

In diesem Arbeitssaal werden alle inneren Theile der Uhr, wie Räder, Triebe u. s. w. gefertigt. Durch Herzählen der in diesem Zimmer gefertigten Artikel kann man sich eine Vorstellung von der Zahl der Theile machen, welche erforderlich sind, den Mechanismus einer Uhr zusammenzustellen; es werden angefertigt: patent. Mittelwelle, patent. Mitteltrieb, drittes Trieb¹⁾, viertes Trieb²⁾, Gangtrieb, Minutenrohr (Viertelrohr), Wechseltrieb, Federstift, Ankerwelle, Unruhewelle, Federhaus, Federkern, Stundenrad, Minutenrad, Mittelrad, drittes Rad, viertes Rad, Remontoirrad, Remontoirzwischenrad, Aufzugs-Welle, Drücker, Zifferblattfüsse, Sekundenzeiger-Röhre, Spiralfederrolle. Die Uhrplatten, Unruhen u. s. w., welche in anderen Zimmern gefertigt werden, werden auch im Trieb-Arbeitssaal mehr oder weniger gehandhabt.

Es mag noch erwähnt werden, dass alle Messungen in der Fabrik nach dem metrischen System ausgeführt werden, wobei eine grössere Genauigkeit gesichert ist, als beim Messen nach dem engl. Zoll.

Der allgemeine Anblick beim Eintritt in den Trieb-Arbeitssaal ist der eines Labyrinthes von Griffen, Rädern, Flaschenzügen und Maschinen, alle in Bewegung, wie mit Leben begabt. Zu beiden Seiten des Saales sind lange Reihen von Arbeitsbänken, eine dritte Reihe geht durch die Mitte; auf den Bänken stehen die verschiedenen Maschinen, deren jede von einem Manne oder einem Mädchen beaufsichtigt wird. Wie im Gestellmacher-Zimmer, spielt die Drehbank auch hier eine bedeutende Rolle und ist in grösster Verschiedenheit in Anwendung gebracht. Ohne diesen allmächtigen Faktor wäre die Uhrenverfertigung vermittels Maschinen unmöglich, der grösste Theil der Arbeit bei der Anfertigung einer Uhr wird auf der Drehbank hergestellt und zur Erlangung der nöthigen Resultate nimmt diese Maschine unzählige Gestalten an.

Als Arbeitsmuster liegt dem Berichterstatter ein vollendetes Stück vor, welches, glauben wir, Federhaus (mainspring barrel) heisst (wir behaupten nicht, in dieser Beschreibung technisch zu sein, und wenn wir die Stücke etwas vermischt in Bezug auf ihre Nomenclatur bringen, so wird uns dies vergeben werden); dieses Stück kommt in den Arbeitssaal in Form einer massiven cylindrischen Messingscheibe, etwas mehr als $\frac{1}{11}$ eines Zolles dick und $\frac{7}{8}$ Zoll im Durchmesser habend. Diese Scheibe wird in den Drehstuhl gespannt und auf einer Seite bis auf $\frac{1}{16}$ Zoll Dicke ausgedreht, ein Theil des äusseren Randes wird weggedreht, ein Loch in den Boden gebohrt, um welches ein Rand gelassen wird; dann kommt sie in eine andere Maschine, in welcher der äussere Rand in ein Zahnrad verwandelt wird. Hierauf wird ein dünnes Messingstück gedreht, um in die Ausdrehung gesprengt zu werden, welches Federhausdeckel genannt, mit 2 oder 3 Einfeilungen versehen ist, und das Federhaus ist fertig, nachdem das massive Messingstück, von dem es seinen Ursprung herleitet, mehr als die Hälfte des Gewichtes, an Umfang jedoch nur wenig verloren. — Hier haben wir ein dünnes Stahl-drahtstück; es kommt in die Maschinerie und erscheint als Trieb mit vollendetem Viereckansatz an dem einen und einem Zahnrad am anderen Ende wieder (Viertelrohr). Einige der Triebe sind so klein, dass ihre Stäbe oder Stecken mit unbewaffnetem Auge kaum unterschieden werden können und viel von der auf den Drehbänken verrichteten Arbeit geschieht unter Benutzung von Vergrösserungsgläsern. Es ist kein anziehender Anblick, die Mädchen mit Vergrösserungsgläsern in Gestalt von Würfelbechern ins Auge geklemmt, bei der Arbeit zu sehen, aber sie sind eben nur mit Hilfe der Gläser im Stande, die ihnen zugewiesene Arbeit zu verrichten.

Dort sehen wir eine Anzahl dünner Messingscheiben; nachdem sie unter eine Stanze gebracht worden, erscheinen sie als gleichförmige Stücke, welche, von einem soliden Mitteltheil nach dem Aussenring (Radkranz) führend, fünf schmale Arme haben; eine andere Stanze schlägt ein Loch in die Mitte, alsdann wird eine Anzahl von ihnen zusammen in eine andere Maschine gebracht und in kurzer Zeit sind feine Zähne in ihren Umfang

geschnitten. Dies sind die Räder im rohen Zustande. Jetzt kommen sie noch zum Poliren und sind dann fertig, um in die Uhr gesetzt zu werden. — Viele der geistreich erdachten und komplizirten Maschinen sind von dem Oberaufseher der Fabrik, Mr. Woerd, erfunden und alle sind das Erzeugnis der Intelligenz, welche in den verschiedenen Abtheilungen vorherrscht. Jedermanns Bestreben ist darauf gerichtet, Erfindungen von Maschinen zu machen oder Mittel und Wege zu finden, um Handarbeit entbehrlich zu machen. Diesem Bestreben wird jede Ermuthigung seitens der Gesellschaft zu Theil, welche beim Experimentiren mit ihren Arbeitern und dem Verwirklichen ihrer Gedanken grosse Summen ausgibt. Der Trieb-Arbeitssaal enthält einige der geistreichst erdachten Mustermaschinen, welche in die Fabrikthätigkeit aufgenommen wurden und die Leichtigkeit und Schnelligkeit, mit der sie arbeiten, bestätigen sie als Wunder der praktischen Mechanik. Mr. Thomas hat ein grosses Geschäftszimmer für seinen eigenen Gebrauch und den seiner Assistentinnen; in demselben werden die Arbeits-Berichte der Abtheilung, die Rechnungsbücher der Arbeiter geführt und ein Vorrath von allen in dem Arbeitssaal gefertigten Artikeln gehalten. Zu jeder Zeit kann Mr. Thomas, wenn die Art näher angegeben wird, ein Rad oder Trieb, welches in irgend einer anderen Abtheilung gewünscht wird, sofort liefern. Es mag wol häufig vorkommen, dass irgend einer der zarten Theile einer Uhr bei einer der verschiedenen Arbeitsvorgänge verdorben wird; wenn die Art der Uhr angegeben ist, kann jeder Theil sofort ersetzt werden, denn da sie automatisch gemacht werden, sind sie auswechselbar, so dass der ersetzte Theil den Platz des ursprünglichen sicher ausfüllt.

Viele der Arbeiter des Trieb-Arbeitssaales werden auf Stückarbeit bezahlt, nachdem ein gewisser fester Preis für das Hundert der Arbeit, die sie fertigen, festgesetzt worden. Einige der gefertigten Artikel sind so klein, dass es zu endlosen Irrthümern führen würde, sie zu zählen; sie werden deshalb gewogen, nachdem festgestellt worden ist, dass so und soviel Hundert zu einem Pennygewicht erforderlich sind. Nur die Assistentinnen des Werkführers sind im Zählen geübt und wenn sie eine Menge der kleinen Theile, auf einem Stück Glas ausgebreitet, vor sich haben, werden sie sie mit grosser Gewandtheit und Genauigkeit zählen.

Vereinsnachrichten.

Verein Berliner Uhrmachergehilfen.

Bezugnehmend auf unsere letzte Bekanntmachung, betreffend engeren Anschluss der zur Zeit selbständigen Kollegenvereine, erlauben wir uns heute, den verehrl. auswärtigen Vereinen folgenden definitiven Beschluss unsererseits zu unterbreiten. Für Kollegen, welche bereits einem der bestehenden Vereine angehören und ihren ordnungsmässigen Austritt aus demselben durch Mitglieds-karte etc. nachweisen, wird ein Eintrittsgeld nicht erhoben. Unser Vorschlag geht nun dahin, diese Vergünstigung für Vereinsmitglieder auch auf die verehrl. auswärtigen Vereine ausgedehnt zu wissen, und ersuchen wir um gefällige schriftliche Mittheilung, inwieweit dieser Punkt Anklang gefunden. Wir werden seiner Zeit nicht verfehlen weitere Maassnahmen, welche eine engere Verbindung der Kollegenvereine bezwecken, mitzutheilen. Die Mitgliedschaft, welche ein hier sich meldender Kollege eines anderen Vereines nachwies, wurde zwar schon stets hier respektirt, jedoch war dies bisher nur Formalität, und wäre es daher wol wünschenswerth, in diesem Punkte gleichmässig zu handeln.

Wir bringen ferner zur öffentlichen Kenntniss, dass wir anbetrachts der erfreulichen Zunahme, welcher sich unser Verein in letzter Zeit zu erfreuen hatte, genöthigt waren, uns nach einem entsprechend grösseren Vereinslokale umzusehen, und es finden von jetzt an unsere Versammlungen regelmässig jeden Sonnabend Abends 9 $\frac{1}{2}$ Uhr im Restaurant Gustavus, Dresdenerstrasse 85 statt. Auf vorstehende Aenderung Bezug nehmend, bitten wir alle verehrl. auswärtigen Vereine, Gönner und Freunde, bei etwaigen Korrespondenzen von jetzt an wie folgt zu adressiren: „Verein Berliner Uhrmachergehilfen“, Restaurant Gustavus in Berlin, Dresdenerstrasse 85.

Der Vorstand: i. A. Dressler, Schriftführer.

¹⁾ Zwischentrieb.

²⁾ Sekundentrieb.