

# Die Arbeit in der japanischen Baumwollindustrie

Das Vordringen Japans auf dem Weltmarkt, betrachtet unter dem Blickpunkt der Arbeitskosten

Von Y. Mori, Japan

Eine der merkwürdigsten Erscheinungen der heutigen Weltwirtschaft ist der rasche Aufstieg Japans in der Baumwollwarenausfuhr. Wenngleich die japanische Baumwollindustrie schon seit langem direkt hinter Lancashire als der zweitgrösste Baumwollwarenlieferant auf dem Weltmarkt auftrat, so blieb doch der Grössenunterschied zwischen den beiden Konkurrenten bis vor kurzem noch sehr beträchtlich. Im Jahre 1928 hatte Japan eine Ausfuhr von 1418 Millionen qu. yards Baumwollgewebe, während Grossbritannien 3866 Millionen qu. yards exportierte; die japanische Ausfuhr betrug also beinahe ein Drittel der englischen. Aber schon 1932 überholte Japan Grossbritannien auf dem indischen Markt, also gerade dort, wo Lancashire seit dem letzten Jahrhundert seine festeste Basis besass. Im Jahre 1933 führte Japan insgesamt 2090 Millionen qu. yards aus, d. h. 11 Millionen qu. yards mehr als Grossbritannien, und damit hat es den ersten Platz in der Weltausfuhr von Baumwollwaren, den Lancashire seit 100 Jahren behauptete, erlangt. Die Bilanz der ersten Hälfte 1934 zeigt uns ein noch entscheidenderes Bild: Japan exportierte in diesen ersten 6 Monaten des Jahres bereits 300 Millionen qu. yards mehr als Grossbritannien. Der Weltmarkt hat sich inzwischen keineswegs gebessert; der Baumwollverbrauch geht andauernd zurück; und die Zahl der Spindeln in der Welt hat von 1931 bis 1934 um 5.940.000 abgenommen. Angesichts dieser andauernden Krise in der Baumwollindustrie der Welt ist der japanische Aufstieg also von um so grösserer Bedeutung.

Die japanische Baumwollindustrie liefert heute die billigste Ware der Welt: das ist der ganze Grund ihres Vordringens. Nimmt man die Bedingungen in der Rohstoffversorgung als gleichmässig für verschiedene Länder an, so hängt die Billigkeit der Waren von dem Niveau des Arbeitslohnes und der Produktivität der Arbeit ab. Die japanische Baumwollindustrie hat keine eigenen Rohstoffquellen und bearbeitet lediglich eingeführte Rohbaumwolle, vor allem indische, amerikanische und ägyptische. Sie steht deshalb in der Rohstoffversorgung in keiner günstigeren Situation als die britische und nordamerikanische Baumwollindustrie. Das Geheimnis des japanischen Aufstiegs kann und muss deswegen im Niveau des Arbeitslohnes und der Produktivkraft der Arbeit gesucht werden.

## Beschäftigungsgrad

Eine vollständige Statistik der in der japanischen Baumwollindustrie beschäftigten Arbeiter ist nicht vorhanden; es stehen uns nur Zahlen zur Verfügung, die sich auf Gesellschaften beziehen, welche in die Japanese Cotton Association eingegliedert sind. Danach erreichte die Zahl der Beschäftigten im Jahre 1926 ihren Höhepunkt und ging dann bis 1931 ununterbrochen zurück, um von 1932 ab wieder leicht anzusteigen.

### Die Zahl der Beschäftigten in 1000

	Spinnerei			Weberei			Gesamt- total
	männliche	weibliche	Total	männliche	weibliche	Total	
1924	36	117	153	8	43	51	204
1926	41	142	183	9	48	57	240
1929	35	124	159	8	34	42	201
1930	30	109	139	7	28	35	174
1931	24	98	122	6	23	29	151
1932	21	106	127	5	25	30	157
1933	19	110	129	5	29	34	163

Nach der vorstehenden Statistik ging sowohl bei der Spinnerei als auch bei der Weberei die Zahl der Arbeiter beträchtlich zurück, so dass 1933 nur noch ungefähr die Hälfte von 1926 beschäftigt war; dagegen hörte der Rückgang der Arbeiterinnen bereits im Jahre 1932 auf, und ihre Zahl befindet sich seit 3 Jahren im Anstieg, wenn sie auch im Vergleich zu 1926 immer noch um 30 % niedriger ist. Die weibliche Arbeitskraft ist um die Hälfte billiger als die männliche; und bereits vor 10 Jahren waren 80 % sämtlicher Beschäftigten weiblich. Im Jahre 1933 waren sogar 86 % aller Beschäftigten in der Baumwollindustrie Arbeiterinnen. Diese Tendenz, vorwiegend weibliche Arbeitskräfte einzustellen, geht mit der steigenden Mechanisierung (Anwendung der automatischen Webstühle und Einführung des «High-Draft»-Systems etc.) Hand in Hand und ermöglichte die starke Senkung der Herstellungskosten.

### Der Arbeitstag

Für die britische Baumwollindustrie war in ihrer Jugendperiode das Ablösungssystem ebenso charakteristisch wie für die russische Baumwollindustrie zu Ende des 19. Jahrhunderts. Das Wesen dieses Arbeitssystems bestand in einem ununterbrochenen Arbeitsprozess, d. h. einem 24stündigen Arbeitstag, wodurch ein Unternehmervverlust durch Brachliegen von Produktionsmitteln vermieden werden kann. Dasselbe System ist in Japan auch heute noch vorhanden, obgleich die Nacharbeit von 23 bis 5 Uhr seit Juli 1929 gesetzlich verboten ist. Das Schichtsystem wird nicht etwa nur hie und da ausnahmsweise angewendet, sondern es herrscht allgemein und gehört zu den wesentlichen Arbeitsbedin-

gungen in der japanischen Baumwollindustrie. Bei der zweitgrössten Gesellschaft dieser Industrie, Kanegafutschi-Boseki-Kaischa, verteilte sich der Arbeitstag bis Juni 1929 folgenderweise:

- Spinnerei: Tagesschicht 6—17 Uhr (davon 60 Minuten Pause),  
Nachtschicht 17— 4 Uhr (davon 60 Minuten Pause).  
Weberei: Tagesschicht 6—16 Uhr (davon 60 Minuten Pause),  
Nachtschicht 16.10—2.35 Uhr (davon 75 Minuten Pause).

Die Pausen bestehen bei jeder Schicht (ausgenommen die Nachtschicht in der Weberei) aus 2mal 15 Minuten und 1 Mittags- bzw. Abendessenspause von 30 Minuten. Oft erzählen die Arbeiter, dass sie in der 15-Minutenpause gar nicht zum Ausruhen kommen können, weil sie z. B. vor den an Zahl mangelhaften Toiletten in Schlange stehen müssen oder aber häufig diese kurze Pause schnell zur Verbesserung der gemachten Fehler usw. ausnutzen müssen. Solange das Strafsystem in der Form des Lohnabzugs besteht, können die Pausen dieser Art natürlich für keinen Beschäftigten Ausruhen bedeuten; die Akkordarbeit, die in der ganzen japanischen Baumwollindustrie typisch ist, zwingt die Arbeiter, ihre knappe Pause selbst «aus freiem Willen» in Arbeitszeit zu verwandeln. Das neue Fabrikgesetz vom Juli 1929 verbietet, wie oben gesagt, nominell die Nachtarbeit zwischen 23 und 5 Uhr, und daher gestaltet sich der Arbeitstag seither nominell von 5 bis 14 Uhr und 14 bis 23 Uhr in der Spinnerei; es herrscht ein Einschichtsystem von 7 bis 18 Uhr in Webereien. Jedoch hat das Fabrikgesetz nur formelle Geltung; in Wirklichkeit sind Ausnahmen die Regel, wobei man oft an die Vaterlandsliebe der Arbeiter appelliert.

Bis zum Verbot der Nachtarbeit waren mindestens 4 Ruhetage per Monat gesetzlich vorgeschrieben, da in Japan kein Zwang besteht, die Arbeit am Sonntag niederzulegen. Seit dem Verbot der Nachtarbeit aber kehrte man wieder zum alten zurück und reduzierte die Ruhetage auf 2 Tage in einem Monat. Die durchschnittlichen Arbeitsstunden pro Arbeiter in einer Woche betragen in der japanischen Baumwollindustrie 60—70 Stunden.

### Die Produktivkraft der Arbeit

Noch vor kaum 5 Jahren stellte der bekannte amerikanische Ökonom Prof. John Orchard fest, dass «die niedrige Effizienz» (nach seinem eigenen Ausdruck) der Arbeit in der japanischen Baumwollindustrie selbst ihren beispiellos tiefen Arbeitslohn ausgleiche, so dass die amerikanische Weberei (Nord- und Südcarolina und Georgia) trotz ihres 5fach höheren Arbeitslohnes viel billigere Waren erzeuge als die japanische. In der japanischen Weberei entfielen damals noch 50 bis 90 Arbeiter auf 100 maschinelle Webstühle, während in Amerika 6 bis 15 Arbeiter bereits 100 Webstühle bedienen konnten. Orchard stützte sich dabei auf Daten aus der Zeit von 1925—1926 und meinte, die japanische Baumwollindustrie verschwende die Arbeitskraft.

Damals schon war in Amerika die Mechanisierung der Baumwollindustrie viel stärker als in Lancashire. Während Lancashire noch lange nach alter Tradition arbeitete, waren inzwischen auf dem Gebiet der Technik der Baumwollindustrie viele Fortschritte erfolgt.

Das Land aber, in dem die gesegnete Ehe der modernen Technik mit dem asiatischen Tieflohn gefeiert werden sollte, war das Inselreich Japan.

Laut Angaben der Industrie- und Handelskammer in Tokio stieg die Zahl der laufenden Spindeln von 4,1 Millionen im Jahre 1923 auf 6,7 Millionen im Jahre 1933, während die Zahl der Beschäftigten in demselben Zeitraum von 163.000 auf 129.000 sank. Die Garnproduktion betrug 1923 107 Millionen Kan (1 Kan = 8,5 Pfund); 1933 stieg sie auf 152 Millionen Kan, das bedeutet eine Produktionssteigerung um ca. 50 %.

#### Die Baumwollgarnproduktion pro Arbeiter

	Zahl der Arbeiter	Laufende Spindeln	Spindeln pro Arbeiter	Produktion von Garn	Produktion pro Arbeiter
	Tagesdurchschnitt in 1000			in Millionen Kan	in Kan
1923	163	4080	25	107	656
1929	159	5784	36	137	862
1930	139	5898	42	124	892
1931	122	5904	49	126	1033
1932	127	6308	50	138	1087
1933	129	6728	52	152	1178

Die hier angegebene Zahl der Arbeiter schliesst auch diejenigen Beschäftigten ein, die nicht direkt und unmittelbar in den Produktionsprozess eingegliedert sind, d. h. alle diejenigen, die beschäftigt werden mit der Kraftversorgung, dem Verpacken und Versenden der Produkte. Es kommen also in Wirklichkeit viel weniger Arbeiter auf die erwähnte Anzahl Spindeln, als die Statistik ausweist. Der Direktor einer der 5 Riesenunternehmungen der japanischen Baumwollindustrie, in deren Händen insgesamt mehr als 60 % der gesamten Produktion liegen, der Leiter der Fudji-Gas-Boseki-Kaischa, gibt an, dass in Japan bei der Garnnummer 40 auf 1000 Spindeln 6 Arbeiter kommen. Das besagt, dass ein Arbeiter über 166 Spindeln bedient. In der Praxis also muss die Steigerung der Arbeitsintensität viel stärker sein, als man aus der obigen Tabelle ersieht. Die Produktion pro Arbeiter ist in den 10 Jahren fast verdoppelt worden. Da aber die Verringerung der Beschäftigten meistens in der Verbesserung der Produktionsmittel und der Steigerung der Arbeitsintensität ihre Ursache hat und infolgedessen die Entlassung gerade bei den Beschäftigten des direkten Produktionsprozesses am grössten war, muss die wirkliche Produktivkraft viel höher sein und in diesem Zeitraum viel schneller zugenommen haben, als die obige Statistik zeigt.

In der Weberei finden wir ein ähnliches Bild:

## Die Baumwollgewebeproduktion pro Arbeiter

	Zahl der Arbeiter in 1000	Laufende Webstühle	Webstühle pro Arbeiter	Produktion der Gewebe in Millionen Yards	Produktion pro Arbeiter in 1000 Yards
1923	51 <sup>1)</sup>	53	1,04	1001	19,6
1929	43	69	1,60	1538	35,7
1930	35	65	1,85	1388	39,6
1931	29	64	2,20	1405	48,4
1932	30	68	2,26	1533	51,1
1933	34	74	2,17	1674	49,2

Die Zahl der Webstühle pro Arbeiter hat sich nach dieser Berechnung mehr als verdoppelt, und im Jahre 1933 bedient ein Weber im Durchschnitt 2 Webstühle. Ein ähnlicher Mangel der Statistik, wie er sich in der Spinnereistatistik zeigte, verdeckt auch hier den Sachverhalt. Wir haben für die Zeit von 1927—1929 etwas genauere Angaben aus den Betrieben der Kanegafutschi-Boseki-Kaischa. Im Jahre 1927 kamen auf 100 Webstühle 30 bis 33 Arbeiter in den Betrieben, in denen die Plattchen maschinellen Webstühle eingeführt waren, und in den übrigen Betrieben 32 bis 40 Arbeiter. In ihren Niederlassungen in Schanghai und Tschingtau kamen 58 bis 63 Arbeiter auf 100 Webstühle. Also bediente ein Arbeiter 1,6 bis 3,4 Webstühle. Dagegen kamen 1929 11 bis 17 Arbeiter auf 100 Webstühle in den Betrieben, in denen die automatischen Webstühle eingesetzt worden waren, und 14 bis 30 in den übrigen. In ihrer Schanghaier Niederlassung kamen 26 bis 29 Arbeiter auf 100 Webstühle. Also bediente ein Weber im Jahre 1929 bereits 3,4 bis 10 Webstühle, d. h. dreimal so viel wie im Jahre 1927. Heute bedient ein Arbeiter oder eine Arbeiterin 8 bis 12 nichtautomatische maschinelle Webstühle und 30 bis 40 automatische.

Wir wollen nun auf der Basis der beiden Momente, der Arbeitszeit und der Arbeitsproduktivität, einen internationalen Vergleich versuchen. Man kann das Ergebnis dadurch bekommen, dass man die jährliche Produktion pro Spindel oder pro Webstuhl für jedes Land vergleicht.

## Die Garnproduktion pro Spindel

	Jahrgang	Spindeln <sup>2)</sup> in 1000	Garnproduktion in 1000 t	Garnproduktion pro 1000 Spindeln in t
Japan . . . . .	1931	7.312	465,8	636
Indien . . . . .	1930	8.907	393,3	441
U. S. A. . . . .	1929	34.829	1309,8	378
U. S. S. R. . . . .	1931	7.612	281,7	370
Italien . . . . .	1930	5.342	178,1	333
Deutschland . . .	1929	11.250	354,5 <sup>3)</sup>	315
Frankreich . . .	1929	9.880	244,6 <sup>3)</sup>	247
Grossbritannien .	1930	55.207	467,7	84

Nach der Angabe des «Statistischen Jahrbuches für das Deutsche Reich 1932» berechnet.

<sup>1)</sup> 1924.

<sup>2)</sup> Nur Spinnspindeln und keine Zwirn- und Abfallspindeln.

<sup>3)</sup> 1928.

Das Ergebnis, zu dem diese Tabellen führen, kann nicht sehr genau sein; denn die Erhebungen wurden zu verschiedenen Zeiten vorgenommen; immerhin ist die Tatsache auffällig genug, dass die Länder, in denen das Ablösungssystem fast allgemein verbreitet ist, Japan und Indien, in der Garnproduktion pro Spindeleinheit an der Spitze aller Länder stehen. Selbst wenn wir annehmen, dass alle diese Länder in der Rohstoffversorgung, im Arbeitslohn und im Kapitalaufwand pro Spindeleinheit auf dem gleichen Niveau stehen, so sind, wie aus der Tabelle hervorgeht, die Herstellungskosten pro Wareneinheit in Japan am niedrigsten.

Bei der Weberei sieht es folgendermassen aus:

### Die Baumwollgewebeproduktion pro Webstuhl

Der Stand 1930

	Mechanische Webstühle	Produktion von Geweben in Millionen m	Gewebe pro 1000 Webstühle in Millionen m	v. H.
Japan . . . . .	79.466	1269,6	15	100
U. S. A. . . . .	698.955	5270,5	7,5	50
Grossbritannien .	692.899	2835	4	27

Auch nach dieser Tabelle steht Japan weit höher als die Vereinigten Staaten und Grossbritannien. Allein schon wenn wir — natürlich ungerechtfertigterweise — annehmen, dass die Höhe der Kapitalanlagen und die gesamten Arbeitslöhne pro Webstuhleinheit gleich seien, kann Japan mindestens um 20—30 % billiger als die Vereinigten Staaten und Grossbritannien produzieren. Japan hat aber noch mehr Vorteile, weil die Produktionsmittel, — d. h. das konstante Kapital — des viel längeren Durchschnittsarbeitstages wegen, viel schneller zirkulieren und weniger Verluste durch das Brachliegen von Produktionsmitteln ertragen werden müssen, als in den Vereinigten Staaten und Grossbritannien. Dazu kommt noch das für die japanische Industrie günstigere Niveau des Arbeitslohnes, von dem wir bisher abgesehen haben. In diesem Zusammenhang möchten wir nicht verfehlen, die Worte eines bekannten japanischen Ingenieurs und Vertreters der japanischen Industrie zu zitieren:

«... Der billigste und beste Webstuhl wird heute in Japan erzeugt. ... Eine Weberin kann bei uns in Japan 30 bis 40 Webstühle bedienen, während ein britischer Weber nur 4 bis 5 Webstühle bedienen kann. Deshalb könnte man unseren Arbeiterinnen doppelt so viel bezahlen, als den britischen. Bezahlt man denselben Lohn wie in England, so macht der Arbeitslohn pro Einheit der Produkte nur ein Zehntel der englischen aus.»

(Graf Ookoutschi, aus seiner Rede im Keizai-Klub in Tokio.)

### Der Arbeitslohn

Die Baumwollindustrie und die Seidenindustrie in Japan haben die niedrigsten Löhne des Landes. Der Tageslohn beträgt 70 Sen bis 200 Sen (100 Sen ist nach dem heutigen Devisenkurs ca. 90 Rappen). Die britische Kommission zur Untersuchung der Konkurrenzverhältnisse in der Baumwollindustrie (ins

Leben gerufen von der Federation of the British Industries) veröffentlichte folgende vergleichende Tabelle der japanischen und englischen Löhne:

### Die Arbeitslöhne in Japan und England

	Spinnerei	Weberei
	weibl.	weibl. mech. Web.
Japanischer Tageslohn in Yen . . . . .	0,85	0,78
Japanischer Lohn für 60-Stundenwoche . . . . .	6 sh. 10 d.	6 sh. 4 d.
(1 Yen = 1 sh. 3 d.)		
Englischer Lohn für 48-Stundenwoche . . . . .	31 sh.	45—69 sh.

Aus diesen Angaben kann man den Stundenlohn berechnen, der in der Baumwollindustrie der beiden Länder bezahlt wird. Es ergeben sich dann für die japanischen Spinnereien 1,3 Pence und für die englischen 7,7 Pence; bei der Weberei ist das Verhältnis 1,26 Pence zu 11,25 Pence und 17,25 Pence. Der englische Lohn beträgt also das sechs- bis elffache des japanischen Stundenlohnes. Allgemein kann man sagen, dass der japanische Spinner oder Weber während seines 11stündigen Arbeitstages oft nicht einmal den durchschnittlichen Stundenlohn des gleichen europäischen Arbeiters erreicht. Die Tatsache des Unterschiedes im nominellen Preis der Arbeit in verschiedenen Ländern ist jedoch nur von sekundärer Bedeutung. Um den Preis der Arbeit zu vergleichen, muss man die Akkordlöhne gegeneinander halten; und die Billigkeit der Arbeit kann man nur im Zusammenhang mit ihrer Produktivkraft sichtbar machen. Der oben erwähnte Herr Schikamura, Direktor der Fudji-Gas-Boseki-Kaischa, brachte in einer Rede über die japanische Baumwollindustrie eine interessante, vergleichende Tabelle, die wir hier wiedergeben.

### Die Lohnkosten pro Produkteneinheit Garnnummer 40

	Arbeiter pro 1000 Spindeln	Garnprodukt. pro 1000 Spin- deln, eine Woche	Lohn per	Der Lohn pro Ballen	
			caputa die Woche <sup>1)</sup>	von Garnen	
		Ballen	Yen	Yen	v. H.
Japan . . . . .	6,1	2,7	5,8	13,2	100
Grossbritannien . . . . .	4,0	2,3	18,0	31,4	238
Indien . . . . .	15,0	2,4	5,5	34,4	260
China . . . . .	8,9	2,8	3,7	11,8	89

Man hat in dieser Tabelle unter Rubrik «China» nicht die eigentlichen chinesischen Unternehmungen untersucht, sondern die japanischen Betriebe in Schanghai, die chinesische Arbeiter beschäftigen; also die Betriebe, die zwar nicht dasselbe technische Niveau, aber — wie gesagt — einen den japanischen Betrieben sehr nahekommenden Grad der Technik mit der billigen kolonialen Arbeitskraft der chinesischen Kulis verbinden. Sie müssen deshalb im Grunde als japanische Betriebe betrachtet werden. Der Arbeitstag ist nun für diese vier Länder verschieden: Grossbritannien hat den 8stündigen einschichtigen Arbeits-

<sup>1)</sup> Zur Parität umgerechnet.

tag; dagegen haben alle anderen Länder das Ablösungssystem mit  $8\frac{1}{2}$  Arbeitsstunden (wie es offiziell heisst) für Japan, 10 Stunden für Indien und 11 Stunden für China. Man kann also folgenderweise die Produktivkraft der Arbeit in jedem Land feststellen:

### Die Produktivkraft der Arbeit <sup>1)</sup>

	Garnproduktion per 1000 Spindeln in einer Stunde		Garnproduktion per Arbeiter in einer Stunde	
	in Ballen	Messziffer	in Ballen	Messziffer
Grossbritannien . . . . .	0,0479	100	0,0120	100
Japan . . . . .	0,0264	55	0,0043	36
China. . . . .	0,0212	44	0,0024	20
Indien . . . . .	0,0200	41	0,0013	11

In der Produktivkraft der Arbeit steht Grossbritannien an erster Stelle; in Japan ist sie um mindestens 60 % niedriger als in Grossbritannien. Diese relativ niedrige Produktivkraft der Arbeit wird von der japanischen Industrie durch den niedrigen Lohn und den langen Arbeitstag ausgeglichen. Dank diesen beiden letztgenannten Faktoren kann die japanische Baumwollindustrie ihre Lohnausgabe pro Ballen auf die Hälfte der britischen herabsetzen. Hier liegt der Schlüssel zum Verständnis des japanischen Sieges auf dem Weltmarkt. Dieser Vorteil der japanischen Baumwollindustrie wird durch eine ununterbrochene erhebliche Lohnsenkung noch ständig vergrössert. Man möchte es kaum glauben, dass der Lohn inmitten einer inflationistischen Preissteigerung direkt abgebaut wird; aber offizielle Angaben bestätigen es, wie die folgende Statistik ausweist:

### Der sinkende Lohn in der japanischen Baumwollindustrie <sup>2)</sup>

	Tageslohn in Sen		Zahl der Arbeiter pro 10 000 Spindeln		Lohnausgaben pro 10 000 Spindeln	
	männliche	weibliche	männliche	weibliche	in Yen	Messziffer
1928	164	114	72	232	381	100
1929	162	108	56	206	313	82
1930	147	89	45	167	215	57
1931	144	76	37	169	182	48
1932	140	70	32	164	159	42
1933	139	67	27	162	146	38

Der immer noch skeptische Leser wird sich durch die Aussage des Vorsitzenden des japanischen Papiertrusts und hervorragenden Vertreters des Mitsui-Konzerns, Herrn Fudjiwara, davon überzeugen!

«... In der Baumwollindustrie sind die Herstellungskosten in diesem Jahr um 60% niedriger als 1930; das, was 1930 2 Yen ausmachte, kostet dieses Jahr nur 80 Sen. Dieser kam

<sup>1)</sup> Die Berechnung wurde unter der Annahme gemacht, dass am Sonntag in Japan, China und Indien, wie in England, nicht gearbeitet wird.

<sup>2)</sup> «Economista», Jahrgang XII, Nr. 9.

zu 65 % aus der Steigerung der Effizienz durch Verbesserung der Maschinen und sonstiger Einrichtungen, zu 20% aus der Produktionssteigerung und Betriebserweiterung, und die übrigen 15% wurden durch die Lohnsenkung erzielt. ...»

### Die Quelle der Arbeitskräfte und ihr Stoffwechsel

Was die obigen nüchternen Zahlen ausdrücken, ist eine entsetzliche Verschlechterung des Arbeiterlebens. Es leben 60 Prozent der gesamten Beschäftigten der japanischen Baumwollindustrie in Betriebskasernen (Dormitorien). Bei diesem System kann der Industrielle jeglichen Verlust durch Verspätung oder Unpünktlichkeit des Arbeiters vermeiden; er kann die Beschäftigten unter strenger Kontrolle halten und sie vor «gefährlicher» Beeinflussung von aussen bewahren; er kann den Lohn auf niedrigem Niveau halten, weil er bei diesem System die Lebenskosten der Arbeiter willkürlich bestimmen kann. — Ein «Idealsystem» für den japanischen Unternehmer!

In den meisten Kasernen wohnen 10 bis 15 Arbeiterinnen in einem kleinen Zimmer, in dem nur 5 bis 8 Betten vorhanden sind; morgens um 5 Uhr kommen die Arbeiterinnen der Nachtschicht aus dem Betriebe zurück, und genau so viele, die bis dahin fest schliefen, gehen aus ihren Betten in den Betrieb; die Zurückgekehrten kriechen in die noch warmen Betten ihrer Kolleginnen und schlafen bald wieder einen bleiernen Schlaf. Die Betten werden auf diese Weise voll ausgenützt, allerdings auf Kosten der Gesundheit der Beschäftigten!

Die Ernährung der in den Betriebskasernen lebenden Arbeiterinnen ist äusserst schlecht. Nach der Angabe des japanischen Instituts für Ernährungsforschung braucht eine Arbeiterin im Tag mindestens 60 bis 70 Gramm Eiweissstoff und 2000 bis 2200 Kalorien. Eine Untersuchung, die dasselbe Institut in 206 Betrieben veranstaltete, zeigte, dass nur in 5 Betrieben etwas über 60 Gramm Protein in der Tagesspeise enthalten waren. In keinem Betrieb konnte das Minimum an Kalorien festgestellt werden. In 45 Betrieben wurden 50—60 Gramm Protein, in 91 Betrieben 40—50 Gramm, und in 65 Betrieben nur 30—40 Gramm Protein in der Nahrung ermittelt. Das Institut stellte ausserdem fest, dass man mit den Aufwendungen, die von den Betrieben gemacht werden, keine genügende Ernährung liefern kann. Der genannte Herr Fudjwara gibt bekannt, dass eine Spinnereiarbeiterin pro Tag ca. 70 Sen verdient und davon 15 Sen für Verpflegung, 15 Sen als Taschengeld verausgabt und die übrigen 40 Sen für ihre Hochzeit spart oder ihren Eltern überlässt. Er betont, dass ein Mädchen mit 15 Sen pro Tag eine «ausreichende» Ernährung bekomme, weil die japanische Speise, die aus Reis, Gemüse und Fischen bestehe, sehr billig und «beispiellos» nahrhaft sei. 15 Sen pro Tag, das macht im Monat ca. 4,5 Yen; damit genügend zu essen, ist selbst in Japan ausgeschlossen. Unterernährte junge Mädchen arbeiten in der von Garnfilz erfüllten, schmutzigen Luft 10 bis 11 Stunden, und es ist eine grosse Ausnahme, wenn eine von ihnen nicht lungenkrank wird. Nach der Angabe von Dr. Iwata, dem verantwortlichen Arzte des Hygienischen Amtes der Präfektur Osaka, schliessen die Textilbetriebe jährlich mindestens 30.000 lungentuberkulöse Frauen und Mädchen aus ihren Kasernen aus und  $\frac{3}{4}$  dieser Tuberkulösen sterben unweigerlich; oder

anders: es werden jährlich mindestens 8 % sämtlicher in Dormitorien lebender Mädchen tuberkulös und drei Viertel davon sterben; — absolut handelt es sich um etwa 25.000 Mädchen pro Jahr!

Dieser hohe Prozentsatz von Erkrankung ist der Grund für den raschen Wechsel der Arbeitskräfte in der japanischen Baumwollindustrie. Eine Arbeiterin bleibt im Durchschnitt ein bis drei Jahre im Betrieb, und es ist gar nicht selten, dass 40 bis 60 % der gesamten Arbeitskräfte in einem Jahre gewechselt werden.

Wo ist dann aber die Quelle dieser unerschöpflichen und billigen Arbeitskräfte? Wo findet der japanische Baumwollindustrielle solch billige Ware Mensch?

Sie kommt aus dem japanischen Dorf, wo Millionen arme Bauern und Zwergpächter im Elend leben und sterben. Der feudalistische Pachtzins beträgt im Durchschnitt 50 % des Ernteertrages und wird zum grossen Teil in Naturalien geliefert; die meisten Bauern arbeiten lediglich für ihre und ihrer Familie Existenz. Ihre Einkünfte sind meistens oder fast immer niedriger als der Arbeitslohn, der ihrer Arbeit entspräche. Die meisten armen Bauern haben nur ein lächerlich kleines Grundstück (weniger als  $\frac{1}{2}$  ha) zu bebauen, und deshalb haben sie in ihrer Familie überflüssige und unverwendbare Arbeitskräfte. Um aber sich und ihre Angehörigen vor dem Verhungern zu schützen, schicken sie ihre Töchter in die Betriebe der Industriellen. Noch heute verkauft der arme japanische Bauer gegen einen Lohnvorschuss seine Töchter für bestimmte Zeit. Hier liegt ein weiterer wichtiger Grund, der es dem japanischen Industriellen erlaubt, Sieger in der Weltkonkurrenz zu bleiben.

\* \* \*

Wir fassen unsere bisherigen Untersuchungen folgendermassen zusammen:

1. Die niedrigen Herstellungskosten japanischer Baumwollwaren beruhen vorwiegend auf dem niedrigen Arbeitslohn; der Tageslohn des japanischen Arbeiters beträgt, in Geld ausgedrückt, durchschnittlich nur ein Zehntel dessen, was der amerikanische und europäische Kollege im Tage verdient. Der niedrige Lohn beruht aber seinerseits wiederum auf dem ständigen Vorhandensein von Erwerbslosen, die nicht die geringste Unterstützung erhalten und deren Anzahl annähernd 2,5 Millionen beträgt. Er ist aber besonders deshalb möglich, weil der japanische Kapitalismus in Millionen von armen Bauern- und Zwergpächtern, die die immer noch halb-feudalistische japanische Landwirtschaft ausstösst, über eine fast unversiegbare Quelle billiger Arbeitskräfte verfügt.

2. Die niedrigen Herstellungskosten werden ermöglicht durch den durchschnittlich zehn Stunden überschreitenden Arbeitstag und insbesondere durch das Ablösungssystem, was beides die Produktionsmenge pro Einheit des Arbeitstages ausserordentlich erhöht.

3. Die niedrigen Herstellungskosten beruhen ferner auf der gesteigerten Produktivkraft der Arbeit, die durch bis zum letzten vervollkommnete Maschinen und Einrichtungen erzielt worden ist. Zudem

wirken sich das Arbeitssystem der japanischen Baumwollindustrie und der lange Arbeitstag des einzelnen Arbeiters sehr vorteilhaft für den japanischen Baumwollindustriellen aus. Die Abnützung des konstanten Kapitals ist schneller als in anderen Ländern und dies ermöglicht dem japanischen Industriellen eine rechtzeitige Erneuerung der technischen Einrichtungen.

4. Die niedrigen Herstellungskosten beruhen schliesslich, was sehr wichtig ist, auf einer speziellen Kombination der höheren Produktivkraft der Arbeit, ihrer längeren Dauer und ihrem niedrigeren Preis.

5. Wie die Industriellen selber zugeben, wurde der Lohn inmitten einer inflationistischen Preissteigerung mit Gewalt gekürzt, und und zwar nicht nur durch die Entwertung des Geldes, mit dem die Arbeit bezahlt wird, sondern auch unmittelbar durch die Reduktion der absoluten Geldsumme, die der Arbeiter für seine Arbeit erhält.

\* \* \*

Wir haben hier von einem sehr wichtigen Moment in der Weltkonkurrenz abgesehen, nämlich von der Yenentwertung, die gegenüber der Goldparität 65 % und gegenüber Pfund und Dollar 40 % beträgt. Diese Valutaentwertung drückt den Preis japanischer Waren auf dem Weltmarkt stark herab und erschliesst somit für die japanische Exportindustrie einen breiteren Absatzmarkt. Dieses an sich wichtige Thema erfordert aber eine eingehendere Untersuchung, die dann unsere Untersuchung der japanischen Exportoffensive vervollkommen kann.

---