

Wochenschau der



Elektrische Uhren vom Uhrmacher

Zur Nachahmung empfohlen sei das Vorgehen der Innung Cottbus, die eine Synchron-Gemeinschaft ins Leben rief. Obermeister Karl Bär mahnt die Berufskameraden, der Frage der elektrischen Uhren gesteigerte Aufmerksamkeit zu widmen. Bei rüthigem Einsetzen sind Erfolge zu erzielen, die zumindest moralischer Art sind, trotzdem aber hohen Wert haben.

Wir geben nun Obermeister Bär das Wort:

„Über elektrische Uhren ist schon soviel geschrieben worden, dennoch ist es notwendig, alle Berufskameraden aufzurütteln, sich für den Verkauf von Synchron-Uhren einzusetzen, damit sie unserem Handel nicht verlorengehen und in fachfremde Hände gelangen. — Wir haben uns in Cottbus zu einer Synchron-Gemeinschaft zusammengeschlossen. Jeder der Berufskameraden hat eine bestimmte Summe in einen Fond gelegt. Wir haben dafür die verschiedenartigsten Uhren gekauft und haben durch weitestgehendes Entgegenkommen unserer städtischen Behörde in einem Fenster der „Städtischen Werke“, das uns zur Verfügung gestellt wurde, ausgestellt. — Bei solchen Synchron-Gemeinschaften muß man von vornherein damit rechnen, daß eine „klingende Münze“ dabei nicht herauspringt. Wenn einer damit rechnet, daß er hohe Dividende ausgezahlt bekommt, ist das ein Trugschluß. Wichtig hierbei ist es, die Synchron-Uhr überhaupt vom Uhrmacher zu propagandieren. — Durch den Zusammenschluß der Uhrmacher ist es möglich, ein umfangreicheres Lager hierin zu unterhalten, als der einzelne es kann. — Wir haben erreicht, daß das kaufende Publikum sich für die Uhren interessiert, wenn auch, wie in verschiedenen Städten, nur teilweise Wechselstrom vorhanden ist. Wir Uhrmacher in Cottbus können einen wirklichen Erfolg verbuchen, denn der Verkauf der elektrischen Uhren ist uns erhalten geblieben.“

(VI 1/2003)

Das Handwerk lehrt die Industrie

Uhrmachermeister Sanberger, Fachlehrer an der Staatlichen Fachschule für Uhrmacherei, Feinmechanik und Elektrotechnik in Furtwangen, führte einen mehrwöchigen Schulungskursus durch, der die Gefolgschaft einer Uhrenfabrik mit dem Aufbau und der Wirkungsweise der Taschen- und Armbanduhr vertraut machte. Wöchentlich ein Vortragsabend mit reichem Bildmaterial vereinigte die Gefolgschaft zur Fortbildung.

(VI 1/2007)

Der Mathematisch-Physikalische Salon

in der Dresdner Museumswoche 1939

Im Rahmen der Dresdner Museumswoche vom 20. bis 26. Mai 1939 finden in den Staatlichen Museen und dem Stadtmuseum Sondershausen, Führungen und Vorträge statt, die auf ein bestimmtes Thema abgestellt sind.

Der Mathematisch-Physikalische Salon im Zwinger bringt ebenfalls eine Sonderschau, die bis zum 31. August 1939 geöffnet bleibt:

„Die Frühzeit der Feinmechanik in Sachsen und ihre Förderung durch Kurfürst August“
(regierte 1553–1586).

Die reichhaltige Sonderausstellung des Mathematisch-Physikalischen Salons umfaßt drei Herstellergruppen, die mit ihren Erzeugnissen — vom einfachen Zirkel bis zum universalen Meßinstrument in ausgezeichneter Weise darstellen, wie sich das sächsische Feinmechanikerhandwerk unter der planmäßigen Förderung des Kurfürsten August aus dem Handwerk der Zirkelschmiede entwickelt hat. Zirkel der verschiedensten Art und einfaches Meßgerät, von Zirkelschmieden in der ersten Hälfte des 16. Jahrhunderts hergestellt, bilden den Anfang der Sonderausstellung. Mit dem Regierungsantritt des Kurfürsten August (1553) setzten dessen Bemühungen um die Heranbildung eines heimischen Mechanikerhandwerks ein. Die zweite und dritte Gruppe der Ausstellung zeigt nun in interessanter Gegenüberstellung erstens die vom Kurfürsten von süddeutschen Meistern gekauften Instrumente, die hiesigen Handwerkern als Arbeitsbeispiel und Anregung dienten, und zweitens als Erfolg der Bemühungen des Kurfürsten, die Erzeugnisse der ersten sächsischen Feinmechaniker bzw. Instrumentenmacher. Die Instrumente der sächsischen Meister Hans

Göbe, Christoph Trechler (Vater und Sohn), Viktor Stark, Matthias Heiß usw. beweisen deren außergewöhnliche Leistungsfähigkeit schon in der Frühzeit des Feinmechanikerhandwerks Sachsens.

Im Historischen Museum und dem Grünen Gewölbe wird gezeigt: „Festkleid, Schmuck und Orden“, während das Landesmuseum für Vorgeschichte im Zwinger seine Ausstellung betitelt: „Gold und Bernstein in Sachsens Vorzeit.“ (VI 1/2004)

Die Gewindenormung

Uns Uhrmachern ist das Rechnen mit dem „Zoll“ durch seine Unterteilung — die „Linie“ — vertrauter geblieben als anderen, denen Fuß und Zoll fremde Maßbegriffe geworden sind. Wir messen „metrisch“ nach Millimetern, Zentimetern und Metern. In England und Amerika dagegen hat sich die Rechnung nach Fuß und Zoll noch voll erhalten. Aber auch bei uns hatte das Zollmaß noch eine Domäne: Gewinde an Schrauben, Bolzen, Rohren wurden zum großen Teil nach Zollmaß geschnitten. Das „Whitworth-Gewinde“ hat, zumal da es auch in Deutschland genormt wurde, jahrelang vorgeherrscht und sich bis heute gehalten, obwohl daneben seit dem Ende des vorigen Jahrhunderts das „metrische“ Gewinde genormt auch eingeführt worden war. Das Whitworth-Gewinde rechnet nach Zoll, es springt in den Außendurchmessern der Schrauben von Sechzehntel- zu Sechzehntel-Zoll bei den schwachen Schrauben, bei den stärkeren von Achtel- zu Achtel- oder von Viertel- zu Viertel-Zoll. Das sind, in Millimetern gerechnet, etwa anderthalb, drei oder sechs Millimeter. Aber leider nicht genau drei oder sechs Millimeter, sondern immer einige Hundertstel- oder zehntel-Millimeter mehr. Auch der Zoll ist ja etwas größer als fünf und zwanzig Millimeter. Das normierte metrische Gewinde springt im Kerndurchmesser des Bolzens bei den schwachen Schrauben immer um zwei oder drei Zehntel-Millimeter, bei den stärkeren Schrauben um halbe und ganze Millimeter. Der Aufbau dieses Systems ist also viel einfacher für alle, die an sich auch sonst das metrische Maßsystem verwenden.

Schon die Normung der beiden Gewindesysteme hatte zu einer großen Vereinfachung geführt. Hatte es vor der Normung 274 verschiedene Gewindearten gegeben, so zählte man nach der Normung nur noch 72. Immerhin ist auch diese Zahl sehr hoch, wenn man bedenkt, daß sie sich auf die Werkzeuge zur Herstellung und Prüfung von Gewinden auswirkt. Daher gibt es immer noch je 144 verschiedene Lehren und Schneid-eisen und 226 Gewindebohrer. Der Übergang zum metrischen Gewinde als einzigem System müßte also eine weitere fühlbare Vereinfachung bringen. Dieser Schritt ist nunmehr durch die Verfügung des Reichswirtschaftsministers vom 21. April eingeleitet worden. Danach entfallen die Whitworth-Gewinde für Schrauben von 10 mm Durchmesser und weniger ganz. Für diese dünnen Schrauben gibt es also vom 1. Oktober 1940 an — für den Inlandsbedarf — nur noch metrische Gewinde. Für die stärkeren Schrauben ist vorläufig nur der Wunsch ausgesprochen worden, daß sie „für den Inlandsbedarf möglichst mit metrischem Gewinde hergestellt werden sollen“. Da Heer, Luftfahrt, Kraftfahrzeugbau, auch Feinmechanik und Apparatebau schon seit längerer Zeit nur metrische Gewinde verwenden und heute die meisten Betriebe auf diese Auftraggeber größte Rücksicht nehmen müssen, ist anzunehmen, daß das, was der Reichswirtschaftsminister als Wunsch ausgesprochen hat, in kurzer Zeit Selbstverständlichkeit sein wird. Diese Aussicht liegt aber vollkommen in der Linie der angestrebten Rationalisierung der gesamten Wirtschaft.

(VI 1/2006)

Der Sohn als Lehrling

Die Neufassung der Bestimmungen über die Einstellung von Lehrlingen, Volontären und Praktikanten hat es unter anderem mit sich gebracht, daß auch die Einstellung jener Jugendlichen, die in einem familienrechtlichen Verhältnis zum Lehrherrn bzw. Betriebsführer stehen, der Arbeitseinsatzregelung unterliegt. Erlaßt werden die Familienangehörigen, wenn sie in Betrieben von Ehegatten, Eltern, Voreltern oder Geschwistern regelmäßig mithelfen, auch wenn sie nicht als Arbeiter oder Angestellte beschäftigt werden. Deshalb muß zukünftig die Einstellung von Sohn oder Tochter als Lehrling oder auch als Anlernling oder jugendliche Hilfskraft bei dem zuständigen Arbeitsamt in der vorgeschriebenen Weise beantragt werden.

(VI 1/2005)