

Bericht der städtischen Uhrmacherschule zu Genf.

Schuljahr 1882—83.

II.

Bericht der Aufsichtskommission der Uhrmacherschule.

Derselbe gibt einen raschen Ueberblick über die Fortschritte und Arbeiten der einzelnen Fächer.

Mechanik. — Im vorjährigen Berichte ersuchte die Kommission wegen der raschen Zunahme der Schüler um Anstellung eines Hilfslehrers, dieses Jahr ist es nöthig, um den sich immer steigenden Anmeldungen zu genügen, zu einer Vermehrung der Werkstische zu schreiten.

Dieser Erfolg beweist am besten, wie sehr diese früher oft gewünschte Einrichtung einem wirklichen Bedürfnis entspricht. Der städtischen Behörde zu Genf wird an dieser Stelle eine besondere Anerkennung für die bereitwillige Hergabe der Mittel zu solchen Neuerungen ausgesprochen, denn nur durch solche Anstrengungen könne man die heimische Industrie auf der Stufe erhalten, die sie sich errungen.

In der ersten Abtheilung der uns jetzt beschäftigenden Klasse hatten die Schüler ein Winkelmaass auszuführen, in der zweiten ein Tiefenmaass und in der dritten eine Schublehre.

Alle der Kommission vorgelegten Arbeiten waren gut und sorgfältig gefertigt, einige fielen sogar durch ihre Vollendung auf, bei den meisten liess sich nur sagen, dass sie, um vollständig zu befriedigen, weniger Zeit und Anstrengungen hätten erfordern sollen. Den Lehrern ist für diesen Erfolg volle Anerkennung zu Theil geworden.

Jedes Jahr weist diese Abtheilung einen beträchtlichen Fortschritt auf; wenn nun erst die Schüler erfasst haben, dass sie suchen müssen immer noch besser zu arbeiten und bedenken, dass die ihnen ertheilten Auszeichnungen sie nur ermutigen sollen auf dem guten Wege zu bleiben, und sie nicht etwa zu einem Dünkel verleiten sollen, in welchen die Jugend zu leicht verfällt, und wenn sich endlich alle ihre Anstrengungen mit darauf richten, die zu ihren Arbeiten verwendete Zeit mit dem Verkaufswerte derselben in Einklang zu bringen, so kann man dann sagen, dass die mechanische Klasse sehr grosse Dienste leistet. Die jungen Leute, welche daraus hervorgehen, werden leicht Stellung finden, um ihre Kenntnisse anwenden zu können und werden nie bedauern, dass sie ihre Lehrzeit als die Grundlage angesehen haben, auf welcher sich ihre Zukunft aufbauen soll.

Uhrmacherei. — Die Preisvertheilungs-Kommission hatte an Arbeiten zu prüfen: 11 Uhrgestelle, 9 Federhäuser, 8 Aufzüge, 8 Finissagen, 3 Minutenkadraturen, 3 Cylinderhemmungen und deren Plantirung, und die Plantirung einer Ankerhemmung.

Gestelle und Federhäuser waren im Durchschnitt gut ausgeführt und gaben nur zu geringen technischen Aussetzungen Raum.

Bei den Aufzugmechanismen waren die im Vorjahre gerügten Uebelstände vermieden und waren die Arbeiten äusserst sorgsam ausgeführt, um Lehrer wie Schüler alle Ehre zu machen.

Die Triearbeiten waren im allgemeinen befriedigend, die Grössen-Verhältnisse waren gut gewählt, die Anordnungen ausgezeichnet, die Zapfen von guten Dimensionen, nur die Schenkelkreuze der Räder und die Ansätze der Triebe gaben zu Bemerkungen Anlass.

Kadraturen, welchen sonst immer die günstigsten Urtheile zugekommen waren, veranlassten in diesem Jahre mehrere kritische Bemerkungen; die durch diesen aussergewöhnlichen Fall aufmerksam gemachte Kommission hat sofort dessen Ursachen zu entdecken gesucht.

Der geringere Werth der vorgelegten Arbeiten ergibt sich hiernach aus dem Umstande, dass man dieses Jahr die Anfertigung der äusserst schwierig auszuführenden Minutenkadraturen gewählt hat, während früher stets nur Viertelkadraturen angefertigt worden sind.

Dieser scheinbare Rückgang ist fast unvermeidlich bei Einführung einer neuen Arbeit, mehrere nicht zur Prüfung vorgelegte Minutenkadraturen dieser Klasse zeigen noch immer die in früheren Jahren gelobte Vollendung.

Bei der Plantirung der Ankerhemmung bedauerte die Jury, dass eine so wichtige Arbeit nur durch ein einziges Exemplar vertreten sei, das noch dazu nicht den günstigsten Eindruck mache.

Die geringe Anzahl der in dieser Klasse zur Preisbewerbung gelangten Arbeiten rührt daher, dass von den Besuchern der Klasse vier schon im vorigen Jahre an dieser Konkurrenz theilgenommen und also für diesmal ausgeschlossen waren und dass vier weiteren Schülern die Betheiligung gleichfalls versagt ist, da sie nicht den vollen Schulkursus absolvirt haben, das nächste Jahr hingegen wird die Klasse wieder bedeutend günstigere Verhältnisse aufweisen.

In den Klassen für Repassage und Reglage konnte infolge der Beschickung der Züricher Ausstellung keine Konkurrenz unternommen werden.

Schulwerkstätten. — Diese durch die Neuorganisation der Schule geschaffenen, jedoch ausserhalb des offiziellen Unterrichtes stehenden Werkstätten bieten ihren Schülern Gelegenheit, sich unter der Leitung tüchtiger Meister in dieser oder jener Spezialität zu vervollkommen. Diese Einrichtung hat schon manchen Nutzen gebracht und wird dies, wenn die Fabrikation wieder einmal lebhafter wird, in noch viel höherem Maasse thun.

Ausser den zuerst erwähnten Arbeiten sind den Preisrichtern noch mehrere Arbeiten vorgelegt worden, welche das eigentliche Lehrprogramm überschreiten, es sind dies: ein Aufzugmechanismus von 13 Linien, eine Cylinderhemmung von 14 Linien, eine Minutenrepetition, sowie ferner eine Minutenrepetition, Chronograph und immerwährender Kalender und waren alle diese Arbeiten sehr lobenswerth.

Der Bericht schliesst mit einer Danksagung an die Gönner der Anstalt, durch deren Unterstützung sich solche Erfolge erzielen liessen.

Unsere Werkzeuge.

Kleines Hilfswerkzeug zum Einstellen der Spiralrolle.

Wenn beim Aufsetzen der Spiralrolle samt Spiralfeder dieselbe noch ein wenig gedreht werden muss, um den Abfall des Ganges zu berichtigen, benutzen manche Uhrmacher einen Schraubenzieher oder ein Messer, welcher Gebrauch jedoch



nicht anzurathen ist, da nur zu leicht eine Verbiegung der Spiralfeder stattfinden kann. Es gibt zu diesem Zwecke ein kleines, vorstehend abgebildetes Instrument, welches am besten aus dünnem, recht hart gehämmerten Messingblech gefeilt wird, dessen Spitze in den Schnitt der Spiralrolle eingreift und nun die letztere leicht gedreht werden kann. K.

Aus der Praxis.

Anfertigung von Bohrern.

Es wird manchem Kollegen schon Mühe gemacht haben, einen genau rundlaufenden Bohrer in die Bohrspindel des Dockendrehstuhles anzufertigen und zwar deshalb, weil er die richtige Methode nicht angewendet hat. Zu diesem Behufe drehe man den Bohrer nicht etwa zwischen den Spitzen des Drehstuhles, sondern man passe den Stahl direkt in die Spindel ein und drehe in derselben den Bohrer an. Demselben wird