

Form der Uhr herabzusetzen geeignet sind, nur zögernd und widerwillig. Die normale 43 mm-Uhr hat eine Werkhöhe von etwa 6,2 bis 7 mm; die flache Uhr geht hinunter auf 4,5 bis 5 mm Werkhöhe. Tiefer hinunter zu gehen, kann sich die Industrie trotz des Drängens der Abnehmerschaft nicht entschließen, da sonst die Vorzüge der Uhr gefährdet würden.

Diese überaus gewissenhafte und solide Art der Arbeit, für deren Fortsetzung die Tradition Glashüttes eine genügende Bürgschaft bietet, wird den guten Ruf seiner Fabrikate immer fester begründen und immer weiter hinaus tragen in die ganze Welt, und ihnen überall einen Ehrenplatz sichern, wo erstklassige Arbeit verlangt wird.

Uhrenbestandteile- und feinmechanische Industrie in Glashütte

Die Schaffung einer Präzisionsindustrie, wie es die fabrikationsmäßige Herstellung feinsten Präzisions-taschenuhren ist, bedingt naturnotwendig die gleichzeitige Entwicklung einer hochqualifizierten feinmechanischen und Werkzeugindustrie. Es ist unmöglich, solch feine Präzisionsinstrumente, wie es die hochwertigsten Taschenuhren sind, zu erzeugen, wenn nicht auch die hierzu erforderlichen Werkzeuge unter dem unmittelbaren Einfluß dieser Industrie selbst hergestellt werden können. Da ferner im Anfang die Glashütter Taschenuhrenindustrie auf dem Prinzip einer weitgehenden Arbeitsteilung und Spezialisierung in Heimwerkstätten aufgebaut war, so ergab sich auch hieraus eine Entwicklung dieser Heimwerkstätten je nach der Art ihrer Erzeugnisse nach der feinmechanischen Seite hin. Außer hochwertigen Werkzeugen werden für die Herstellung feinsten Taschenuhren aber auch hochwertige Normaluhren als Beobachtungsuhr benötigt. Aus der hierfür zunächst erforderlichen Erzeugung einzelner feiner Pendeluhren ergab sich ganz naturgemäß eine Fabrikation dieser Uhren. So hat sich in Glashütte nicht nur die Präzisions-Taschenuhrenindustrie, sondern gleichzeitig auch eine feinmechanische Industrie zur Erzeugung von Meßgeräten, Großuhrenwerken und Maschinen entwickelt, die in neuerer Zeit sogar noch einen weiteren Ausbau erfahren hat.

Durch Moritz Großmann, der sich zunächst mit der Erzeugung von Taschenuhren befaßte, wurde zuerst auch die Erzeugung von Präzisions-Pendeluhren und von feinen Meßwerkzeugen für die Messung von Zehntel- und Hundertstel-Millimetern aufgenommen. Namentlich diese Meßwerkzeuge haben Weltruf erlangt und werden noch heute unter dem alten Namen gehandelt, wenn auch Großmanns Werkstatt eingegangen und die Erzeugung von anderen Fabriken aufgenommen worden ist. Präzisions-Pendeluhren wurden in Glashütte in größerem Umfange zuerst von der Firma Strasser & Rohde erzeugt. Namentlich der verstorbene Herr Professor Strasser, der frühere Leiter der Deutschen Uhrmacherschule, hat sich um die Entwicklung dieses Uhrentyps große Verdienste erworben, indem er viel mit dazu beigetragen hat, daß für die Werke dieser Uhren die alten schwachen Konstruktionen verlassen und kräftigste Werke eingeführt wurden, deren Befestigung unabhängig vom Gehäuse direkt am Mauerwerk möglich ist. Auch neue Pendelkonstruktionen und insbesondere eine neue Hemmung, der sogenannte „Strassergang“, wurden von ihm eingeführt.

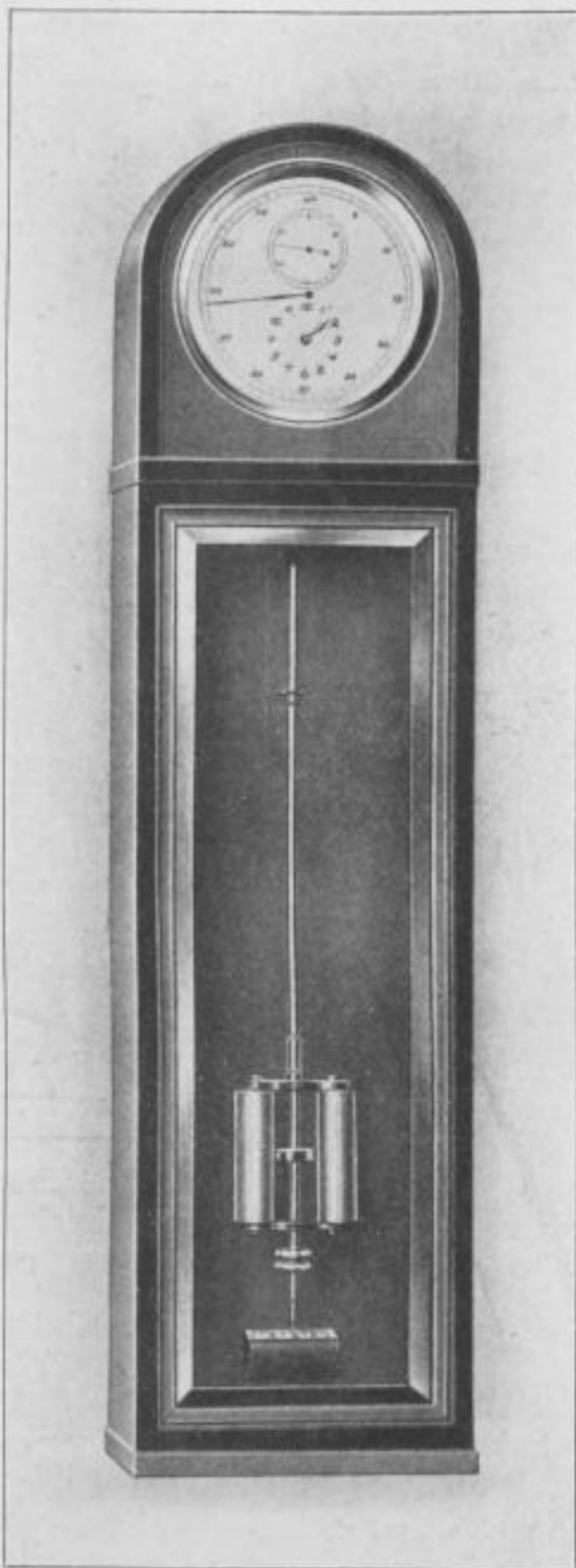
Die für die Fabrikation erforderlichen Maschinen und Werkzeuge wurden in größerer Zahl zuerst von der Firma Ernst Kreissig hergestellt; namentlich deren Glashütter Drehstühle konnten dem Namen Glashütte weitere Ehren erwerben, wenn diese Werkzeuge auch der Zahl nach von auswärtigen Fabrikaten überflügelt worden sind.

Aus der Fabrikation von Präzisions-Pendeluhren entwickelte sich gar bald die Herstellung von Laufwerken nach Art der Großuhrlaufwerke für die verschiedensten Zwecke, die jetzt ebenso wie die Pendeluhren in mehreren Fabriken in Glashütte hergestellt werden.

Aus all diesen feinmechanischen Industrien ging dann ein besonderer Fabrikationszweig hervor, nämlich die Herstellung hochwertiger Rechenmaschinen. Die Entwicklung hat dann sogar noch weiter geführt zur Herstellung von Zählwerken verschiedenster Art, von Geschwindigkeitsmessern und neuerdings sogar von Schreibmaschinen.

Die hier geschilderten Fabrikationszweige sind alle mehr oder weniger voneinander unabhängig, wenn auch einer aus dem anderen hervorgegangen ist. Die Erfordernisse der Taschenuhrenindustrie, namentlich nach den Grundsätzen der ersten Einführung, bedingten aber auch die Entwicklung einer bedeutenden Teilfabrikation, wie z. B. für Gangteile, Triebe, Schrauben und Zeiger. Die namhafteste Fabrikation dieser Art aber ist die Herstellung der Unruhen für Taschenuhren und Sechronometer, die zunächst von Carl Kohl aufgenommen wurde und jetzt in mehreren Werkstätten erfolgt. Gerade die Entwicklung der Herstellung von Unruhen, die immer mehr verfeinerten und rationeller gestalteten Herstellungsmethoden sind so interessant, daß es sich lohnen würde, etwas ausführlicher darüber zu schreiben, was aber leider durch den Raum-mangel verhindert wird. Man kann aber wohl feststellen, daß die Glashütter Unruhen an Güte von keinem anderen Fabrikat übertroffen werden. Einen

ähnlich wichtigen und hochentwickelten Zweig der Teilerzeugung stellt die Edelsteinschleiferei dar, die zunächst von Kretschmar in Glashütte eingeführt worden ist, und die jetzt für die Herstellung von feinsten Waren in hoher Blüte steht. Es werden alle Arten von Lochsteinen und Decksteinen für Taschenuhren, Chronometer und Pendeluhren angefertigt, für die natürlich nur bestes Material verarbeitet wird. Als Spezialität werden außerdem Steine für Kompaßzeiger und Ziehsteine für die Glühlampenindustrie und für sonstige feine Drahtzieharbeiten hergestellt. A. K.



Präzisionspendeluhr in Mahagonigehäuse
Strasser & Rohde, Glashütte