

Was hierauf seitens der beteiligten Fabrikanten erwidert werden könnte, dass es nämlich seitens des Publikums als ein wirkliches Bedürfniss empfunden würde, billigen Schmuck erhalten zu können, muss mit Rücksicht darauf, dass unser Volkswohlstand noch hinter demjenigen anderer Staaten zurücksteht und dass immerhin ein Theil unseres Publikums nicht in der Lage wäre, Gold tragen zu können, wenn solches nur zu $\frac{585}{1000}$ gestempelt werden dürfte, anerkannt werden. Aber musste man denn das Kind mit dem Bade ausschütten und konnte man sich denn auf keine Minimal-Feingehaltsgrenze einigen? War denn die Nothwendigkeit, unsere herrlichen gediegenen Kunsterzeugnisse in einen Topf zu werfen mit geringer Dutzendwaare, eine so zwingende, dass man die ganze Gesetzesvorlage auf den Kopf stellen und anstatt der beabsichtigten, wenn dieselbe zu erheblich schien, wenigstens eine mässige Einschränkung im Interesse der besseren Waare zu acceptiren, nicht nur dies verhinderte, sondern im Interesse der billigen Waare die bessere schädigen musste? Denn wie steht es mit dem „wirklichen Bedürfniss“ angesichts des Umstandes, dass die Käufer billiger Waare, geblendet durch deren bestechendes Aeussere, nicht wissen, was sie kaufen, und dass diese Unkenntniss nicht nur ausgenutzt, sondern noch verstärkt wird, indem man die billige Waare mit „gutes Gold“ bezeichnet? Weder das Feingehaltsgesetz, noch die dasselbe betreffenden Verhandlungen, noch ein Vergleich mit dem Ausland geben einen Anhalt für die Berechtigung zu solcher Bezeichnung.

So gestaltet sich denn die Aufgabe, wie Ordnung und Gewissenhaftigkeit in die Fabrikation und den Vertrieb des geringen Goldschmuckes hineingebracht werden könnte, als die Cardinalfrage, welche seitens der Branche zu lösen bleibt, und dass eine solche Lösung nicht von der Kleinindustrie, nicht von Innungen und Innungsverbänden herbeigeführt werden kann, liegt für Diejenigen klar, welche einen richtigen Begriff von der Ausdehnung der gesammten deutschen Goldwaaren-Industrie haben. Giebt doch Boediker in seiner Schrift: „Die gesetzliche Regelung des Feingehaltes der Gold- und Silberwaaren“ (Leipzig 1886) hierüber folgende Daten: Der Gesamtverkaufswerth der von den 700 Fabrikanten der drei Orte Pforzheim, Hanau, Schwäb. Gmünd hergestellten Goldwaaren repräsentirte im Jahre 1883 mit circa 70 Millionen Mark — circa 7 Millionen entfallen ausserdem auf die Silberwaaren-Fabrikation dieser Plätze — ungefähr $\frac{4}{5}$ der gesammten deutschen Goldwaaren-Fabrikation. Von den genannten drei Orten haben nach obiger Quelle ebenfalls im Jahre 1883 Pforzheim 10000, Hanau 2000, Schwäb. Gmünd 2000 Arbeiter beschäftigt. Bezüglich des Exports lässt die offizielle Statistik einen genauen Nachweis nicht zu, immerhin aber ist es interessant, als Export für Waaren ganz oder theilweise aus Edelmetallen in der Statistik des Deutschen Reiches für

1883	48 $\frac{1}{2}$	Millionen,
1884	45 $\frac{1}{2}$	„
1885	44 $\frac{1}{2}$	„
1886	51 $\frac{9}{10}$	„
1887	38 $\frac{1}{2}$	„

zu finden. Interessant ist es ferner namentlich in Rücksicht auf unsere Abhandlung zu erfahren, dass im Jahre 1884 der Werth, welchen diese Industrie an hochhaltiger Waare stellt, mit 19 Millionen, während der der guten Mittel- und der billigen Waaren auf 57 Millionen, also auf das Dreifache im Reichstage abgeschätzt wurde.

So augenfällig es hiernach ist, dass die oben erwähnte Aufgabe nur von einem Verbande sämmtlicher Interessenten gelöst werden kann, so klar dürfte es werden, dass jedes einzelne Mitglied der Branche, wenn anders ihm das Wohl derselben, sein eigenes Wohl und das seiner Nachfolger am Herzen liegt, die Pflicht hat, sich den Bestrebungen anzuschliessen.

(Frankf. Journal).

Lebensbild eines englischen Uhrmachers.

E. D. Johnson.

Am 8. Februar d. J. starb in London der Uhrenfabrikant E. D. Johnson; seine Bedeutung für das englische Uhrengewerbe war eine so grosse, dass, wie „The Watchmaker,

Jeweller and Silversmith“, dem wir die nachfolgenden Mittheilungen entnehmen, in seinem warmen Nachrufe erklärt, eine treue Biographie Johnson's und seiner fachlichen Thätigkeit zu einer Geschichte des englischen Uhrengewerbes der letzten fünfzig Jahre anwachsen würde.

Die nachfolgenden Ereignisse und Daten aus seinem Leben werden, hoffen wir, auch unseren Lesern Interesse bieten — denn Kunst und Wissenschaft sind international und ihre Vertreter müssen vom kosmopolitischen Standpunkte aus betrachtet werden. Leider geschieht dies nicht oft! —

E. D. Johnson wurde im Jahre 1816 in London geboren und im Alter von 3 Monaten nach Exeter übergeführt. Sein Vater, ein Rechtsanwalt, bestimmte ihn für die ärztliche Praxis. Im Alter von 12 Jahren aber wurde, mit dem Tode seines Vaters, seine Hoffnung auf eine jener Laufbahn entsprechende Erziehung jäh zerstreut und während der folgenden Jahre seiner Minderjährigkeit hatte er all' das Ungemach eines vaterlosen Knaben und Uhrmacherlehrlings zu ertragen. Sein Onkel hatte ihn zu einem Klein- und Grossuhrmacher nach Cardiff gegeben und dort hatte er während seiner ganzen Lehrzeit nichts als langweilige, traurige Arbeiten zu überwältigen, die ihm kaum Gelegenheit zur Erlernung der Uhrmacherei liessen. In einem minder strebsamen und hoffensfreudigen Menschen würde dieser Beginn wohl bald alle ehrgeizigen Hoffnungsregungen auf Verbesserung der Lage ertödtet haben; in Johnson aber erstand die Hoffnung mit der Freiheit, und nach Erlangung seines Lehrbriefes machte er sich, die traditionelle halbe Krone in der Tasche, auf den Weg nach London — seine Lage war die so vieler selfmade men (Leute, die sich aus eigener Kraft ehrlich emporgearbeitet). Johnson hatte erst so wenig von der Uhrmacherei gelernt, dass er den Gedanken, Medizin zu studiren, noch immer liebevoll pflegte; die Noth zwang ihn jedoch, der Profession zu folgen, von der er immerhin mehr verstand und so zog er denn getrost davon, die Arbeiten Anderer als Visiteur zu untersuchen und zu begutachten.

Der schlechteste Zug vielleicht am alten Uhrenfabrikations-system war der, dass jeder Stückerbeiter so viel seines Arbeits-theils seinem Hintermanne überliess, als eben ohne unmittelbare Entdeckung möglich war. (Es handelt sich hier um die geringwerthigeren Arbeiten und um die oft sehr spärlich bezahlten Arbeiter.) Diese nachlässige Bearbeitung liess dem Visiteur noch so viel zu verbessern übrig, dass seine Thätigkeit die bestmögliche Schule für einen eifrigen jungen Mann mit mechanischen Kenntnissen und dem Ehrgeize, etwas Besseres zu werden als ein Tagelohn-Uhrmacher, war. Johnson that sein Möglichstes in dieser Richtung; er begann zunächst für einen Fabrikanten in der Nähe von Houndsditch zu arbeiten und stieg nach und nach bis zur Stellung eines Werkführers und Leiters eines der besten Häuser der Stadt und West-End's.

Als Johnson sich im Jahre 1847 als Uhrenfabrikant niederliess, war er bereits zum vollendeten Uhrmacher herangereift. Zu jener Zeit nun war das amerikanische Uhrengeschäft das Eldorado der englischen Fabrikanten, und wengleich einige englische Firmen gute Arbeit lieferten, war doch die konstruktive Anlage der für den amerikanischen Markt gelieferten Uhren eine derartige, dass sie den Ruf der englischen Uhrmacherei untergraben musste. Grosse, flache, vollplattige Uhren mit Kompensations-Unruh und häufig auch mit Duplexgang, sehr starker Feder und sehr dünner und schwacher Kette — das waren die Muster jener Erzeugnisse; und da nun diese Werke, zur Vermeidung der von den Vereinigten Staaten für vollständige Uhren erhobenen Zölle, zunächst zum Einpassen in die amerikanischen Gehäuse ausgeführt wurden, so musste, die den Werken anhaftenden Fehler in Betracht ziehend, das unkundige, ungeschickte Einpassen viele dieser Uhren schon praktisch unbrauchbar gemacht haben, noch bevor sie dem Käufer anheim gefallen. Johnson lenkte sein Augenmerk darauf, wie hier Wandel zu schaffen wäre; er lieferte gesündere Arbeit, führte eine etwas höhere Bauart ein und in kurzer Zeit war es seiner Energie gelungen, die grösste Verbindung (jedem anderen englischen Uhrenfabrikanten gegenüber) mit den Vereinigten Staaten zu besitzen. Alle nach den Vereinigten Staaten ausgeführten Werke trugen