

— 16 Doll. die Woche verdienen will, dann muss er sich ausserordentlich anstrengen und ganz vorzüglich auf seine Spezialität eingerichtet sein, sehr oft wird er nur einen Wochenlohn von 10 bis 12 Doll. zusammenschuften können.

Löhne für die Arbeiter in den grossen Uhrenfabriken von 12 Doll. die Woche, werden für gute gehalten.

Vor 30 Jahren habe ich als junger, 18 jähriger Goldschmied 12 Doll. die Woche verdient, ältere Kollegen hatten 18 bis 24 Doll. Damals kostete das Schweinefleisch nur die Hälfte als heute, ein Fass der vorzüglichsten Aepfel oder Apfelsinen kostete 1 bis 1 1/2 Doll., heute steht die gleiche Menge mit 4 bis 5 Doll. im Preise. Ein gutes Unterkommen in einem anständigen bis besseren Boardinghause war für 3 1/2 bis 5 Doll. pro Woche zu finden, das gleiche kostet heute 6 bis 8 Doll.

Hiermit haben wir aber auch den Beweis, dass die Löhne in diesen 30 Jahren nicht gestiegen sind, trotz einer sehr erheblichen Steigerung aller Lebensbedürfnisse.

Nach Feststellung angesehener Statistiker, wie Professor Nearing von der Universität in Philadelphia und anderer volkswirtschaftlicher Grössen, kann unter den heutigen Verhältnissen ein Arbeiter mit Frau und Kind unter 18 Doll. Wochenverdienst nicht mehr anständig leben, das gilt so ziemlich für alle Grossstädte gleich und dürfte sich zugunsten der kleinen Städte etwas verschieben.

Aus der Statistik Nearings können wir feststellen, dass unsere Gewerbe immer noch zu den besser bezahlten zu zählen sind, aber auch gleichfalls, dass ein sehr grosser Teil ihrer Angehörigen den Mindestlohnsatz, der zu einem anständigen Dasein gehört und als notwendig erachtet wird, nicht erreicht.

Empörend aber muten die Feststellungen an, die Nearing im Ansehen der grossen Industrien, wie Berg- und Hüttenwesen, Eisen-, Stahl- und chemischen Industrien und vieler anderer machen musste, denen zufolge Wochenlöhne von 6, 8 und 10 Doll. bei unerhörter Ausbeutung der Arbeitskraft als Norm angesehen werden müssen.

Vielfach wird behauptet, dass dahingegen die Kaufkraft des Dollar in Amerika diejenige von 4 Mk. bei uns weit übersteigen würde, dass z. B. seinerzeit ein Goldschmied, der 12 Doll. verdiente, weiter käme, als der, welcher in Deutschland mit 48 Mk. entlohnt würde; das stimmt nie und nimmer. — Ein kleines Beispiel: Wenn der deutsche Arbeiter zehn Strassenbahnfahrten à 10 Pf. zurücklegt, so hat er erst den 48. Teil seines Verdienstes dafür verausgabt, für die gleiche Anzahl Fahrten muss der amerikanische Arbeiter schon den 24. Teil seines Verdienstes opfern. Ein anderes Beispiel: Wenn die deutsche Hausfrau für ihren Tisch der Familie beste Landeier beschaffen will, dann wird sie auch in teuerster Zeit pro Stück 10 Pf., allerschlimmsten Falles 12 Pf., anlegen müssen; will die Amerikanerin ihrer Familie die gleiche Delikatesse (wirklich frische Eier müssen in New York schon eine Delikatesse genannt werden) bieten, dann muss sie heute für das Dutzend 60 Cents anlegen, das ist 2,50 Mk. gegen 1,20 bis 1,40 Mk. bei uns. Dergleichen Tatsachen lassen sich mit Leichtigkeit aus dem täglichen Leben herausgreifen, die eben beweisen, dass der Dollar in nicht wenigen Fällen erheblich schneller und mit weniger Kaufkraft ausgegeben werden muss, als bei gleichen Gelegenheiten in Deutschland 4 Mk. Auf dem Gebiete des Wohnungswesens dürfte der amerikanische Arbeiter etwas besser gestellt sein als sein deutscher Kollege.

Die bessere Ernährung des amerikanischen Arbeiters ist heute schon eine sehr umstrittene Frage; Tatsache ist, dass sie unter dem Einflusse der Trusts gegen vor 30 Jahren erheblich schlechter gestellt wurde.

Wenn wir in ehrlicher Weise das Für und Wider abwägen, dann wird man — trotz mancher Lichtseiten, die dem entgegensprechen scheinen — dem deutschen Arbeiter heute nicht mehr empfehlen können, nach den Vereinigten Staaten auszuwandern, für einen solchen Schritt bieten die Verhältnisse dortselbst heute dem deutschen Arbeiter in den meisten Fällen keine genügende Gegenleistung mehr.

Neue Jünger unserer Kunst.

Von W. M.

(Schluss.)

Es handelt sich nun bei der weiteren Entwicklung des Unterrichtes darum, ob der Lehrling sich eine Zylinder- oder Ankeruhr baut; meistens wird es wohl die erstere sein. Nachdem der Lehrherr seinen Schüler theoretisch über die Eigenart der Zylinderhemmung unterrichtet hat — häufig wird er aus seiner eigenen Lehrzeit oder als gekauftes Schaufensterstück ein Zylindergangmodell besitzen, welches ihm durch seine grösseren Verhältnisse bei diesen Erläuterungen sehr zweckdienlich ist —, bereitet der Schüler sich für die jetzt kommenden feineren Arbeiten vor. Zu diesem Zwecke muss er sich die erforderlichen Tampons und feineren Nietpunzen anfertigen, ferner auch die zum Steinfassen nötigen Stichel. Nachdem dieses geschehen ist und der Meister ihm den Gebrauch der einzelnen Werkzeuge eingehend gezeigt hat — eine gute Gelegenheit hierzu ist, wenn der Lehrherr gerade selbst einen Zylinder eindrehen oder ein Zylinderrad aufsetzen muss —, beginnt das Einbauen der Hemmung. Zuerst werden auf der Platine die genauen Lagepunkte für den Zylinder und das Zylinderrad festgestellt, die entsprechenden Zapfenlöcher gebohrt und auf die Brücken übertragen.

Nunmehr kommt der Augenblick, wo der Lehrling zeigen kann, ob er in der Tat sich inzwischen Uebung für geschickte und saubere Arbeit angeeignet hat; gilt es doch jetzt, den jungen Mann im Steinfassen zu unterweisen. Auch hier ist es gut, wenn man — um die Arbeitslust zu heben — den Lehrling (nachdem er sich schon einigermaßen geübt hat) nach Geschmack und Wahl ein kleines Paradestück anfertigen lässt. Es ist dieses eine kleine Messingscheibe, die er erst flach schleifen und dann mit einer geometrischen Figur (mehrere Kreise, zwei übereinanderliegende Dreiecke, eine Spirale u. a.) versehen muss. In diese Figur werden in entsprechenden Abständen kleine Löcher gebohrt und mit billigen Steinlöchern besetzt. Auf

diese Weise erhält man nachher die gewählte Figur, aus Steinen gebildet, und es wird diese Arbeit dem Lehrling auch Freude machen.

Nachdem dieses geschehen ist, bildet man den Uebergang zur weiteren Ausführung der eigenen Taschenuhr dadurch, dass man den jungen Lernbessenen alte Brücken mit Steinlöchern fassen lässt. Man kann hierzu sehr gut wertlose Werke verwenden, und zwar solche, die nur „6 Rubis“ hatten, deren Kleinbodenrad usw. alsdann mit Steinlöchern versehen wird. Hierbei bietet sich auch die Schwierigkeit, dass nunmehr genaue Höhenmasse beim Setzen der Steinlöcher zu beobachten sind, und dadurch wird der junge Mann für das richtige Fassen der Steinlöcher seiner eigenen Uhr geschult.

Nachdem der Lehrling die Zylinderradbrücke, den Unruhklubben und die Platine mit Steinlöchern versehen hat, geht er dazu über, die Zylinderradwelle fertigzustellen und die Zylinderzapfen anzudrehen. Mit Absicht soll er zuerst die Steinlöcher der Hemmung setzen, damit er sich daran gewöhnt, genaue Masse sowohl in der Höhe wie auch in der Stärke der Zapfen einzuhalten. Zuerst wird er wiederum reichliche Uebungen im Zapfendrehen vornehmen müssen, besonders da so feine Masse bisher noch nicht in seinem Arbeitsprogramm vorgesehen waren. Sobald aber die Hemmungsteile fertiggestellt sind, werden sie eingesetzt, und es beginnt das Einstellen des Ganges. Wenn der Gang durch Verschieben des unteren Zylinderklubbens genau eingestellt ist, wird dieser mittels zweier Füsse festgelegt.

Es besitzt jetzt der Lehrling ein Uhrwerk, dem nur noch die Seele — nämlich die Spiralfeder — fehlt, damit es alsdann, nachdem noch die Uhrfeder eingesetzt und alles übrige fertig ausgeführt, ferner ein Gehäuse dazugekommen ist, seinen Lebens- und oft auch Leidensweg antreten kann.