

## Ueber die Arten der Uhrensteine und deren Fabrikation.

Man unterhielt sich in den Uhrmacherkreisen der Schweiz vor kurzer Zeit über diesen wichtigen Gegenstand und zwar wurde die Frage aufgeworfen, welcher Rubin, der dunkle oder hellrothe, in Bezug auf Härte der bessere sei. Da Niemand genauen Aufschluss gab, so erschien die Angelegenheit in Form von Artikeln im „Bieler Tgbl.“ und „Bieler Anz.“ und wurde folgendermaassen beantwortet:

**Arten der Uhrensteine.** Der dunkelrothe Rubin ist der weichste, der härteste ist der hell rosafarbige, etwas gefleckte Stein. Ganz weich und fast werthlos ist der ins Gelblichrothe spielende Rubin.

Die Beantwortung dieser Frage hat aber für die Uhrmacher im allgemeinen keinen Zweck. Rubin verschiedener Art ist hart genug für die Zapfen der Uhräder, mit Ausnahme desjenigen mit der zuletzt angegebenen Farbe. Viele unserer Uhrenfabrikanten halten den billigsten Stein für den besten, indem sie die Ausarbeitung der Uhrensteine nicht kennen.

Granatsteine sind die „4 Rubis, 8 Rubis und 15 Rubis“ unserer Uhren; sie sind zum grössten Theil von so schlechter Beschaffenheit, dass dadurch der gute Ruf unserer Uhrmacherei je länger je mehr in Frage gestellt wird. In vollständiger Uebereinstimmung mit den Preisen werden jetzt Steine verwendet, namentlich für billigere Uhren, sowohl Rubin- als Granatsteine, die Alles sind, nur nicht das, was sie sein sollen, nämlich fein polirte Zapfenlager. Viel besser wäre es gar keine Steine anzuwenden, als billige und schlechte Waare.

Die amerikanischen Uhrenfabriken verlangen zur Zeit Millionen Steine, aber nur feine, tadellose Waare, denn nur solche können der Uhr nützen, ihre Preise betragen aber auch das 3—5fache der schweizerischen. Das Paar Steine für die Unruhewelle wird von ihnen mindestens zu 50, aber auch bis 80 Cts. bezahlt, während man sich hier mit Steinen zu 7—14 Cts. per Paar begnügt. Die Amerikaner verwenden ausschliesslich Rubinen und Saphire, die Schweizer zum grössten Theil Granaten, unsere grossen renommirten Fabriken ausgenommen. Das Paar Granatsteine, wie sie grösstentheils für die Räder gebraucht werden, bezahlen die Amerikaner mit 25—40, hier werden sie mit 7—15 Cts. bezahlt.

Eine Uhr mit billigen und daher schlechten Steinen ist fast werthlos, indem sie beständige Reparatur verursacht, während gute Steinlöcher eine Uhr Jahrzehnte lang in gutem Stand erhalten.

Wenn es einmal zu spät ist, wird man einsehen, welche kolossalen Fehler man begangen, immer billigere und schlechter gearbeitete Steine zu verwenden. Die Fabrikation unserer kouranten und ordinären Uhren wird und muss bei dieser Manipulationsweise zu Grunde gehen.

Gesetzliche Mittel, derselben vorzubeugen, haben wir nicht, wie die Gehäusefabrikanten für den Feingehalt der Gehäuse; sie sollten aber unbedingt geschaffen werden, indem dieser Artikel nach meiner Ansicht viel wichtiger ist als das Gehäuse. Die Qualität des Werkes bestimmt schliesslich den Werth der Uhr und nicht deren Aeusseres. Und wie leicht und billig würde dann jede Uhr einen zehnfachen Mehrwerth erhalten? Eine 4-steinige Cylinderuhr käme mit Steinen, wie man sie hier gebrauchen sollte, 15—20 Cts., eine 8-steinige 30—40 Cts. und eine Ankeruhr mit 15 Steinen etwa 1 Frank theurer. Dabei könnte hier jede fremde Konkurrenz erdrückt werden.

**Fabrikation der Uhrensteine.** Die Steine, welche zu Zapfenlöchern in unseren Taschenuhren verwendet und auf den Staubdeckeln mit 4, 8 oder 15 Rubis bezeichnet werden, sind aus Rubin, Saphir, Chrysolith, Granat oder auch Vermeille genannt, verfertigt.

Die Bearbeitung derselben zerfällt in 6 Partien, nämlich das Zersägen der grossen Steine (Saphire und Granaten), das Steinschleifen, das Vorarbeiten, das Bohren, das Lochvergrössern und das Fertigstellen und Poliren der Löcher. Es wird theilweise

In jener Zeit, welche ihre Freude an leuchtenden Farben und dem Glanze edlen Metalles hatte, liebte man es, die rothen, blauen, grünen, auch gelben Gewänder durch werthvollen Schmuck noch aufzuputzen, was den Goldschmieden reiche Arbeit geben musste. Ein Hauptgegenstand des Geschmeides war die Heftel, „bretze“, „vorspan“, mit welcher der Mantel oder das Gewand am Halse geschlossen wurde, und die sowohl Weiber wie Männer, Geistliche wie Laien in Gebrauch hatten. Sie waren dermaassen üblich, und dies bei Jedermann, dass sie neben Ringen bei Verlöbnissen als Unterpfand der Treue gegeben wurden. Im vierzehnten Jahrhunderte erscheinen die Aermelspangen, gegen Ende desselben die viel angewandten Knöpfe, welche je nach ihrer Form als Schalenknöpfe, Spuntknöpfe, Burgknöpfe, Schrauben bezeichnet wurden. Die Jungfrauen aus der wohlhabenderen Klasse trugen, sicher im vierzehnten Jahrhunderte und zweifelsohne schon früher, Reifen aus edlem Metalle auf dem Haupte, „sapel“ oder „zapel“, welchen eine künstlerische Behandlung nicht fehlte. Ringe waren selbstverständlich uralter und weitverbreiteter Schmuckgegenstand. Das sechzehnte Jahrhunderte liebte vor allem Kettenschmuck, der von Männern und Frauen in mannigfachster Form und ausgedehntester Verwendung getragen wurde, so dass, wenn in den Luxusverordnungen der Bürgersprache von 1356 einzig auf die Spangen zum Paternoster Rücksicht genommen ist, in der Hochzeitsordnung von 1579 neben den Vorschriften über Mantelspangen und Gürtel ganz besonders die Kettensorten Berücksichtigung fanden, welche in den einzelnen bürgerlichen Klassen gestattet sein sollten. Ausserdem wurden Halsbänder, Ringe und Anhängsel allgemein getragen, und die Goldschmiede hatten dermalen, wie es scheint, in dem Luxus des Einzelnen wohl einigen Ersatz gefunden für den Ausfall in der Arbeit für die Kirche.

Da aber das Elend des dreissigjährigen Krieges den Bürger zu grösserer Einfachheit nöthigte und der Vertrieb von Gold- und Silberarbeiten durch den Handel immer mehr zunahm, so musste sich auch mehr und mehr die Gelegenheit zu derlei Arbeiten mindern, die Geschicklichkeit des Gewerkes fortgesetzt verringern, bis es zu jenem, im Vergleiche mit der Vorzeit geradezu erbärmlichen Zustand kam, welchen seit den Napoleonischen Kriegen die Klagen des Amtes und die mit denselben übereinstimmenden Aeusserungen des Rathes schildern.

Um 1700 sind die Goldschmiede in Wismar schon so weit heruntergekommen, dass sie in die letzten Steuerklassen eingestuft wurden. Immer aber blieb ihnen durchschnittlich eine gewisse handwerkliche Tüchtigkeit; doch auch mit dieser ging es seit dem Anfange unseres Jahrhunderts zu Ende, und die damals allgemein einreissende Stylosigkeit und das durch den Druck der Zeit begünstigte Aufkommen plattirter Waaren machten den Erwerb zu einem gar kümmerlichen.

Die in neueren Zeiten aufgekommene Sitte, nach dem Jargon der Reporter allerdings „werthvolle“ oder gar „prachtvolle“, in der That aber ohne das Einfügen von Sand oder Blei dem Winde oft kaum Stand haltende Pokale, Kannen u. dgl. bei Jubelfesten als Preise zu geben, hat für das Handwerk keine Förderung gebracht. In Formen gepresst unterscheiden jene sich nur durch die auf den Deckel gelöthete Figur, oft nur durch eine Inschrift. Der Goldschmied, welcher mit Talent ausgestattet und mit Liebe zu dem edlen Handwerke erfüllt ist, hat keine Gelegenheit, solches zu bethätigen und kann nicht auf Lohn für seine Arbeit zählen. Nur ausnahmsweise findet ein begabter und strebsamer Meister Mäcene, welche zu kunstsinnig sind, um an der Dutzendwaare Genüge zu finden, und zugleich reich genug, um Handarbeit zu bezahlen. Auf Reparaturen der lüderlichen Fabrikate beschränkt, verliert auch der Fleissige die Lust an der Arbeit und muss sich genügen lassen, zu verhökern, was Hanau und Pforzheim, Berlin und Paris produziren, und zufrieden sein, wenn die Leute den Schaukästen seines „Magazins“ oder „Lagers“ den Vorzug geben vor denen der Krambuden. Ob hierin Sonntags-, Fortbildungs- oder Gewerbeschulen, Ausstellungen, die „Innung“ u. dgl. Wandel schaffen werden, wird die Zeit lehren.

(Schweiz. Gewerbebl., Winterthur.)