

vereinigt mit der Tüchtigkeit in seiner Berufsthätigkeit eine seltene Intelligenz. Es sind in dem Zimmer 109 Personen, wovon die Hälfte Frauen, beschäftigt. Alle die verschiedenen Bestandtheile der Uhrwerke werden hier endgültig zusammengesetzt, auf dass sie einen vollständigen Zeitmesser bilden. Jedes andere Arbeitszimmer liefert einzelne Theile zu dem Werke, während im Vollendungs-Zimmer alle diese Theile zu einem zusammenhängenden Ganzen, zu einer Uhr, vereinigt werden.

Das Erste, was mit den verschiedenen Theilen im Vollendungs-Zimmer geschieht, ist, dass man ihnen eine gründliche Reinigung zu Theil werden lässt, um jedem Argwohn nach anhaftendem Schmutz oder Oel vorzubeugen; dann werden die Schrauben vollendet und nachdem dies gethan, sämtliche Theile von Mädchen zusammengestellt.

Wir waren einigermaassen erstaunt, als uns Mr. Haines mittheilte, dass die Arbeit des Zusammensetzens der Uhren im Vollendungs-Zimmer der American Watch Company nur von Frauen ausgeführt wird, die Arbeit erfordert jedoch eine Zartheit des Gefühls und Handfertigkeit, welche die Frauen naturgemäss besitzen und da der Vorgang ein rein mechanischer ist, so verrichten sie ihn, nachdem sie sich die Kunstgriffe angeeignet haben, mit grosser Schnelligkeit und Geschick. Nachdem so das Laufwerk zusammengesetzt worden, werden die Aufzugstheile an Ort und Stelle gebracht und die Uhren den Finisseuren übergeben. Dies sind geübte Uhrmacher und ihre Aufgabe besteht darin, die Uhr vollends zusammenzusetzen, bis sie geht. Wenn sie zu ihnen gelangt, besteht die Uhr aus einer Menge verschiedener einzelner Theile, die vorschriftsmässig zusammengesetzt worden, aber ohne Leben sind — ein Wesen ohne Seele; die Finisseure beendigen die Arbeit ihrer Vorarbeiter und machen die Metallmasse zum Zeitmesser. Das Laufwerk und andere Theile waren schon vorher geprüft worden und im Spiralfeder-Zimmer wurde sogar das ganze Werk zum Gehen zusammengesetzt; doch erst später wurden die Theile vergoldet und verschiedene von dem Gangwerk unabhängige Theile hinzugefügt. Letzteres geschieht im Vollendungs-Zimmer und es ist das Krönungswerk, welches die Finisseure verrichten, indem sie alles zu einem harmonischen Ganzen vereinigen — zu einer vollendeten Uhr, welche den bürgerlichen Zwecken dienen soll.

Nachdem das Uhrwerk von den Finisseuren in Gang gesetzt worden, gelangt es in die Hände des Inspektors, der es einer genauen Untersuchung auch in Bezug auf den Gang, unterwirft. Nachdem jetzt die Uhr gangbar geworden, ist es des Inspektors Pflicht, darauf zu achten, dass ihre Thätigkeit auch eine fehlerfreie ist und keine Abweichungen von den nach guten Uhren erster Klasse beobachteten Gangresultaten vorkommen. Aus des Inspektors Händen gelangt die Uhr in die des Regleurs, welcher sie weiter beobachtet und die Regulirung vollendet, womit die Arbeit an den Uhren für den gewöhnlichen Gebrauch beendet ist; in kleine Weissblechbüchsen verpackt kommen sie zum Verkauf. Die Uhren höheren Ranges jedoch werden noch einer speziellen Regulirung über das Vollendungs-Zimmer hinaus unterworfen, wovon wir später berichten werden.

Bis hierher haben wir noch nichts über Uhrgehäuse gesprochen, denn eine Uhr wird, da das Werk von höchster Wichtigkeit ist, auch ohne Gehäuse als vollkommen betrachtet. Das Uhrwerk ist ein Produkt der vereinigten Kunst und Wissenschaft, während das Uhrgehäuse zuweilen nur dem wunderlichen Geschmack seines exzentrischen Eigners gemäss bearbeitet ist. Die Uhrwerke werden entweder mit oder ohne Gehäuse gekauft und in letzterem Falle werden erst später die Gehäuse dem Geschmacke der Käufer entsprechend angepasst. Wenn wir also sagten, dass die Uhren, die das Vollendungs-Zimmer in kleinen Weissblechbüchsen verlassen, für den Markt reif seien, so bezog sich das nur auf die Uhrwerke, während die Gehäuse erst in zweiter Linie in Berücksichtigung kommen.

In dem Vollendungs-Zimmer werden Ersatztheile von fast jedem Theile vorräthig gehalten, so dass, wenn nach Verrichtung des Vollendungswerkes irgend ein Theil zerbricht, derselbe sogleich ersetzt werden kann. Einige dieser Theile sind so klein, dass ihre nähere Beschaffenheit mit dem blosen Auge kaum erkennbar ist. So sind da z. B. in jeder Hinsicht vollkommene

Schrauben von solcher Kleinheit, dass ca. 150 000 Stück von denselben auf ein Pfund gehen.

Die Mulden, in welchen die Uhren ins Vollendungs-Zimmer gelangen, weichen in ihrer Beschaffenheit von den anderen früher beschriebenen ab. Die Mulde ist eine lange Holzplatte, welche 10 grosse Höhlungen besitzt, von denen jede von 4 kleineren Höhlungen umgeben ist. In die grossen Aushöhlungen werden die Uhrplatten, in die kleineren die verschiedenen Bestandtheile hineingethan. Eine zweite kleinere Mulde enthält die den Nummern der verschiedenen Werke entsprechend angeordneten Unruhen, Steine u. s. w. Jede Mulde ist durch einen mit Haken niederzuhaltenden Deckel davor geschützt, dass Staub die Theile erreiche oder die letzteren sich vermengen können. Das Verpacken der Werke in die kleinen Büchsen ist eine einfache Arbeit, die von Mädchen verrichtet wird. In den Geschäften von Robbins & Appleton, New York und Boston, den Generalagenten der American Watch Company, befinden sich ungeheure Gewölbe, in denen Hunderte dieser Werke in den Blechbüchsen aufgeschichtet sind; letztere gleichen in ihrem Aeusseren den gewöhnlichen Salben- und Patentpillen-Büchsen, werden jedoch die Deckel entfernt, so bietet sich unseren Blicken in jeder Büchse ein Uhrwerk dar. Laufen Bestellungen auf Uhren ein, so werden die gewünschten Werke ausgewählt und in Gold- oder Silbergehäuse des dem Geschmack des Käufers entsprechenden Musters eingesetzt. Daher kommt es auch vor, dass Werke von verschiedener Güte sowol in Gold- als auch in Silbergehäusen gefunden werden.

Obschon wir die Fabrikation der Uhren durch verschiedene Abtheilungen hindurch verfolgt haben, bis die Uhr in ihrer Vollendung sichtbar wurde, gibt es noch verschiedene unerwähnt gebliebene Arbeitszimmer in der Fabrik. Ausserdem werden einige besondere Uhrtheile gefertigt, deren wir im Verlauf unserer Beschreibung bisher nicht Erwähnung gethan haben.

Verschiedenes.

Eine neue Anwendung der Elektrizität

hat der bekannte Elektriker Professor Thomson vor der New Yorker Gesellschaft der Künste gezeigt. Wenn Metallstücke, Ende an Ende, unter enormen Druck gebracht werden und ein elektrischer Strom durch dieselben läuft, wird ein vollständiges Zusammenschweissen erzielt, und zwar selbst bei Metallen, die unter anderen Umständen nicht zusammengeschweisst werden können, oder bei verschiedenen Metallen. Um Stahl von 1½ Zoll im Durchmesser zu schweissen, war ein Strom von 6000 Ampère, der eine elektromotorische Kraft von einer halben Volta hatte, nothwendig. Es wurde konstatiert, dass die Anwendung von 35 Pferdekraften eine Minute lang Stahl von der obigen Dicke ohne einen Hammerschlag oder die Anwendung von Wärme zusammenschweisst. Auch kann in dieser Weise Stahl an Messing geschweisst werden. (Deutsche Techniker-Ztg.)

Amtliche Bekanntmachungen.

Musterregister.

In das Musterregister ist eingetragen worden:

Oberndorf a. N. Gebrüder Junghaus in Schramberg, ein offenes Packet mit 4 Mustern von Leisten, Fabrik-Nr. 7—10, Muster für plastische Erzeugnisse, Schutzfrist 5 Jahre, angemeldet am 16. Dezember 1886, Nachmittags 3 Uhr.

Den 16. Dezember 1886.

Königl. Amtsgericht. O.-A.-R. Schach.

Frage- und Antwortkasten.

87. G. M. in B. Wer fertigt Uhren für Blinde zum Greifen (Tasten) und zu welchem Preise?

Briefkasten.

Herrn J. Z. in T. Abonnementsbetrag pro 1887 richtig und dankend erhalten.

Die Expedition.