

Handel trieben und gegen die Konkurrenz eines Pfarrers nachdrücklich eingetreten sind.

Aber nicht allein die Bekämpfung der Schäden, sondern auch die technische Förderung der Uhrmacherei haben wir uns angelegen sein lassen und zu diesem Zwecke im Frühjahr v. J. eine Lehrlingsarbeiten-Prüfung veranstaltet. Es waren 7 Arbeiten zur Prüfung eingegangen, von denen die drei besten prämiert werden konnten. Ausserdem konnten wir infolge der zufriedenstellenden Leistungen sämtlichen Einsendern ein zu diesem Zwecke extra angefertigtes Diplom mit der den Arbeiten entsprechenden Zensur ausstellen.

Die Vorschriften der Handwerkskammern über die Prüfungen der Lehrlinge im Uhrmachergewerbe, welche im Frühjahr v. J. vereinzelt bekannt wurden, veranlassten uns, dieser Frage näher zu treten, da dieselben den Wünschen unserer Kollegen nicht entsprachen. Wir forderten zunächst in einem Rundschreiben sämtliche Handwerkskammern um gefl. Einsendung ihrer Vorschriften auf und auf Grund des hierdurch gewonnenen Materials stellten wir dann in mehreren Ausschusssitzungen Vorschläge für eine einheitliche Prüfungsordnung und einheitliche Bestimmungen über die Lehrdauer und die Zahl der Lehrlinge zusammen. Wir waren die Ersten, welche den Handwerkskammern derartige Vorschläge unterbreiteten und hatten die Genugthuung, dass uns andere Vereinigungen darin folgten, wozu wir besonders die Vereins- und Innungsvorstände, welche in den Handwerkskammern Sitz und Stimme haben, in einem Rundschreiben aufforderten.

In der richtigen Erkenntnis, dass die Handwerkskammern in erster Linie unsere Bestrebungen fördern können, haben wir schon anlässlich unseres Gesuchs um ein Verbot des Verkaufs von Uhren etc. auf Jahrmärkten die Unterstützung der ersteren gesucht und fast ausnahmslos auch gefunden. Dieses Gesuch ist jetzt von dem Verband elsass-lothringischer Uhrmacher erneut in der Strassburger Handwerkskammer zur Annahme gebracht worden und wir hoffen, dass nach und nach das Verbot dieses Jahrmarktshandels überall, wo Handwerkskammern dafür eintreten, erreicht wird. Wir aber werden es uns angelegen sein lassen, die Beziehungen zu denselben bestens zu pflegen, was uns übrigens durch das freundliche Entgegenkommen der Kammern sehr angenehm gemacht worden ist. Unsere Beziehungen zu anderen Verbänden sind durch gemeinsame Petitionen des Verbandes deutscher Uhren-Grossisten

gegen die geplante Erhöhung des Zolles auf Taschenuhren und durch die Unterstützung eines Gesuches des Kreditoren-Vereins gegen die Auswüchse der Leihhäuser zu Tage getreten. In jüngster Zeit wandte sich noch der Niederländische Uhrmacherbund zwecks Unterstützung seines Museums für Zeitmesskunde an uns, dem wir durch Zeichnung eines Geldbetrags und Beitritt in das Ehrenkomité gern nachgekommen sind.

Die 7. Grossmacht, welche die Tagespresse darstellt, zur Förderung unserer Angelegenheiten zu benutzen, waren wir natürlich auch eifrig bemüht und haben in kürzeren Zwischenräumen kleine Notizen, welche auf das Hausierverbot, den Gutscheinhandel, das „Kauft am Platze“ und die Lehrlingsprüfungsvorschriften hinwiesen, in die Tagesblätter lanziert.

Ferner haben wir, da über das unrichtige Taxieren so häufig und mit Recht Klage geführt wird, Anleitungen zur Verhinderung dieses Uebelstandes ausgearbeitet, welche in dem vom Verlag unseres Organes herausgegebenen Leipziger Uhrmacher-Kalender für 1902 Aufnahme gefunden haben. Gleichzeitig ist auch die Preisliste für Reparaturen, welche ebenfalls in genanntem Kalender veröffentlicht wurde, einer gründlichen Neuberatung und Umänderung unterzogen worden, sodass dieselbe als eine brauchbare Anleitung für die Festsetzung der Reparaturenpreise empfohlen werden kann.

Bei allen diesen Arbeiten sind begreiflicherweise manche, bis tief in die Nacht währende Sitzungen des Ausschusses nötig gewesen, dem für seine treue, aufopfernde Arbeit an dieser Stelle der beste Dank ausgesprochen werden soll, wobei wir uns der Zustimmung aller Kollegen wohl versichert halten dürfen.

Aber auch den letzteren gebühret vieler Dank für die Unterstützung, welche uns in zahlreichen Fällen zu teil geworden ist, und wir wünschen, dass die regen Verbindungen, die ja allein das gedeihliche Wirken unserer Vereinigung ermöglichen konnten, auch fernerhin von unseren verehrten Mitgliedern gepflegt werden. Wir versprechen dafür, nach wie vor alle unsere Kräfte anzuspannen, um die uns übertragenen Pflichten zum Wohle unseres schönen Berufes zu erfüllen und unsere Zentralstelle zu einer wahren, von allen Sonderbestrebungen freien Interessenvertretung der deutschen Uhrmacher weiter auszugestalten. Dass wir auf dem besten Wege sind, dieses Ziel zu erreichen, werden die Leser wohl aus vorstehendem Rückblick mit Sicherheit erkennen.

Alte und neue Arbeitsmethoden.



Wälzmaschine und Fräsen.

Der junge Uhrmacher, der sich eine Wälzmaschine und Fräsen anzuschaffen wünscht, sieht sich vor die Frage gestellt, welches Fabrikat er wählen soll. Wenn auch eine einzelne Fräse im Verhältnis gegen früher nicht mehr viel kostet, so ist der Betrag für einen ganzen Satz eine immerhin beträchtliche Ausgabe, deshalb ist Vorsicht nötig, um für sein Geld eine gute Ware zu erhalten, die auf die Dauer gute Dienste leistet.

Nach meinen Versuchen ist die Fräse von Carpano eine der besten der am Markte befindlichen, trotz des billigeren Preises anderen Fabrikaten gegenüber. Die Zahnform kommt

der theoretischen sehr nahe, denn schon einige Züge mit der Ingoldfräse greifen auf der ganzen Länge der Wälzung.

Die Fräsen mit angeschmiedeten Führern würde ich heute vorziehen, da sie nicht jedesmal eingestellt werden müssen, wie die von den Fräsen getrennten Führern, wodurch bei etwas Unaufmerksamkeit ganz leicht ein Rad verdorben werden kann.

Da diese Carpano-Fräsen ausserdem den Zahn viel glatter schneiden als andere, kann man den Schluss ziehen, dass sie mit grösserer Sorgfalt vollendet werden.

Eine recht wertvolle Einrichtung besitzen diese Fräsen noch: eine Ausbohrung von ca. 5 mm Durchmesser ist mit Blei oder Zinn ausgefüllt, worauf man die Zahnstärke derselben in hundertstel Millimeter (0,01 mm) mit einer Spitze einkratzen oder einschlagen kann.

Die Führer müssen sich genau auf die Mitte der Fräse einstellen lassen, und sollen das Rad gleichmässig führen, und nicht hin- und herbewegen, weil es sonst leicht verschnitten wird, besonders wenn es noch mehr oder weniger stark auf dem Aufsatz streift. Die Stellschrauben der Führer dürfen nicht