

Auslese und Anpassung der Arbeiterschaft der geschlossenen Großindustrie

Dargestellt an den Verhältnissen
einer Luckenwalder Wollhutfabrik

Von
Elise Herrmann



Duncker & Humblot *reprints*

Schriften

des

Vereins für Sozialpolitik.

135. Band. Vierter Teil.

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

Dritter Band.

Vierter Teil.



Verlag von Dunder & Humblot.

München und Leipzig 1912.

Auslese und Anpassung der Arbeiterschaft der geschlossenen Großindustrie.

Dargestellt
an den Verhältnissen einer Luckenwalder
Wollhutfabrik.

Von

Dr. Elise Herrmann.



Verlag von Duncker & Humblot.
München und Leipzig 1912.

Alle Rechte vorbehalten.

Altenburg
Pierersche Hofbuchdruckerei
Stephan Weibel & Co.

Auslese und Anpassung der Arbeiterschaft der geschlossenen Großindustrie.

Dargestellt an den Verhältnissen einer Luckenwalder Wollhutfabrik.

Von

Elise Herrmann.

Vorwort.

Der Zweck der vom Verein für Sozialpolitik ausgehenden Erhebung über „Auslese und Anpassung (Berufswahl und Berufschicksal) der Arbeiterschaft der geschlossenen Großindustrie“ ist mit Max Webers Worten¹: „die gegenwärtige Erhebung versucht festzustellen, welche Einwirkung die geschlossene Großindustrie auf persönliche Eigenart, berufliches Schicksal und außerberuflichen Lebensstil ihrer Arbeiterschaft ausübt, welche physischen und psychischen Qualitäten sie in ihnen entwickelt, und wie sich diese in der gesamten Lebensführung der Arbeiterschaft äußern, — andererseits: inwieweit die Großindustrie ihrerseits in ihrer Entwicklungsfähigkeit und Entwicklungsrichtung an gegebene durch ethnische, soziale, kulturelle Provenienz, Tradition und Lebensbedingungen der Arbeiterschaft erzeugte Qualitäten derselben gebunden ist“.

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

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

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

eine vorherige Verständigung mit der Leitung der Organisation nachzusehen. Dieser unterbreitete ich deshalb meine Absicht und fand Verständnis und Unterstützung meines Planes in der Weise, daß mir der Ortsvorstand zwei Versammlungen der in Betracht kommenden Fabriken einberief, um den Kollegen Zweck und Ziel der Untersuchung auseinanderzusetzen und sie zur Beantwortung der vorliegenden Fragen aufzufordern. Trotz dieses Entgegenkommens stieß ich bei den Arbeitern vielfach auf Mißtrauen und infolgedessen Verweigerung der Auskunft. Aus diesem Grunde mußte ich die Enquete in der einen Fabrik aufgeben, obwohl mir bereits die Hälfte der Beschäftigten die nötige Auskunft erteilt hatte. Es konnten deshalb diese Ergebnisse, da unvollständig, nicht verwendet werden.

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

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

Die vorliegende Arbeit zerfällt in drei Teile: der erste umfaßt eine Darstellung des Produktionsprozesses¹ mit besonderer Berücksichtigung der von den Arbeitern auszuführenden Manipulationen; es sollte auf diese Weise gezeigt werden, welchen Bedingungen, verursacht durch die technisch-ökonomische Organisation der Wollhutindustrie, sich die Arbeiterschaft anzupassen hat.

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

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

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

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

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

Inhaltsverzeichnis.

	Seite
Vorwort	3
Einleitung. Die Entwicklung der Wollhutindustrie	7
Erster Teil. Der Produktionsprozeß und die an die Arbeiterschaft gestellten Anforderungen der Teilarbeiten	9
Zweiter Teil. Ausleseprozesse nach Alter, geographischer und sozial=beruflicher Provenienz	21
1. Altersaufbau der Arbeiterschaft und der einzelnen Arbeitergruppen	21
2. Geographische und Ortsgrößenprovenienz der Arbeiterschaft und der einzelnen Arbeitergruppen	26
3. Sozial=berufliche Provenienz der Arbeiterschaft und der einzelnen Arbeitergruppen	29
4. Geographische Provenienz der Eltern	33
Dritter Teil. Das Berufsschicksal und der außerberufliche Lebensstil der Arbeiterschaft	34
I. Das berufliche Schicksal	34
1. Ausbildung	34
2. Gründe der Berufswahl	35
3. Stellenwechsel, Berufs- und Ortswechsel; Berufskombinationen	36
4. Dauer der Stellung in der Fabrik; Anteil der Arbeitergruppen an der Berufsorganisation	42
II. Die Lohnverhältnisse.	45
1. Die Lohnformen und die Stellungnahme der Arbeiterschaft zu ihnen	45
2. Geschlecht, Arbeit, Alter und Lohnhöhe	49
III. Der Arbeiter im Betrieb	52
1. Die Gruppenbildung der Arbeiterschaft	52
2. Der Arbeiter und seine Vorgesetzten	55
IV. Der außerberufliche Lebensstil der Arbeiterschaft	57
1. Wohnungsverhältnisse	57
2. Zahl der Verheirateten; Kinderzahl, Sterblichkeit und Berufe der Kinder.	58
3. Außerberufliche Tätigkeit, Erholungen, Vergnügungen und Lebensziele der Arbeiterschaft	61

Einleitung.

Die Entwicklung der Wollhutindustrie.

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

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

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

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

Der moderne Hutarbeiter unterscheidet sich wesentlich von dem früheren Hutmachergefallen. Die hochentwickelte Technik, mit der parallel

eine weitgehende Arbeitsteilung geht, hat den gelernten, den gesamten Produktionsprozeß beherrschenden Arbeiter verdrängt und an seine Stelle den Teilarbeiter gesetzt. Nur die Fabrikhandwerker, also keine eigentlichen Hutarbeiter hatten eine mehrjährige Lehrzeit hinter sich. Für den Hutarbeiter genügt im Höchstfall eine Übungszeit von zwei Monaten, um den Durchschnittsverdienst zu erreichen. Bei den „angelernten“ Arbeitern ist dies nach einer Woche bis zwei Monaten der Fall, während der „ungelernte“ seine Teilarbeit in einer Woche, meist innerhalb eines Tages beherrscht.

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

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

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

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

Erster Teil.

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

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

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

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

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

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