

Die Triebfabrikation der Beckerschen Fabrik arbeitete jedoch auch mit sehr veralteten Maschinen, die mit der Fabrik alt geworden waren, nur sehr geringe Produktionsfähigkeit aufwiesen und sehr viel Handarbeit übrig ließen.

Die Drehautomaten schrubben die Triebwellen in sehr roher Weise vor, so daß man sie nachher auf Triebfräsmaschinen zahn konnte. Nach dem Härten und Anlassen mußten dann die beim Härten verzogenen Wellen mit der Hammerpinne von Hand rundgerichtet werden und wurden dann auf kleinen Schweizer Drehstühlen mit dem Handstichel glatt gedreht; dann ebenfalls von Hand Zapfen angedreht und poliert. Die Arbeiter, die diese Arbeiten ausführten, waren fast ohne Ausnahme sehr alte Leute, teils Greise. Junge Arbeiter waren gar nicht willens, diese viel Geschick und langdauernde Anlernung erheischende, dazu nur gering bezahlte Arbeit, zu erlernen. Ich erkannte, daß hier eine völlige Umorganisation stattfinden mußte. Die Triebfabrikation ist immer der Kernpunkt einer modernen Uhrenfabrik. Ich legte mir den Plan zurecht, die Herstellung der Triebe so einzurichten, wie ich es bei Gebr. Thiel in Ruhla kennengelernt hatte. Hier waren es aber nur kurze Taschenuhrtriebe gewesen, und ich verhehlte mir nicht die Schwierigkeit, die sich bei der Herstellung der langen, oft sehr dünnen Triebe vielleicht einstellen könnte. Niemand konnte mir raten, und ich sah die Gefahr vor Augen, denn wenn sich die Triebwellen beim Härten verzogen, wie sie es bisher immer getan hatten, hätte ich verspielt gehabt. Die fast auf richtige Dicke, fertig mit Zapfen gedrehten Triebwellen hätte man nicht wieder genau rund bekommen, ganz abgesehen von den Kerben, die durch das Richten mit der scharfen Hammerpinne die Wellen verunziert hätten, weil das nachfolgende Ueberdrehen von Hand unterbleiben mußte, da ich gerade diese Arbeit vermeiden wollte. Gar zu gern hätte ich gewußt, ob man in den Triebfabriken in Frankreich schon die Triebe fertig mit Zapfen drehte, doch niemand konnte mir darüber etwas sagen.

Auf einer Reise nach der Schweiz, um die Maschinen zu bestellen, denn nur dort wurden vor so langen Jahren solche Drehautomaten hergestellt, suchte und fand ich Gelegenheit, eine Triebfabrikation in Frankreich zu besichtigen. Ich fand dort, daß man die Triebe nicht fertig mit Zapfen drehte, sondern so wie es in der Beckerschen Fabrik bisher geschehen war, man sie nur aus dem Rohen, ohne Zapfen, automatisch vordrehte und die Zapfen erst nach dem Härten andrehte. Zwar waren die Drehautomaten neuerer Konstruktion; genau dieselbe, wie ich sie kannte. Ich hatte mir aber in den Kopf gesetzt, die Zapfen auch gleich automatisch anzudrehen und stand nun mit meiner Ungewißheit — „ob es auch gehen wird“ — wieder allein da. Ich mußte es wagen, auf gut Glück.

Die automatischen Maschinen zum Drehen der Triebe, fertig mit Zapfen, wurden bestellt, und zwar alle mit drei Drehstählen, obwohl man die Taschenuhrtriebe mit nur zwei Drehstählen drehte und man mir in der Schweiz abriet, einen dritten Stahl zu verwenden, da es die Einstellung der Maschinen erschwere, weil es die Maschinen nur kompliziere. Aber ich bestand auf meiner Idee und habe die Genugtuung gehabt, daß man diese Maschinen später stets mit dem dritten Drehstahl, ja sogar neuerdings mit fünf Stählen ausstattet.

Ferner wurden eine große Anzahl Original-Amerikaner Drehautomaten bestellt, wie man sie im Schwarzwald schon längst in den großen Fabriken hatte. Diese dienten zum Herstellen von Schrauben, Radbutzen, Kadrakturstiften, Pfeilern, Viertel- und Stundenrohren, Zeigerfuttern usw.

Bis alle die Maschinen eintrafen, mußte der Platz vorge richtet sein. Hierfür stand der Beckersche Holzbearbeitungs bau von fünf Stockwerken zur Verfügung, da die ganze Holzbearbeitung verlegt und in zwei von den anderen Uhren-

fabrikgebäuden untergebracht wurde, die zum Teil stark vergrößert wurden und ganz neue Dampfmaschinen erhielten. Persönlich hatte ich damit nichts zu tun, da meine Tätigkeit der Werkefabrikation gehörte und meine Erinnerungen sich hauptsächlich auf diese beziehen. Der fünfstöckige Bau mußte natürlich innen gänzlich geändert und in alle Stockwerke neue Transmissionen eingebaut werden. Hierfür war ein Spezialingenieur da, dessen ich mich noch mit leisem Grauen erinnere. Er war jung verheiratet, aber fiel oft den Kartenspielern in den Wirtschaften in die Hände. So auch am Ende eines Monats, mit vom soeben ausgezahlten Gehalt „gefüllten Taschen“. Spät nachts kam er mit geleerten Taschen nach Hause, schlug seine junge Frau, die auf und davon lief. Sonst erwartet man im ersten Jahr einer Ehe meist ein anderes Ereignis!

Nach dieser kleinen Abschweifung komme ich gern wieder auf meine Werkefabrik zurück. Im unteren Stockwerk wurde die Stanzerei eingerichtet. Neben den, aus allen den früheren sechs Betrieben zusammengeholten Stanzpressen, soweit sie noch gebrauchsfähig waren, kamen auch ganz neue hinzu. Im besonderen eine große Ziehpresse, mit welcher die Gewichthülsen hergestellt werden sollten. Dies war etwas ganz Neues für damalige Zeiten, denn bisher waren sie aus Blech rund gerollt und dann an der Längsnaht hart verlötet, um darauf abgedreht und vollendet zu werden. Die neue Ziehpresse zog die Hülsen fix und fertig, mit Boden und oben am Rande glatt abgeschnitten. Zum allgemeinen Erstaunen kam eines Tages eine große Maschine an. Sie ging nicht einmal durch die Tür der Stanzereiwerkstatt; es mußte also die Mauer durchbrochen werden, um das Monstrum hineinzubekommen. Es war eine große Blechscheere, um die Blechtafeln in Streifen zu zerschneiden. Die Arbeiter hatten sie für eine „Dividendenkuponschere“ gehalten! Sie hat in dieser Beziehung auf längere Jahre hinaus elendig enttäuscht. Mittlerweile trafen aber die bestellten Drehautomaten aus der Schweiz und aus Amerika ein, und zwar rascher aufeinander folgend, als man sie aufstellen konnte. Als die langen Reihen dieser, für Freiburg noch gänzlich unbekannt, sehr komplizierten Automaten alle aufgestellt und mit ihren Treibriemen versehen waren, fing das Anlernen einiger Mechaniker und Arbeiter an, wozu ich keine Hilfe hatte und ich mich selber erst in alle die Tricks und Schikane, die einem solche Maschinerie spielen kann, hineindenken mußte, ehe ich es dem Mechaniker erklären konnte. In einer gleichmäßig mit der Neuzeit fortschreitenden Uhrenfabrik schafft man bei Neukonstruktionen von Maschinen erst eine an, und, wenn man ihren Wert erkannt und Arbeiter sich daran eingeschafft und die Eigenart der Maschine kennengelernt haben, werden deren weitere im Betriebe aufgenommen. Nicht so in Freiburg. Man war nicht mit fortgeschritten, sondern war, was automatische Maschinen anbetrifft, mindestens 10 Jahre hinter der Zeit zurückgeblieben. Nun kamen ganze Reihen solcher komplizierter Maschinen fast gleichzeitig an und die Arbeiter konnten zu deren Bedienung und Einstellung erst mühsam herangebildet werden, was nur langsam vor sich ging. Erst als ein neuer Meister mit langjährigen Erfahrungen im Betrieb dieser Maschinen angestellt war, der seine ganze Zeit und Arbeit dieser einen Werkstatt widmen konnte, ging es darin besser und rascher vorwärts.

Während man bisher die Triebstecken sehr lang gelassen hatte, um sie zugleich zum Aufnieten des Rades zu verwenden, ging ich von Anfang an dazu über, die Triebstecken kurz zu drehen und an der Stelle, wo das Rad sitzen mußte, wurde ein Mesingbutzen angestellt und nicht mehr verlötet, wie es bisher üblich gewesen war.

Dadurch erzielte ich verschiedene Vorteile. Die Räder konnten größere Mittellöcher erhalten, so daß die Schneid-