

Die Uhrengehäusefabrik in Hohenstein-Ernstthal, Zweigstelle der Deutschen Präzisions-Uhrenfabrik Glashütte (Sachsen), e. G. m. b. H.

Wohl selten ist eine Neugründung so schnell zu solcher Grösse gelangt und für uns von Bedeutung geworden wie die Deutsche Präzisions-Uhrenfabrik in Glashütte. Seit der kurzen Zeit ihres Bestehens bis heute hat das junge Unternehmen mit grossen Schwierigkeiten zu kämpfen gehabt, doch ist bis jetzt jedes Hindernis überwunden worden. Die Fabrikation von Taschenuhren geht seit Monaten flott vorstatten. Dem stellte sich jedoch nun die eine grosse Schwierigkeit entgegen, dass es nicht möglich war, genügend Gehäuse zu beschaffen. So war es denn auch nicht möglich, die Mitglieder vollauf zu befriedigen, weil nicht schnell genug geliefert werden konnte. Die kleine Gehäusewerkstatt der Fabrik in Glashütte ist nicht den Anforderungen auf Massenerlieferung gewachsen. Es wurden hier von jeher nur teure Einzelstücke gefertigt, wie es die bisherige Fabrikation auch nicht anders benötigte.



Abb. 1.

So hat denn die Geschäftsleitung kurz entschlossen einen neuen Weg eingeschlagen, indem sie, getrennt von der Glashütter Betriebe, als neues selbständiges Werk in Hohenstein-Ernstthal eine Gehäusefabrik errichtete. Der Gedanke war gut, denn dadurch machte sie sich unabhängig von der Gefälligkeit anderer und vor allen Dingen von der Schweiz. Ausserdem ist sie dadurch in der Lage, ein Gehäuse zu fertigen, das einer Glashütter Uhr würdig ist. Dann aber ist hiermit auch ein Werk begründet worden, das in seiner Art einzig in Deutschland dasteht. Eine Taschenuhrengehäusefabrik, mit den modernsten Maschinen ausgerüstet, ist entstanden, die Gehäuse in jeder Ausführung und in jeder gewünschten Menge schnellstens herstellen kann, nicht nur für eigenen, sondern auch für fremden Bedarf.

Dem Entstehen dieser neuen Fabrik sah ich zu, von Anfang bis jetzt. Am 15. März 1920 wurde hier in Hohenstein-Ernstthal von der Genossenschaft eine frühere Deckenfabrik, welche seit Jahren ihren Betrieb eingestellt hat, übernommen. Nun musste erst das bereits verwahrloste Gebäude neu hergerichtet werden. Wände wurden eingerissen, neue aufgerichtet und die Räume so eingeteilt, wie es für die einzelnen Abteilungen der Fabrikation erforderlich war, und das in der sehr kurzen Zeit von nur 4 Monaten. Am 19. Juli bereits konnte der neue Betrieb der Genossenschaft übergeben werden. Da waren alle Licht-, Gas- und Wasserleitungen gelegt, in jedem Raume Zentralheizung, jede Maschine an ihrem Platz. Wer jetzt das grosse, stattliche Gebäude sieht, wird es mir bestätigen, dass es innen wie aussen einem Neubau gleicht (Abb. 1).

So begann denn mit dem 19. Juli die Fabrik ihre Tätigkeit. Allerdings war noch keine Lieferung möglich. In der mechanischen Werkstatt aber wurde mit Hochdruck gearbeitet, um Spezialwerkzeuge, Teile für Maschinen, Schnitte und Stenzen zu fertigen. In allen Abteilungen sind Probarbeiten

in Messing gemacht worden. Jetzt aber, während ich dieses schreibe, verlassen die ersten Silbergehäuse die Fabrik, und recht bald werden auch die ersten goldenen folgen. Wir dürfen gewiss stolz sein auf diese neue Schöpfung. Besonders möchte ich hervorheben, dass nur wenige Spezialmaschinen aus der Schweiz bezogen wurden, alle anderen sind deutscher Herkunft. Einige Maschinen wurden nach Angaben der Firma von einer Glashütter Werkstatt gefertigt. Alle übrigen Maschinen, und was sonst noch an Werkzeugen fehlt, wird in der eigenen mechanischen Werkstatt hergestellt. Diese ist der Lebensnerv des ganzen Betriebes, denn während für fast alle Industrien und Gewerbe Werkzeuge und Maschinen für jeden Arbeitsgang fertig käuflich sind, ist die Taschenuhrengehäusemacherei auf sich selbst angewiesen. Sie muss für jedes neue Modell neue Hilfswerkzeuge anfertigen, beispielsweise sind die für ein 19" Gehäuse gestanzten Teile für ein anderes nicht brauchbar. Dies gibt aber auch den Beweis, dass nur die Massenerstellung einer Art rentabel sein kann.

Die ganze Einrichtung der Fabrik besteht aus vielen einzelnen Abteilungen und ist hier die Arbeitsteilung und Organisation aufs sorgfältigste durchdacht. Grosse helle, lustige Räume tragen zu dem Wohlbefinden der Arbeiter bei. Der Werdegang eines Gehäuses vom rohen Material bis zur Vollendung ist ein sehr komplizierter und erfordert eine reiche Erfahrung. So ist es denn auch begründlich, dass die Versuche eine lange Zeit in Anspruch nahmen, zumal fast ausschliesslich Leute angelernt werden mussten, die bisher anderen Berufen angehörten. Auch ist es das Bestreben der Oberleitung, den Arbeiterstand, welcher auf die Zahl 100 herankommen wird, nur aus orisansässigen Leuten heranzubilden. Der Anfang ist gemacht und berechtigt zu den besten Hoffnungen (Abb. 2).

Ein Rundgang durch die Fabrik lässt uns das Entstehen eines Taschenuhrengehäuses vom rohen Material bis zur Vollendung und Versendung sehen. Im grossen Walzraum wird das von der Schmelzwerkstatt gelieferte Material in lange Streifen verschiedener Stärke gewalzt, wie es für die Deckel, Kuvetten und Mittelteile erforderlich ist. Von da kommen die Streifen zur Presse, welche daraus runde Scheiben im Durchmesser von 30—60 mm, je nachdem es für ein bestimmtes Gehäuse nötig ist, ausstanzt. Die als Deckel oder Kuvetten bestimmten Scheiben gelangen danach sofort an eine Maschine zum Stempeln. Hier werden der bekannte Silberstempel (Krone oder Halbmond), darunter die Feingehaltsangabe eingeprägt, gleichzeitig auch das Fabrikzeichen und die fortlaufende Gehäusenummer. Nunmehr kommen die Scheiben nochmals unter die Walze und werden dann geglätt, damit sie für die Weiterbearbeitung geschmeidig genug sind. Das Glühen geht in einem eigens dafür bestimmten Gasglühofen vor sich. Pressluft und Leuchtgas werden gemischt in den Ofen hineingelassen und erzeugen hierin eine Hitze bis zu 1200° C. Ein Pyrometer zeigt genau den jeweiligen Hitzeegrad an. So ist das Ausglühen grösster Mengen in wenigen Minuten möglich.

Besonderes Interesse erregt die Herstellung des fugelosen Mittelteiles. Eine ausgestanzte Platte wird wieder unter eine Presse gelegt, welche jetzt, mit einem anderen Einsatz versehen, die Scheibe durch ein Loch drückt, worauf dieselbe in anderer Form zum Vorschein kommt und jetzt bald dem Deckel einer Blechschacltel gleicht. Der nächste Vorgang auf der Presse krepelt den hochstehenden Rand um. Wiederum tritt die Presse in Tätigkeit und stanz ein Loch hinein, so dass nun ein Ring, fast wie ein hohler Trauring, entsteht, nur dass hier die Wölbung flach oval aussieht. Das so vorbereitete Mittelteil wird jetzt wieder geglätt, denn durch diese Arbeitsoperationen ist es hart und spröde geworden und würde bei weiterer Bearbeitung springen oder reissen. Darum muss es erst wieder in den Gasglühofen für die weitere Entwicklung gefügt gemacht werden.

Ist das geschehen, tritt die Drückbank in Tätigkeit. Auf derselben wird das Mittelteil allmählich so weit gedrückt, bis es die passende Grösse hat. Gleichzeitig erhält es die richtige Form, und auch die Schlussflächen sind fertig daran. Das sind sechs Arbeitsoperationen hintereinander (Abb. 3).

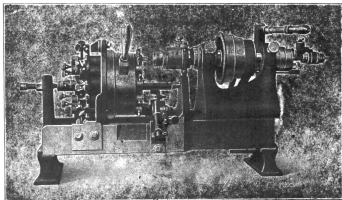


Abb. 2.

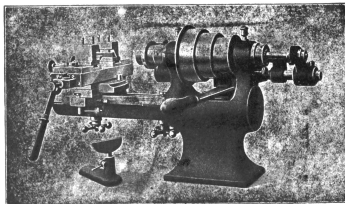


Abb. 3.

So, wie hier beschrieben, sind auch für die Anfertigung aller anderen Teile eines Gehäuses viele Arbeitsgänge nötig. Dass auch dafür die Fabrik bestens gerüstet ist, ist schon erwähnt. So ist noch eine Maschine zu nennen, welche 14 Arbeitsoperationen selbsttätig ausführt.

In dem Polierraum saugt ein Exhastor jedes Staubteilchen auf und werden die darin enthaltenen Edelmetallteilchen sämtlich wieder ausgeschieden und verwertet. Ebenso läuft das Waschwasser aus allen Räumen hinunter in den Keller durch eine Filteranlage, wo alle in dem Wasser enthaltenen Metallteile ausgeschieden werden, so dass auch hier nichts verlorengeht. Rohmaterial sowie die in Arbeit befindlichen Metallteile werden in einem grossen, dreiteiligen Tresor aufbewahrt und sind somit, auch während der Betrieb ruht, bestens gesichert.

An alle deutschen Uhrmacher richte ich die Bitte, diese Schöpfung mit allen Kräften zu fördern. Wer dem Unternehmen noch fernsteht, werde Mitglied. Der Name „Glashütte“ wird den alten guten Ruf weiter behalten und jetzt

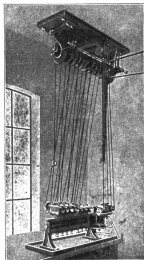


Abb. 4.

Quelle: Allgemeines Journal der Uhrmacherkunst Nr. 24 v. 15. Dez. 1920 S. 342-343

immer mehr populär werden. Es ist eine neue deutsche Industrie erstanden, und zum sicheren Erfolge wird die bringen „die Qualität und die deutsche Gründlichkeit“.

Ernst Carstensen.