

Wie in einer Taschenuhrenfabrik

Kontrolle mit dem Mikroskop

auch gemacht, um immer auf dem laufenden zu sein, und die Entwicklung der Kunstseidenindustrie wird natürlich eifrig studiert.

Das Edelmetall für die Spinddüsen wird im eigenen Betriebe geschmolzen und le-

giert, zu Barren ausgegossen, zu Blechen ausgewalzt und endlich zu Düsen gezogen. Das ist schon notwendig, um die absolute Garantie zu haben, daß das Material immer gleichmäßig und von der richtigen Beschaffenheit ist.

Aber nicht nur Spinddüsen werden hier fertiggestellt, sondern auch Trauringe. Der Betrieb eignet sich ja sehr gut zur Angliederung dieses Nebenbetriebes, und dieser Nebenbetrieb schlägt gewissermaßen immer noch die Brücke zum alten und geliebten Uhrmacherhandwerk.

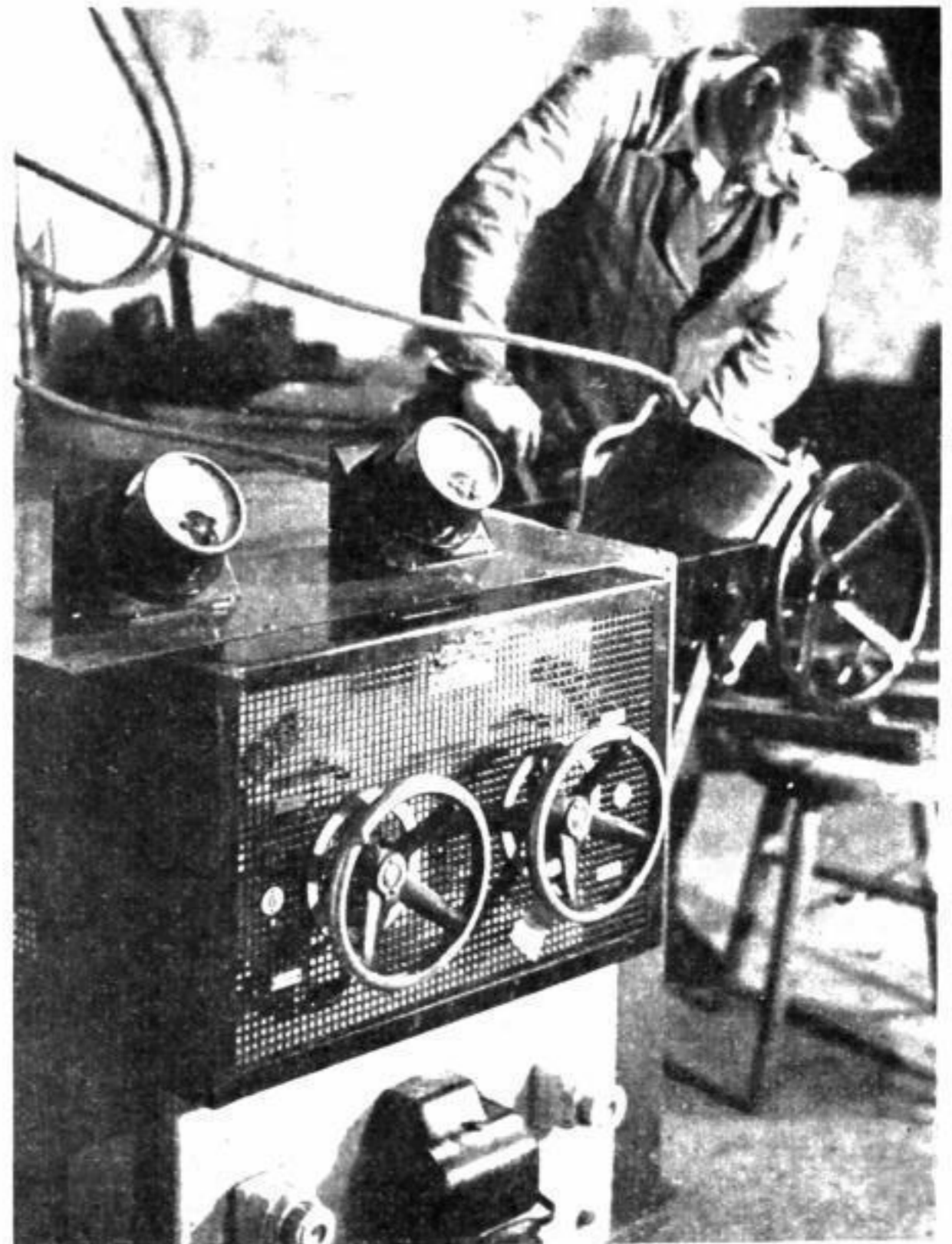
Da an und für sich das Gold im Betriebe verarbeitet wird, lag es nahe, eine Goldwarenfabrikation mit anzugliedern. Hier konnte es sich nur um einen in gleichmäßiger Qualität herzustellenden Artikel handeln. Bei der Herstellung von Trauringen wird das Barrengold zu Blechen von bestimmten Stärken ausgewalzt. Aus dem Blech wird mit einer Stanze in einem Arbeitsgange eine gelochte Scheibe ausgestanzt. Diese wird durch weitere Stanzvorgänge glatt gemacht, gerandelt, bis zu einem fertigen Trauring, und kommt dann auf die Poliermaschine. Für die Fabrikation selbst ist eine genaue Tabelle ausgearbeitet, die gestattet, aus dem Durchmesser und der Breite des Ringes ohne weiteres das Gewicht für einen bestimmten Feingehalt abzulesen. Man kann

also vorher genau sagen, wieviel ein Ring in einer bestimmten Weite und einer bestimmten Breite wiegen wird. Dieses kleine Beispiel zeigt, wie man in den Betrieben in Gröbzig bis auf das Kleinste bedacht ist, den Betrieb rationell zu gestalten. Man hat aber beim Durchwandern des Betriebes das unbedingte Gefühl, daß hier die Maschinen ihre Herrschaft noch nicht so überragend angefahren haben, daß der Mensch völlig zurücktritt. In diesem Betriebe herrscht noch der Mensch.

Friedrich Einfeld hat auf seinem Wege vom Kleinuhrmacher zum Fabrikanten eines so hochwertigen Spezialartikels nicht sagen können, daß er Glück gehabt hätte. Der Weg war reich an Enttäuschungen, viel Arbeit und vielen Kämpfen. Große Schwierigkeiten mußten überwunden werden. Unbeirrt aber hatte der Hersteller sein Ziel im Auge und über alle Schwierigkeiten hinweg hat er es verfolgt. Wenn er heute zurückblickt auf sein Werk, so gedenkt er mit Dankbarkeit des Berufes, aus dem er hervorgegangen ist. Auch sein Sohn, der heute im Betriebe tätig ist und mit dem Vater zusammen arbeitet, hat Uhrmacher beim Kollegen Friß Messerschmidt (Großhain i. Sa.) gelernt, weil der Vater einsah, daß in einer tüchtigen Uhrmacherlehre die Grundlage für das technische Können, das hier gefordert wird, am besten gegeben werden kann.

Bei dem interessanten Gespräch, das ich mit dem Inhaber bei der Besichtigung und nachher in der kleinen Weinstube von Gröbzig führen konnte, sind manche Erinnerungen aus der früheren Zeit aufgetaucht und manche gemeinsamen Bekannten wurden erwähnt.

Kollege Einfeld erzählte auch, daß er stets inseriert habe. Ein kleines Inserat lief ständig in der „Chemiker-



Der elektrische Schmelzofen für Edelmetalle