmen bei selbständigen Handwerksmeistern zugebracht haben.

Von den sieben Schlossern haben sechs bei derartigen Meistern, einer in einer Maschinenfabrik gelernt. In unserem Hüttenwerk selbst ist keiner ausgebildet. Der Schlossereibetrieb eines Hüttenwerkes eignet sich im allgemeinen auch weniger zur Lehrlingsausbildung, da die Tätigkeit der Hütten Schlosser sich nur im geringeren Umfange in der Werkstat, sondern größtenteils in den übrigen Hüttenbetrieben bald hier, bald dort abspielt. Infolgedessen greifen die Hüttenwerke auf ausgebildete Schlosser zurück, die vielfach handwerksmäßigen Werkstätten entstammen. Diesem Bedürfnis haben sich die zahlreichen im oberschlesischen Industriegebiet vorhandenen Schlossermeister angepaßt und beschäftigen in ihren Werkstätten Lehrlinge in solcher Zahl, daß bisweilen die gründliche Ausbildung dieser jungen Burschen in Frage gestellt wird und eine Lehrlingszüchterei aufzukommen droht. Die Lehrzeiten haben bei fünf Schlossern drei Jahre, bei den andern beiden dreieinhalb und vier Jahre betragen. Alle sieben Arbeiter haben unmittelbar nach Beendigung der Schulzeit ihren Beruf ergriffen und sind ihm dauernd treu geblieben. Vier Schlosser sind bald nach Beendigung der Lehrzeit in die Hütte eingetreten, die übrigen drei Schlosser waren beim Eintritt 29, 31 und 33 Jahre alt. Die Beweggründe, die sie zum Eintritt ins Hüttenwerk veranlaßten, waren übereinstimmend besserer Verdienst, besonders aber die Gewißheit der dauernden Beschäftigung.

Ganz im Gegenteil zu den Schlossern sind alle acht Dreher in der Hütte selbst ausgebildet worden. Das Vorhandensein einer gut eingerichteten Dreherei und die ständige Tätigkeit in der Werkstat ermöglicht eine fachgemäße Ausbildung der Dreher. Sechs der Dreher traten gleich nach dem Verlassen der Schule in die Lehre, einer war zweidreiviertel Jahr vorher anderwärts Handlanger, ein anderer zwei Jahre vorher Maurerjunge.

Alle drei Schmiede hatten in zwei bis dreieinhalb Jahre dauernden Lehrzeiten bei Meistern der umliegenden Dörfer gelernt, ebenso hatten die drei Maurer, die drei Zimmerleute und der Sattler ihre Berufskenntnisse während dreier Jahre bei kleineren selbständigen Handwerksmeistern erworben. Auch sie waren durch die Aussichten, dauernd, selbst im Winter lohnende Arbeit zu haben, zum Eintritt in die Hütte veranlaßt.

Die Möglichkeit der Heranziehung eines eigenen Nachwuchses an Bauarbeitern bietet die Hütte im geringen Grade. Es tritt nämlich hier die eigentümliche Betriebserscheinung auf, daß das Schwergewicht der Berufstätigkeit dieser Arbeiter auf der Sonntagsarbeit ruht, zu der jugendliche Arbeiter nicht herangezogen werden dürfen. Nur an den Sonntagen können die Bauarbeiter die meisten Instandsetzungsarbeiten an den Öfen

aussühren, da dann der Walzwerksbetrieb 24 Stunden ruht. So kommt es, daß diese Arbeiter fast allsonntäglich zur Arbeit herangezogen werden, und daß ihnen an Stelle der Sonntagsruhe eine Werktagruhe gewährt wird, während ihnen an Wochentagen häufiger andere als Berufsarbeit zugewiesen werden muß. Derartige Betriebsverhältnisse sind zur Lehrlingsausbildung ungeeignet.

Die Gesundheitsgefahren der Walzwerksarbeit.

Vervollständigen wir das Bild über die Berufstätigkeit noch durch eine kurze Betrachtung der gesundheitschädlichen Einflüsse und Unfallgefahren, die mit der Arbeit verbunden sind. Die Ofenarbeiten gehören zu den schwersten Tätigkeiten im Walzwerk, da die Ofenarbeiter bei ihnen im besonders hohen Maße den Einwirkungen der Hitze und der austretenden Verbrennungsgase ausgesetzt sind. Die Arbeiten müssen zeitweise unter Benutzung schwerer Arbeitsgeräte vorgenommen werden, erfordern also Aufwendung großer Körperkräfte, zeitweise beschränken sie sich auf eine vorwiegend überwachende Tätigkeit des Ofenganges. Besonders anstrengend sind die vielfachen Instandsetzungs- und Reinigungsarbeiten während des Betriebes, wie Ausbesserungen am Ofenherd, Losbrechen von Schlackenansätzen, Reinigen der Röster usw. Die Tätigkeit der Walzwerksarbeiter erfordert neben Aufmerksamkeit und Gewandtheit zum Teil Aufwendung erheblicher Körperkraft. Die Schwere der Arbeit verbunden mit häufigem, raschem Temperaturwechsel birgt die Gesundheitsgefahren des Walzwerksbetriebes.

Der Einfluß der Wärmestrahlung und des plötzlichen Temperaturwechsels äußert sich in zahlreichen Influenzen, Rheumatismen und Erkrankungen der Atmungsorgane, von denen die Arbeiter befallen werden. Die hohen Temperaturen veranlassen die Arbeiter sich tunlichst leicht zu kleiden und zur Abkühlung Zugluft aufzusuchen. Auch die vielen Magen- und Darmkatarrhe bilden eine Folge der Hitze und der zur Abkühlung genossenen reichlichen und kalten Getränke.

Im folgenden wurde untersucht, ob sich bei einzelnen unserer Arbeiter Krankheiten herausgebildet haben, von denen die Arbeiter dauernd oder wiederholt im Laufe der letzten Jahre befallen waren, und die die Arbeiter zeitweise arbeitsunfähig gemacht haben. Die nachstehende Übersicht gibt darüber Aufklärung.

Aus der Zusammenstellung geht vornehmlich der Einfluß des Lebensalters hervor. Von den kranken Arbeitern standen im Alter von

60 und mehr Jahren 10, das ist 24 % aller Arbeiter über 60 Jahre,
 50 bis 60 " 12, das ist 13 % " " von 50—60 "
 40 bis 50 " 4, das ist 4 % " " " 40—50 "
 unter 40 " 0, das ist 0 % " " unter 40 "

Die unterste Grenze des Dienstalters der kranken Arbeiter betrug 30 Jahre. Unter den Krankheitsformen fallen in erster Linie die Brüche (9), dann die Rheumatismen und Erkrankungen der Atmungsorgane (8) auf.

Nr.	Jetzige Tätigkeit des Arbeiters	Frühere Tätigkeit des Arbeiters	Lebensalter in Jahren	Dienstalter in Jahren	Art des Leidens, das den Arbeiter wiederholt arbeitsunfähig machte
1	Schlichter	Walzer	63	46	Bruch
2	Walzenschleifer	"	60	44	"
3	Wächter	"	58	44	Nachwehen einer Beinverletzung
4	Walzenhauer	Kesselfwärter	63	44	Bruch
5	Walzer	Walzer	57	43	Krampfadern
6	"	"	58	42	Rheumatismus
7	Eisenbinder	Schürer	60	42	Bruch
8	Wärmer	Wärmer	60	34	Brust- und Kopfschmerzen
9	Schlichter	Puddelleiarbeiter	59	40	Schwäche infolge Schlaganfalles (Ist seit 6 Jahren pensioniert)
10	Schürer	Schürer	54	39	Bruch, schwache Augen
11	Walzer	Walzer	56	39	Bruch
12	Binder	Puddler	56	39	Rheumatismus
13	Schürer	Wärmer	55	39	Kopfschmerzen
14	Schlichter	Schlichter	56	38	Weinleiden
15	"	"	60	38	Bruch
16	"	Zuschläger	64	37	Kopfschmerzen
17	"	Puddler	61	37	Rheumatismus
18	Binder	"	61	37	Grauer Star
19	Kohlenfahrer	Schlichter	56	35	Lungenentzündung
20	Lader	Puddler	48	34	Kreuzschmerzen (Rheumatismus)
21	Eisenbinder	Eisenbinder	54	33	Bruch
22	"	Wärmer	55	33	Rippenfellentzündung
23	Kesselfwärter	Kesselfwärter	49	33	Rheumatismus
24	Eisenbinder	Eisenbinder	62	32	Schwäche
25	Maschinenwärter	Maschinenwärter	49	32	Rheumatismus
26	Binder	Binder	46	30	Leistenbruch

Die Unfallgefahren der Walzwerksarbeit.

Zu diesen beachtenswerten gesundheitschädigenden Einflüssen treten die Unfallgefahren, die vornehmlich in dem Berühren des glühenden Walzgutes und in dem Umherspritzen glühender Schlacken- und Eisenteilchen bestehen. Die auftretenden Unfälle stellen sich daher hauptsächlich als Verbrennungen dar. Das glühende Walzgut birgt schon in sich eine große

Unfallgefahr. Diese erhöht sich jedoch noch wesentlich, sobald das Eisen von seinen vorgeschriebenen Bahnen abweicht. Nur durch Umsicht und Entschlossenheit können die Walzer eine gefahrvolle Berührung vermeiden. Die Tätigkeit der Arbeiter geht zudem in unmittelbarer Nähe bewegter Maschinen vor sich, deren unbeabsichtigte Berührung Gefahren birgt. Endlich bringt die Bewegung schwerer Massengüter naturgemäß manche Gefahrenmöglichkeit durch Verhebung, Umfallen der Transportgegenstände mit sich. In der folgenden Zusammenstellung sind die innerhalb der letzten beiden Jahre unter unsern 253 Arbeitern vorgekommenen Unfälle wiedergegeben. (Siehe Tabelle auf nächster Seite.)

Von den 253 Arbeitern haben im Laufe von zwei Jahren 46 Arbeiter Unfälle erlitten, somit durchschnittlich in einem Jahre 23 Arbeiter, das ist 9 % der Gesamtarbeiter. Die Zahl der Unfälle betrug, da drei Arbeiter je zwei Unfälle erlitten hatten, 49, durchschnittlich im Jahr 24,5 Unfälle. Es entfielen also auf 100 Arbeiter durchschnittlich 10 Unfälle im Jahr. Unfälle, bei denen der Verletzte getötet wurde, oder bei denen die Verletzung später zum Tode führte, kamen nicht vor. Dagegen hatten sechs Unfälle eine Beeinträchtigung der Arbeitsfähigkeit von mehr als 13 Wochen zur Folge. Die übrigen 43 Unfälle waren leichter, machten aber bei jeder Verletzung ärztliche Behandlung und vorübergehende Aufgabe der Arbeit nötig.

Die folgende Übersicht zeigt, in welchem Maße die einzelnen Arbeitergruppen an den Unfällen beteiligt waren.

Arbeitergruppe	Zahl der vorhandenen Arbeiter	Zahl der in zwei Jahren vorgekommenen Unfälle	Zahl der Unfälle, die durchschnittlich in 1 Jahr auf 100 Arbeiter entfielen
Walzer	41	20	24
Dienleute	26	7	13
Handwerker	26	9	17
Eisenbinder	47	5	5
Sonstige Arbeiter . .	113	8	3,5

Die Zusammenstellung ist charakteristisch, sie zeigt die besondere Gefährdung der an den Walzenstraßen tätigen Arbeiter. Bei Betrachtung des Herganges des Unfalles wird auch die Gefahrenquelle klar. Sie besteht darin, daß das glühende Walzgut von der ihm angewiesenen Bahn abweicht, einen anderen Weg nimmt und dadurch die Walzer gefährdet.

Die Gesamtzahl der Unfälle bei unseren älteren Arbeitern (zehn

Stb. Nr. des ver- letzten Ar- beiters	Beruf des verletzten Arbeiters	Art der Verletzung	Schwere der Ver- letzung	Hergang des Unfalles
1	Walzer	Verbrennung des Fußes	leicht	Herauspringen des glühenden Eisendrahtes aus der Bahn
1	"	Quetschung des Fußes	"	beim Walzen
2	"	Fingerverwunde	"	Umfallen eines Gegenstandes
2	"	Verbrennung des Rückens	"	Herauspringen des glühenden Walzgutes aus der Bahn
3	"	Quetschwunde am Finger	"	Sturz
4	"	Kontusion der Seite	"	Hilfsleistung an der Dampfmaschine
5	"	Verbrennung des Unterschenkels	"	Herauspringen des glühenden Walzgutes aus der Bahn
5	"	" " Rückens	"	Herauspringen des glühenden Walzgutes aus der Bahn
6	"	Fingerverwunde	"	Walzenumbau
7	"	Verbrennung des Vorderarms	"	Herauspringen des glühenden Walzgutes aus der Bahn
8	"	der Hand	"	Verühren des Drahtes
9	"	des Beins	"	Herauspringen des glühenden Walzgutes aus der Bahn
10	"	der Hand	"	Herauspringen des glühenden Walzgutes aus der Bahn
11	"	Fingerverletzung	"	Sturz
12	"	Verbrennung beider Oberarm und Knie	schwer	Einziehung des Arbeiters in Drahtschlinge
13	"	Verbrennung beider Beine	leicht	Herauspringen des glühenden Walzgutes aus der Bahn
14	"	Kontusion der Beine	"	Umfallen eines Gegenstandes
15	"	Verbrennung der Seite	"	Herauspringen des glühenden Walzgutes aus der Bahn

	Walzer	Verbrennung des Unterschenkels	leicht	Herauspringen des glühenden Walzgutes aus der Bahn
16				
17	"	des Arms	"	Walzenumbau
18	Wärmer	Kontusion des Beins	"	Kohlenaufheben
19	"	der Lenden	"	Arbeiten mit Ofengeräte
20	Schürer	des Fußes	"	Transportarbeiten
21	"	Leistenbruch	schwer	Heben
22	"	Verbrennung des Oberchenkels	leicht	Sturz auf glühendes Walzstein
23	"	Kopfwunde	"	Transportarbeiten
24	Bunderfahrer	Schnittwunde an der Hand	"	Streifen an Eisenkante
25	Dreher	Leistenbruch	schwer	Transportarbeit
26	Drehermeister	Handverbrennung	leicht	Sturz auf glühendes Eisen
27	Schlosser	Kontusion der Schulter	"	Transportarbeit
28	"	Gegenschuß	"	"
29	"	Verbrennung im Gesicht	"	Ausprühen von Säure
30	"	Fingerverletzung	"	Getriebe
31	Maurer	Kopfverletzung	"	Arbeiten mit Geräten
32	Zimmermann	Schnittwunde am Finger	"	Hobeln
33	Werkmeister	Verrentung	"	Arbeiten mit Geräten
34	Eisenbinder	Schnittwunde an der Hand	"	Binden
35	"	Quetschung der Fehen	schwer	Transportarbeiten
36	"	Verbrennung der Hand	leicht	Sturz auf glühendes Eisen
37	"	Kontusion der Hand	"	Umfallen eines Gegenstandes
38	"	des Unterleibs	"	Sturz
39	Scherenmann	Distorsion des Fußgelenkes	"	Transportarbeiten
40	"	Verletzung des Daumens	"	Schneiden an der Schere
41	Wärter	Verletzung der Weichteile der Hand	schwer	Arbeiten an der Walzelmaschine
42	Walzen Schleifer	Kontusion des Auges	leicht	Umfallen eines Gegenstandes
43	Kaltwalzer	Fingermunde	"	"
44	Paßer	Handverletzung	"	"
45	Beizer	Verbrennung des Arms und des Beins	schwer	Stechen mit Drahtende
46	Kesselwärter	Augenverletzung	leicht	Sturz in Säurebehälter
				Fremdkörper

Unfälle auf 100 Arbeiter) ist geringer als die Zahl für das Gesamtwerk (12 bis 13 Unfälle auf 100 Arbeiter). Der Grund liegt vornehmlich in der großen Erfahrung der alten Arbeiter und in der Ausschaltung der Einflüsse des Arbeiterwechsels. Es ist ja hinreichend bekannt, daß die Un- erfahrenheit und Ungewandtheit der im ersten Jahre auf einem Werke beschäftigten Arbeiter ungewöhnlich ungünstig auf die Höhe der Unfallziffern und Schwere der Verletzungen einwirkt.

Anschließend wurde noch festgestellt, wieviele von unseren 253 Arbeitern im Laufe ihrer ganzen Dienstzeit auf der Hütte einen Unfall mit teilweiser Erwerbsunfähigkeit erlitten haben und dadurch in den Genuß einer Unfall- rente gekommen sind. Die nachstehende Übersicht gibt hierüber Aufschluß. Zur Gewinnung eines Maßstabes sei bemerkt, daß von den 253 Arbeitern zusammen 7447 Dienstjahre geleistet wurden, und daß aus diesen Dienst- jahren 19 zurzeit rentenberechtigte Unfälle herrühren.

Nr.	Seitige Tätigkeit des Arbeiters	Frühere Tätigkeit des Arbeiters	Lebensalter in Jahren	Dienstalter in Jahren	Art der Verletzung beim Unfall	Höhe der Unfall- rente Monat	Dauer des Bezugs der Rente in Jahren
1	Walzenschleifer	Walzer	62	45	Knieverletzung	?	25
2	Walzer	"	57	43	Augenverletzung	?	21
3	Walzmeister	"	56	42	Fußverletzung	?	9
4	Walzer	"	56	40	Bruch	?	25
5	Oberwächter	Puddler	65	40	Armverletzung	?	7
6	Lader	"	54	38	?	?	15
7	Wärmer	Wärmer	54	34	Bruch	?	20
8	Binder	Schürer	47	31	Fußverletzung	11,40	6
9	Beizer	Puddelarbeiter	49	30	Verbrennung	22,00	$\frac{1}{4}$
10	Schichter	Schichter	53	30	?	7,00	$\frac{3}{4}$
11	Dreher	Dreher	44	29	Verlust eines Auges	16,75	6
12	Bermieger	Puddler	52	29	"	10,45	26
13	Scherenmann	Binder	54	29	Steifer Finger	13,00	1
14	Schürer	Puddler	50	26	Kopfverletzung	9,00	$\frac{1}{2}$
15	Binder	Walzer	39	25	?	4,40	23
16	Walzer	"	36	22	Fußverbrennung	6,50	1
17	Zunderfahrer	Schürer	42	17	Beinverbrennung	7,00	2
18	Walzer	Walzer	41	11	Bruch	7,00	1
19	Binder	Binder	25	10	Beinverletzung	8,75	8

Der Zusammenhang zwischen Betriebseinflüssen und Lebensalter.

Zumeist ist es mit erheblichen Schwierigkeiten verbunden, einen Zusammenhang zwischen Betriebseinflüssen und Lebensalter auf Grund von Einzeluntersuchungen zahlenmäßig nachzuweisen. Voraussetzungen für der-

artige Ermittlungen sind einmal, daß die Betriebseinflüsse an sich stets die gleichen geblieben sind, und weiter, daß diese Einflüsse langdauernde waren.

Die folgenden Auslassungen beschränken sich auf Walzwerksarbeiter, die von Beginn ihrer Erwerbstätigkeit oder kurz nachher ununterbrochen in einunddemselben Hüttenwerk die gleiche Arbeit, nämlich das Auswalzen des glühenden Eisens, vorgenommen haben. Allerdings hat sich im Laufe der Jahrzehnte die Intensität des Betriebes gesteigert, dafür ist aber ein Teil der früheren Körpertätigkeit durch technische Betriebsverbesserungen fortgefallen, die Pausen sind günstiger geregelt worden, so daß man die Betriebseinflüsse als etwa gleichartig ansprechen kann.

Die Dauer des Einflusses auf unsere Arbeiter schwankt zwischen 10 und 50 Jahren.

Von vornherein sei bemerkt, daß man allgemein dem häufig beliebten Beweismittel, vereinzelte alte, langjährig beschäftigte Arbeiter als lebendes Zeugnis für die Ungefährlichkeiten von Betriebseinflüssen vorzuführen, mit Recht keinerlei Bedeutung beilegt. Derartige „Paradearbeiter“ treten meist ganz vereinzelt auf und zeugen zumeist nur von einer besonders guten Körperbeschaffenheit und der möglichen Gewöhnung an Berufsgefahren.

Die hier vorgenommenen Untersuchungen erscheinen dagegen deshalb mehr von Bedeutung zu sein, weil sie sich auf 41 Walzer, das ist annähernd die Hälfte der ganzen Walzmannschaft, erstrecken. Infolgedessen kann man hier — in bezug auf unser Hüttenwerk — nicht von unmaßgeblichen Einzelercheinungen sprechen.

Dauer der Berufseinkwirkung in Jahren	Lebensalter, das die einzelnen Arbeiter unter Einfluß dieser Berufseinkwirkungen z. B. aufweisen	Dauer der Berufseinkwirkung in Jahren	Lebensalter, das die einzelnen Arbeiter unter Einfluß dieser Berufseinkwirkungen z. B. aufweisen
45	61	26	43 41
43	57 57 57	25	40
42	58 57 56	23	38 37 37
40	60 56 54	22	36
39	56	21	45
38	53	20	35
37	65	19	41
36	62 53	16	40 31
33	47	14	28
32	48	13	48
31	47		
29	43	11	41 32 25
28	42 42	10	25 24

Außer den 41 Walzern, die noch an den Walzenstraßen tätig sind, hatten elf ihre erlernte Tätigkeit zur Zeit der Erhebung bereits aufgegeben. Sie waren jedoch in der Lage, sich noch anderweit in der Hütte erwerbstätig zu beschäftigen. Die nachstehende Zusammenstellung gibt hierüber Auskunft.

Lfd. Nr.	Lebensalter	Dienstalter in der Hütte überhaupt	Letzte Beschäftigungsart an der Walzenstraße	Spätere Beschäftigung im Hüttenwerk	Grund für den Wechsel der Beschäftigung
1	64	49	Bordermann	Aufseher	
2	62	49	"	Eisenbinder	
3	63	48	"	"	
4	64	47	Walzer	Maschinenwärter	
5	63	46	"	Schichter	
6	62	45	"	Walzenschleifer	nach 20 j. Tätigkeit als Walzer schwere Knieverletzung
7	59	45	Bordermann	Aufseher	
8	60	44	Walzer	Walzenschleifer	Bruchleiden
9	58	44	"	Wächter	Schwere Beinverletzung
10	57	41	"	Materialienausgeber	
11	45	23	"	Schürer	

Der durch verminderte Körpertüchtigkeit veranlaßte Übergang eines Arbeiters zu einer leichteren Tätigkeit hat entsprechend der verringerten Leistung eine schlechtere Entlohnung zur Folge. In der folgenden Übersicht sind der jetzige tatsächliche Verdienst und derjenige Lohn gegenübergestellt, den der Arbeiter jetzt verdient hätte, wenn er auch zurzeit noch seine früher innegehabte Stelle an der Walzenstraße hätte ausfüllen können.

(Siehe Tabelle auf nächster Seite.)

Der Arbeiter Nr. 5 bezieht eine Werkspension, der Arbeiter Nr. 6 Werkspension und Unfallrente. Der Materialienausgeber Nr. 10 erhält freie Hüttenwohnung.

Der Zusammenhang zwischen Lebens- und Dienstalter sämtlicher Arbeiter.

Anschließend seien für sämtliche Arbeiter das Lebens- und Dienstalter einander gegenübergestellt. (Siehe Tabellen auf Seite 178 u. 179.)

Da wir unsere Untersuchung auf die Arbeiter beschränkt haben, die mindestens 10 Jahre in der Hütte tätig waren, so ist die unterste Grenze des Lebensalters 24 Jahre.

Lfd. Nr.	Jetzige Beschäftigung	Verdienst in der jetzigen Beschäftigung	Frühere Tätigkeit an der Walzenstraße	Jetzige durchschnittliche Entlohnung dieser Tätigkeit
		pro Schicht		pro Schicht
1	Aufseher	2,80	Vordermann	6,50
2	Eisenbinder	3,05	"	6,50
3	"	3,05	"	6,50
4	Maschinenwärter	2,50	Walzer	4,80
5	Schlichter	1,80	"	4,80
6	Walzenschleifer	1,80	"	4,80
7	Aufseher	4,00	Vordermann	6,50
8	Walzenschleifer	2,85	Walzer	4,80
9	Wächter	2,00	"	4,80
10	Materialienausgeber	80 Mk. im Monat	"	4,80
11	Schürer	3,80	"	4,80

Die folgende Zusammenstellung gibt uns den Altersaufbau unserer Arbeiter wieder.

Es standen im Lebensalter von

24 bis 30 Jahren		7 Arbeiter
30 " 35 "		6 "
35 " 40 "		18 "
40 " 45 "		36 "
45 " 50 "		48 "
50 " 55 "		47 "
55 " 60 "		49 "
mehr als 60 "		42 "

Unsere Arbeiter stellen etwa 50 % der männlichen Belegschaft des Walzwerkes dar. Zur Kennzeichnung des Lebensalters der übrigen 50 %, die von unserer Untersuchung nicht erfaßt sind, sei bemerkt, daß

im Alter von 14—16 Jahren		6 %
" " " 16—20 "		19 %
" " " 20—25 "		9 %

Der Rest von 16 % verteilt sich auf die übrigen höheren Altersklassen.

Der Dienstaltersaufbau der Arbeiter.

Der Dienstaltersaufbau ist in der folgenden graphischen Übersicht nochmals besonders dargestellt. Von der Belegschaft unseres Hüttenwerkes im Jahre 1859, also kurz nach Gründung des Werkes, ist noch ein Arbeiter tätig. Etwa 100 Arbeiter waren schon im Jahre 1881, etwa 200 im

Zusammenhang zwischen Dienst- und Lebensalter bei den Arbeitern über 50 Jahre.

Dienst- alter	Lebensalter																Summe			
	75	68	67	66	65	64	63	62	61	60	59	58	57	56	55	54		53	52	51
54	1																			
51				1		1														
49				1																
48																				
46																				
45																				
44				2																
43																				
42																				
41																				
40					1															
39																				
38																				
37																				
36																				1
35																				
34																				
33																				
32																				2
31																				1
30																				1
29																				
28																				
27																				
26																				
24																				
23																				
22																				
21																				
20																				
18																				
16																				
14																				
13																				
Summe	1	1	1	6	1	3	4	9	5	11	7	5	14	14	9	13	11	9	8	6

Zusammenhang zwischen Dienst- und Lebensalter
bei den Arbeitern unter 50 Jahren.

Dienst- alter	Lebensalter																			
	49	48	47	46	45	44	43	42	41	40	39	38	37	36	35	34	33	32	31	30
34																				
33		1	1																	
32		1	2																	
31		2	1	2																
30	2	1	1				2													
29	1	1				1														
28																				
27								2												
26								1												
25	1					1			2											
24				1																
23		1	1	2			1						2							
22	1													1						
21	2		1	2											1					
20																				
19	1	1					1													
18						3			1											
17	1							1	3											
16							1		1											
15																				
14																				
13		2	1			1														
12		1		2																
11																				
10																				
Summe:	11	13	8	10	6	8	8	7	10	3	4	4	6	2	2	2	1	1	1	1

12*

Jahre 1894 an der gleichen Arbeitsstätte, wie jetzt tätig. In der graphischen Darstellung ist das gleichförmige Anwachsen bemerkenswert. Die seßhaften Arbeiter stammen nicht aus einzelnen Jahrgängen der Belegschaft, sondern verteilen sich fast gleichmäßig über 41 Jahre.

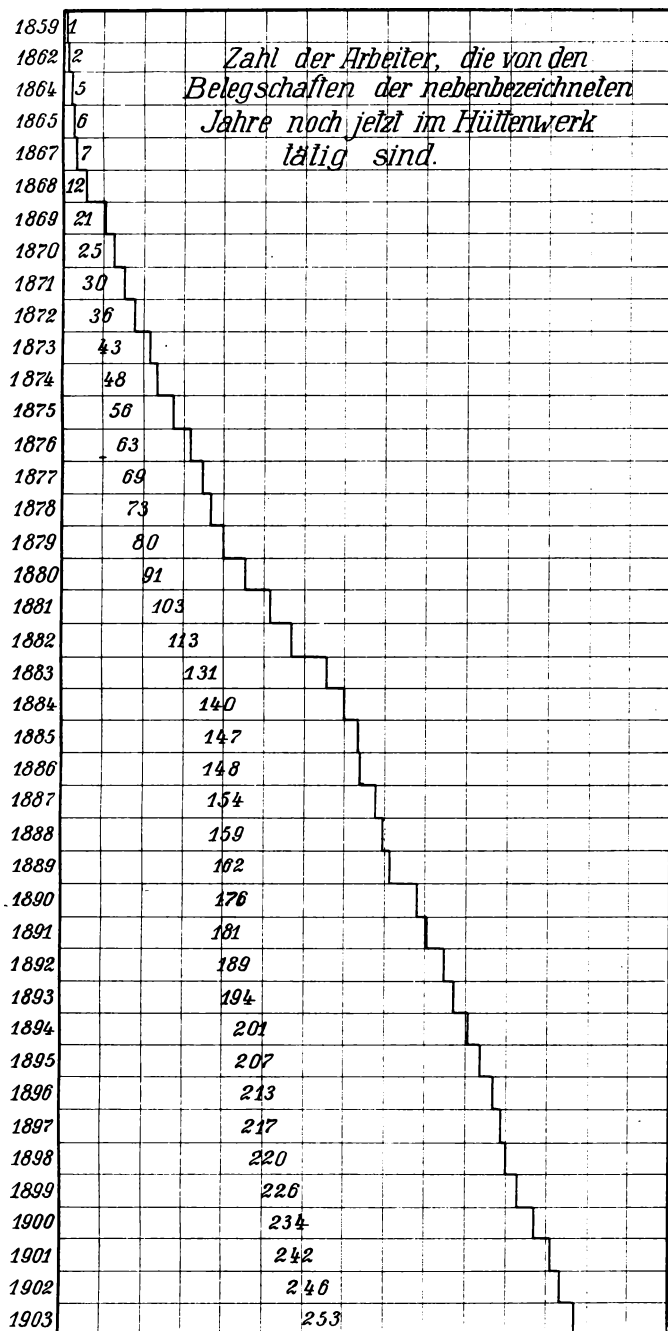
(Siehe graphische Darstellung auf nächster Seite.)

Betrachten wir den Gesundheitszustand, das Lebensalter, die langjährige Ausübung nicht leichter Berufsarbeit, so ist vielleicht der Hinweis geboten, daß die früher seit Jahrhunderten sich stets wiederholende Dezimierung der oberschlesischen Bevölkerung viel dazu beigetragen hat, das überlebende Geschlecht recht widerstandsfähig und zäh zu machen. Den jetzt Lebenden ist in dieser Beziehung nur noch das unglückliche Jahr 1847 mit seinem oberschlesischen Hungertyphus in Erinnerung, der eine ohnehin spärliche Bevölkerung in bemitleidenswerter Weise dezimierte. Diese Erscheinung ist aber keine vereinzelte geblieben, die Geschichte Oberschlesiens führt viele Fehlernten auf, die regelmäßig mit schweren Krankheiten und zahlreichem Sterben der Bevölkerung verbunden waren. Wenn man allgemein den Standpunkt mancher Rassenhygieniker, daß eine Seuche die Rassenauslese begünstige, nicht zu teilen vermag, so dürfte der Flecktyphus hier eine Ausnahmestellung einnehmen, da seine Letalität im hohen Maße von allgemeinen Körperverhältnissen abhängt und er daher selektionisch wirkt. Der Hinweis auf diese Einwirkung, der mehrfach von berufener Seite in Hinblick auf die Gesundheitsverhältnisse der oberschlesischen Arbeiter erfolgt, bedarf daher auch hier der Erwähnung.

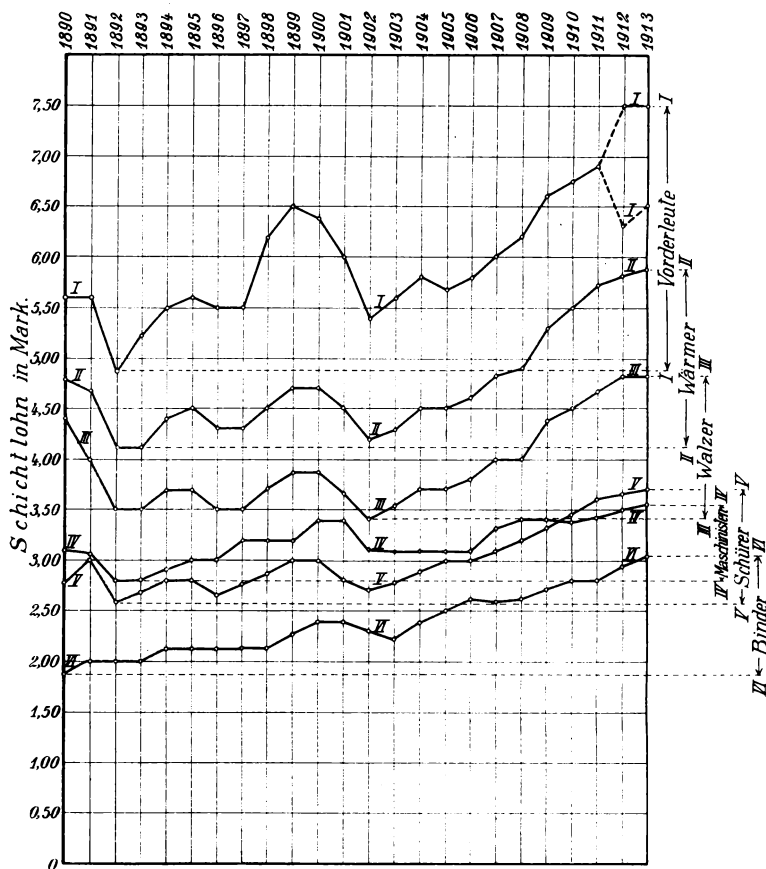
Die Entlohnung der Arbeiter.

Die oberschlesische Montanindustrie stand bis vor wenigen Jahren in dem Rufe, ungewöhnlich niedrige Arbeitslöhne zu zahlen. Die älteren unserer Arbeiter wissen in Erinnerung weit zurückliegender Zeiten von Wochenlöhnen im Betrage von 10 Mk. und dergleichen zu erzählen. Die Lohnstatistik des oberschlesischen Berg- und Hüttenmännischen Vereins geht bis zum Jahre 1887 zurück und verzeichnet in diesem Jahre für den erwachsenen männlichen Durchschnittsarbeiter der oberschlesischen Eisenhütten den Jahresverdienst von 661,24 Mk., der im Jahre 1895 auf 788,51 Mk., im Jahre 1910 auf 1091,21 Mk., im Jahre 1913 auf 1174,85 Mk. gestiegen ist.

Der erwähnte Durchschnittsarbeiter hat natürlich nur theoretischen Wert. Er ermöglicht einen Vergleich mit den Arbeitslöhnen anderer Industrien oder anderer Eisenhüttenbezirke. Die Löhne des Durchschnittsarbeiters umfassen die Verdienste der gelernten, angelernten und ungelernten Arbeiter.



Im Hinblick auf die vorliegende Untersuchung, die sich auf Arbeiter mit langer Dienstzeit im gleichen Hüttenwerk beschränkt, war es besonders erfreulich, die Schichtlöhne einzelner Arbeitergruppen unseres Werkes während



24 Jahren, vom Jahre 1890 bis 1913 zahlenmäßig verfolgen zu können.

Die Lohnentwicklung ist in der obenstehenden graphischen Darstellung für die Vorderleute (Kurve I), Wärmer (II), Walzer (III), Maschinenisten (IV), Schürer (V), Binder (VI) flargelegt.

Die Pfeilstriche neben den Kurven geben die Unterschiede zwischen den höchsten und niedrigsten Schichtlöhnen an. Die Unterschiede betragen bei den Vorderleuten 2,60 Mk., bei den Wärmern 1,80 Mk., bei den

Walzern 1,40 Mk., bei den Maschinisten 0,75 Mk., bei den Schürern 1,10 Mk. und bei den Bindern 1,15 Mk.

Die Gabelung der Kurve I (Vorderleute) bedarf einer kurzen Erläuterung. Im Jahre 1912 wurden die Vorderleute zu Walzmeistern mit einem Schichtlohn von 7,50 Mk. befördert. Der Ersatz wurde aus den Walzern gewählt, die jedoch mit einem niedrigeren Schichtlohn (6,30 Mk.) anfangen, als den vorigen Vorderleuten (6,90 Mk.) gezahlt war.

Während wir bis zum Jahre 1905 starke Schwankungen in den Verdienstkurven entsprechend dem Beschäftigungsgrad beobachten können, ist vom Jahre 1905 an ein ständiges Steigen erkennbar. In dem genannten Jahre hat ein Wechsel in der Betriebsleitung der Hütte stattgefunden, und die neue Direktion vertritt den verständigen Standpunkt, die Höhe der Schichtlöhne nicht von den Konjunkturen abhängig zu machen.

Die Lohnform ist, abgesehen von der Entlohnung der Handwerker, Platzarbeiter, die nach Arbeitsstunden bezahlt werden, ein Gruppenakkord, der sich gleichartig auf die Ofenarbeiter, Walzmannschaften, Walzenzugmaschinisten, Scherenleute, Binder eines Walzwerkes erstreckt.

Der Grundlohn (100 %) ist der Lohn der Walzer, Ringelwalzer, dessen Höhe sich nach der Menge des gefertigten Walzgutes richtet. Die Schichtlöhne der übrigen Arbeitergruppen sind prozentual auf die Löhne der Walzer bezogen, indem z. B. der Schichtlohn des Vordermanns auf etwa 140 %, der des Schürers auf etwa 73 % des Walzerlohnes festgelegt ist. Bei einzelnen Eisenorten werden jedoch, z. B. für die Binder, Zuschläge zu den Prozentsätzen gezahlt.

Um einen Einblick in die Veränderung des Geldwertes zu bekommen, seien die Preise einiger Nahrungsmittel für den gleichen Zeitraum, auf den die Lohnuntersuchung ausgedehnt ist, hier wiedergegeben.

Nahrungsmittel	Preise der Nahrungsmittel in Mark im Jahre					
	1890	1895	1900	1905	1910	1913
Eßkartoffeln . (100 kg)	3,55	4,90	5,66	6,75	6,00	7,00
Rindfleisch Keule . 1 kg	1,11	1,11	1,30	1,23	1,60	1,60
„ Bauch 1 kg	0,94	0,95	1,10	1,10	1,20	1,40
Schweinefleisch . . 1 kg	1,18	1,11	1,11	1,53	1,40—1,60	1,50—1,70
Speck 1 kg	2,16	1,82	1,70	1,91	1,80	2,00
Schweineschmalz . 1 kg	2,00	1,60	1,50	1,90	2,00	2,00
Mehl, Weizen . . 1 kg	0,36	0,29	0,34	0,31	0,36	0,36
Roggen . . 1 kg	0,30	0,23	0,25	0,23	0,24	0,26

In der folgenden Übersicht sind die Schichtlöhne der fünf charakteristischen Arbeitergruppen gesondert nach dem Lebensalter der Arbeiter an-

gegeben. Die Untersuchung erstreckte sich auf zwei Drittel aller Arbeiter. Sie läßt insgesamt, wie bei den einzelnen Arbeitergruppen den Schluß zu, daß das Lebensalter keinen wesentlichen Einfluß auf die Höhe des Arbeitslohnes ausübt. Errechnen wir den durchschnittlichen Schichtlohn aller Arbeiter und setzen diesen gleich 100, so ergeben sich für die einzelnen Altersklassen folgende Lohnschwankungen:

Arbeiter	unter 40 Jahren		Lohn von 100
"	von 40 bis 45	"	" " 108
"	" 45 " 50	"	" " 100
"	" 50 " 55	"	" " 96
"	" 55 " 60	"	" " 107
"	über 60 Jahre		" " 91

Zf. Nr.	Arbeiter- gruppe	Schichtlohn des Arbeiters in Mt.	Zahl der Arbeiter im Alter von Jahren						zu- sammen
			bis 40	40—45	45—50	50—55	55—60	über 60	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Walzer	unter 3,00	1	—	—	—	—	—	1
2	"	3,00—3,50	2	1	—	2	2	1	8
3	"	3,50—4,00	2	—	—	—	—	—	2
4	"	4,00—4,50	1	1	—	2	1	—	5
5	"	4,50—5,00	4	5	3	1	5	2	20
6	"	5,00—5,50	—	1	1	—	1	—	3
7	"	5,50	1	2	—	1	—	—	4
8	"	7,00—7,50	—	—	2	—	2	—	4
9	Ofenleute	unter 3,00	—	—	—	—	1	—	1
10	"	3,00—3,50	1	1	—	3	1	—	6
11	"	3,50—4,00	1	4	2	2	1	—	10
12	"	4,00—4,50	1	—	—	—	—	1	2
13	"	5,00—5,50	—	2	1	—	—	—	3
14	"	5,50—6,00	1	2	5	2	—	—	10
15	Handwerker	unter 3,00	—	—	—	—	—	—	—
16	"	3,00—3,50	—	—	1	1	—	1	3
17	"	3,50—4,00	1	—	5	1	4	2	13
18	"	4,00—4,50	—	3	1	3	—	2	9
19	"	7,00	—	—	—	—	1	—	1
20	"	10,00	—	—	—	—	1	—	1
21	Angelernte	unter 3,00	—	—	—	—	—	1	1
22	Maschinen	3,00—3,50	1	2	2	—	—	1	6
23	"	3,50—4,00	1	—	1	4	—	1	7
24	"	5,40	—	—	1	—	—	—	1
25	Ungelernte	3,00—3,50	3	3	6	8	9	7	36
26	Binder	3,50—4,00	—	2	2	1	—	—	5

Auch das Dienſtalter iſt für die Höhe der Schichtlöhne nicht ausſchlaggebend. So finden ſich unter einer Gruppe von Walzern, die ohne Unterſchied einen Schichtlohn von 4,80 Mk. verdienen, Arbeiter mit einem Dienſtalter von 10, 11, 13, 14, 16, 20, 23, 26, 28, 29 Jahren. Wärmer mit einem Schichtlohn von 5,80 Mk. wieſen ein Dienſtalter auf von 14, 15, 18, 22, 29, 30, 31 Jahren. Unter den Drehern mit einem Schichtlohn von 4,00 Mk. finden ſich Arbeiter, die 18, 29, 36, 41, 45, 51 Jahre auf der Hütte tätig geweſen waren. Unter den gleichbezahlten Bindern waren Arbeiter mit 12 und ſolche mit 49 Dienſtjahren.

Auſſchlaggebend für die Höhe der Entlohnung bleibt die Arbeitsleiſtung, die einerſeits von den Schwächen des hohen Lebensalters ungünstig, andererseits von den Erfahrungen des langen Dienſtalters günstig beeinflusst wird. Es würde jedoch gänzlich verfehlt ſein, zur Erlangung des Jahresarbeitsverdienſtes die in der Überſicht angegebenen Schichtlöhne mit etwa 300 (entsprechend der Zahl der Arbeitstage im Jahr) zu multiplizieren. So günstig liegen — abgeſehen von den durch Krankheit oder aus ſonſtigen Hinderungsgründen verſäumten Schichten — die Einkommensverhältnisse unſerer Arbeiter keineswegs. Gerade Feineiſenwalzwerke, wie das unſrige, ſind im hohen Maße von Konjunkturschwankungen abhängig und bei ſchlechter Geſchäftslage inſolge mangelnder Aufträge in mehr oder weniger hohem Grade zur Einlegung von Feierschichten gezwungen. Das Jahr 1913, auf das ſich unſere Unterſuchungen beziehen, gibt ein gutes Beiſpiel, wie die wirtſchaftliche Lage der Arbeiter von den Konjunkturschwankungen berührt wird. Der Markt für Walzeiſen befand ſich zu Beginn des Jahres 1913 in guter Verfaſſung. Aber bereits von Anfang Februar ab verſlechterte ſich inſolge der Balkanwirren, des hohen Bankdiſkonts und der Preiſſchleuderungen der in Lothringen-Luxemburg errichteten neuen Großbetriebe der Beſchäftigungsgrad der Werke erheblich und in ſtark wachſendem Maße. Die Hoffnungen der oberſchleſiſchen Walzwerke, daß ſie nach Beendigung der kriegeriſchen Verwicklungen einen lohnenden Abſatz nach den Balkanſtaaten, ihrem Hauptausfuhrgebiet, finden würden, wurden getäuſcht, da der deutſche Zwiſchenhandel aus Mangel an überſeeiſchem Abſatz ſich mit voller Wucht auf die ſonſt überwiegend von den ſchleſiſchen und öſterreichiſchen Werken verſorgten Donauſtaaten warf. Alle dieſe Umſtände brachten die oberſchleſiſchen Walzwerke in ſchwere Bedrängnis und zwangen ſie zu umfangreichen Produktionseinschränkungen. Eine gewiſſe Erleichterung bot erſt die im Auguſt frei werdende Ausfuhrmöglichkeit nach Rußland. Bei dieſer Geſtaltung der Marktlage des Jahres 1913 wurden die Monate Januar und Juli den folgenden Unterſuchungen zu-

Nr.	Beruf des Arbeiters	Alter des Arbeiters	Zahl der Kinder unter 14 Jahren	Schicht- lohn des Arbeiters Mk.	Verdienst des Arbeiters im Monat		Zahl der aus Krankheitsgründen nicht verfahrenen Schichten		Zahl der aus sonstigen Gründen nicht verfahrenen Schichten	
					Januar Mk.	Juli Mk.	Januar	Juli	Januar	Juli
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	Batzmeister	56	3	7,50	187,50	157,50	—	—	—	—
2	"	47	2	7,50	195,00	157,50	—	—	—	—
3	"	45	5	7,25	188,50	155,50	—	—	—	—
4	"	57	2	7,00	175,00	147,00	—	—	—	—
5	I. Bordenmann	53	3	6,50	169,00	130,00	—	—	—	1
6	"	42	6	6,50	169,00	130,00	—	—	—	—
7	"	40	6	6,50	165,00	136,50	—	—	—	—
8	"	38	2	6,50	165,00	130,00	—	—	—	—
9	II. Bordenmann	57	—	5,30	132,00	111,00	—	—	—	—
10	"	47	3	5,20	122,00	111,00	2	—	—	—
11	"	43	6	5,20	130,50	109,00	—	—	—	—
12	"	41	6	4,90	58,80	98,00	13	—	—	—
13	Wäcker	57	—	4,85	126,00	102,00	—	—	—	—
14	"	56	—	4,85	121,50	102,00	—	—	—	—
15	"	52	3	4,85	116,50	102,00	—	—	—	—
16	"	48	3	4,85	126,00	97,00	—	1	—	—
17	"	61	1	4,80	120,00	62,50	—	8	—	—
18	"	43	4	4,80	120,00	100,50	—	—	—	—
19	"	42	2	4,80	110,50	100,50	—	—	2	—
20	"	41	3	4,80	120,00	100,50	—	—	—	—
21	"	37	3	4,80	110,50	100,50	—	—	2	—
22	"	35	4	4,80	120,00	100,50	—	—	—	1
23	"	40	5	4,80	125,00	100,50	—	—	—	—
24	"	48	5	4,80	120,00	100,50	—	—	—	—
25	"	48	—	4,80	105,50	100,50	2	—	2	—

Fb. Nr.	Beruf des Arbeiters	Alter des Arbeiters	Zahl der Kinder unter 14 Jahren	Schicht- lohn des Arbeiters Mk.	Verdienst des Arbeiters im Monat		Zahl der aus Krankheitsgründen nicht verfahrenen Schichten		Zahl der aus sonstigen Gründen nicht verfahrenen Schichten	
					Januar Mk.	Juli Mk.	Januar	Juli	Januar	Juli
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
60	Wärmer	47	4	5,40	124,00	113,00	1	—	1	1
61	"	36	3	4,40	105,50	35,50	1	13	1	—
62	"	60	1	4,00	84,00	68,00	2	3	—	1
63	Schürer	48	4	3,90	90,00	82,00	1	—	1	—
64	"	53	3	3,85	65,50	89,00	9	3	—	—
65	"	42	4	3,80	91,00	80,00	—	—	—	—
66	"	39	6	3,80	91,00	83,50	—	—	1	—
67	"	48	3	3,80	95,00	76,00	—	—	—	1
68	"	45	4	3,80	95,00	80,00	—	—	—	—
69	"	41	6	3,80	98,50	80,00	—	—	—	—
70	"	48	2	3,80	98,50	65,00	—	4	—	—
71	"	54	1	3,65	92,00	77,00	1	—	—	—
72	"	55	1	3,50	87,50	73,50	—	1	—	—
73	"	50	2	3,40	82,00	71,50	—	—	1	—
74	"	54	1	3,30	69,50	69,50	—	—	1	—
75	Sunderfahrer	42	2	3,05	76,50	64,00	—	—	—	—
76	Stoffenfahrer	37	2	3,00	72,00	63,00	1	—	—	—
77	"	53	1	3,00	73,00	63,00	—	—	—	—
78	"	56	—	3,00	15,00	63,00	21	—	—	—
79	"	56	2	2,95	73,50	65,00	—	—	1	—
80	Binder	62	—	3,05	43,00	70,00	7	—	4	—
81	"	63	—	3,05	70,00	76,00	—	—	—	—
82	"	58	—	3,05	76,00	67,00	—	—	—	—
83	"	57	—	3,30	79,00	82,50	—	—	—	—
84	"	63	—	3,05	70,00	64,00	—	—	1	—
85	"	60	2	3,05	70,00	67,00	2	—	—	—

grunde gelegt. Zugleich wurden in die Erhebungen die Arbeitergruppen einbezogen, deren Tätigkeit von der Konjunktur besonders berührt wird.

Der Schwerpunkt der Übersicht liegt in dem Vergleich der Spalten 6 und 7, in dem die Monatsverdienste von Januar (guter Geschäftsgang) und Juli (schlechter Geschäftsgang) gegenübergestellt sind. Es bedarf wohl keiner Erörterung, welche Wirkung z. B. bei einer Familie mit 6 noch schulpflichtigen Kindern (Nr. 6 der Übersicht) ein Rückgang des Monatsverdienstes um 23 % hat. Bei ungewöhnlich großen Unterschieden der Spalten 6 und 7 geben die Spalten 8 und folgende Aufklärung über die Gründe des Lohnausfalles. Die geringeren Unterschiede bei den Bindern erklärten sich daraus, daß diese Arbeitsposten schwach besetzt waren, und die Binder infolgedessen die Feierschichten der Walzenstraßen benutzen konnten, um die Mehrleistungen der Walzenstraßen aufzuarbeiten. Die Unterschiede verschwanden bei den hier nicht angeführten Handwerkern, da diese auch während der Feierschichten mit Instandhaltungs- und Umbauarbeiten tätig waren.

Erwähnt sei endlich noch, daß die Zahl der willkürlich gefeierten Schichten im Vergleich zu sonstigen oberschleisischen Verhältnissen ungewöhnlich niedrig ist (Spalte 10 und 11).

Die Pensions- und Unterstützungskasse des Werkes.

Bei dem Einfluß, den die Pensionskasse auf das Dienstalter der Arbeiter, auf ihr Verbleiben im Hüttenwerk (auch unter der Notwendigkeit der schlechter entlohnerten Beschäftigung, wie bei den früheren Buddlern) ausübt, scheint es nötig, ihre Leistungen und Anforderungen kurz zu streifen.

Die Pensions- und Unterstützungskasse unseres Hüttenwerkes besteht als selbständige Kasse seit dem Jahre 1884. Sie umfaßt alle über 16 Jahre alten männlichen Arbeiter des Werkes. Die Mitglieder sind in drei Klassen eingeteilt. Es gehören zur Klasse I Mitglieder mit mindestens 70 Mk., zur Klasse II die mit mindestens 50 Mk. und zur Klasse III die mit weniger als 50 Mk. Monatseinkommen. Im folgenden brauchen nur die ersten beiden Klassen berücksichtigt zu werden.

Anspruch auf Leistungen besteht nur bei mindestens 5 jähriger Mitgliedschaft. Bei früherem Ausscheiden durch Tod oder Pensionierung werden die von dem Mitglied eingezahlten Beiträge zurückerstattet. In anderen Fällen werden Beiträge nicht zurückgegeben. Es ist jedoch jedem der aus der Arbeit der Hütte ausscheidenden Mitglieder, die der Kasse mindestens 5 Jahre angehört haben, gestattet, die Mitgliedschaft fortzusetzen. Sie haben dann neben ihren eigenen Beiträgen auch die zugehörigen Werksbeiträge zu zahlen.

Jedes Mitglied hat ein Eintrittsgeld von 2 Mk. zu leisten. Die laufenden Mitgliederbeiträge betragen bis zum Jahre 1887 2 % des wirklichen Arbeitsverdienstes. Seitdem ist der Beitrag vom wirklichen Verdienst unabhängig und in fester Höhe für jede Klasse festgesetzt. Er betrug monatlich

in Klasse	I.	II.
seit 1887	2,20 Mk.	1,60 Mk.
" 1899	3,30 "	2,40 "
" 1905	4,30 "	3,10 "

Der Werksbeitrag war früher gleich der Hälfte, seit 1899 gleich zwei Drittel, und ist seit 1906 gleich dem vollen Betrage der Mitgliederbeiträge.

Die Invaliden- und Witwenpensionen sind seit 1905 um 30 % gegen früher herabgesetzt. Sie betragen zurzeit für die uns interessierenden Dienstalter monatlich in Mark:

(Siehe Tabelle auf nächster Seite.)

Außer diesen beiden Pensionen werden gewährt:

Waisengeld bis zum 14. Lebensjahr

a) bei vaterlosen Waisen monatlich 2 Mk.

b) bei Vollwaisen " 4 Mk.

Freie ärztliche Behandlung und Arzneien für Invaliden, deren Frauen und Kinder, sowie für Witwen und deren Kinder.

Sterbegeld beim Tode von Invaliden 30 Mk., beim Tode der Ehefrauen von Invaliden, sowie der Witwen 15 Mk.

Außerordentliche Unterstützungen in besonderen Notlagen.

Die nachstehende Zusammenstellung gibt uns ein Bild der Pensionäre (Invaliden).

Es standen im Alter von

41—45 Jahren	2 Pensionäre
46—50 "	2 "
51—55 "	1 Pensionär
56—60 "	7 Pensionäre
61—65 "	29 "
66—70 "	39 "
71—75 "	43 "
76—80 "	11 "
81—85 "	4 "
86—90 "	— "
über 90 Jahre	1 Pensionär
Zusammen	139 Pensionäre.

Dienstjahre	Invalidenpension		Witwenpension	
	Klasse I	Klasse II	Klasse I	Klasse II
10	7,50	5,95	5,25	4,25
11	8,00	6,40	5,60	4,50
12	8,55	6,80	5,95	4,80
13	9,05	7,25	6,30	5,10
14	9,55	7,70	6,65	5,35
15	10,10	8,10	7,00	5,65
16	10,60	8,55	7,35	5,95
17	11,10	9,00	7,70	6,20
18	11,65	9,40	8,05	6,50
19	12,15	9,85	8,40	6,80
20	12,65	10,30	8,75	7,05
21	13,20	10,70	9,10	7,35
22	13,75	11,10	9,45	7,65
23	14,25	11,55	9,80	7,90
24	14,80	11,85	10,15	8,20
25	15,35	12,35	10,50	8,50
26	15,85	12,80	10,85	8,75
27	16,40	13,20	11,20	9,05
28	16,95	13,60	11,55	9,35
29	17,45	14,05	11,90	9,60
30	18,00	14,45	12,25	9,90
31	18,55	14,85	12,60	10,20
32	19,05	15,30	12,95	10,45
33	19,60	15,70	13,30	10,75
34	20,15	16,10	13,65	11,05
35	20,65	16,55	14,00	11,30
36	21,15	17,00	14,35	11,60
37	21,70	17,40	14,70	11,90
38	22,20	17,85	15,05	12,15
39	22,70	18,30	15,40	12,45
40	23,25	18,70	15,75	12,75
41	23,75	19,15	16,10	13,00
42	24,25	19,60	16,45	13,30
43	24,80	20,00	16,80	13,60
44	25,30	20,40	17,15	13,85
45	25,80	20,80	17,50	14,10
46	26,35	21,20	17,85	14,40
47	26,85	21,60	18,20	14,70
48	27,35	22,00	18,55	14,95
49	27,90	22,40	18,90	15,25
50	28,45	22,80	19,25	15,55

Davon beziehen die Pension

seit 1— 5 Jahren	 46	Pensionäre
6—10 "	 55	"
11—15 "	 26	"
16—20 "	 6	"
21—25 "	 4	"
26—28 "	 2	"

Die Zahl der zu unterstützenden Witwen beträgt 156

Die der zu unterstützenden Waisen 60

Auch unter den Arbeitern, auf die sich unsere Untersuchung erstreckt, befinden sich einzelne Arbeiter, die eine Pension beziehen, aber noch weiter tätig sind.

Zfb. Nr.	Lebensalter	Dienstalter	Frühere Beschäftigung	Jetzige Beschäftigung	Pensioniert seit Jahren	Höhe der Pension im Monat	Täglicher Schichtlohn nach der Pensionierung
1	66	49	Puddler (Schlichter)	Schlichter	2	27,90 Mk.	1,60 Mk.
2	63	46	Walzer	"	2	26,35 "	1,80 "
3	62	45	"	Walzenschleifer	1/4	25,80 "	1,80 "
4	62	45	Puddler (Binder)	Schlichter	2	24,80 "	1,80 "
5	59	40	Schlichter	"	6	17,00 "	1,50 "
6	64	37	"	"	3	20,15 "	1,80 "
7	64	37	Puddler (Eisenbinder)	Wächter	2	20,65 "	1,50 "
8	61	37	Puddler "	Schlichter	1	20,65 "	1,50 "

Um zu ermitteln, ob unterhaltungsbedürftige Kinder diese Arbeiter zur Tätigkeit nach erfolgter Invalidisierung zwingen, wurde folgendes ermittelt.

Zfb. Nr.	Zahl der erwerbstätigen Söhne	Zahl der verheirateten Töchter	Zahl der unverheirateten erwerbstätigen Töchter	Zahl der im Elternhause ohne Erwerb lebenden Kinder S = Sohn, T = Tochter, (Lebensalter).
1	4	2	—	—
2	4	2	—	T (20)
3	—	3	—	T (19)
4	5	1	1	T (18)
5	3	1	2	T (25)
6	3	1	—	T (20), T (15), S (22) Krüppel.
7	—	—	—	—
8	2	1	—	—

Alle 8 Arbeiter sind verheiratet. Gründe der Tätigkeit sind der, wenn auch geringe Verdienst, die langjährige Gewöhnung an regelmäßige Tätigkeit, bei einzelnen auch ein wenig lockendes Heim, dem sie den Aufenthalt in der Hütte vorziehen.

Die Einstellung des Puddelbetriebes und der Einfluß dieser Maßnahme auf das Berufsschicksal der früheren Puddeleiarbeiter.

Eine einschneidende Bedeutung für das Berufsschicksal zahlreicher Arbeiter bildete die im Mai 1906 erfolgte Einstellung des Puddelbetriebes in unserem Hüttenwerk. Die Maßnahme hat insoweit größere allgemeine Bedeutung, als die Einstellung dieser Fabrikationsart nicht nur eine Zufälligkeit unseres Hüttenwerkes, sondern eine in der Eisenhüttenindustrie allgemein zu beobachtende Erscheinung ist. Wie überall in der Eisenhüttenindustrie ist auch in den oberschlesischen Hütten der Puddelprozeß allmählich aber sicher von der Flußeisenerzeugung verdrängt worden. Waren im Jahre 1900 noch 277 Puddelöfen auf den oberschlesischen Hütten vorhanden, so werden jetzt nur noch etwa 70 und auch diese nicht dauernd betrieben. Geringe Produktion, hohe Selbstkosten, erhöhte Materialansprüche und Abhängigkeit des Betriebes von kräftigen, geschickten und befähigten Arbeitern haben den Puddelprozeß mehr und mehr aussterben lassen.

Wollen wir uns ein Bild von dem Einfluß der Einstellung des Puddelbetriebes auf die von ihr betroffenen Arbeiter machen, so müssen wir ihre frühere Tätigkeit in der Puddelei kurz streifen.

Der Puddelprozeß besteht aus folgenden Vorgängen und Arbeitsverrichtungen. In dem auf halbe Glühhitze gebrachten Herde wird das Roheisen in 10 bis 30 kg schweren Stücken eingebracht und im Ofen stehend gegeneinander gelehnt. Die Größe des jedesmaligen Einsatzes schwankt zwischen 300 bis 500 kg, je nach dem Enderzeugnis, das hergestellt werden soll. Nach Einbringung des Eisens und der Schlacke wird die Tür des Puddelofens geschlossen und der Einsatz in etwa 30 bis 35 Minuten zum Schmelzen gebracht. Sauerstoff und Kohlenäure der Feuergase wirken oxydierend auf das Eisen und veranlassen ein Verbrennen des Siliziums. Da das schmelzende Eisen sofort von Schlacke bedeckt wird, so ist es nunmehr Aufgabe des Puddlers, mit Hilfe von Rührhaken und Kraken das Bad zu durchrühren, um das Eisen immer von neuem mit den Feuergasen in Berührung zu bringen. Feuergase und Schlacke bewirken die Oxydation von Mangan und Eisen, und das Aufsteigen und Verbrennen von Gasblasen zeigen dem beobachtenden Puddler, daß die Oxydation des Kohlenstoffes beginnt und zum Kochen des Bades Veranlassung gibt. Mit der Entkohlung steigt die Schmelztemperatur, das Eisen wird teigig und scheidet Kristalle ab, die zu Klumpen zusammenschweißen. Da Gleichmäßigkeit in den am Boden liegenden Teilen fehlt, wird die erstarrte Masse von den Puddlern mit Hilfe der Spitzen in einzelnen Klumpen losgebrochen,

umgewendet und an einem Ende des Herdes aufeinandergehäuft. Dieser Arbeitsvorgang wiederholt sich zwei-, erforderlichenfalls viermal, bevor die Buddler zum Luppenmachen schreiten. Hierbei teilen sie den großen Eisenballen in vier bis sechs Stücke, rollen sie mit der Brechstange auf dem Herde hin und her, um ihnen annähernd Kugelgestalt zu geben, und stellen sie an der Hinterwand des Ofens auf. Durch möglichste Steigerung der Temperatur wird die das schwammige Eisen durchziehende Schlacke zum Fließen gebracht und ausgefeigert. Dann holen die Buddler aus der geöffneten Einsaßtür mit einer großen Zange die Luppen einzeln aus dem Ofen, bringen sie mittels kleiner Handwagen zu dem vom Hammerführer gesteuerten Dampfhammer, welcher die losen Massen fester zusammenschweißt und den größten Teil der Schlacke auspreßt. Die so gezeangten Luppen werden im Walzwerke zu Rohknüppeln oder Rohschienen ausgewalzt, unter dem Luppenbrecher gebrochen und nach dem Bruchaussehen sortiert.

In dieser geschilderten Weise werden am einfachen Buddelofen in zwölf Stunden von drei Buddlern sieben bis neun Sätze Eisen gepuddelt.

Wie die Erörterung des Buddelprozesses zeigt, ist die Arbeit des Buddlers mit den schweren, unhandlichen Werkzeugen, dem Gezähe, äußerst anstrengend, zumal sie unter Einwirkung der vor dem Ofen herrschenden hohen Temperaturen und des von dem glühenden Eisen ausstrahlenden grellen Lichtes verrichtet werden muß. Zudem stellt der Betrieb an den Buddler weitere Anforderungen, wie Berufserfahrung, Aufmerksamkeit und Zuverlässigkeit, und verlangt, wie jedes Umgehen mit glühendem Eisen, zur Vermeidung von Unfällen, Vorsicht und Gewandtheit.

Diese erforderlichen Eigenschaften eines Buddlers deuten von vornherein darauf hin, daß die Betriebsanforderungen schon eine Aussonderung der ungeeigneten Arbeiter bewirken, und daß die bewährten Buddler Qualitätsarbeiter mit hohen Löhnen darstellen.

Bei dieser Sachlage war die Einstellung des Buddelbetriebes für die Buddler von schwerwiegender Bedeutung, da der andere Hüttenbetrieb ihnen nur geringe Gelegenheit gab, ihre Berufserfahrungen angemessen zu verwerten.

42 der Arbeiter, auf die sich unsere Untersuchung erstreckt, sind in der Hütte geblieben und zu anderer Berufstätigkeit übergegangen. Gegen den Wechsel der Arbeitsstätte, der in Hinblick auf die Lage der übrigen oberschlesischen Buddelwerke zugleich mit einem Wohnungswechsel verbunden gewesen wäre, sprechen bei neun Arbeitern der Besitz von Eigenhäusern, bei den meisten die durch das Alter bedingte Unlust zu einer derartig tiefgreifenden Veränderung aller Verhältnisse, am meisten jedoch der Verlust des Pensionsanspruches.

Von den 42 Arbeitern, die durch Einstellung der Puddelei aus ihren Arbeitsposten verdrängt wurden, gelang es 8 Arbeitern, im Hüttenwert Beschäftigungen zu finden, die mit ihrer früheren Tätigkeit gewisse Ähnlichkeiten aufwiesen. Sie wurden alle Feuerarbeiter, sei es als Wärmer oder Schürer an den Walzwerksöfen, sei es als Glüher an den Glühöfen, oder in einem Falle als Walzer an der Walzenstraße. Bei allen diesen Beschäftigungsweisen kamen ihnen die früher erlangten feuerungstechnischen Kenntnisse und ihre Gewöhnung an Betätigung unter Einwirkung von Wärmestrahlungen zustatten.

Die folgende Zusammenstellung zeigt, in welchem Lebensalter und nach welchen Dienstjahren sich der Berufswechsel bei diesen Arbeitern vollzog.

Nummer	1	2	3	4	5	6	7	8
Lebensalter z. Z. des Berufswechsels	53	46	41	50	50	43	46	33
Dienstalter z. Z. des Berufswechsels	27	27	26	26	24	19	14	9
Beschäftigung nach dem Berufswechsel	Wärmer	Glüher	Schürer	Glüher	Glüher	Schürer	Glüher	Walzer

Die bei diesen Beschäftigungen üblichen Verdienste gehen aus der allgemeinen Lohnstabelle hervor.

Die meisten der früheren Puddeleiarbeiter mußten sich mit Stellungen als ungelernte Arbeiter begnügen, und zwar als Eisenbinder (15), Schichter, Lader, Wächter.

Nummer	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Lebensalter z. Z. des Berufswechsels	59	55	60	53	51	52	58	54	49	53	47	45
Dienstalter z. Z. des Berufswechsels	42	38	36	34	34	33	33	33	32	31	31	30

Nummer	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
Lebensalter z. Z. des Berufswechsels	57	54	54	53	46	41	44	52	50	52	50
Dienstalter z. Z. des Berufswechsels	30	30	30	28	27	27	26	37	25	24	23

Nummer		24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34
Lebensalter	3. 3. des Berufs-											
wechsels		40	49	46	47	49	45	36	53	42	39	46
Dienstalter	3. 3. des Berufs-											
wechsels		24	23	24	23	23	22	19	17	14	14	14

Als die Notwendigkeit des Berufswechsels an sie herantrat, standen demnach von allen früheren Puddelarbeitern

im Alter unter 40 Jahren	3 Arbeiter
im Alter von 40 bis 50 Jahren	18 "
" " von 50 bis 60 Jahren	20 "
" " über 60 Jahre	1 "

Es unterliegt wohl keinem Zweifel, daß der Berufswechsel für die allermeisten dieser älteren Arbeiter eine bittere Notwendigkeit war, zumal mit der Aufgabe der gewohnten Tätigkeit auch eine beträchtliche Verminderung des Verdienstes verbunden war.

IV. Die Lebensführung der Arbeiter.

Die vorstehenden Auslassungen müssen genügen, um uns ein Bild von dem Berufsleben unserer Arbeiter zu machen. An Hand der Technik des Arbeitsprozesses haben wir die Arbeitsleistungen der einzelnen Arbeitergruppen kennen gelernt und weiter gesehen, während welchen Arbeitszeiten diese Arbeitsleistungen ausgeführt werden mußten. Wir haben Gesundheits- und Unfallgefahren ins Auge gefaßt und das Lebens- und Dienstalter der Arbeiter ermittelt. Endlich haben wir die Entlohnung, die Jahresverdienste und die Pensionsverhältnisse verfolgt und zum Schluß den Einfluß einer Betriebseinstellung auf das Berufsschicksal der davon betroffenen Arbeiter gestreift.

Es würde nunmehr noch übrig bleiben, die außerberuflichen Lebensverhältnisse unserer Arbeiter unter besonderer Berücksichtigung der Kinder zu untersuchen.

Die Lage der Wohnorte der Arbeiter.

Von unsern 253 Arbeitern wohnen 179 (75 %) am Orte des Werkes, während 64 (25 %) außerhalb ihre Wohnungen haben. Verfolgt man die Wohnorte dieser auswärtigen Arbeiter, so findet man nicht etwa, daß diese sich allseitig um den Hüttenort als Mittelpunkt gruppieren, sondern daß sie nur im Norden und Westen des Werkes liegen. Die Ursache liegt klar. Im Norden und Westen stößt an das Hüttenwerk ein rein landwirt-

tschaftlicher Bezirk, im Süden und Osten beginnt das Industriegebiet. Es haben also nur die Bewohner der landwirtschaftlichen Gegend, nicht die des Industriereviers, im Hüttenwerk Beschäftigung unter Beibehaltung des Wohnsitzes gesucht.

Die auswärtigen Arbeiter verteilen sich auf 14 Dörfer, deren Entfernungen vom Hüttenort aus der folgenden Übersicht erkennbar ist. Keiner der 64 Arbeiter ist in der Lage, während der Mittagspause nach Hause zu gehen. 59 Arbeiter gehen allabendlich nach Haus, während fünf Arbeiter nur am Sonnabend Abend ihre Angehörigen aufsuchen und am Montag Morgen zur Hütte zurückkehren, die übrigen Nächte jedoch im Hütten-schlafhaus zubringen.

Lfd. Nr. des Wohn- ortes	Wie oft wird der Weg zwischen Hütte und Wohnung zurückgelegt?	Wie wird der Weg zurückgelegt?	Wieviel km werden zurückgelegt?		Zahl der Arbeiter davon hatten		
			Eisenbahn	Landweg	ins- gesamt	Eigen- haus	Miet- woh- nung
1	zweimal täglich	zu Fuß	—	2	15	9	6
2		"	—	2	1	1	—
3		"	—	3	4	3	1
4		"	—	4	14	10	4
5		"	—	4	7	5	2
6		"	—	5	8	3	5
7		"	—	6	3	2	1
8		"	mit Eisenbahn	7	1	1	1
9	{ Sommer zu Fuß Winter Eisenbahn }	—	8				
10		mit Eisenbahn	9	2	6	6	—
11	zweimal wöchentlich	mit Eisenbahn	9	5	1	—	1
12		"	16	2	1	1	—
13		"	16	6	1	1	—
14		"	16	6	1	1	—
15		"	23	1	1	1	—
Zusammen:					64	44	20

Die letzten fünf Arbeiter benutzen allwöchentlich die Eisenbahn, außerdem machen nur ein Arbeiter (Lfd. Nr. 8) täglich, sechs weitere Arbeiter (Lfd. Nr. 9) im Winter oder bei schlechtem Wetter von jenem Verkehrsmittel Gebrauch. Im übrigen gehen alle Arbeiter zu Fuß. Ein Fahrrad wird von keinem der Arbeiter benutzt. Die Entfernungen der Wohnorte von der Hütte zeigen, daß die weiter entfernt wohnenden Arbeiter täglich zwei bis drei Stunden für den Hin- und Rückweg aufwenden müssen.

Die Wohnungen der Arbeiter.

Von den 253 Arbeitern wohnen

in Wohnungen, die von dritten Personen gemietet sind	144
in Wohnungen, die vom Werk gemietet sind	31
in freien Werkswohnungen	5
in Eigenhäusern	67
bei ihren Eltern	3
bei ihren Kindern	2
als Schlafbursche	1

253

Betrachten wir zunächst die Werkswohnungen, so zeigt die Übersicht, daß 14 % unserer Arbeiter in Werkswohnungen untergebracht sind. Der Prozentsatz ist für obereschlische Verhältnisse gering, denn die Wohnungsfürsorge der Industrie für ihre Arbeiter ist im Laufe der letzten Jahre derartig gewachsen, daß im Durchschnitt jeder dritte Berg- und Hüttenarbeiter in Werkswohnungen Unterkunft gefunden hat. Billige, in der Nähe der Arbeitsstätte gelegene Wohnungen bilden ein Hauptmittel für die Werke, sich einen Arbeiterstamm zu schaffen oder zu erhalten oder dem Zuge nach dem Westen entgegenzutreten. Heute kann im Industriebezirk keine mit stärkerer Arbeitervermehrung verbundene Betriebserweiterung eingeleitet werden, ohne daß gleichzeitig der Belegschaftszuzug durch umfangreichen Wohnungsbau gesichert wird. Diese Wohnungspflege ist um so notwendiger, wenn eine industrielle Anlage in einen ländlichen Bezirk vordringt. Daß unser Hüttenwerk eine so geringe Zahl Werkswohnungen aufweist, ist insonderheit darauf zurückzuführen, daß es seit etwa 60 Jahren besteht und sich in dem letzten Jahrzehnt nicht ausgedehnt hat. Dem mehrfach gehegten Wunsche der Verwaltung auf Erweiterung des Wohnungswesens traten erhebliche Schwierigkeiten beim Erwerb von Grund und Boden entgegen, da die angrenzenden Ländereien Majoratsbesitz sind. Die Mietpreise der Werkswohnungen schwanken

bei 1 oder 2 Räumen zwischen 2,00—5,50 Mk.

„ 3 „ 4 „ „ 8,50—11,00 Mk. im Monat.

Für die Schlafstelle im Schlafhaus haben die Arbeiter, die nur zum Sonntag nach Haus fahren, im Monat 2 Mk. zu entrichten, wofür ihnen Bettwäsche und Handtücher geliefert wird. Stellt man Einkommen und Mietpreis in Beziehung zueinander, so kommt man bei den meisten Arbeitern zu der Feststellung, daß sie 8 bis 10 % ihres Einkommens als Wohnungsmiete aufwenden. Dieser Prozentsatz ist niedrig, entspricht jedoch

den allgemeinen ober Schlesischen Verhältnissen, denn die Bedürfnisse des ober Schlesischen Arbeiters sind von denen des westlichen Arbeiters wesentlich verschieden. Während der Arbeiter des westlichen Industriegebietes schon vor drei Jahrzehnten eine dreiräumige Wohnung, bestehend aus Küche, Stube und Kammer, verlangte, beschränken sich etwa drei Viertel aller ober Schlesischen Arbeiter noch heute auf die Zweizimmerwohnung, Küche und Stube. Findet man Dreizimmerwohnungen, so kann man häufig feststellen, daß der dritte Raum mit Heiligenbildern und Paradebetten, in denen niemand schläft, ausgestattet ist, wenn nicht die Größe der Familie die Benutzung des Raumes unbedingt notwendig macht.

Die Küche ist nicht nur Wohnraum, sondern bei dem ungewöhnlich starken Wärmebedürfnis des Oberschlesiers im Winter auch Schlafraum. Das Wärmebedürfnis ist zum Teil durch das rauhe Klima gerechtfertigt, zum andern Teil durch die häufig unverständige Unterernährung begründet.

Etwas günstigere Wohnungsverhältnisse sind bei den im Besitz von Eigenhäusern befindlichen Arbeitern anzutreffen. Doch finden sich auch hier Wohnungen in nicht unterkellerten Häuschen, schlecht geheizt mit wenigen, niedrigen Räumen, deren kleine, selten geöffnete Fenster den Zutritt eines frischen Lufthauches abwehren.

Die Zahl der Arbeiter, die im Besitz von Eigenhäusern sind, ist in der Zusammenstellung auf Seite 199 als 67 angegeben. Die Übersicht auf Seite 198 zeigt, daß 44 dieser Häuser außerhalb unseres Hüttenortes liegen. Sie werden bis auf zwei Ausnahmen von Arbeitern bewohnt, die auf dem Lande groß geworden sind, und die ihre Anwesen geerbt haben.

Daß diese Arbeiter ihre Häuser nicht verkaufen, sondern den weiten Weg zur Arbeitsstätte in den Kauf nehmen, ist fast ausschließlich auf die größere Möglichkeit der landwirtschaftlichen Betätigung außerhalb des Hüttenortes zurückzuführen. Sie soll im folgenden besonders gewürdigt werden.

Die landwirtschaftliche Nebenbeschäftigung der Arbeiter.

Die eingangs erwähnte bäuerliche Herkunft unserer Arbeiter macht sich besonders in dem Umfang ihrer landwirtschaftlichen Nebenbeschäftigung bemerkbar.

Von den 243 verheirateten oder verwitweten Arbeitern betreiben 187 (77 %) Landwirtschaft und Viehzucht — allerdings in sehr verschiedenem Umfang. Allgemein ist mit den meisten von Arbeitern bezogenen Wohnungen ein Stall mit zwei Stodwerken verbunden, der eine zur Unterbringung des Viehs, der andere zur Aufbewahrung des Futters. Das Vorhandensein derartiger Stallungen im Hofe der Wohngebäude ist

für die obereschlesischen Arbeiterwohnungen charakteristisch und selbst in den Städten anzutreffen.

Infolgedessen finden wir nicht nur bei unseren in Eigenhäusern, sondern auch bei den in Mietwohnungen lebenden Arbeitern eine bemerkenswerte landwirtschaftliche Nebenbeschäftigung.

Sie ist am geringsten bei den in Hüttenwohnungen, am größten bei den in Eigenhäusern untergebrachten Arbeitern.

Es würde zu weit gehen, die Landnutzung und Viehhaltung eines jeden der 187 Arbeiter hier einzeln aufzuführen. Die folgenden Übersicht beschränken sich daher erstens auf die Arbeiter in Hüttenwohnungen, zweitens auf die Arbeiter in Eigenhäusern. Die Arbeiter in Mietwohnungen seien zunächst summarisch behandelt.

Von den 144 in Mietwohnungen lebenden Arbeitern betrieben 88 Landbestellung. Die 88 genannten Arbeiter bebauten insgesamt $110\frac{1}{2}$ Morgen Land. Davon waren 25 bzw. 1 Morgen im Besitz zweier Arbeiter, die übrigen $74\frac{1}{2}$ Morgen waren von 87 Arbeitern gepachtet. Die Größe des von einem Arbeiter bestellten Landes betrug in einem Fall 25 Morgen, in einem anderen 5, in einem dritten 4 und in zwei weiteren Fällen $2\frac{1}{2}$ Morgen, sonst schwankten der Umfang der Landnutzung zwischen 2 und $\frac{1}{4}$ Morgen.

Allgemein geht das landwirtschaftliche Verständnis des obereschlesischen Arbeiters nicht über den Anbau von Kartoffeln, sowie von Kraut und Futterrüben hinaus. Die Gemüsepflanze beschränkt sich auf den Kohlbau; nur vereinzelt findet man Hülsenfrüchte angebaut. Rotkohl, Grünkohl, Wirsingkohl, Gurken, Kürbis und dergleichen sucht man meist vergebens. Die Beschränkung im Bau der landwirtschaftlichen Produkte erklärt sich aus der Ernährung der Arbeiter, die überwiegend aus Kartoffeln und Sauerkraut (Kapusta) besteht. Brot wird weniger genossen als erwünscht ist, desto mehr die gesäuerte Mehlsuppe mit Schweinefett und Sped: der „Zur“, das Nationalgericht des Oberschlesiers.

Von den 144 in Mietwohnungen lebenden Arbeitern trieben 111 Viehzucht. Bei ihnen ergab sich folgender Viehbestand:

bei 59 Arbeitern		70 Schweine (im Höchstfall	2 Schweine)
„ 31	„	33 Ziegen („ „	2 Ziegen)
„ 18	„	52 Kaninchen („ „	10 Kaninchen)
„ 43	„	123 Hühner („ „	15 Hühner)
„ 8	„	36 Gänse („ „	10 Gänse)
„ 1 Arbeiter		3 Enten („ „	3 Enten).

Eine geringere Landnutzung und Viehhaltung weisen die in Hütten-

wohnungen lebenden Arbeiter auf. Dies erklärt sich daraus, daß die größte Zahl dieser Arbeiter nicht ländlichen Verhältnissen entstammt, ihnen also eine häuerliche Tätigkeit ferner liegt, und daß andererseits in der Nähe der Hüttenwohnungen kein Pachtland zu haben ist. Die Landbestellung ist aber meist nur durchführbar, wenn die Frau des Arbeiters bei ihrer Tätigkeit auf dem Felde in der Nähe von Wohnung und Kindern sein kann.

Landwirtschaftliche Nebenbeschäftigung der in Hütten-
wohnungen lebenden Arbeiter.

Gfd. Nr.	Land in Morgen gepachtet	Biehhaltung					
		Schweine	Ziegen	Kaninchen	Hühner	Gänse	Tauben
1	1 ³ / ₄	2	1	—	15	—	—
2	1 ³ / ₄	1	—	—	4	—	—
3	1	3	—	—	3	—	—
4	1	2	—	4	2	—	—
5	1	2	—	—	2	—	—
6	1	2	—	—	1	—	—
7	1	1	—	2	1	—	—
8	1	—	2	—	2	—	—
9	1	—	—	2	1	—	—
10	³ / ₄	1	—	—	4	—	4
11	¹ / ₂	2	—	—	3	—	—
12	¹ / ₂	—	1	2	5	—	—
13	¹ / ₂	—	—	4	4	—	—
14	¹ / ₂	—	—	—	10	—	—
15	¹ / ₂	—	—	—	2	—	—
16	¹ / ₂	—	—	—	—	—	—
17	¹ / ₄	1	—	—	4	—	—
18	¹ / ₄	—	—	—	5	—	—
19	¹ / ₄	—	—	—	3	—	—
20	¹ / ₄	—	—	—	2	—	—
21—22	¹ / ₄	—	—	—	—	—	—
23	—	2	2	—	8	3	—
24	—	—	—	6	5	—	6
25	—	—	—	4	—	—	—
26—27	—	—	—	—	5	—	—
28	—	—	—	—	4	—	—
29	—	—	—	—	3	—	—
30	—	—	—	—	2	—	—
31	—	—	—	—	1	—	—
32—36	—	—	—	—	—	—	—

Einen erheblichen Umfang nimmt die landwirtschaftliche Nebenbeschäftigung bei den in Eigenhäusern wohnenden Arbeitern an. In den folgenden beiden Übersichten ist eine Trennung der Arbeiter danach vorgenommen, ob die Häuser im Hüttenort oder außerhalb liegen. Die

Gegenüberstellung zeigt deutlich, daß die Landbestellung und Viehhaltung bei den außerhalb des Hüttenortes wohnenden Arbeitern erheblich größer sind als bei den Arbeitern am Ort. Die Arbeiter bewahren dem von ihren Vätern überkommenen bäuerlichen Besitztum so große Treue, daß sie willig die langen Wegstrecken zwischen Hüttenort und Wohnort zurücklegen, um neben ihrem Hauptberuf ihren Acker bestellen und ihr Vieh züchten zu können.

Landwirtschaftliche Nebenbeschäftigung der in eigenen Häusern wohnenden Arbeiter.

I. Im Hüttenort.

Zfb. Nr.	Land in Morgen		Viehhaltung							
	eigenes	gepachtetes	Pferde	Kühe	Schweine	Ziegen	Kaninchen	Hühner	Gänse	Tauben
1	23	5	1	1	1	1	—	10	6	4
2	10	2	—	1	1	—	—	6	2	—
3	2 ¹ / ₂	1 ¹ / ₂	—	—	2	1	—	4	5	—
4	1 ¹ / ₂	—	—	—	1	1	—	5	—	—
5	1 ¹ / ₄	—	—	—	1	—	—	5	—	—
6	1	2 ¹ / ₂	—	—	2	1	—	4	—	—
7	1 ¹ / ₂	—	—	—	2	—	5	2	—	—
8	1 ¹ / ₂	—	—	—	—	—	—	4	—	—
9	1 ¹ / ₄	—	—	—	—	—	—	4	—	—
10	—	3	—	—	—	1	4	2	4	—
11	—	2	—	—	2	—	—	5	—	—
12	—	2	—	—	1	2	2	—	—	10
13	—	1	—	—	2	1	—	4	—	—
14	—	1	—	—	1	—	—	2	—	—
15	—	1	—	—	1	—	—	3	5	—
16	—	1	—	—	1	—	—	4	—	—
17	—	1	—	—	1	—	—	4	10	—
18	—	1 ¹ / ₂	—	—	1	—	—	2	—	—
19	—	1 ¹ / ₂	—	—	1	—	—	—	—	—
20	—	1 ¹ / ₂	—	—	—	1	—	—	—	—
21	—	1 ¹ / ₂	—	—	—	—	—	3	10	—
22	—	1 ¹ / ₂	—	—	—	—	—	—	7	—
23	—	—	—	—	1	—	—	3	—	—

(Siehe Tabelle auf nächster Seite.)

Der Familienstand der Arbeiter.

Wie bereits mehrfach angedeutet, liegt der Schwerpunkt der oberschlesischen Industrie im Bergbau und Hüttenwesen. Beide Berufe erfordern von der Mehrzahl ihrer Arbeiter keine Ausbildungszeit oder be-

Landwirtschaftliche Nebenbeschäftigung der in eigenen
Häusern wohnenden Arbeiter.

II. Außerhalb des Hüttenortes.

Zfb. Nr.	Land in Morgen		Viehhaltung								
	eigenes	gepachtetes	Pferde	Kühe	Schweine	Ziegen	Kaninchen	Hühner	Gänse	Tauben	Enten
1	30	—	1	4	2	—	—	25	12	—	—
2	15	—	—	1	3	2	—	1	13	—	—
3	10	—	1	2	2	—	—	5	2	—	—
4	10	—	—	2	3	2	—	8	6	6	—
5	9	—	—	1	—	1	—	2	—	—	—
6	8	—	1	2	—	—	—	4	2	—	—
7	8	—	—	2	1	—	—	6	9	—	7
8	8	—	—	1	1	—	—	2	—	2	—
9	8	—	—	1	2	—	—	4	—	—	—
10	7	2	—	1	4	1	3	6	2	—	—
11	7	—	—	1	3	—	4	6	10	—	—
12	6	4	—	2	2	1	—	10	20	—	—
13	6	—	—	1	—	1	—	4	—	—	—
14	6	—	—	1	—	1	—	—	—	—	—
15	5	5	—	1	—	2	—	3	9	—	—
16	5	—	—	1	1	1	—	5	—	—	—
17	5	—	—	1	1	—	—	—	—	—	—
18	5	—	—	1	1	—	—	2	4	—	—
19	4 ^{1/2}	3 ^{1/2}	—	1	—	—	—	6	10	—	—
20	4 ^{1/2}	2	—	1	1	1	—	4	11	—	—
21	4 ^{1/2}	1	—	2	2	1	—	3	—	—	—
22	4	1	—	—	2	1	—	4	15	2	—
23	4	—	—	1	1	1	—	1	—	—	—
24	3	1 ^{1/2}	—	1	—	1	—	4	2	—	—
25	2 ^{1/2}	1 ^{1/2}	—	—	2	1	—	2	7	—	—
26	2 ^{1/2}	—	—	1	—	—	—	—	5	—	—
27	2 ^{1/2}	—	—	—	2	—	—	3	—	—	—
28	2 ^{1/4}	1	—	—	3	3	—	4	—	—	—
29	1 ^{1/4}	—	—	—	1	1	—	4	—	—	—
30	1	4	—	1	2	—	—	3	—	—	—
31	1	2 ^{1/2}	—	—	2	2	—	11	6	—	—
32	1	2	—	—	1	1	—	—	5	—	—
33	1	—	—	—	2	1	—	2	2	—	—
34	1	—	—	—	—	1	—	4	—	—	—
35	1	—	—	—	—	1	—	2	—	—	—
36	1 ^{1/2}	—	—	—	—	1	—	3	—	—	—
37	—	3	—	—	2	2	—	2	10	2	—
38	—	2	—	—	1	2	—	4	10	—	—
39	—	2	—	—	1	1	—	4	1	—	—
40	—	1	—	—	2	1	—	3	—	—	—
41	—	1	—	—	2	1	—	2	—	—	—
42	—	1	—	—	2	1	—	2	—	—	—
43	—	1	—	—	1	1	—	2	4	—	—
44	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—

sondere Kunstfertigkeit. Der junge Mann von 20 Jahren ist schon voll-leistungs- und erwerbsfähig. Er kann eine junge Familie ernähren, so- bald er seiner Militärpflicht genügt hat. In der Tat ist die Ehehäufig- keit unter den Arbeitern der oberschlesischen Industrie groß und die Arbeiter unseres Hüttenwerkes machen davon keine Ausnahme.

Von den 253 Arbeitern waren

243 verheiratet oder verwitwet (96 %)

10 ledig. (4 %).

Ziehen wir zum Vergleich die Ehehäufigkeit der über 25 Jahre alten männlichen Einwohner des Deutschen Reiches herbei, so finden wir

verheiratet. 71 %

ledig 23 %

verwitwet 5,5 %

geschieden 0,5 %

Ebenso finden wir für die Zahl der Ledigen unter den Industrie- arbeitern nach der Berufszählung von 1907 folgende Zahlen:

Von den im Alter von 25–30 Jhr. stehenden Industriearbeitern waren 42,0 %

" " " " " 30–40 " " " " 15,0 %

" " " " " über 40 " " " " 7,9 %

unverheiratet.

Ohne auf diese Unterscheidung nach Altersklassen einzugehen, finden wir unter unseren Arbeitern aller Altersklassen nur 4 % Ledige. Dagegen waren von den 243 verheirateten und verwitweten Arbeitern 25 Arbeiter zum zweiten, vier Arbeiter zum dritten Male verheiratet.

Die Geburtenzahl in den Arbeiterfamilien.

Von den Ehen, welche die 243 verheirateten oder verwitweten Arbeiter eingegangen waren, sind sieben steril (kein lebensfähiges Kind zur Welt gekommen), eine kinderlos (das geborene Kind ist kurz nach der Ge- burt gestorben) geblieben.

Die Zahl der ehelichen Kinder, die von den übrigen 236 Hütten- arbeitern aufzuweisen waren, betrug 1992, so daß im Durchschnitt jeder Vater 8,4 eheliche Kinder gezeugt hatte. Die Zahl der Kinder (lebend und gestorben), die auf den einzelnen Hüttenarbeiter entfielen, waren folgende:

1 Kind bei 4 Arbeitern	5 Kinder bei 20 Arbeitern
2 Kinder " 5 "	6 " " 20 "
3 " " 8 "	7 " " 24 "
4 " " 14 "	8 " " 26 "

9 Kinder bei 24 Arbeitern	15 Kinder bei 1 Arbeiter
10 " " 31 "	16 " " 3 Arbeitern
11 " " 14 "	17 " " — "
12 " " 18 "	18 " " 2 "
13 " " 12 "	19 " " 1 Arbeiter
4 " " 8 "	20 " " 1 "

Die letzten Zahlen sind so außergewöhnlich hoch, daß sie einer Erläuterung bedürfen. Der Hüttenarbeiter mit 20 Kindern war dreimal verheiratet in 18-, 1- und 19-jährigen Ehen. Der Hüttenarbeiter mit 19 Kindern war in 26-jähriger, die Hüttenarbeiter mit 18 Kindern waren in 36- und 29-jähriger Ehe verheiratet. Im übrigen soll darauf verzichtet werden, die Kinderzahl mit der Ehedauer in Beziehung zu bringen, da diese Erhebungen nicht von medizinisch-statistischen Gesichtspunkten gemacht sind.

Die große Fruchtbarkeit ist einmal darauf zurückzuführen, daß bei den Heiraten dieser Hüttenarbeiter die Auswahl der Frau vielfach nicht nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten erfolgt, sondern daß zumeist die Geschlechtstüchtigkeit ausschlaggebend ist. Andererseits ist zu bedenken, daß eine absichtliche Beschränkung der Kinderzahl nach ärztlichen Aussagen unter der fraglichen Bevölkerung bis vor wenigen Jahre unbekannt war.

Die Kindersterblichkeit in den Arbeiterfamilien.

Ist die unter unseren Hüttenarbeitern beobachtete Ehehäufigkeit und Fruchtbarkeit vom Standpunkte der Bevölkerungspolitik mit Freuden zu begrüßen, so ergeben sich doch bedenkliche Feststellungen, sobald wir ermitteln, wieviel von den geborenen Kindern noch am Leben sind.

Von den 1992 lebend geborenen Kindern waren 1274 (64 %) noch am Leben, während 718 gestorben waren.

Bei dem Begriff „Kinder“ dürfen wir allerdings nicht an den Altersbegriff „Personen bis zum 14. Lebensjahre“, sondern an den Familienbegriff „Abkömmlinge“ denken. Die 718 Personen sind nicht alle im Kindesalter gestorben, sondern auch im späteren Lebensalter. Es war ausgeschlossen, das Lebensalter der einzelnen Kinder bei ihrem Tode zu ermitteln, dazu reichten die Erinnerungen der befragten Arbeiter nicht aus. Es konnte nur allgemein festgestellt werden, daß die größte Zahl der Kinder im Säuglingsalter, ein weiterer großer Teil im vor- und schulpflichtigen Alter gestorben war, während Sterbefälle im schulpflichtigen und nach schulpflichtigen Alter nur in geringer Zahl vorgekommen waren.

Berücksichtigen wir diese wahrscheinlichen Sterbealter, so kommen wir

Zahl d. lebend. geborenen Kinder.	Zahl d. Familien m. nebststehenden Kinderzahlen.	Zahl der Familien, bei denen von den geborenen Kindern am Leben geblieben waren: (Kinder)											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	4	4											
2	5	3	2										
3	8	-	3	5									
4	14	2	3	5	4								
5	20 ^{y)}	-	5	5	4	5							
6	20	-	3	2	3	11	1						
7	24	-	1	4	3	9	3	4					
8	26	-	1	2	5	4	7	5	2				
9	24	-	-	1	1	6	7	6	3	-			
10	31	-	-	-	2	8	5	7	5	3	1		
11	14	-	-	-	1	-	4	2	3	2	2	-	
12	18	-	-	-	2	5	-	6	2	2	1	-	-
13	12	-	-	-	-	1	1	2	2	-	5	1	-
14	8	-	-	-	-	-	3	-	2	1	1	-	1
15	1	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-
16	3	-	-	-	1	-	-	-	1	-	-	-	1
17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
18	2	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-
19	1	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-
20	1	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-
zu sammen	236 ^{y)}	9	18	24	27	49	33	32	20	10	10	1	2

^{y)} in einer Familie waren alle 5 Kinder gestorben.

zu der Annahme, daß von je drei geborenen Kindern nur etwa zwei ins Alter der eigenen Erwerbsfähigkeit gelangt sind.

Die vorstehende Übersicht gibt uns Einzelaufklärungen über Geburtenhäufigkeit und Sterblichkeit der Kinder. Eine Geburtszahl von z. B. 6 Kindern wiesen nach der Übersicht 20 Familien auf. Von den 6 Kindern jeder dieser Familien waren noch am Leben in drei Familien 2 Kinder, in zwei Familien 3 Kinder, in drei Familien 4 Kinder, in elf Familien 5 Kinder und in einer Familie alle 6 Kinder. In der Darstellung sind die Vierecke der Familien, deren Kinder insgesamt am Leben blieben, durch Schraffur hervorgehoben. Die Zahlen der Familien, deren Kinder zur Hälfte oder mehr gestorben sind, wurden unterstrichen.

Die Zusammenstellung zeigt, daß von 236 Familien nur 28 (12 %) alle geborenen Kinder groß gezogen haben, während bei 60 Familien (25 %) die Hälfte oder mehr als die Hälfte der geborenen Kinder gestorben sind. Zum Teil sind die Sterblichkeitsverhältnisse der Kinder abnorm hohe gewesen, indem z. B. von 15 und 16 Kindern nur 4, von 7 und 8 Kindern nur 2 am Leben geblieben sind.

Der Versuch, die Fruchtbarkeit einerseits und die Sterblichkeit andererseits mit dem Berufe des Vaters (gelernter, ungelernter Arbeiter) in Verbindung zu setzen, scheiterte. Die naheliegende Beziehung zwischen Kindern und Wohnungen konnte nicht verfolgt werden, da die Wohnungsverhältnisse im Laufe der Ehe gewechselt hatten. Doch konnten auch bei den Besitzern von Eigenhäusern, die zum größten Teil ererbt waren, keine Abweichungen hinsichtlich Fruchtbarkeit und Sterblichkeit festgestellt werden.

Nebenbeschäftigung der Ehefrauen.

Ein erstrebenswerter Zustand ist allgemein darin zu finden, daß die verheiratete Frau und Mutter keiner regelmäßigen Tätigkeit außerhalb des Hauses nachgeht, um nicht die Haushaltsführung und Erziehung der Kinder vernachlässigen zu müssen.

Keine der Frauen unserer Arbeiter geht einer Erwerbstätigkeit bei dritten Personen nach, sie sind daher in der Lage, im vollen Maße ihren Pflichten als Hausfrau und Mutter zu genügen. Diese Erscheinung ist für das oberschlesische Industriegebiet nichts Außergewöhnliches. In den hiesigen industriellen Betrieben werden, von ganz vereinzelt Ausnahmen abgesehen, als weibliche Arbeiter nur Mädchen angenommen, die zum größten Teil mit 16 Jahren eintreten und bei der Verheiratung — meist mit 20 oder 21 Jahren — die Tätigkeit wieder aufgeben. Auch Heimarbeit in irgendeiner Form ist in unserem Hüttenort nicht anzutreffen, so daß

den Frauen außer ihrer Tätigkeit im Haus nur die mehr oder weniger umfangreiche landwirtschaftliche Nebenarbeit verbleibt.

Die Berufe der erwachſenen Töchter.

Unter den Kindern unſerer Arbeiter befinden ſich 294 der Schule entwachſene Töchter.

Davon waren 154 (53 %) im Hauſe der Eltern, während 140 Töchter (47 %) einem Erwerb nachgingen.

Auffallend iſt bei dieſer Gegenüberſtellung, daß 53 % der erwachſenen Töchter ſich bei den Eltern aufhielten. Das Alter dieſer Mädchen iſt nachſtehend erſichtlich gemacht:

Lebensalter	35	33	31	30	29	28	27	26	25	24
Zahl der Töchter	1	1	2	1	1	1	2	4	4	5

Lebensalter	23	22	21	20	19	18	17	16	15	14
Zahl der Töchter	7	6	4	17	13	17	11	18	20	19

Dabei ergab ſich, daß in einzelnen Familien mehrere erwachſene ältere Töchter zu Hauſe waren, obwohl weder kleine Kinder vorhanden waren, noch erwachſene Söhne im Hauſe lebten. Auch konnte der landwirtschaftliche Nebenbetrieb dieſen Mädchen keine ausreichende Tätigkeit bieten.

Daß die meiſten dieſer Mädchen im elterlichen Hauſe eine angemessene Unterweiſung in der Haushaltsführung erhalten, muß erfahrungsgemäß bezweifelt werden. Vielen oberſchleſiſchen Arbeiterfrauen geht der Sinn für Ordnung und Sauberkeit, ſowie die nicht leichte Kunſt, mit geringen Mitteln nahrhafte Speiſen zu bereiten, ab.

Von den erwerbstätigen Töchtern waren beſchäftigt

- 65 als Dienſtmädchen,
- 27 in verſchiedenen gewerblichen Betrieben,
- 14 als Schneiderinnen, Putzmakerinnen,
- 10 in unſerem Hüttenwerk,
- 8 als Verkäuferinnen,
- 7 in der Landwirtschaft,
- 5 im Kloſter,
- 1 als Schenkerin,
- 1 als Buchhalterin,
- 1 als Krankenpflegerin,
- 1 als Lehrerin.

Von den 65 als Dienstmädchen tätigen Töchtern hatten Stellungen gefunden

- 18 am Hüttenort und seiner nächsten Umgebung,
- 31 in der 6 km entfernten größeren Stadt,
- 11 sonst in Oberschlesien,
- 2 in Breslau,
- 2 in Berlin,
- 1 in Kiel.

Der ständige Mangel an weiblichem Gefinde in Oberschlesien macht diese Tätigkeit lohnend und dauernd.

Die Zahl der in gewerblichen Betrieben tätigen Töchter betrug insgesamt 37, von denen 10 in unserem Hüttenwerk als Plagarbeiterinnen beschäftigt waren. Die übrigen 27 waren in Ziegeleien beim Transport der Ziegel, in Druckereien als Anlegerinnen an den Maschinen, als Packerinnen in einer Flaschenhütte, beim Verladen des Sandes in Sandgruben und bei Bahnarbeiten tätig. Alle Tätigkeiten können ohne Vorkenntnisse und ohne besondere Anlernung von den Mädchen ausgeübt werden. Ihr Verdienst schwankt dabei etwa zwischen 1,20 bis 1,50 Mk. pro Tag bei zehnstündiger Arbeitszeit.

Von den 14 als Schneiderin oder Putzmacherin aufgeführten Töchtern sind die meisten nicht in der Lage, sich selbständig zu unterhalten. 13 von ihnen wohnen am Hüttenort bei ihren Eltern. Mehrere haben ihren Beruf nur notdürftig gelernt, um gelegentlichen, einfachen Ansprüchen zu genügen.

Die übrigen Beschäftigungsarten der Töchter bieten nichts Bemerkenswertes.

Die erwerbstätigen Söhne der Arbeiter.

Unter den Kindern unserer Arbeiter wurden 356 nicht mehr schulpflichtige Söhne gezählt. Darunter waren

- 3 Söhne, über die von den Eltern keine Auskunft gegeben werden konnte,
- 3 Söhne als Invaliden im Hause der Eltern,
- 3 Söhne in der Landwirtschaft der Eltern tätig,
- 15 „ der Militärpflicht genügend,
- 3 „ als Unteroffiziere beim Militär geblieben.

Von den übrigen 329 Arbeitern sind Berufsstellung und Berufsort in der folgenden Übersicht angegeben.

Die Übersicht zeigt zunächst, daß 43 Söhne Berufe ausüben, mit denen keine fortgesetzt körperliche Tätigkeit verbunden ist. Damit soll keineswegs gesagt sein, daß diese Berufsstellungen einen sozialen Aufstieg

bedeuten. Zur Beurteilung dieser Frage ließ sich kein ausreichendes Material erlangen. Unter den übrigen Berufsstellungen fallen insbesondere die vielen ungelerten Industriearbeiter auf. Ein im Hüttenort vor 12 Jahren in Betrieb genommenes und sich gut entwickelndes Metallwerk, das zurzeit etwa 450 Arbeiter und zwar ganz vorwiegend ungelernete Arbeiter beschäftigt, hat hier einen maßgebenden Einfluß ausgeübt.

Sodann zeigt die Übersicht die große Seßhaftigkeit der Nachkommen- schaft. 90 % der Söhne waren in ihrer engeren Heimat, dem obereschlesi- schen

Berufsstellung und Berufsort der erwerbstätigen Söhne.

Zf. Nr.	Berufs- stellung	Berufsort							Zns- ge- samt
		Hüt- tenort und nächste Um- gebung	Nach- bar- stadt	Ober- eschl. Zn- du- strie- gebiet	Schlesien außer Breslau und Zn- du- strie- gebiet	Rhein- west- fälisches Zn- du- strie- gebiet	Deut- sche Groß- städte	Aus- land	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Ungelernte In- dustriearbeiter .	115	18	5	—	3	—	1	142
2	Grubenarbeiter .	—	—	7	—	—	—	1	8
3	Gelernte Hütten- arbeiter	33	1	2	—	4	—	1	41
4	Gelernte Arbeit- er der Metall- industrie	12	19	7	—	—	5	2	45
5	Gelernte Arbeit- er sonstiger Ge- werbe	12	4	3	1	—	4	1	25
6	Landwirtschaftl. Arbeiter	4	—	—	2	—	—	—	6
7	Eisenbahnarbeit- er	16	3	—	—	—	—	—	19
8	Eisenbahnunter- beamte	2	—	—	—	—	—	1	3
9	Privatbeamte (besonders in Hüttenwerken) .	7	1	5	—	—	2	—	15
10	Handelsange- stellte	3	2	8	2	—	—	1	16
11	Geistlicher	—	—	—	—	—	—	1	1
12	Lehrer	—	—	1	—	—	—	—	1
13	Postbote	1	—	—	—	—	—	—	1
14	Polizist	—	—	1	—	—	—	—	1
15	Gemeindebeamte	1	—	1	—	—	—	—	2
16	Gastwirt	—	—	—	—	—	—	1	1
17	Krankenpfleger .	—	—	—	—	—	1	—	1
18	Gummiist	—	1	—	—	—	—	—	1
Zusgesamt . .		206	49	40	5	7	12	10	329

14*

Industriegebiet, geblieben. Das westliche Industriegebiet hat offensichtlich einen geringen Einfluß auf die Abwanderung ausgeübt. Etwas größere Anziehungskraft zeigten die Großstädte. Von den in Großstädten berufstätigen zwölf Söhnen waren in Berlin vier, in Breslau zwei, in Leipzig zwei, in Posen zwei, in Wilhelmshafen einer, in Halle einer. Von den sich im Auslande aufhaltenden Söhnen waren

drei in Österreich, einer in Ungarn, einer in Rußland,

zwei in Luxemburg, zwei in Amerika, einer in Afrika.

Dabei ist zu beachten, daß sich vom Hüttenwerk aus die Grenzen von Österreich-Ungarn und Rußland durch ein bis zwei Stunden Eisenbahnfahrt erreichen lassen.

Naturgemäß spielt bei der Abwanderung das Lebensalter der Personen eine wesentliche Rolle. Dieses Lebensalter ist in der folgenden Übersicht zu den Berufsarten in Beziehung gesetzt.

Nr.	Alter	Hüttenort und nächste Umgebung	Nachbarstadt	Oberschleisches Industriegebiet	Schlesien ausschließ- lich Breslau und Industriegebiet	Rhein-westf. Industriegebiet	Deutsche Großstädte	Ausland	Zusammen
1	bis 18 Jahre	82	14	5	1	—	—	—	102
2	19 bis 25 Jahre	74	22	18	2	2	5	4	127
3	26 bis 30 Jahre	35	6	10	—	4	4	4	63
4	31 Jahre und darüber	15	7	7	2	1	3	2	37
	Zusammen:	206	49	40	5	7	12	10	329

Die Zusammenstellung zeigt, daß aus dem ober-schleischen Industriegebiet abgewandert waren

von den Söhnen im Alter	bis 18 Jahren		1 %
" " " " " von 19 "	25 "		10 %
" " " " " " 26 "	30 "		19 %
" " " " " " 31 und mehr "			22 %.

Danach ist zu erwarten, daß von den jüngeren Söhnen eine gewisse Zahl nach Erreichung eines höheren Alters die engere Heimat verlassen werden.

Die Angaben über die Berufsstellungen der Söhne wurden von folgenden drei Gesichtspunkten betrachtet:

1. Welche Berufe haben die Söhne der deutschen Arbeiter ergriffen? (Übersicht auf Seite 213/14.)

Fb. Nr.	Söhne		Berufsstellung der		
	Berufsstellung	Berufsort	Väter	Großväter	Urgroßväter
1	Kaufmann	Schleien	Schlosser	Schleusenmeister	Kaufmann
2	"	Oberschleien	Dreher	Schmiedemeister	Böttchermeister
3	Korrespondent	Rußland	Aufscher (gelernter Walzer)	Landwirt	unbekannt
4	Reißeſchmied	Hüttenort	Eisenbinder (gelernter Walzer)	Wärmer	"
5	Gymnaſiaſt	Nachbarſtadt	Dreher	Zimmermann	"
6	Gaſtwirt	} Amerika			
7	Konditor				
8	Hüttenbeamter	} Hüttenort	Walzmeister	Walzer	Walzmeister
9	Schneiderlehrling				
10	Weichenſteller	Oberschleien	Drehermeister	Landwirt	Landwirt
11	Hüttenbeamter	Hüttenort			
12	Elektriker	Oberschleien	Walzer	Förſter	unbekannt
13	Werksarbeiter	Hüttenort	Dreher	Walzer	Drahtziehermeiſter
14	Hüttenbeamter	Oberschleien			unbekannt
15	Schlosser	} Luxemburg	Schlosser	Walzer	
16	"				
17	Krankenpfleger	Halle			
18	Walzer	Hüttenort	Dreher	Bureaubienner	"
19	"	"			
20	Hüttenbeamter	"			
21	"	"			
22	Mechanikerlehrling	Nachbarſtadt	Dreher	Hüttenarbeiter	"

Zfb. Nr.	Söhne		Berufsstellung der		
	Berufsstellung	Berufsort	Väter	Großväter	Urgroßväter
23	Werkmeister	Berlin	Werkmeister	Referendar	{ Landeshofs- syndikus
24	Schlosser	Nachbarstadt			
25	Kaufmann	Oberpfleßen			
26	Unteroffizier	Glück	Wagzmeister	Schmied	Wagzwärter
27	Elektriker	Nachbarstadt			
28	Schreiberlehrling	"	Dreher	Walzer	Walzarbeiter
29	"	Hüttenort			
30	Wagzarbeiter	"	Aufseher	Landwirt	Landwirt
31	Kaufmann	Oberpfleßen			
32	Schlosser	Nachbarstadt			
33	Walzerjunge	Hüttenort	Glühler	Walzarbeiter	unbekannt
34	Mechanikerlehrling	Nachbarstadt			
35	Elektrikerlehrling	"			
36	Werkzarbeiter	Hüttenort	Wagzmeister	Puddler	Puddler
37	Portierjunge	"			
38	Werkzarbeiter	"	Vordermann	Hüttenaufseher	Hüttenarbeiter
39	"	"			
40	Kaufmannslehrling	"	Binder (gelernter Walzer)	Landwirt	Landwirt
41	Schornsteinfeger	Oberpfleßen			
42	Schlosserlehrling	Nachbarstadt	Wagzmeister	{ Materialien- ausgeber	{ Hüttenarbeiter

2. Wie macht sich die Berufsstellung des Vaters auf die Berufsstellung der Söhne bemerkbar? (Überzicht auf Seite 216.)
3. Welche Berufe haben die im Hüttenwerk bleibenden Söhne ergriffen? (Überzicht auf Seite 217.)

Die Zahl der erwerbstätigen Söhne, die ausschließlich deutsch sprechenden Familien entstammten, betrug 42.

Ihre Berufsstellungen sind in der folgenden Zusammenstellung nachgewiesen, in der auch die Berufe der Väter, Großväter und Urgroßväter angegeben sind. Wie Einzelnachforschungen ergaben, hat bei einer ganzen Zahl dieser Söhne ein sozialer Aufstieg stattgefunden. Bemerkenswert ist dabei, daß die Verwaltung des Hüttenwerkes ihren Nachwuchs an Hüttenbeamten vornehmlich den Söhnen dieser deutschen Arbeiter entnimmt. In einem Falle ist ein auffälliger Abstieg zu vermerken, indem die Mitglieder einer begüterten in der Umgegend angeheirateten adeligen Familie infolge Trunkes des Großvaters zu Handarbeitern gesunken sind.

Um den Einfluß der Berufsstellungen der Väter auf die Berufe der Söhne zu ermitteln, wurden drei Gruppen von Arbeitern genauer untersucht:

- I. die Plazarbeiter, deren Tätigkeit keinerlei Vorbildung und Anlernung verlangt,
- II. die Walzer, die als Vordermänner, Walzmeister gehobene Stellen innehaben und gute Einkünfte aufweisen,
- III. die gelernten Schlosser und Dreher.

Bei allen drei Arbeitergruppen wurden alle vorhandenen erwerbstätigen Söhne erfaßt und zwar bei Gruppe I

II

III

27

12

21.

Die nachstehende Zusammenstellung gibt getrennt nach den drei Gruppen Auskunft über die Berufsstellungen der Söhne.

Die Gegenüberstellung zeigt zunächst, wie die Söhne der Plazarbeiter in großer Zahl als ungelernte Industriearbeiter Beschäftigung gesucht haben, während bei den Söhnen der anderen beiden Gruppen die Tätigkeit als ungelernte Arbeiter vereinzelt auftritt. Die als Walzer, Schlosser und Dreher tätigen Väter haben offensichtlich Wert darauf gelegt, ihren Söhnen eine Ausbildung zu geben, die ihnen ein leichteres Weiterkommen ermöglicht.

Endlich wurde bei Betrachtung der Berufsstellungen der Söhne ermittelt, ob der Eintritt der Söhne ins Hüttenwerk, in dem der Vater tätig ist, eine Hebung der Berufsstellung der Söhne zur Folge hatte. Wie

I. Berufsstellungen der 27 Söhne von 10 Plazarbeitern.

1. Industriearbeiter, Industriearbeiter, Industriearbeiter, Industriearbeiter,
2. Industriearbeiter, Bahnarbeiter, Kaufmann,
3. Industriearbeiter, Schürer, Dreher, Schmied, Eisenbahnwerkstättenarbeiter,
4. Industriearbeiter, Walzer, Schriftseher,
5. Industriearbeiter,
6. Maler, unbekannt,
7. Industriearbeiter, Walzer, Walzer,
8. Dreher, Industriearbeiter,
9. Industriearbeiter, Industriearbeiter, Portier,
10. Dreher.

II. Berufsstellungen der 12 Söhne von 8 Walzern in gehobenen Stellungen (Vordermann, Walzmeister).

1. Kaufmann, Fleischer, Fleischer,
2. Hüttenbeamter, Schneiderlehrling,
3. Dreher,
4. Walzer, Gärtnerlehrling,
5. Elektriker,
6. Schriftseherlehrling,
7. Industriearbeiter,
8. Portierjunge.

III. Berufsstellungen der 21 Söhne von 11 Schlossern und Drehern.

1. Kaufmann, Kaufmann,
2. Korrespondent,
3. Gastwirt, Konditor,
4. Weichensteller, Hüttenbeamter, Elektriker,
5. Hüttenbeamter,
6. Schlosser, Schlosser,
7. Krankenpfleger, Walzer, Walzer,
8. Hüttenbeamter, Hüttenbeamter, Mechanikerlehrling,
9. Schreiberlehrling, Laufjunge,
10. Kaufmannslehrling,
11. Industriearbeiter.

die folgende Zusammenstellung im einzelnen zeigt, konnte diese Frage bei 32 Söhnen (62 %) bejaht werden, während sich bei 3 Söhnen (7 %) die Berufsstellung gegenüber der der Väter verschlechtert hatte und bei 17 (31 %) die Berufsstellung eine gleichartige geblieben war.

Berufsstellung der Söhne	Berufsstellung der Väter				Summe	Aufstieg	Abstieg
	Handwerker	Walzer	Diensteute	Ungelernte Arbeiter			
Hüttenbeamte	2	1	—	1	4	4	—
Handwerker	—	—	2	4	6	6	—
Walzer	1	4	5	14	24	19	—
Ofenleute	—	—	2	3	5	3	—
Ungelernte Arbeiter	3	—	—	10	13	—	3
Zusammen:	6	5	9	32	52	32	3

Zusammenfassung der Feststellungen über die Lebensführung.

Während 75 % der Arbeiter am Hüttenort wohnten, waren 25 % außerhalb des Arbeitsortes untergekommen. Die letzteren waren zum Teil genötigt, ansehnliche Wegstrecken zurückzulegen. Der größte Teil der Arbeiter wohnte in Mietwohnungen (57 %), 14 % der Arbeiter waren in Werkswohnungen untergebracht und 27 % waren im Besitz von Eigenhäusern. Eine landwirtschaftliche Nebenbeschäftigung war bei 77 % der Arbeiter anzutreffen und nahm besonders bei den in Eigenhäusern lebenden Arbeitern beachtenswerten Umfang an. 96 % aller Arbeiter waren verheiratet und wiesen einen großen Kinderreichtum auf, der jedoch durch hohe Sterblichkeit auf zwei Drittel der Geburten beeinträchtigt wurde. Eine gewerbliche Nebenbeschäftigung der Ehefrauen war nicht üblich, auffallend war die Zahl der erwachsenen Töchter im Elternhause. Besondere Beachtung wurde den erwachsenen Söhnen geschenkt, deren Berufsstellung und Berufsort einzeln ermittelt wurde. Dabei war besonders die Selbsttätigkeit auffallend. Ein sozialer Aufstieg machte sich bei den Söhnen der deutschen Arbeiter bemerkbar. Weiter war erkennbar, daß die gelernten Hüttenarbeiter und Handwerker für eine gute Ausbildung der Söhne gesorgt hatten. Endlich war festzustellen, daß die im Hüttenwerk bleibenden Söhne eine gegenüber dem Berufe der Väter gehobene Berufstätigkeit ausübten.

V.

Schlußwort.

Bei den vorstehenden Untersuchungen wurde versucht, eine sachliche Feststellung von Tatsachen zu geben. Es ist tunlichst vermieden worden, die einzelnen ermittelten Tatsachen zu beurteilen. Daher soll auch am Schluß davon abgesehen werden, ein Gesamturteil über die sozialen Verhältnisse unserer Arbeiter zu fällen.

Die verschiedenen, im Eingang der Untersuchung erwähnten Schranken, die bei den Erhebungen gezogen werden mußten, verhinderten von vornherein, daß die Ergebnisse der Studie in ihrer Gesamtheit als ein wissenschaftlich zuverlässiges, typisches Bild von der sozialen Lage der gesamten ober-schlesischen Eishenhüttenarbeiter angesehen werden können. Andererseits tritt infolge der Beschränkungen das enger begrenzte Bild von dem Berufs-schicksal und der Lebenshaltung der älteren, festhaften Hüttenarbeiter unverwischter hervor, und in dem gewonnenen Bilde finden sich viele, in der Studie auch besonders hervorgehobene Züge, die für die große Masse der ober-schlesischen Eishenhüttenarbeiter — wie mannigfache Vergleiche lehren — als typische gelten können.