

zu bestreichen und das Lot mit dem Pinsel neu aufzulegen. Ist es aber dann an der Lötstelle festgebacken, so wird das Lötrohr hinter die Flamme gehalten und diese dann als Rauschflamme an die Lötstelle geblasen, damit sich auch deren Umgebung richtig erhitzt. Dabei ist genau auf das Lot und die Flamme zu achten. Fängt es an, seine scharfkantige Form in der Glut etwas zu ändern, zu sintern — der geübte Lötter hat das im Blick —, so ist es kurz vor seinem Schmelzpunkt. Das Lötrohr wird nun wieder in die Flamme geschoben und eine Stichflamme kurz ohne Absetzen auf das Lot konzentriert, welches nun im nächsten Augenblick in die Lötfläche fließen und sie voll ausgießen wird, worauf mit dem Blasen sofort aufgehört wird. Das Ganze ist das Werk eines ganz kurzen Zeitraumes.

Während aber dem Lot in diesem Augenblicke die höchste Aufmerksamkeit zugewendet werden muss, ist auch auf die Flamme zu achten, dass diese nicht im Dahinstreichen über vor oder hinter der Lötstelle gelegene schwächere Metallteile diese über ihren Schmelzpunkt erhitzt und zerschmilzt (verschmort). Der Schmelzpunkt des Lotes, wenn er auch rechnungsgemäss unter dem des zu lötenen Gegenstandes liegt, bleibt doch immerhin so nahe an demselben, dass eine Sekunde längeres Blasen über das Fließen des Lotes hinaus genügt, um auch Stellen des Arbeitsstückes zum Fließen zu bringen (es ist hier nur von Silber- oder Goldlötungen die Rede), wodurch der Gegenstand verdorben ist.

Ob ein Gegenstand ganz (Trauringe) oder teilweise (Brillengestelle) zum Glühen gebracht wird, ob er auf Holzkohle befestigt wird, oder frei gelötet werden kann, und ob er teilweise vor dem Erhitzen geschützt werden muss (Ringe mit Steinen), richtet sich nach seiner besonderen Art. Bei silbernen Gegenständen (Uhrketten, Kleinsilbersachen, die nicht poliert, sondern nur gesotten und gekratzt sind) ist es nötig, sie ganz zu glühen und aufzusieden.

Goldene und andere Gegenstände, die vor dem Anlaufen durch die Hitze geschützt werden sollen, taucht man ganz oder wenigstens an den der Lötstelle benachbarten Stellen in Wasser oder Beize, und darauf in Borsäure (weisses Pulver), die sich beim Heisswerden des Gegenstandes in eine luftabschliessende und dadurch die Oxydation verhindernde Schicht verwandelt.

Nach dem Löten mit Gold- oder Silberlot wird der Gegenstand in Beize abgekocht. Letztere besteht aus einer Mischung von Wasser und Schwefelsäure im Verhältnis von 20:1, und muss, wenn man durch Eintauchen des Fingers probiert, scharf sauer schmecken. Sie wird in einer Schale aus Blei oder einem irdenen Gefässe aufbewahrt, und es ist darauf zu achten, dass sie nicht mit Eisen in Berührung kommt, da die abgekochten Gegenstände sonst rot anlaufen (verkupfern). Man entfernt deshalb den gelöteten Gegenstand, nachdem er kurz gekocht worden ist, sehr schnell mit den Fingern oder mit einer Messingkornzange aus der Beize und spült ihn im Wasser ab. Er wird dann mit einer Messingdrahtbürste in eine Lauge aus Bierresten oder gekochter Seifenwurzel gekratzt.

Der Arbeitsvorgang des Lötens ist nun beendet, denn der Gegenstand liegt metallisch rein vor uns. Es erübrigt nur noch, ihm wieder die Schönheit der Oberfläche zu verleihen, die er vorher besessen hat. Bei durch Borsäure gedeckt gewesenen Stellen wird das nicht notwendig sein, weil sie nach dem Abkochen unverändert wieder erscheinen, oder höchstens einer Ueberpolitur bedürfen. Goldgegenstände werden, nachdem die Lötstelle mit Feile, Schaber und Schmirgelpapier gesäubert worden ist, in der bekannten Art mit Flach- oder Zirkularbürste, und in den Löchern und Schnörkeln mit Faden aus rohem Zwirn, durch Tripel geschliffen und mit Rot poliert. Zwischen den beiden Arbeiten werden sie in warmem Seifenwasser mit Salmiakgeist sauber ausgewaschen; ebenso nach dem Polieren, und dann in frischem Wasser und in reinem Alkohol abgespült und in Buchenspänen getrocknet.

Bei silbernen Gegenständen ist ein anderer Arbeitsvorgang notwendig, denn die Feinsilberschicht der Oberfläche muss wieder geschaffen werden, während sie durch Schleifen in der obigen Art verletzt und entfernt würde. Diese müssen so oft gegläht, gesotten und gekratzt werden (zwei- bis dreimal), bis die Silberschicht an der Lötstelle so weiss erscheint, wie auf dem übrigen Gegenstände.

Nach dem Kratzen wird dann der Gegenstand entweder so gelassen (in den meisten Fällen genügt das) oder in besonderem Verfahren fein matt gebeizt, oder mit dem Polierstahl poliert. Letztere beiden Vollendungsarbeiten sind nur für geübte Arbeiter; andere bringen nur unvollkommene Leistungen fertig.

Einmal mit Zinn gelötete Gegenstände können nicht wieder hart gelötet werden, ausser wenn in umständlichem Verfahren jede Spur von Zinn entfernt worden wäre. ©

## Innungs- und Vereinsnachrichten des Zentralverbandes der Deutschen Uhrmacher. (Hauptverband der Deutschen Uhrmacher.)

Kostenlos geöffnet für Unterverbände, Vereine, Freie und Zwangs-Innungen.

### Innung Breslau.

3. Vierteljahrsversammlung der Uhrmacherzwangsinnung  
Breslau am Mittwoch, den 19. Juli, nachm. 3<sup>1</sup>/<sub>4</sub> Uhr, in Paschkes  
Bierhaus, Taschenstrasse 21.

Tagesordnung: 1. Verhandlungsbericht; 2. Annahme der Satzungen der Unterstützungskasse; 3. Verkauf der goldenen Damenuhr und Trauringe; 4. Reichsgerichtsurteil im Prozess Müller, anschliessend Vortrag des Kollegen Halisch (Neumarkt): „Was können wir tun, unseren Stand zu heben?“ 5. Firma Joh. Müller, deren fortgesetzter Kleinverkauf an jedermann, und Kommissionsbericht über die geplante Einkaufsgenossenschaft (Kollege Bütting); 6. Uebergabe der früheren Vereinsbestände an die Innung; 7. Eingänge und Mitteilungen.

Der Obermeister eröffnet um 3<sup>1</sup>/<sub>2</sub> Uhr die Versammlung und begrüsst die anwesenden Kollegen, insbesondere den als Vertreter des Magistrats gesandten Herrn Sekretär Römetz, und als Gäste die beiden Herren des Provinzialverbandes Hanke und Hirsch.

1. Der Verhandlungsbericht wird vom stellvertr. Schriftführer verlesen.  
2. Die Satzungen werden vorgelesen und die Paragraphen einstimmig angenommen.

3. Die goldene Damenuhr wird vom Kollegen Polok für 17 Mk. und die Trauringe vom Koll. Paschke für 12 Mk. erstanden.

4. Herr Halisch (Neumarkt) hält einen spannenden längeren Vortrag über den Prozess Müller (Gehilfenlöhne und Lehrlinge). Die Versammlung folgt mit Aufmerksamkeit den Worten des Redners. Koll. Hielscher bemängelt die Aufnahme von nicht gelernten Uhrmachern in die Zwangsinnung, der Obermeister und Kollege Halisch widerlegen dieses. Herr Feldmann bemängelt den Ausdruck „Die Uhrmacherei sei Spielerei“, was vom Kollegen Halisch ebenfalls widerlegt wurde. Kollege Hirsch, Reichenbach, schliesst sich den Ausführungen des Herrn Halisch vollkommen an.

5. Kollege Bütting berichtet über den Fall Joh. Müller, wovon die Versammlung Kenntnis nimmt. In die Kommission für die Einkaufsgenossenschaft wurden für die nicht erschienenen Kollegen Heider und Blitz, die Herren Menzel und Sadek neu gewählt. Herr Hanke vom Provinzialverband berichtet über den Detailverkauf der Grossisten, wovon die Versammlung Kenntnis nimmt.

6. Die früheren Vereinsbestände, ebenso der Betrag von 200 Mk. des früheren Vereins, werden der Innung zu weiterer Beschlussfassung überwiesen.

7. Kollege Masur liest einen Artikel über Goffreehren vor. Die Schulprämie der Innung erhielt der Lehrling Erich Weichert. Friedrich Gringmuth, Breslau, erhielt das Eisener Kreuz 2. Klasse. Das Mitglied Eduard Kühnel ist zum Heere eingezogen worden. Ausgeschieden aus der Innung sind die Herren Merzel und Paul Müller. Das Innungsmittglied Josef Hitzek in Breslau ist im Alter von 60 Jahren gestorben. Eine Hausierprämie von 5 Mk. erhielt der Gehilfe Fritz Ehlert. Die Sperrverpflichtung haben 111 Mitglieder unterschrieben. Der Obermeister macht die Versammlung darauf aufmerksam, dass am 1. Oktober die Warenumsatzsteuer in Kraft tritt. Die Kassenrevision hat am 12. Juli stattgefunden, und wurde alles in bester Ordnung gefunden. Schluss der Versammlung 6 Uhr 20 Min.

Otto Frank, stellvertr. Schriftführer.

### Uhrmacherzwangsinnung Kiel und Umgegend.

Trotz der wichtigen Tagesordnung war der Besuch der letzten Versammlung nur schwach. Der Obermeister berichtete: Das Lager des verstorbenen Kollegen Hansen wurde in einem hiesigen Geschäft ausverkauft; trotzdem eine Trennung der Ausverkaufsmasse von dem eigenen Lager nicht stattfand, war eine Beschwerde ohne Erfolg. Für unser Gewerbe wird in nächster Zeit die volle Sonntagsruhe eintreten. In einem Gefangenlager war ein schwungvoller Uhrenhandel betrieben worden; auf Einschreiten durch den Vorstand ist demselben Einhalt geboten. Von der Handwerkskammer ist bekannt gegeben,

**Zur Beachtung.** Der unberechtigte Nachdruck unserer Vereinsnachrichten, auch auszugsweise, ist ausdrücklich verboten und wird gerichtlich verfolgt. Der Vorstand des Zentralverbandes.

Die Herren Schriftführer, Vorsitzenden und Obermeister der Vereine und Innungen werden dringend ersucht, alle Vereins- und Innungsberichte, ebenso die Einladungen zu Versammlungen rechtzeitig einzusenden. Für Nr. 17 bestimmte Einsendungen werden bis **spätestens den 22. August** erbeten.