

Coll. Gebhardt-München: „Wir beschäftigen uns mit einer Frage, die besonders in Deutschland von namhaften Goldwaaren-Fabrikanten aufgegriffen werden sollte. Von diesen ist aber leider erwiesen, dass eine grosse Mehrheit sich gegen jeden Regierungszwang auflehnt. Diese Frage, welche vor Kurzem zur internationalen Lösung angeregt wurde, ist rasch wieder beseitigt worden, denn die Art der Edelmetallwaaren-Fabrikation ist zur gegenseitigen Länder-Konkurrenz geworden.

Somit haben wir in dieser Frage keine rechte Stütze, so sehr ich es auch wünsche und für die Petition stimme. Ferner möchte ich mir noch die Bemerkung erlauben, den in der Petition angeführten Bezeichnungen 14 und 18kr. die Bruchzahlen $\frac{600}{1000}$ etc. beizufügen. Dies ist besonders deshalb nöthig, weil 14kr. in verschiedenen Bruchzahlen bezeichnet wird. Wir in Bayern haben schon seit 1869 ein Legierungsgesetz, das nicht gestattet 14kr., sondern nur 58 zu tragen. Dieses Gesetz wäre ganz nach unserem Wunsche.“

Nachdem nochmals der Wortlaut des Petitionsentwurfes, wie er vom Vorstände vorgelegt worden ist, vom Vorsitzenden empfohlen wurde, wird die Petition mit kleinen von verschiedenen Seiten vorgeschlagenen Aenderungen in folgender Fassung angenommen:

Einem hohen Bundesrath

erlaubt sich der ergebenst unterzeichnete Centralverband der Deutschen Uhrmacher nachstehendes Gesuch zur hochgeneigten Berücksichtigung zu unterbreiten.

Wie alle Gewerbetreibenden Deutschlands, die sich mit dem Vertrieb von aus Edelmetallen gefertigten Waaren befassen, haben auch die Uhrmacher, und diese in hervorragendem Masse, unter dem Mangel einer staatlichen Controle der Gold- und Silberwaaren auf das Empfindlichste zu leiden. Da sich die Factoren der Gesetzgebung in dieser Sache bereits mehrfach mit den vorbereitenden Schritten beschäftigt haben, so darf die Thatsache des Bedürfnisses eines betreffenden Gesetzes wohl als bekannt vorausgesetzt werden. Vielleicht dürfte es aber einem hohen Bundesrath nicht bekannt sein, dass die einschlägigen Verhältnisse eine solche Gestalt, die zu beklagenden Uebelstände einen solchen Umfang angenommen haben, dass recht baldige Abhülfe nicht nur im Interesse unseres Gewerbes, sondern auch im Interesse der allgemeinen Moral dringend Noth thut. Dass im Auslande, hauptsächlich in der Schweiz, Uhren angefertigt werden, deren wirklicher Metallwerth nicht der auf den Uhrgehäusen angegebenen Werthbezeichnung entspricht, ist eine schon längst erwiesene Thatsache. Speciell für den Vertrieb nach Deutschland wurden in grossen Mengen Uhren angefertigt und verkauft, die mit dem Stempel 14 oder 18 karätig versehen waren, in Wahrheit aber diesen Goldgehalt nicht hatten. Die Leichtigkeit des mit diesem Betrage erzielten Gewinnes, die Schwierigkeit den Betrug zu erkennen und der Mangel einer jeden staatlichen Controle liessen es jedoch nicht bei diesen ersten Anfängen verbleiben, immer geringwerthiger wurden die Fabrikate, immer grösser das Raffinement, mit dem man bei der betrügerischen Fabrikation zu Werke ging, sodass sich mit der Zeit ein vollständiges Schwindelsystem herausbildete, wie es schlimmer auf keinem anderen Gebiete des gewerblichen Lebens anzutreffen sein dürfte. Es gehört durchaus nicht zu den Seltenheiten, dass Uhren mit dem Stempel 14 karätig verkauft werden, die nur einen wirklichen Goldgehalt von 9 ja sogar nur 7 Karat besitzen.

Wir wissen nicht, was wir bei dem ganzen traurigen Vorgange mehr bedauern und in grösserem Masse hervorheben sollen: den so bedeutenden pecuniären Schaden, den das Publicum erleidet, oder den Schaden an der allgemeinen Moral beim Hinblick auf die Thatsache, dass so schamlos ausgeübter offener Betrug so ungescheut und in so grossem Masse begangen werden darf, wie es hier der Fall ist. Jedes einzelne dieser Momente erachten wir schon für schwerwiegend genug, um die Beseitigung der genannten Uebelstände zu einer dringenden Pflicht im Interesse des Gemeinwohls zu machen. Um zu diesem Ziele zu gelangen hat auch der unterzeichnete Verband schon seit längerer Zeit mit einer Anzahl ehrenhafter Fabrikanten und Händler die nöthigen Vereinbarungen getroffen, aber die Missstände haben bereits einen solchen Umfang angenommen, dass unser Anstrengen dagegen im grossen Ganzen nur wenig bessern kann. Hier erweist sich jeder Versuch der freien privaten Thätigkeit als fruchtlos und nur die starke Hand der Regierung kann auf dem Wege der Gesetzgebung die eines Rechtsstaates unwürdigen Zustände beseitigen. Es muss allerdings zugegeben werden, dass durch das am 1. Januar 1892 in Kraft getretene neue Schweizer Bundesgesetz betreffend die Controllirung des Feingehalts der Gold- und Silberwaaren eine gewisse Besserung der Zustände angebahnt werden könnte. Wegen der Kürze der Zeit lässt sich jedoch hierüber noch kein abschliessendes Urtheil fällen, und dann gewährt uns das neue Schweizer Gesetz auch nur insoweit Garantie, dass alle mit dem Schweizer Bundesstempel versehenen Uhrgehäuse wirklich 14 oder 18 karätig sind. Keineswegs verbietet dasselbe aber die Anfertigung und Ausführung minderhaltiger Uhrgehäuse überhaupt. Es wird daher Deutschland nach wie vor mit betrügerisch hergestellten, minderhaltigen Uhren überfluthet, bei welcher der wirkliche Metallwerth, sich jeder Beurtheilung entzieht.

Wir können somit sichere Abhülfe der genannten Uebelstände nur von der deutschen Reichsregierung erhoffen und ersuchen daher einen hohen Bundesrath ganz ergebenst, hochgeneigtest die Einführung der gesetzlichen Goldcontrole in Deutschland mit der Massgabe zu veranlassen, dass in Deutschland nur 14 oder 18 karätige goldene Uhrgehäuse fabrizirt und in den Verkehr gebracht und dass vom Auslande nur 14 oder 18 karätige goldene Uhren eingeführt werden dürfen und sofern die Gehäuse derselben nicht mit einem anderen Staatsstempel versehen sind, sie bei der Einführung mit dem deutschen Control-Stempel versehen werden müssen.

Wir glauben in unserer Schilderung der thatsächlichen Verhältnisse dargezogen zu haben, dass es sich hier um einen Gegenstand des öffentlichen Interesse von der grössten Bedeutung handelt und geben uns daher der Hoffnung hin, dass ein hoher Bundesrath unsere Petition in hoch-

geneigte Erwägung ziehen und derselben die thunlichste Berücksichtigung angedeihen lassen wird.

In tiefster Ehrerbietung
der Central-Verband der deutschen Uhrmacher.

Der Punkt 9 der Tagesordnung:

„Begründung einer Unterstützungskasse aus den Ueberschüssen der Verbandskasse zur Hilfeleistung an Verbandsmitglieder bei ausserordentlichen Unglücksfällen“ ruft eine lebhaftige Debatte hervor, in welcher die Coll. Baumgarten und Engelbrecht-Berlin, Elsass-Wiesbaden und der Vorsitzende mit Wärme den Antrag des Vorstandes empfehlen, aus dem vorhandenen Kassenbestande 500 M. zur Begründung einer Unterstützungskasse zu verwenden.

Namens ihrer Vereine sprechen gegen den Antrag die Collegen Meinecke-Hamburg, und Schweppenhäuser-Frankfurt. Letzterer betont, dass es besser sei, die Macht eines Fonds in der Hand zu behalten; es sei zwar schön aus anderer Leute Kasse Unterstützungen zu verabreichen, es sei aber ehrenvoller, dass jeder bei vorkommenden Unglücksfällen in seine eigene Tasche greife. Wir würden uns höchstens einen Namen machen, eine wirkliche Hilfe aber Niemandem leisten können.

Auch Coll. Berhardt-Weimar kann nur rathen, sich die Hände nicht zu binden. — Dem gegenüber hebt Coll. Elsass hervor, dass nur in ausserordentlichen Unglücksfällen eine Hilfeleistung gewährt werden solle, und einen Grundstock zu diesem Zwecke zu bilden, könne uns nur Ehre machen. — Coll. Martin-Stuttgart heisst die Idee willkommen. Ist solche Kasse einmal gegründet, so ist es ja leicht, sie durch freiwillige Beiträge und durch kleine Sammlungen, wie sie vielfach in froher Stunde zu ähnlichen Zwecken veranstaltet werden, zu vergrössern. Man möge deshalb den Anfang wagen und den Antrag annehmen.

Coll. Engelbrecht sieht in solchem eisernen Fonds ein wesentliches Bindemittel für jeden Verein sowie für den Verband. Es würde eine Sache viel leichter im Stiche gelassen, wenn man an ihr nichts zu verlieren habe. — Coll. Riedel spricht namens des Dresdener und Waldenburger Vereins für den Antrag, im Namen des Vereins Görlitz beantragt er dagegen statt einer Unterstützungskasse einen Agitationsfonds zu gründen, um den Vereinen mehr Mitglieder, und dem Central-Verband mehr Vereine zuführen zu können.

Coll. Wilke-Hannover spricht für Ablehnung des Antrages, wobei er betont, dass es besser sein würde, einen etwaigen Kassenüberschuss durch niedrigere Beiträge den Mitgliedern zu Gute kommen zu lassen.

Der Vorsitzenden erwidert unter dem Beifall der Versammlung hierauf, dass er eine Erniedrigung des ohnehin geringen Beitrages nicht als im Interesse des Verbandes halten könne, denn für Denjenigen, der den Verband nicht „Eine Mark“ werth halte, würde er auch nicht 50 Pfennig werth sein. Redner widerlegt die verschiedenen Einwürfe, welche gegen den Antrag vorgebracht worden sind und erläutert nochmals die Gründe, die den Vorstand veranlassen haben, die Begründung einer Unterstützungskasse ohne Mehrbelastung der Mitglieder in Vorschlag zu bringen. Es solle heut dazu nur der Grund gelegt werden, auf welchem dann weiter zu bauen sei, um eine wirklich segensreiche Einrichtung zu schaffen, ähnlich wie es der Berliner Verein schon vor mehreren Jahren gethan hat. Die Unterstützungskasse desselben, welche sich aus kleinen Anfängen heraus entwickelte, besitzt jetzt schon ein nennenswerthes Kapital, aus dessen Zinsen in Krankheits- und Sterbefällen bedürftige Mitglieder unterstützt werden.

Bei der hiernach stattfindenden namentlichen Abstimmung wird der Antrag jedoch mit 41 gegen 37 Stimmen, welche dafür sind, abgelehnt. (Schluss folgt.)

Die Taschenuhrenfabrikation und die Vollendung von Rohwerken nach Schweizer Methode.

Von

Otto Behrend in St. Petersburg.

(Fortsetzung von No. 20.)

Nach Vollendung des Ganges beginnt die Reglage.

Zunächst werden vom Regleur oder von einem Repasseur die Spiralfeststifte und Schlüssel gemacht. Verwendet man halbfertige Räder, so müssen vor ihrer weiteren Vollendung die Löcher darin gebohrt werden, und zwar nach Massgabe desjenigen im Spiralklöbchen, damit sie denselben Kreis beschreiben, auf welchem letzteres liegt. Das Klöbchen wurde schon vom Gangarbeiter angebracht, von Höhe passend zur Spiralle und zum Raum zwischen Unruhchenkeln und Kloben. Bei fertigen Rückern sind die Löcher schon vorhanden, und muss dasjenige im Klöbchen ihnen entsprechend gebohrt werden.

Die Löcher in den fertigen Rückern werden mit einer Reibahle von Schmutz und Grad befreit und dann die Stifte mit einem Punzen hineingeschlagen, der eine kleine ruade polirte Senkung hat. Dadurch bekommen sie einen kleinen runden Kopf. In ihrer Länge müssen sie soviel hinter der Oberfläche des Klöbchens stehen, wie die Dicke des Fusses des Spiralschlüssels ausmachen wird. Zu letzteren wird ovalgezogener Messing- oder Neusilberdraht verwendet, der käuflich zu haben ist. In Ermangelung dessen kann man auch flachgewalzten oder gehämmerten Draht nehmen.

Zu ihrer Anfertigung benutzt man eine Fräse, wodurch die Arbeit sehr beschleunigt und erleichtert wird, und deren Beschreibung ich hier gebe. An einem 50 mm langen und 3,5 bis 4 mm dicken Stück Rundstahl feilt man das eine Ende flach und an dem anderen einen Körner. Dann bohrt man auf dem Drehstuhl im Centrum des flachen Endes ein Loch von 0,5 mm Durchm. und 2 bis 3 mm Tiefe. Am Grunde dieses Loches bohrt man ein anderes von circa 5 mm Durchm. und 5 mm weiter ein zweites in derselben Richtung mit ersterem quer durch den Stahl. Den Raum zwischen diesen beiden Löchern schneidet oder feilt