

und ausserdem eine Cylinderuhr repassirt, welche Arbeiten ausgeführt waren, dass die Prüfungskommission einstimmig beschloss, dem Otto Mühe das Gehilfen-Diplom zu ertheilen.

Das von dem Vorsitzenden zur Ansicht vorgelegte Buch: „Leitfaden für Lehrlinge“ fand allgemeinen Beifall und wurden von den Kollegen 6 Stück bestellt.

Als die Tagesordnung erledigt war, wurde von dem Vorsitzenden mit einem Hoch auf die Versammlung dieselbe um 4 Uhr geschlossen.

C. F. Streubel, Vorsitzender.
M. Reiche, Schriftführer.

Uhrmachergehilfen-Verein „Chronologia“ zu Dresden.

Am 11. Oktober a. c. feierte dieser Verein in dem freundlichen Saale des Hôtel „Stadt Petersburg“ sein drittes Stiftungsfest.

Nicht mit äusserm Glanz und Kostenaufwand war dasselbe arangirt, sondern man hatte sich so zu sagen auf den Rahmen des familiären Kreises beschränkt, indem lediglich die Kollegen mit ihren besten Freunden hierzu eingeladen und anwesend waren.

Nach einer vom Vorsitzenden Hrn. Hörrmann gehaltenen Ansprache, wechselten Vorträge ernsten und heiteren Inhalts (unter andern auch ein plattdeutsches launiges Gedicht), mit einander ab. — In einem komischen Couplet brachte Herr Schultze interessante Lokalwitze vor, welche den reichsten Beifall ernteten. — Sämmtliche Vorträge wurden nur von den Vereinsmitgliedern und ohne Ausnahme recht brav zum Besten gegeben. — Nach beendigten Vorträgen fand gemeinschaftliche Tafel statt, bei welcher die verschiedenen Toaste Kunde von der heitersten Stimmung der Theilnehmer gaben.

Das hierauf folgende Tanzkränzchen hielt die Theilnehmer bis zu den Morgenstunden vereinigt. — Unter Tanz und Scherz in der heitersten ungetrübtesten Stimmung verflogen die wenigen Stunden Allen nur zu schnell.

Wiederum hat dieser Verein hiermit bewiesen, dass er ausser seiner fachlichen Thätigkeit nicht versäumt, die Freundschaft und das kollegialische Zusammenhalten unter sich nach der ernsten Berufsarbeit zu hegen und zu pflegen, und so den Aufenthalt in der Fremde für den auswärtigen Kollegen zu einem angenehmen ja in dem schönen Dresden zu einem unvergesslichen zu machen.

Ueber den Deutschen Uhrmacher-Verband.

Das vortreffliche englische Fachblatt: „Watchmaker, Jeweller and Silversmith“ schreibt Folgendes: Der Centralverband der deutschen Uhrmacher hielt am 1. und 2. September seine Generalversammlung in Dresden ab. Aus dem vor uns liegenden Berichte ersehen wir, dass der Verband rüstige Fortschritte macht und dazu die Anzahl der Mitglieder von 700 im Jahre 1877 auf 1361 im Jahre 1879 gestiegen ist. Das Resultat der vereinten Anstrengungen waren viele nützliche Einrichtungen. Die Einführung eines einheitlichen Lehrkontraktes, die Lehrlingsprüfung, der Anfang zur Zeugnisausstellung von einer selbständigen und qualifizierten Körperschaft und die Begründung einer blühenden Uhrmacherschule zu Glashütte sind Thatsachen, die nicht verfehlen werden, gute Früchte zu tragen.

Sehr viel ist gegen den unlegitimen Handel (Waarenlager etc.) gethan worden. Es unterliegt keinem Zweifel, dass viele Uhrmacher grosse Opfer gebracht haben, um den Vorschriften des Verbandes nachzukommen, aber ihre Bereitwilligkeit: die allgemeine Besserung der Lage ihres Berufes obenan zu stellen, wird sich am Ende doch lohnen. Wir freuen uns von der Kollegialität der deutschen Uhrmacher zu schreiben, und könnten wir 1361 englische Uhrmacher oder nur die Hälfte zu gemeinsamem Handeln zu vereinigen, wahrlich die Trübsal und eine gewisse Handelspest würden bald schwinden. Der Deutsche fand in seinem Kollegen nicht seinen Feind,

sondern einen Mann mit gleichen Interessen. Kann der englische Uhrmacher nicht auch so weit sehen? Wäre es nicht besser, das durch Selbsthilfe zu erlangen, als fortwährend um Staatshilfe zu bitten? Wer eignet sich besser dazu, die Uhrmacherei und den Handel zu legalisiren, als die Uhrmacher selbst? Wenn die Uhrmacher den Uhrenverkauf behalten wollen, so mögen sie bei Zeiten dazu thun, sonst werden ihre Kunden an ihren Läden vorbeigehen und Uhren beim Papierhändler kaufen.

Eine Exkursion nach Glashütte.

(Fortsetzung aus No. 41.)

Nachdem wir unsere Wanderung wieder angetreten, kommen wir nach kurzer Pause zum Gangmacher Hrn. Fr. Weicholdt. Hier haben wir Gelegenheit die Anfertigung der Ankerräder zu sehen, wie sie nach kurzer Zeit aus gewalztem Aluminium gestanzt, die Zähne auf einer eigenartig konstruirten Schneidmaschine schnell und sicher geschnitten und die Hebeflächen polirt werden. Ebenso werden auch die Glashütter Anker aus dem Rohen gestanzt und nach Schablonen fertig gefeilt. Recht interessant ist das Fassen der Levées. In die mit einer Fräse in den Anker vorher gemachten Einschnitte werden die Steinsplitter, welche flach geschliffen sein müssen, genau und streng hineingepasst, dass es einer Wenigkeit Lackes bedarf, dieselben vollständig und sicher zu befestigen. Nachdem nun der Anker in einem kleinen gut handlichen Klöbchen festgespannt ist, hält man die vorstehenden Steine gegen eine mit Diamantschmirgel imprägnirte rotirende Planscheibe und schleift und polirt auf diese Weise die Levés der Form des Ankers entsprechend fertig.

Von hier aus kehren wir nun beim Triebmacher Herrn G. Weicholdt, einem Bruder des Gangmachers, ein. Abgesehen von den vielen Trieb- und Polirmaschinen ist es interessant zu sehen, wie die Triebe mit ein und derselben Fräse geschnitten und gewälzt werden. Gehärtet werden dieselben in Massen in einem in der Werkstatt befindlichen Ofen, um dann gleich in Oel abgekocht zu werden, wodurch das Trieb die nöthige Härte erlangt. Hierbei fällt das bei der Reparatur übliche Schleifen und Anlassen ganz weg. Geschliffen werden die Triebe nach dem Härten gar nicht, sondern gleich auf die Polirmaschine mit Oel und Roth vermittle einer Holzscheibe, welche das Trieb der Länge nach durchläuft, schnell polirt. Es fertigt Herr Weicholdt jede geliebige Grösse und Zähnezahl, sowie auch Hohltriebe und Remontoirtheile nach Angabe und Wunsch an.

Wir setzen unsere Wanderung weiter fort und kommen zum Steinschleifer Herrn Kretzschmar. Gewiss jedem Uhrmacher wird die Art und Weise, wie die Steinlöcher gefertigt werden, schon darum interessant sein, weil sie tagtäglich in jeder Uhr vorkommen und er keine Gelegenheit hat, sich mit den Manipulationen der Anfertigung bekannt zu machen. Es zeigt uns zunächst Herr Kretzschmar wie die rohen Edelsteine an einer sehr schnell rotirenden kupfernen Scheibe, in der Diamantschmirgel geschlagen ist, auf zwei Seiten flach geschliffen werden, diese flachen Stückchen sodann auf einem Gegenstücke der Bohrspindel gelackt und vermittle letzterer, in welcher sich ein Bohrer von Stahl befindet, an dem geschlemmter Diamant gegeben wird, durch eminente Rotirung gebohrt werden. Das Abdrehen, sowie Schleifen und Poliren des Steines ist in verhältnissmässig kurzer Frist geschehen, so dass nach Verlauf einer halben Stunde ein Steinloch fertig hergestellt ist.

Indem wir hier wieder aufbrechen, gelangen wir zu der Werkstätte des Herrn E. Kreissig. Im Gegensatz zu Steinschleiferei und Uhrmacher-Ateliers, wo auf den Arbeitstischen zierlich auf weissen Bogen gearbeitet wird, sehen wir hier ein ganz anderes Bild. Rings herum in der geräumigen Werkstatt finden wir eine Anzahl Arbeiter, die statt der Steinloupe und Pincette gewichtige Feilen und Hämmer handhaben, und statt Eingriff und Gang zu justiren, an ansehnlichen Stanzen und