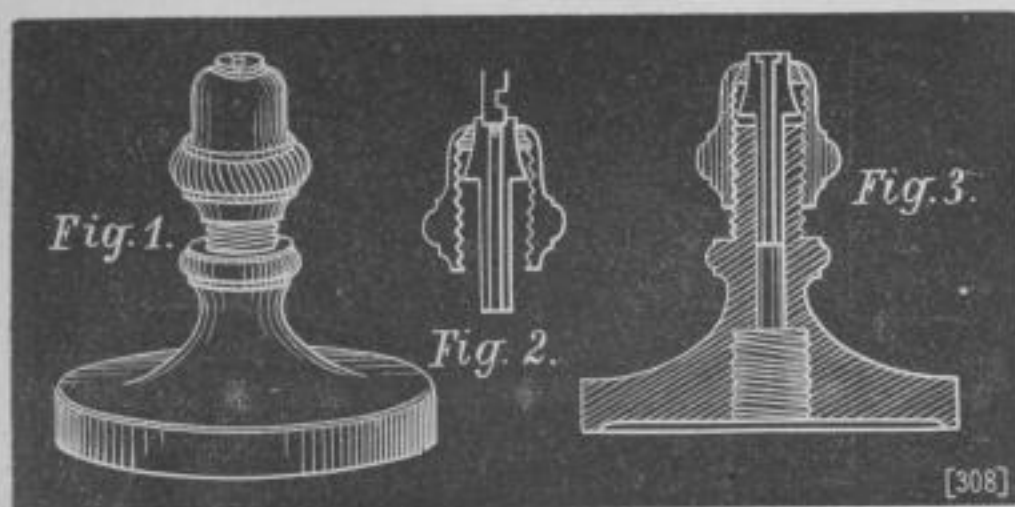


Am obersten Ende der Zange befindet sich eine flache Aushöhlung von der Stärke einer Cylinderwand die zur Aufnahme der unteren Spunde bestimmt ist; in der Zange, welche zur Aufnahme der oberen Spunde dienen soll, ist die Aushöhlung grösser, infolge des an letzteren befindlichen Putzens.

Diese Zange ruht an einem runden Stahlscheibchen, welches auf den Messingfuss, der dem ganzen Werkzeuge als Aufstand dient, geschraubt wird. Um sich des Werkzeuges zu bedienen, bringt man den Cylinder an den Umfang der Aushöhlung und dreht dann die Schraubenmutter so weit an, bis der Cylinder in der Aushöhlung genügend festgeklemmt ist. Man hat nun beide Hände zum Durchstossen des Cylinders frei und braucht nicht zu fürchten, dass sich der Cylinder nach der Seite schiebt, wie es bei Werkzeugen, auf welche er nur aufgesetzt werden kann, so oft der Fall ist.



Man bedient sich entweder gewöhnlicher Zangen oder auch derjenigen, welche der Erfinder zur Vervollständigung des Werkzeuges in 4 verschiedenen Nummern angefertigt hat, letztere sind äusserst dauerhaft. Der Messingfuss ist, wie man aus der rechts stehenden Figur 3 ersehen kann, am unteren Theile mit Gewinde versehen, in welches diejenigen Uhrmacher, welche es vorziehen das Werkzeug in den Schraubstock zu spannen, ein, am Ende flaches Stück Draht einschrauben können. Dieses in Frankreich patentirte Werkzeug erhielt auf der Ausstellung für Uhrmacherei zu Paris im Jahre 1881 eine Auszeichnung.

(Rev. chron.)

Rapport des eidg. Berichterstatters Alexander Favre über Gruppe XIII (Uhrmacherei) an der Landes-Ausstellung.

(Fortsetzung aus Nr. 41.)

V. Kanton Solothurn.

Die Uhrmacherei hat sich in der Schweiz systematisch längs des Jura entwickelt, und zwar bei Genf angefangen und hat 1840 ihre Vorposten bis in den Kanton Solothurn geschoben, wo einige Einwohner von Grenchen die Initiative ergriffen.

Der Geschäftsbetrieb war anfangs bescheiden: Triebe, Finissagen, Hemmungen, Repassagen etc. Aber man blieb nicht dabei stehen: 1856 hatte Grenchen schon eine zweite Rohwerkfabrik.

Die neue Industrie hatte mit kritischen Umständen zu kämpfen: Mangel an Arbeitern und bewegenden Kräften und dergl. Auch entwickelte sie sich langsam und es dauerte lange mit der Einrichtung neuer Theile. Erst von 1870—80 vervielfältigten sich die Rohwerkfabriken, die heutzutage mehr oder weniger gedeihen.

Der Kanton Solothurn widmete sich der Vervollkommnung des Werkzeuges, und Dank dieser Ausdauer liefern nun Grenchen, Solothurn und andere Orte sehr gangbare Uhren mit Silber- und Nickelgehäusen, mit Schlüssel- und Bügelaufzug. Auch die Ausstellung dieses Kantons war gut versehen.

Es gibt im Kanton schon 6 Rohwerkfabriken, 10 Uhrenfabrikanten und eine gewisse Zahl Werkstätten, wo man Triebe fertigt, Gehäuse macht u. s. w. Es sind nicht weniger als 1800—2000 Arbeiter und Arbeiterinnen beschäftigt.

Die jährliche Produktion beträgt 500 000 Rohwerke und Finissagen mit Schlüssel- und Bügelaufzug, und 100 000 Uhren,

meist mit Metallschalen, einige aber auch mit Gold- und Silberschalen. Aber dem Vernehmen nach braucht es Stabilität, wenn diese schöne Industrie gedeihen soll. Die Arbeiter müssen eine gesicherte Existenz haben und so viel ersparen, um ihr Logis und sogar ein Stück Boden kaufen zu können. Doch auch dann noch bliebe eine Uhrmacherschule zu gründen, damit die jungen Arbeiter theoretischen und praktischen Berufs-Unterricht erhalten. Man wird gut thun, sich in Grenchen oder Solothurn sobald als möglich mit diesem Gedanken zu beschäftigen.*)

VI. Kanton Baselland.

Waldenburg. Erst gegen 1850 wurde hier die Uhrmacherei eingeführt und mehrere Jahre lang vom Gemeinderath wirksam unterstützt.

Man begann mit Finissagen und Hemmungen auf vom Kanton Bern kommende Rohwerke, wenige Jahre später vollendete man die Werke und jetzt macht man dort die fertige Uhr. Auch in den umliegenden Ortschaften Ober- und Niederdorf, Langenbrück und Holderbrück gibt man sich mit Uhren ab und schickt ganze Scharen Arbeiter nach Waldenburg. Waldenburg's Ausstellung in Zürich zeigte auf den ersten Blick das Fabrikationssystem. Seine Cylinder- und Anker-, Schlüssel- und Remontoiruhren trugen den Stempel des Maschinenwerkzeuges.

Einige Jahre nach Einführung der Uhrmacherei (1855) dachten einige hellsehende Geister an eine bessere Verbindung der Gegend mit dem übrigen Kanton und Basel. Von da bis zum Gedanken an eine Eisenbahn war nur noch ein Schritt. Die Idee machte aber, wie zu erwarten war, ihren Weg langsam. Es brauchte die Ueberwindung vieler Hindernisse, ehe man ans Ziel kam, aber man liess den Muth nicht sinken, und jetzt da das Ziel erreicht ist, denkt man nicht mehr an die gehabte Mühe. Seit 3 Jahren verbindet eine Eisenbahn Waldenburg mit dem Zentrum des Kantons.

Fast die ganze Uhrmacherthätigkeit des Kantons ist in Waldenburg konzentriert, das bei kaum mehr als 900 Einwohnern nicht weniger als 400 Uhrenarbeiter zählt, wovon ungefähr $\frac{1}{3}$ weibliche. Der jährliche Arbeitslohn belief sich in letzter Zeit auf etwa 300 000 Frank und zählt man für das laufende Jahr eine Fabrikation von etwa 50 000 Uhren. Das ist ein tüchtiger Fortschritt, weil 1872 die Zahl nur 6094 betrug. Hier erscheint die Uhrmacherei fest begründet, als Resultat des Zusammenhanges der Bevölkerung und ihrer Behörden, in vereinigter Anstrengung aller Kräfte bei ihrem weise begonnenen Unternehmen.

VII. Kanton Schaffhausen.

Dieser ist der äusserste Posten der schweizerischen Uhrmacherei. Diese erst von 1868 datirende Kolonie macht dem Vaterland Ehre und den besten Gebrauch von den treibenden Kräften des Rheins. Der Gedanke, diese auszunutzen, entschied die Einführung der Uhrmacherei in Schaffhausen.

Wie gewöhnlich bei solchen Unternehmungen, waren die ersten Jahre voller Schwierigkeiten aller Art. Eine der ersten dieser dauert jetzt noch fort, und wird vielleicht noch lange andauern, das für den Betrieb nöthige Personal zu bekommen und auszubilden: denn es gibt in Schaffhausen nur noch eine eigentliche Uhrenfabrik und die Stadt ist ganz ohne Zusammenhang mit dem Uhrmacherei treibenden Lande. Auch verzögerten mehrere Aenderungen in der Direktion den Aufschwung der jungen Werkstatt. Jetzt aber ist sie in eine Aera des Gedeihens eingetreten. Ihre guten Produkte werden auf den Hauptplätzen des Auslandes gesucht und sie wird täglich bedeutender. Sie beschäftigt 150—160 Arbeiter und macht wöchentlich etwa 200 Stücke, die in Italien, Deutschland, Russland, Holland, Oesterreich und Amerika Absatz finden, dank ihrer guten Qualität. Die Direktoren haben weise begriffen, dass diese wichtige Fabrikation eine Zukunft habe.

Die Fabrik von Schaffhausen hat natürlich mehrere Etablissements für andere verwandte Zweige sich dienstbar gemacht, vor allem 2 Ateliers für Herstellung goldener und silberner

*) Seither (bemerkt die „Schweiz. Uhrm.-Ztg.“) ist bereits die Gründung dieser Schule beschlossen und dieselbe eröffnet worden.