Der Uhrmachergehilfe als „Arbeiter".

In den Verhandlungen des letzten Jahres über die Gehilfenfrage wurde sehr oft von der Gehilfenschaft selbst die Ansicht vertreten, dass in dem jetzt bestehenden Verhältnis zwischen Meister und Uhrmachergehilfe kein Vorteil erblickt werden könne. Der Gehilfe habe sich auf den Standpunkt des Arbeitnehmers zu stellen. In einem Flugblatt wurde dann auch die Lage der Uhrmachergehilfen mit einer Reihe von Arbeitern bis herunter zum Strassenkehrer verglichen — natürlich mit dem Ergebnis, dass es dem Uhrmachergehilfen am schlechtesten gehe, und er besser tue, Strassenkehrer zu werden. Es wurde von der Gehilfenvereinigung mit Schlagworten gearbeitet und in den Flugblättern und in der Zeitung der Gehilfenvereinigung eine Sprache geführt, so dass der Zentralverband der Deutschen Uhrmacher-Innungen und -Vereine (E. V.) in Halle (Saale) jede Verhandlung mit dieser Gehilfenorganisation ablehnte. Der Zentralverband schätzte die Gehilfenschaft doch höher ein, als es diese Gehilfenorganisation selbst tat. Gerade der tüchtige Gehilfe, der auch in der Lage ist, die ganzen Verhältnisse nicht nur durch die einseitige Parteibrille zu betrachten, musste sich durch diese Kampfesart der Vereinigung abgestossen fühlen. Die Gerechtigkeit gebietet, hier besonders auszusprechen, dass der Gehilfenverband in ruhiger Weise die berechtigten Forderungen der Gehilfenschaft vertrat, und dass er gerade dadurch wirkliche Erfolge erreichen konnte.

Jetzt zeigt sich nun, was für Vorteile die Stellung des Uhrmachergehilfen bietet, wenn er sich auf den Standpunkt des „Arbeiters" und nicht den des „Gehilfen" stellt.

Bei der Ingersoll Comp. in Berlin haben die dort beschäftigten Uhrmachergehilfen die Arbeit niedergelegt.

Die Ingersoll hat sich ja auch uns mit ihren Geschäftspraktiken von einer Seite gezeigt, dass wir nur bedauern konnten, dass Uhrmachergehilfen überhaupt bei ihr Arbeit suchten. Es stehen unseren Gehilfen reichlich gute Stellen offen, so dass es für sie wirklich kein Opfer bedeutet, wenn sie Betriebe und Geschäfte meiden, die gar nicht daran denken, die berechtigten Interessen unseres Berufes zu achten.

Wir drucken nachstehend den Bericht über den Streik ab, den das Organ des Gehilfenverbandes, die „Allgemeine Uhrmacher-Zeitung", in der letzten Ausgabe brachte. Wir haben nur ganz unwesentliche Sätze, die uns nicht interessieren, gestrichen:

Die Fabrik, welche 2 Jahre in Berlin existiert, hat unendlich viele Uhrmachergehilfen beschäftigt, meistens unorganisierte. Von diesen unendlich vielen Kollegen haben es mehrere als einen Nothafen betrachtet, um vor äusserster Entbehrung sich einige Zeit zu schützen. Im Jahre 1913 wurden die Uhrmachergehilfen meistens mit einem Stundenlohn von 55, auch 45 Pf. eingestellt. im Herbst 1913 nur noch schlankweg, ob es ein älterer, verheirateter oder lediger Uhrmacher war, mit 40 Pf. pro Stunde, mit der Versicherung von der Geschäftsleitung bezw. dem Werkstattleiter, dass die Kollegen innerhalb 8 Tagen schon im Akkord einen Verdienst von 35—55 Mk. erreichen könnten, vorausgesetzt natürlich, wenn sie recht flinke und saubere Arbeiter sind. Mit dem Einarbeiten der amerikanischen Uhren ist es eine sehr heikle Sache; die meisten Gehilfen verlieren den Mut, da das Material oft recht mangelhaft ist und der Uhrmacher speziell sich sehr viel Mühe geben muss, dass die Uhren einen den Verhältnissen anpassenden Gang machen. Ich spreche speziell von den Kollegen, welche die billigen Uhren, Modell Crown, 5 Mk. im Verkauf, herstellen. Diese Kollegen haben an der Uhr folgende Operationen auszuführen: Den Gang einstellen und die Spirale nach vorgeschriebenen englischen Bestimmungen genau zu legen, alsdann erfolgt das Oelen, Regulieren bis auf ± 3 Minuten täglich, und für 100 Stück erhalten die Kollegen den Preis von 8,50 Mk. Die meisten dieser Kollegen versagen, da sie absolut keine besonderen Vorteile erreichen; denn wenn die Kollegen im Akkord den Verdienst von 35 bis 40 Mk. erreichen wollen, müssen sie mindestens 500 bis 600 Uhren abliefern, weil ein ziemlich hoher Satz als Stopper und mit Differenzen zurückkommen und daher selten ein Kollege den vorerwähnten Verdienst erreicht. Ausserdem fordert die Ablieferung von etwa 600 Uhren eine ganz bedeutende Leistungsfähigkeit, und es ist diese in mindestens 2 bis 3 Monaten erst von nur wenigen Kollegen erreicht worden. Nun kommt noch das tägliche Regulieren dieser Chronometer, das mindestens einen Zeitraum von 3 bis 4 Stunden in Anspruch nimmt. Wir haben von diesen Kollegen nur wenige, die es über 32 Mk. pro Woche gebracht haben, ja sogar einige, die nur 3, 5, 8, 10, 17, 21 Mk. usw. pro Woche als Akkordlohn verdient haben. Infolgedessen war ein recht reger Gehilfenwechsel vorhanden, weil die meisten lieber im Geschäft für 30 bis 35 Mk. Wochenlohn arbeiten, um sich nicht als eine lebende Maschine für amerikanische Millionärsideen hinzugeben.

Wir schreiten jetzt zu der Kategorie der Kollegen, welche die Modelle Eklipse, Junior, Midget fertiggestellt haben. Bei diesen Uhren sind folgende Operationen von den Gehilfen auszuführen: Die Uhrmacher erhalten die Modelle 100 stückweise zusammengesetzt, welches von Arbeiterinnen ausgeführt wird; alsdann werden die Vierteltriebe mittels Handmaschine aufgedrückt, die Endluft der Räder berichtigt; sämtliche Werke werden an die Arbeiterinnen zurückgegeben, welche die Federhäuser einsetzen. Während dieser Zeit arbeitet der Kollege intensiv an den übrigen Bestandteilen weiter, die aus folgenden Arbeiten bestehen: Die Spiralschlüssel, welche vorwiegend verbogen sind, müssen durch mehrere Kunstgriffe als brauchbare Schlüssel hergestellt werden. Die Unruhen inklusive Spiralen werden vom Oel entfernt, die Schraubenkörner in den Platinen werden nach Rückgabe der Werke gereinigt. Das Richten der Minutenzeiger, welche in vollständig verbogenem Zustand von Amerika geliefert werden, erfordert den Zeitaufwand von einer halben Stunde. Nachdem diese Vorarbeiten erledigt sind, holen die Uhrmacher die Gehäuse und Glasränder, die sie selbst auspacken müssen. Die Gläser werden sauber geputzt, die Aufzugwelle, welche im Gehäuse befestigt ist, wird geölt und die Bügel gleichzeitig eingesprengt. Die Gehilfen nehmen gewöhnlich 20 bis 25 Stück Werke und schrauben die Unruhbrücken auf Die Unruhen werden eingesetzt, Spiralen gestiftet, alsdann erfolgt die schwierigste und langweiligste Arbeit. Fünf oder mehrere Uhren werden alsdann zur weiteren Behandlung vorgenommen, der Gang, resp. die Ankerstifte, müssen vor allen Dingen geradegerichtet werden, meistens ist der Gang sehr seicht, so dass der Anker bezw. ausgesägte Arm zurückgerichtet werden muss, damit der Gang vorschriftsmässig eingestellt ist. Hierdurch ergibt sich aber der Uebelstand, dass das Verhältnis der Sicherheitsrolle und das Messer der Gabel einen zu grossen Spielraum haben, infolgedessen muss das Messer mehr nach der Sicherheitsrolle zurückgerichtet werden. Nachdem diese zeitraubende Arbeit erledigt, wird der Abfall probiert, alsdann erfolgt das Richten der Spirale, welche ebenfalls wie bei den Crown, nach englischer Bestimmung gelegt werden müssen. Da die Spiralen derartig klein ausfallen, speziell bei dem Modell Eklipse, muss der Rückerzeiger ziemlich viel zurückgebogen werden. Ferner noch ein grosser Uebelstand ist der, dass der zweite Umgang der Spirale den Schlüssel berührt; um diesem abzuhelfen, muss man die Spirale durch Biegung nach unten frei vom Schlüssel legen. Sämtliche fertigen Werke werden geölt, Zifferblatt aufgesetzt, die Werke in die Gehäuse eingeschraubt, Sekunden- und Minutenzeiger aufgesetzt, gerichtet, Staub entfernt, Glasrand und Deckel aufgesprengt, welches bei vielen Uhren eine herkulische Kraftanstrengung erfordert. Für 100 Stück dieser Modelle erhalten die Kollegen 30 Mk, und die besten eingearbeiteten Uhrmacher, die in der amerikanischen Fabrik tätig gewesen sind, haben 140 bis 170 Uhren pro Woche durch Anspannung der äussersten Leistungsfähigkeit zur Ablieferung gebracht. Nach zweitätiger Kontrolle kann man je nach Arbeitskraft Abhilfen inkl. Differenzen 10 bis 20 Prozent zurückzuerhalten, so dass sich ein Verdienst von 35 bis 45 Mk. pro Woche ergibt.

Im Anfang des Monats März trat der Werkstattleiter Herr Rudolf Gohlke mit dem Vorschlag an die Kollegen heran, dass dieselben die Uhren nur bis zum Gang und Spiralfeder fertigstellen und sich dafür pro Stück 8 Pf. abziehen sollten. Die

SLUB Wir führen Wissen. http://digital.slub-dresden.de/id318544717-19140100/526