

ver . . . trägliche Preise gefordert wurden. Auch hier wurden sofort die masslos erhöhten Preise wieder ermässigt, als die neue Spiralfederfabrik ins Leben gerufen wurde. Wenn es wirklich noch eines Gliedes in meiner Beweiskette bedurfte, die Notwendigkeit der Gründung der eigenen Uhrgläserfabrik nachzuweisen, dann denke ich, mit dem letzten Hinweis diese Notwendigkeit überreichlich nachgewiesen zu haben.

Der Hinweis auf Amerika ist verfehlt. Bei Ausbruch des Krieges liess sich selbst im Lande der „unbegrenzten Möglichkeiten“ keine Uhrgläserfabrik aus der Erde stampfen — selbst beim besten Willen und Können.

Die deutschen Uhrmacher aber müssen hohe Preise bezahlen (und ihren Kunden abnehmen), damit dadurch die jetzt kostspieligen Schiffsfrachten nach Amerika nur ja nicht den dortigen Uhrenfabriken zur Last fallen; sonst entstehen dort Gläserfabriken. Also deutsches Geld im Dienste der Amerikaner. Herr Klix überschätzt die Schwierigkeiten bei der Herstellung brauchbarer Uhrgläser. Bei nur einigem guten Willen könnten sie die lothringischen Fabriken recht gut überwinden. Aber im Kampf um die Einführung der „Elbe“-Gläser konnten wir in den Fachzeitschriften lesen, wie diesen lothringischen Uhrgläserfabriken vorgehalten wurde, dass sie den Standpunkt vertreten, dass die Uhrmacher ihre Ansprüche an die Güte der Gläser wesentlich herabmindern müssten, was aber bei den „Elbe“-Gläsern nicht gefordert wurde! Ich meine, das lässt an Deutlichkeit nichts zu wünschen übrig, soweit Willen und Können in Frage kommt. Der gute Wille fehlte! Diesen Willen wollen aber wir in die Tat umsetzen und werden dann auch gleichmässig brauchbare Gläser herstellen können. Den nicht zu geringen Gewinn gönne ich aber meinen Kollegen, die ihn gar nicht verschleudern brauchen oder sollen. Vielmehr denke ich, dass sie Uhrgläser zu angemessenen Preisen verkaufen werden, die ihnen ohnehin einen guten Gewinn sichern. Dafür kann schon die Fabrik hinreichend sorgen.

Ich darf wohl voraussetzen, dass nunmehr die Beteiligungserklärungen restlos eingehen werden, soweit sie noch nicht abgegeben sind. Ich würde mich freuen, wenn alle Kollegen die Vorteile dieser Gründung in vollem Umfange sich nutzbar machen würden, die ich für mich selbst erwarte, denn die nächste Zukunft wird zweifellos an uns alle sehr hohe Ansprüche stellen, die wir nur dann erfüllen können, wenn wir alle sich uns bietenden Vorteile nach Möglichkeit auszubeuten verstehen. Ich zweifle auch nicht, dass auf der Grundlage dieser gemeinsamen Gründung sich eine weitausholende einheitliche Organisation in unserem Berufe aufbauen liesse, an der ich gern kräftig mitarbeiten würde, überzeugt, dass die Kollegen sogleich einander nähergabbracht würden, wenn sie auch nur durch das scheinbar lockere Band der Beteiligung an der eigenen Gläserfabrik nach dem gleichen Ziel streben würden, das zu erreichen jetzt möglich erscheint für jeden Kollegen, der seine Augen nicht absichtlich verschliessen will.

Vero.

**Zur Wahl des Drehstuhls.** Ich habe Gelegenheit, durch Gehilfen und Lehrlinge die Drehstühle sämtlicher Fabrikate kennenzulernen, und da kann ich mein Urteil dahin fällen, dass heute die Drehstühle von Glashütte, Esslingen und Frankfurt alle gut sind. Durch die bestehende Konkurrenz kann dies ja auch gar nicht anders sein. Jeder Drehstuhl der genannten Fabrikate hat seine Vorzüge; dass einmal Fehler unterlaufen, ist menschlich. Zufälligerweise habe ich selbst einen G. Boley-Drehstuhl, der auch nicht zentrierte, und habe dann so manchen Gehilfen und Lehrling gehabt, denen es genau so ging. Wäre ich da nicht auch ebensogut berechtigt, zu sagen: „Die Boley-Drehstühle taugen absolut nichts, kauft Frankfurter!“? Damit würde ich meinen Berufsgenossen einen schlechten Dienst erweisen. Aber, meine Herren Kollegen, diese Erscheinung haben wir auch auf anderen Gebieten der Werkzeugmacherei; wer hätte nicht schon einmal von Ihnen einen Schraubenzieher, Kornzange, Schraubenabkürzer, Rundlaufzirkel, Senkspiel, ja sogar Eingriffzirkel, Zapfenrollierstuhl, Planteur und Wälzmaschine und so viele, viele andere Werkzeuge gekauft, ohne dass er sie nicht vor dem Gebrauche hätte zweckentsprechend herrichten müssen. Unsere

Werkzeuge werden ja nur von Mechanikern gemacht; das sind Fabrikarbeiter, die kein Verständnis haben, welche Anforderungen der Uhrmacher an das Werkzeug zu stellen hat; Pünktlichkeit und Genauigkeit kennen die meisten von ihnen nicht. Welcher Kollege denkt dabei nicht mit Grauen an die Einsätze? Da stimmt meist kein Konus, und erst die Hoblkörner und dann die Drehherze, sie sind, scheint's ganz von der Drehbank kopiert!

Was nun die Wahl eines Drehstuhls, wie ihn „Vero“ empfiehlt, anbetrifft, so würde uns Uhrmachern damit schlecht gedient sein. Wenn man einen Drehstuhl anschafft, so hat man sich in erster Linie die Frage vorzulegen: Welche hauptsächlichsten Dreharbeiten hast du auszuführen? Sind dies durchgehends meist Taschenuhrarbeiten, dann wählt man den Drehstuhl so klein und fein als möglich, wozu das Handschwungrad sich am besten eignet, insbesondere das Glashütter, welches nicht so plump ist. Er ist dann bequemer, handlicher, die Arbeit geht leichter und rascher von der Hand, da diese sich an die kleinen zarten Körperchen gewöhnt und gestaltet hat mit der Länge der Jahre. Man denke hierbei nur an die Kornzange; eine zarte Hand, die gewöhnt ist, viele Jahre Taschenuhrarbeiten zu machen, wird gar nicht mit einer kräftigen arbeiten können, die kräftige Hand dagegen gar nicht mit einer leichten, da er gar kein Gefühl damit hat. Hat man gemischte Arbeiten zu machen, also Taschen- und Wanduhren, so sind die allgemein gebräuchlichen Drehstühle die besten, wozu das Handschwungrad, aber noch besser das Fusschwungrad sich eignet. Ist man aber genötigt, vorzugsweise Wanduhren, elektrotechnische oder grössere Neuarbeiten auszuführen, dann reicht der gewöhnliche Drehstuhl nicht aus, und man wählt dann am besten einen solchen, wie ihn „Vero“ empfiehlt. Dass man auf letzterem auch alle kleinen Arbeiten, wie Zylinder, Unruhwellen, Gangtriebe und dergl., eindrehen kann, ist selbstverständlich, nur wird er im Gebrauche für vorzugsweise Taschenuhrarbeiten sehr unbequem, ja sogar ungeschickt sein, wenn er mit einem Handschwungrad betätigt werden muss, was beim Gehilfen ja stets der Fall sein wird; infolgedessen wird die Arbeit naturgemäss nicht so rasch vonstatten gehen, wie es sein sollte, denn je grösser und plumper der Körper, um so langsamer die Bewegungen. Damit komme ich auf das Gebiet des Antriebes.

Der zweckmässigste Antrieb für Taschenuhrdreharbeiten, insbesondere für unsere Gehilfen und Lehrlinge, ist das Handschwungrad. Sie mögen in Stellung kommen, wohin sie wollen, überall können sie sofort flott ihre Dreharbeiten machen. Ist ein Fusschwungrad oder Motorantrieb vorhanden, um so besser, dann braucht man nur die Saiten zu ordnen. Dass man aber den Körper verrenken muss, wenn man den Drehstuhl in den Schraubstock spannt, habe ich gelernter Uhrmacher, der seine 30jährige Praxis hinter sich hat, noch gar nicht gewusst. Ich habe einige sehr gute Uhrmacher kennengelernt, die hatten sich den gewöhnlichen Schweizer Drehstuhl mit Glashütter Einrichtungen und Handschwungrad versehen lassen, um darauf ihre kleinsten Arbeiten auszuführen — für die allgemeinen Arbeiten benutzten sie den üblichen mit Fusschwungrad —, sie konnten das kleine Drehstühlchen nicht genug loben. Ganz anders, wenn ein Gehilfe mit solch einem aussergewöhnlichen Drehstuhl „rechts“ eine Stelle bezieht, da sitzt er und noch mehr sein Chef in der Patsche.

Meist sind ja bei uns Uhrmachern die Werkische rechts und links mit Schubkästen für Werkzeuge, Furnituren usw. versehen, ein Platz fürs Schwungrad ist nicht vorhanden. Und noch schlimmer ist es, wenn im Laden gearbeitet werden muss; da sitzen manchmal drei Gehilfen an einem zweisitzigen Platz. Und welcher Uhrmacher würde des Gehilfen wegen seinen Werkisch in den Ofen stecken, nur weil er einen Drehstuhl „rechts“ hat? Und mit Recht, denn wie würde wohl ein solcher Werkisch beschaffen sein, wenn er mit der Zeit von fünf Gehilfen besetzt wäre? Jeder hat ein anderes Schwungrad, eine andere Einrichtung, jeder braucht ein anderes Loch auf einer anderen Stelle, und manchmal sind gerade auf der Stelle die Schubkästen. Hat ein Gehilfe ein Handschwungrad, dann fallen alle Störungen und Unannehmlichkeiten fort, und er kann alle Arbeiten damit rasch machen.