

standhält. Wenn überhaupt gehärtet wird (vielfach glaubt man, daß der verarbeitete Stahl die genügende Härte bereits besitzt), so geschieht es selten unter Luftabschluß in einem Kästchen, wobei das Verziehen noch am besten vermieden wird, sondern von einem Bindedraht über offener Flamme oder auf einer Holzkohle und Falllassen in Wasser oder Öl. Es gehört sehr viel Aufmerksamkeit und Geschick dazu, den Gegenstand gleichmäßig zu richtiger Glut zu bringen, ohne dünne Stellen, Zapfen, Spitzen oder Kanten zu verbrennen, und ihn so geschickt senkrecht und schnell in die Kühlflüssigkeit zu bringen, daß er nicht verzogen oder gerissen ist. Härterisse wird man bei unserer kleinen Arbeit nur mit scharfer Lupe erkennen. Selbst ein sehr geschickter Arbeiter wird aufatmen, wenn ihm die Härtung einer fein gemachten Welle gelungen ist; sie kann eine stundenlange Arbeit zwecklos machen. Bei Tageslicht wird der Gegenstand sehr oft verbrannt, was man ihm zunächst nicht anzusehen braucht. Dann kommt das Anlassen, um ihm die praktische Härte zu geben.

Um wieviel würde das Nitrierverfahren die Arbeit vereinfachen und selbst für einen ungeübten Arbeiter sicher machen, um wieviel näher würden wir einer wirklich rationellen Arbeit kommen, wenn wir dieses Verfahren ausüben wollten.

Allerdings kenne ich nur die Ergebnisse und weiß nicht, wie es gemacht wird. Ich weiß auch nicht, ob es ein Patent der Firma Krupp ist und ob sie den Gebrauch nur gegen Lizenz gestalten würde, aber ich glaube und hoffe, daß es in irgendeiner Methode frei ist. Die Firma Krupp wird auch einem einfachen Uhrmacher darüber keine Nachricht geben. Würde aber eine unserer Uhrmacherschulen in dieser nicht unbedeutenden Frage die Führung übernehmen, das Verfahren für unsere kleinen Uhrenteile prüfen, Abnußungs- und Bruchversuche vornehmen, so daß jeder Einwand aller Vorsichtigen Klärung gefunden hätte, so brächte sie unser Fach auf einem für uns schwierigen Gebiete vorwärts und aus dem unsicheren Arbeiten heraus.

Eine solche Schule hat eine ganz andere Befugnis, sich nach dem Verfahren zu erkundigen, als ein Einzelner, vorausgesetzt, daß sie es nicht schon kennt. Auch ihr selbst, bei ihren vielen Härtungen, könnte doch nur gedient sein, ein veraltetes Verfahren gegen das günstigere umzutauschen.

Gerade wer es weiß, wie die Stahlhärtung bei aller Wichtigkeit gewissermaßen als Nebenarbeit in unserer Uhrmacherei behandelt wird (wie das Olen), müßte es als eine Wohltat empfinden, wenn die Nitrierhärtung mit ihren Vorzügen für unser Gewerbe nutzbar zu machen wäre und wenn sie auch für unsere Anforderungen hielte, was sie nach den Erfolgen bei den größeren Maschinenteilen und Werkzeugen verspricht. Ist das Verfahren aber den Schulen bereits bekannt, so werden sie wohl auch schon Versuche gemacht haben, und wir rufen nach den Ergebnissen, um sie zu verwerten oder mindestens unser Wissen zu bereichern, wenn sie nicht verwertbar sind.

Aber gewöhnlich ging die große Mechanik der Uhrmacherei als Lehrmeisterin voran; nach ihren Gesetzen wird heute in modernen Fabriken die Uhr erzeugt, und die Empirik, auf die bis zu einer gewissen Zeit die Uhrmacherei gestützt war, mußte der Wissenschaft weichen. Bei einem solchen Vorteil, wie ihn die Nitrierhärtung für die Technik bedeutet, sollte kein Versuch unterlassen werden, ihn uns zu sichern, selbst auf die Gefahr erstmaliger Mißerfolge hin, die aber kaum wahrscheinlich sind.

Die Fabrikation wird für ihre Werkzeuge heute schon diese Härtung benutzen; von ihnen bis zum Uhrenteil ist kein großer Schritt, in Verbindung mit nicht rostendem Stahl würde er aber einer nach oben sein. Auch in der Reparatur sind verrostete Teile ein sehr unangenehmer, zwecklos vertuernder Fehler und Ursache dauernder Minderwertigkeit, wenn sie nicht vollständig ersetzt werden. Doch auf diesem Gebiete werden wir schon hören, ohne daß wir es fordern, denn hier liegt ein technischer und wirtschaftlicher Vorteil. (I 241) e.

Die Rechtsabteilung

Bearbeitet vom Verbandssyndikus Rechtsanwalt Dr. Heßler

Uhrmacher und Unfallversicherung¹⁾

1. Nach Artikel 42 des dritten Gesetzes über Änderungen in der Unfallversicherung vom 20. Dezember 1928 ist gegen die Aufnahme eines Betriebes in das Betriebsverzeichnis der Berufsgenossenschaft nicht mehr die Beschwerde an das Oberversicherungsamt einzulegen, sondern bei der

Schiedsstelle beim Verbands der Deutschen Berufsgenossenschaften E. V. in Berlin W 9, Köthener Straße 27.

2. Der Gewerbeunfallversicherung unterliegen „Fabriken“. Als „Fabrik“ im Sinne der Gewerbeunfallversicherung gilt unter anderem ein Betrieb, der „nicht bloß vorübergehend von elementarer Kraft bewegte Triebwerke verwendet“. Für die Entscheidung der Frage, ob hiernach das Vorhandensein eines Motors den Betrieb, dem er dient, versicherungspflichtig macht, hat das Reichsversicherungsamt folgende Richtlinien aufgestellt und ihre Anwendung empfohlen:

I. Die Voraussetzungen des § 538 Nr. 3 der Reichsversicherungsordnung liegen nicht vor, wenn die Nennleistung des Motors 75 Watt nicht übersteigt.

¹⁾ Vgl. den Aufsatz „Uhrmacher und Unfallversicherung“ in Nr. 48 der UHRMACHERKUNST des vorigen Jahrgangs.

II. Die Voraussetzungen des § 538 Nr. 3 der Reichsversicherungsordnung sind ferner nicht als vorliegend anzusehen bei Geräten oder Maschinen mit Einzelantrieb, bei denen die Nennleistung des Motors 76 bis höchstens 500 Watt beträgt und bei denen eine besondere Unfallgefahr nicht gegeben ist.

Wie führen Sie Buch?

Genügt Ihre Buchhaltung den Anforderungen, die im Zeichen des verschärften Wettbewerbes, der ungünstigen Wirtschaftslage und der drückenden Steuern an sie gestellt werden? Die Antwort hierauf gibt Ihnen Ihr Umsatz. Ihn zu steigern, heißt rationell Buch führen, auf einfache Weise zuverlässige Unterlagen für gewinnbringende Geschäftsführung sammeln. Lesen Sie die „Anleitung zur Einheitsbuchführung für Uhrmacher“, von Tümena (Preis 4,50 RM, 111 Seiten, mit 58 Abb.). Wenn ein Buch sich bezahlt macht, dann ist es dieses!

**Zentralverband der Deutschen Uhrmacher
Halle (Saale), Königstraße 84**