

Wir haben mit Vergnügen wahrgenommen, dass die Arbeiten im allgemeinen gut sind und dass die Produktion im Zunehmen begriffen ist; wir haben ebenfalls konstatiert, dass die Kontrollbüchlein, in welche die Schüler täglich die Arbeiten verzeichnen, welche sie ausgeführt haben, ein wirksames Mittel sind, um den Eifer nicht erkalten zu lassen. Die Lehrer notiren ihrerseits die Leistungen und diese Register werden wöchentlich vom Direktor durchgesehen.

Auch haben wir den grossen Nutzen, ja die Nothwendigkeit der praktischen Examenarbeiten wieder einmal erkennen können. Nur auf diese Weise ist es möglich sich ein sicheres Bild der Leistungsfähigkeit der Schüler zu verschaffen; wenn auch einige Schüler bei ihrer Arbeit Unglück hatten und dieselbe zweimal machen mussten, so kann man doch, wenn man die Qualität der vorgewiesenen Stücke mit der Verfertigungszeit vergleicht, den Zustand der Schule genau kennen lernen.

Wir bitten die Herren Lehrer, darüber zu wachen, dass die Schüler nicht so oft die Vergrösserungsgläser zu Hilfe nehmen; diese Angewöhnung kann schädliche Folgen haben. Wir ersuchen sie, die Form der Zähne und der Schrauben zu verbessern, da in diesen Punkten ziemlich viel zu rügen ist.

Die Experten fahren in ihrem Berichte fort:

Da den Uhrmacherschulen der Vorwurf gemacht wird, die Zöglinge können bei ihrem Austritt nicht sofort ihr Brot verdienen, da sie nicht in genügender Weise angehalten werden, flink zu arbeiten oder da sie nicht in ihrer Ortschaft selbst die Beschäftigung finden können, welche ihrer Lehrzeit und ihren Kenntnissen entspricht, so wäre es vielleicht am Platze, einige Aenderungen in der Schulmethode vorzunehmen.

Wenn man an die Opfer denkt, welche Staat und Gemeinde sich auferlegen, um die Schule zu erhalten, so wird man leicht einsehen, dass es im Interesse aller sein muss, die Mittel und Wege zu suchen, um die austretenden Schüler in unserer Ortschaft selbst beschäftigen zu können. Arbeiter, welche den Unterricht der Schule genossen, könnten mit den Söhnen von Fabrikanten oder Grossisten, welche die Schule auch besucht hätten, einen Kern tüchtiger Leute bilden, denen es nach und nach möglich sein sollte, die feine Uhrmacherei bei uns einzubürgern.

Wir schlagen deshalb vor, die Schüler nach zwei Richtungen auszubilden:

Die erste Abtheilung würde aus den jungen Leuten bestehen, welche den vollständigen Kursus befolgen wollen, ohne auf grosse Produktion Anspruch zu machen; diesen Schülern würde man den Unterricht wie bisher ertheilen.

In die zweite Abtheilung würde man hauptsächlich die jungen Leute einreihen, welche von den Freiplätzen Gebrauch machen. Solche Schüler sollten nach beendigter Lehrzeit sofort eine angemessene, tägliche Löhnung erhalten, und um dies zu ermöglichen, wäre es nothwendig, die Theilung der Arbeit während eines Theiles der Lehre durchzuführen.

Das Rohwerk und die Triearbeiten würden gemeinschaftlich mit der ersten Abtheilung gelehrt und die Theilung fände nur bei den Hemmungen statt.

Drei Schüler z. B., welche zu gleicher Zeit eingetreten wären, würden zusammen die vollständige Branche der Hemmungen bewältigen. Der erste hätte das Setzen der Hemmung, die Vorbereitungen und das Fassen; der zweite würde die Zapfen drehen und der dritte könnte die Vollendung besorgen. Man sollte jeden Schüler so lange in seiner speziellen Arbeit einüben, bis er die nothwendige Gewandtheit erlangt hätte; für das Repassiren und das Einpassen der Werke in die Gehäuse etc., könnte man nach dem gleichen Plan die Theilung der Arbeit vornehmen.

Da die Schüler schon während ihrer Lehrzeit einen gewissen Verdienst hätten, würden sie sich gegenseitig anspornen; unter der Aufsicht ihrer Lehrer könnten sie von hiesigen Fabrikanten Arbeiten übernehmen.

Ohne Zweifel würden ihnen die gleichen Fabrikanten nach vollendeter Lehrzeit Arbeit zuwenden, besonders wenn sie sich beflüssigen würden, nur gute Arbeit zu liefern.

Wir wiederholen unsere Wünsche betreffs des modernen Werkzeuges und bitten die Kommission, die Frage der Einführung mechanischer Hilfsmittel, wie dieselben in allen Uhrenfabriken bereits vorhanden sind, nicht ad acta zu legen.“

(Schluss folgt.)

Württembergische Landes-Gewerbeausstellung.

Uhrenfabrikation von Gebr. Junghans in Schramberg.

Es dürfte wol nur wenige Punkte auf der Ausstellung in Stuttgart geben, die eine grössere Anziehungskraft ausüben, als die in der Maschinenhalle in Betrieb gesetzte Uhrenfabrikation von Gebr. Junghans aus Schramberg. Allerdings hat es auch einen ganz eigenen Reiz, einen Mechanismus, der in fertigem Zustand dem denkenden Menschen immer wieder Interesse abnöthigt, vor seinen Augen entstehen zu sehen, zumal wenn dies mit solcher Raschheit geschieht wie hier. Dass es gerade das amerikanische System ist, nach welchem hier gearbeitet wird, ist für den Besucher ein weiterer Vortheil, indem ihm nämlich dadurch die Möglichkeit gegeben ist, sich selbst über die Vorzüge und Nachtheile dieser Methode, die schon zu so heftigen Kontroversen Veranlassung gegeben hat, ein Urtheil zu bilden.

Machen wir uns an den in Arbeit befindlichen Objekten zunächst klar, worin eigentlich der Unterschied zwischen den sog. amerikanischen und den gewöhnlichen Schwarzwälder-Uhren besteht, so finden wir, dass bei jenen die Platten durchweg von Messing sind, während wenigstens bei den ordinären Sorten der letztgenannten Holz verwendet wird. Den Rohstoff zu den Platten, wie auch zu den Rädern etc. bildet gewalztes Messingblech, und nur ganz wenige Theile sind gegossen. Aus dem Blech werden die betreffenden Theile herausgestanzt und zwar — es ist dies ein charakteristisches Merkmal des amerikanischen Systems — mit möglichster Oekonomie des Rohmaterials; so sind hier z. B. die Platten überall da, wo sie nichts zu tragen haben, durchbrochen, so natürlich, dass die Solidität in keiner Weise darunter leidet, während dieselben bei den deutschen Uhren in der Regel massiv sind. Aus dem gleichen Grunde sind, um dies gleich hier zu erwähnen, die Federn von keinem Gehäuse umgeben, was diesen Uhren von den Gegnern der amerikanischen Methode besonders deswegen vorgeworfen wird, weil ein etwaiges Springen der Feder die Zerstörung wichtiger innerer Uhrentheile zur Folge haben soll. Ein Blick auf die zahlreichen umherliegenden gehenden Uhren zeigt uns indes, dass diese Befürchtung wol kaum begründet ist; denn die Federn sind derart angeordnet, dass sie das Bestreben haben, sich vorzugsweise nach der vom Räderwerk abgelegenen Seite hin auszudehnen und also auch springende Theile nach dieser Richtung hin zu schleudern. Die freie Lage der Feder hat aber den Vorzug, dass keine Reibung an irgend einem Theile des Federgehäuses stattfinden kann und vor Allem, dass das Material für letzteres ganz gespart ist.

Was nun das Räderwerk selbst anbelangt, so sind augenscheinlich die Zähne etwas gröber, als bei den analogen deutschen Uhren; infolgedessen musste offenbar auch die Feder ziemlich stärker gewählt werden, als sonst üblich ist, und dies wird nun allerdings den Nachtheil haben, dass sich das ganze Werk etwas eher abnutzen wird, als ein solches mit schwächerer Feder. Andererseits hat dies aber doch auch den Vortheil, dass die Uhr eine ziemlich grobe Behandlung, schiefes Aufhängen oder Aufstellen u. dergl. ertragen kann, ohne stehen zu bleiben, und auf diesen in der Praxis immerhin nicht unwichtigen Gesichtspunkt ist auch sonst Rücksicht genommen, z. B. in der Wahl des Laternentriebes statt eines massiven Triebes.

Nicht unerwähnt darf ferner auch der bei etwaigen Reparaturen wichtige Umstand bleiben, dass bei der ganzen schablonenhaften Fabrikationsmethode für einen schadhaft gewordenen Bestandtheil sofort ein neuer, dem ersten genau gleicher, aus der Fabrik bezogen werden kann, wie einem aus der Betrachtung des Haufens von ganz identischen Rädern, Achsen etc. sofort klar wird.