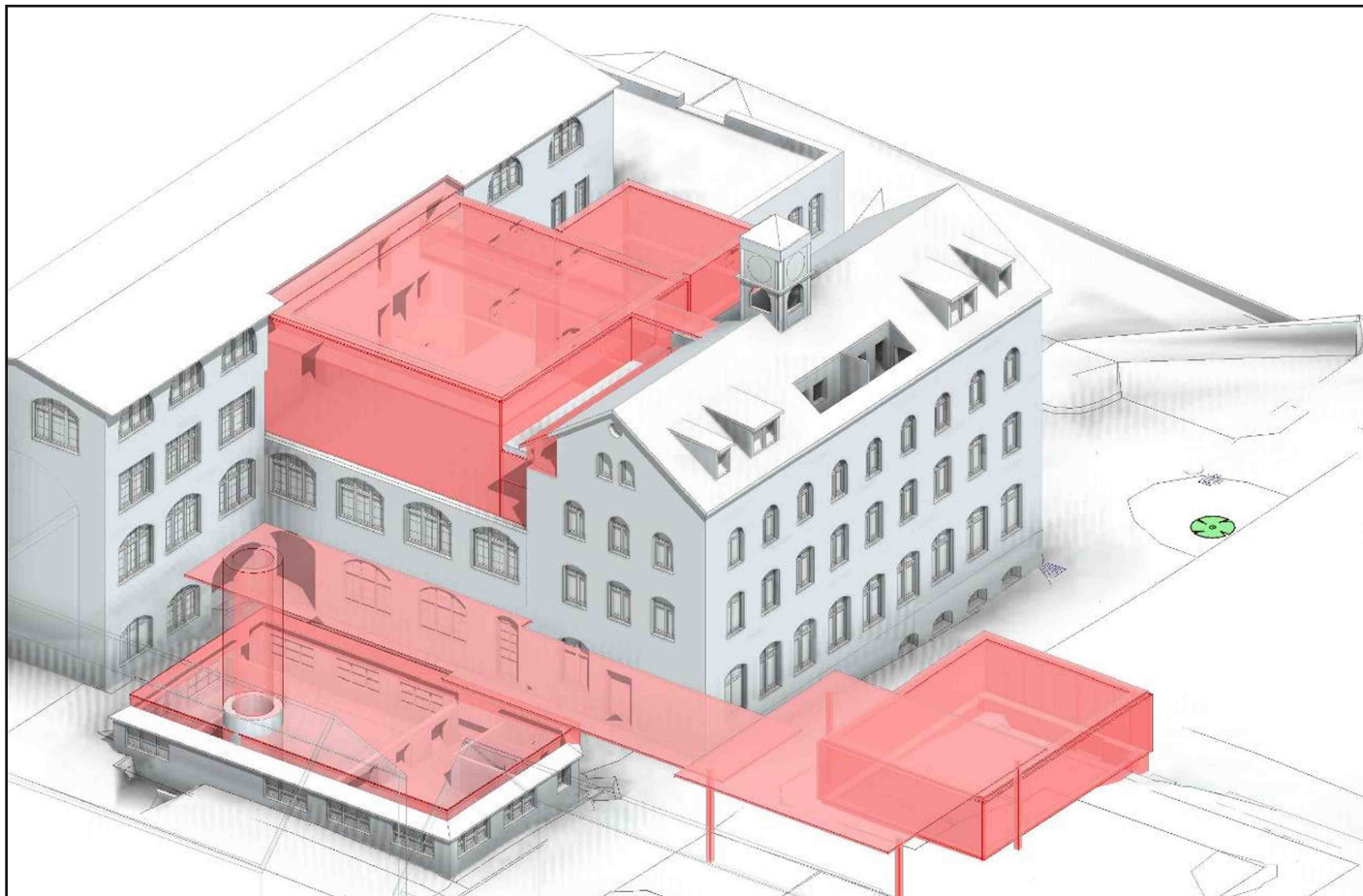
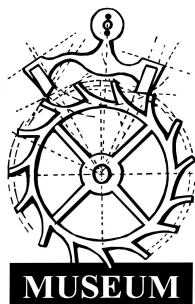


s'Uhreblättle

Förderkreis lebendiges Uhrenindustriemuseum e. V.
Mitteilungsblatt Nr. 2, Juni 2023

LEBENDIGES

UHRENINDUSTRIE-



Grußwort des Ersten Vorstands

Seit dem Erscheinen unserer Erstausgabe hat sich einiges im Umfeld des Vereines getan. Das Schlüsselwort ist hierbei *Bürk* oder wie wir umgangssprachlich sagen *das Bürk*.

Bevor ich auf *das Bürk* näher eingehe noch ein Wort vorab zum Thema Gendern.

Wir, die Redaktion, sind ein Befürworter der Gleichbehandlung aller Geschlechter und leben das auch in unserem Alltag.

In unserem *s'Uhreblättle* legen wir Wert auf einfache Lesbarkeit und leicht verständliche Formulierungen. Eine geschlechtergerechte Schreibweise würde dem jedoch entgegenstehen. Deshalb bleiben wir beim generischen Maskulinum.

Unser Titelbild zeigt eine grafische Darstellung *des Bürk* wie es einmal aussehen könnte. Etwas

Visualisierung des zukünftigen Kulturzentrums auf dem Bürk-Areal. Rot dargestellt sind die geplanten Neubauten. (© Amt für Gebäudewirtschaft und Hochbau Villingen-Schwenningen)

Neues zu schaffen beinhaltet auch Veränderung. Das gilt auch für unsere Ehrenamtlichen-Werkstatt und dem Uhrenindustriemuseum. Damit *das Bürk* entstehen kann sind Umbaumaßnahmen notwendig. Damit verbunden ist das Verlegen unserer Werkstatt in ein Ausweichquartier. Wann das sein wird und wohin es gehen soll, ist noch offen.

Nach den vielen positiven Rückmeldungen hoffen wir mit dieser Ausgabe wieder Ihren Geschmack getroffen zu haben. Viel Spaß beim Lesen.

Ihr
Rainer Russ

Vom Leben der Hausindustriellen in der Mitte des 19. Jahrhunderts

Noch um 1900 beschäftigte die Firma Mauthe etwa genauso viel Fabrikarbeiter wie Hausindustrielle. Diese Hausindustriellen wohnten im ganzen Schwarzwald und in den angrenzenden Gebieten verstreut und es war üblich diese bis in die 80er Jahre im Truksystem zu entlohnen, das heißt, Hausindustrielle sowie Fabrikarbeiter durch teilweise minderwertige und zu überhöhten Preisen berechnete Waren auszuzahlen.

Der Schwenninger Heimatforscher Otto Benzing, dessen Vater noch als selbständiger Hausuhrmacher um die Mitte des 19. Jahrhunderts für Friedrich Mauthe gearbeitet hat, berichtete 1982 über die Situation:

Neben seinem Gewerbe betrieb der Vater noch eine eigene Landwirtschaft, dass „er gnug Erdäpfl ghet hot“, dass er „hot kenna a Sau ziega... (dass) mer hot etwas verkaufa kenna“, aber „an Brota het es nie glangt.“ „Was er halt fertigbrocht hat, des hot er zu Mauthe trage. Und der Mauthe hat zum eine Teil wieder in Material zahlt. Und die Abhängigkeit war so, dass man einen Schürzenstoff und Kleider usw. beim Mauthe kauft hot. Des hat mer erwartet. Also der Mauthe-Großvater hieß Fritza-Männle. Mei Tante hat erzählt, dass sie hat Geld gspart ghet ... soviel dass's a rote Schürz glangt het und no hots Fritza-Männle gseit: Rote han e koine, aber die blaue send au schön... Und sie war grausig enttäuscht. Der Traum ihres Lebens war a rote Schürz.“

Das Truksystem führte auch dazu, dass die Hausindustriellen um ihren gerechten Lohn gebracht wurden. So schilderte Jakob Kienzle, der mit dieser Geschichte allerdings auch beweisen wollte, dass sein Onkel Fritz Mauthe kein guter Arbeitgeber war, die Situation eines Räderdrehers in St. Georgen, der für Mauthe arbeitete: „der Mann arbeitete mit mehreren Leuten, lieferte ziemlich viel und bekam meistens mehr Waren als bares Geld zum Lohn“. Als Mauthe dann eine



*Der Kaufmann Friedrich Mauthe 1822-1884, seine Ehefrau Marie Kienzle 1823-1874, seine Tochter Marie Mauthe 1848- 1921?
(Stadtarchiv VS 4.24 Nr. 525)*

Zeitlang keine Räder mehr von seinem Lieferanten bekam, musste der Nefte Jakob Kienzle nachsehen. Der Mann war krank und hatte kein Geld, den Arzt zu bezahlen. Die Frau erklärte, sie hätten von Mauthe kein Geld, sondern nur Waren als Bezahlung bekommen. Diese Waren standen „noch in einer Kiste unter dem Krankenbett.“

Jakob Kienzle hatte Zeit seines Lebens eine Fehde mit seinem wichtigsten Konkurrenten Mauthe,

viele Geschichten darüber sind in seinen Erinnerungen festgehalten. Demnach sei das Truksystem bei Mauthe eine wesentliche Ursache „für die spätere radikale Gesinnung der älteren Leute“ gewesen. Schließlich musste ja einer daran schuld sein.

Annemarie Conradt-Mach

Blick ins Depot: Timing am Küchenherd

Hektisch eilt Frau Renate vom Büro in die heimische Küche. "Jetzt aber Tempo", spornet sie der Sprecher im Dr.-Oetker-Werbefilm von 1954 an, „bald wird Peter da sein!“ Denn schließlich zählt mittags nur eines: dem Mann pünktlich ein warmes Essen zu bereiten.

Dies wurde auch von den Frauen im Schwenningen der 1950er-Jahre erwartet, selbst wenn sie in den Uhrenfabriken arbeiteten. Damit sie zuhause das Mittagessen für die Familie zubereiten konnten, begann ihre Mittagspause schon um elf Uhr. Entsprechend nannte man die durch die Stadt eilenden Frauen "Olfe-Wiibr" (Elf-Uhr-Frauen).

Dass seiner Frau bei all der Hektik nichts anbrannte, baute Willy Zahn in den neuen Elektroherd der Familie eine Zeitschaltuhr von ISGUS ein. Zahn arbeitete als Werkmeister bei dieser Firma, die sich bis heute der Zeiterfassung widmet. Der Herd selbst stammt von der Herd- und Ofenfabrik MALAG aus dem Kraichgau.

Lisa Schmied



Elektroherd mit Zeitschaltuhr, MALAG-Werke, 1954, Stahlblech (emailliert), Gusseisen, Kunststoff. (Foto: Uhrenindustriemuseum)



Hier wird das neue Museumsquartier unter weitgehender Erhaltung der historischen Substanz entstehen.

Das Museumsquartier Bürk

Das Museumsquartier Bürk wird als zukünftiges Stadtmuseum in den bisherigen authentischen Räumen des lebendigen Uhrenindustriemuseum zu Hause sein. Die erfolgreiche „DNA“ des Industriemuseums, die Ehrenamtlichen Werkstatt und der lebendige Maschinensaal, werden bei der Neukonzeption nicht etwa aufgegeben, sondern im bisherigen Umfang neu inszeniert. So wird die zukünftige Museumsquartier nicht nur museal die Geschichte der Uhrenindustrie in Schwenningen zeigen, sondern der besondere Charme des bisherigen Uhrenindustriemuseums wird erhalten bleiben.

Das Museumsquartier Bürk wird eines der größten Museen im Schwarz-Baar-Kreis und gehört derzeit zu den umfangreichsten Museumsumbauprojekten in Baden-Württemberg. Ziel ist es, im Herbst 2026 den Standort in der Bürkstraße 39 als modernes Stadtmuseum mit Galerie zu eröffnen. Auf drei Etagen plant und konzipiert der Architekt Bernd Behnisch den Umbau des bisherigen Wohngebäudes. Die Wohnungsbaugesellschaft Villingen-Schwenningen mbH (wbg) betreut das Projekt als Eigentümerin und Bauherrin. Für das Museumsquartier Bürk wird das Erdgeschoss komplett umgebaut. Es kommen ein erstes Obergeschoss, ein zweites Obergeschoss mit Dachterrasse und ein Dachgeschoss neu hinzu. Dort werden der Frei:Raum mit Foyer und Café, die Ausstellung "Zeitstrukturen" eine Wechselausstellungsfläche für Galerie und Geschichte sowie Museumspädagogik- und Verwaltungsräume Platz finden.

Stephan Rößler



Im Jahr 1955 kam es dann zur offiziellen Firmengründung. Herbert Hauser hat dann 1974 die Firma von seinem Vater übernommen und ist bis heute noch sehr aktiv. Sein Sohn Jochen Hauser trat 2014 in die Geschäftsführung ein. Wie nicht anders zu erwarten war steht, passend zu dieser langen Familientradition, die 4. Generation parat. Der Familienbetrieb legt größten Wert

HAUSER Feindrehteile GmbH, Tuningen

Schon lange vor meiner Zeit in der Weckerwerkstatt belieferte uns die Firma Hauser mit kostenlosen Drehteilen für unsere Uhren. Auf meine Frage warum wir so großzügig unterstützt werden hat Herbert Hauser einen kurze, überzeugende Antwort: „Weil’s isere Gschicht ischt ...“. Stolz zeigt er mir dann sein kleines Museum mit Apparaten und Geräten aus der alten Zeit. Mit weit über 70 Jahren brennt in ihm immer noch die Flamme der Begeisterung für Technik.

Herbert Hauser hatte in den 1960ern seine Lehre bei Kienzle in Schwenningen begonnen. Die Firma seines Vaters war damals eng mit der Uhrenindustrie verbunden. Zeitig genug vollzog man den Wechsel hin zu Kunden aus der Elektromechanik wie beispielsweise Saba. Damit konnte man sich dem Untergang der Uhrenindustrie in Schwenningen entziehen.

Heute ist man im Bereich der Kontakte für Steckverbinder aus der Welt der Elektronik sehr erfolgreich unterwegs. Auch hier hat man vorausschauend gehandelt und wurde nicht abhängig von der Automobilindustrie und der Verbrennerdebatte.

Erstmals urkundlich belegt wurde die Aktivität des späteren Firmengründers Eugen Hauser kurz nach Kriegsende im Oktober 1945. In einem Schreiben der französischen Verwaltung wurde ihm genehmigt, ein Drehteil für einen Feuerzeug-Hersteller zu fertigen.

auf das traditionelle Handwerk. Selbstverständlich arbeitet man mit einem hochmodernen Maschinenpark, setzt dabei aber auch auf altbewährte und präzise arbeitende Produktionsgeräte. Aber was sind Maschinen ohne die Fachkräfte die sie kompetent einsetzen. Mit viel Engagement gehen die 20 gut aus- und weitergebildeten Mitarbeiter ihren Aufgaben nach und sichern so den hohen Qualitätsanspruch und auch den langanhaltenden Unternehmenserfolg. Der Traditionsbetrieb bildet Zerspanungsmechaniker/innen selbst aus.

Wir wünschen der Firma Hauser auch für die Zukunft alles Gute und bedanken uns nochmals herzlich bei Herbert und Jochen Hauser.

Rainer Russ
www.hauser-fdt.de



Drehteile aus der aktuellen Produktion der Firma Hauser GmbH.

Karlheinz Hoffmann

Seit einem Jahr ist er Teil unserer Ehrenamtlichen-Werkstatt und erstellt für uns die Dokumentation der Fertigungsschritte und die zugehörigen Bilder.

1948 in Schwetzingen geboren und aufgewachsen studiert er in Mannheim Nachrichtentechnik.

Seine Verwandtschaft in Tauberbischofsheim besucht er des öfteren und dabei lernt er seine spätere Frau Elfriede kennen. Sie studiert Lehramt für die Fächer Latein, Griechisch und Deutsch.

Nach ihren Studienabschlüssen „verschlägt“ es das Paar in unsere Gegend, Karlheinz startet seine Karriere bei Bizerba in Balingen, Elfriede beginnt an einer Schule in Rottweil.

Später ziehen sie nach Bad Dürkheim, 1975 wird geheiratet, 1976 kommt der Sohn Martin zur Welt und ein Jahr später folgt der Umzug nach Dauchingen, wo 1979 der zweite Sohn Michael geboren wird. Hier bauen die Hoffmanns später das eigene Haus.

Die weiteren Stationen in seinem Berufsleben sind Kienzle Apparate in Villingen und Hengstler in Aldingen. Die letzten Jahre bis zu seinem Ruhestand 2010 arbeitet er für die Firma Jetter in Ludwigsburg als Vertriebsingenieur.



Schon kurz nach dem Beginn des Rentnerdaseins verwirklicht er seinen Traum und wird Mitglied der Stiftung „Das Haus der kleinen Forscher“. Das Ziel ist es, Naturwissenschaften in Kindergärten zu bringen. Karlheinz besucht selbst Trainerseminare und gibt bis heute Schulungen für Erzieherinnen und Erzieher mit Schwerpunkt Technik.

Daraus ergibt sich sein nächstes Ehrenamt bei der Hector-Kinderakademie, einer Stiftung für (hoch)begabte Grundschüler. Hier gibt er regelmäßig Seminare zum Thema „Programmieren mit Lego-Robotern“.

Mit seiner Frau unternimmt er sehr gerne anspruchsvolle Reisen, die beide dann auch bei verschiedenen Seniorenveranstaltungen multimedial präsentieren. Abgerundet wird das Ruhestandsprogramm durch zwei Enkel.

Es ist schön, so engagierte und interessierte Menschen in unserer Werkstatt zu haben - danke Karlheinz.

Karin Russ

Wieder zum Leben erweckt

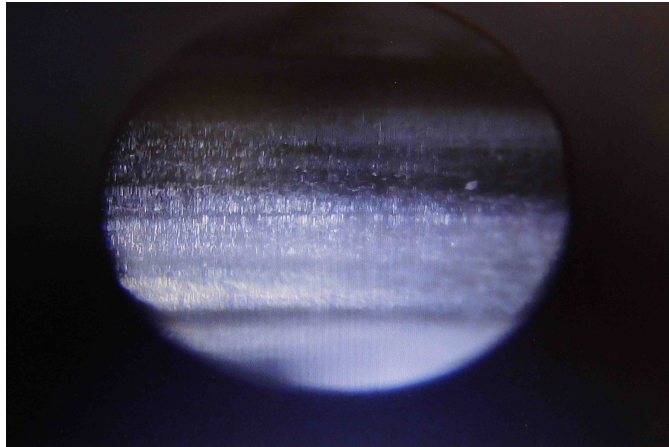
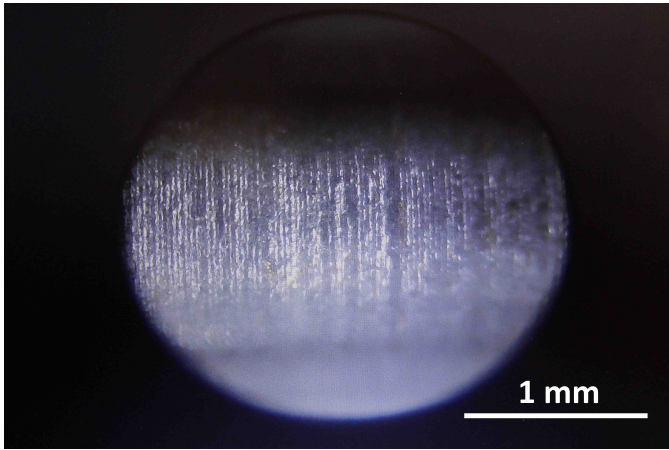
Die Lagerzapfen in Uhrwerken sollten eine möglichst glatte und harte Oberfläche haben. Dafür werden in der Uhrmacherei sogenannte Zapfenrollierstühle verwendet. Auch im Uhrenindustriemuseums steht seit Jahren eine Rolliermaschine. Leider ist sie, aus welchen Gründen auch immer, in Vergessenheit geraten. Nun aber haben sich unsere ehrenamtlichen Mechaniker damit auseinandergesetzt. Mit dem Ergebnis, das wir nun alle wichtigen Lageroberflächen von unseren Drehteilen rollieren können.

Rollieren, was ist das?

Rollieren ist eine Art der Oberflächenvergütung für rotationssymmetrische (gedrehte) Werkstücke durch feines Spanen, in der Wirkungsweise mit dem Feilen verwandt. Dabei wird vor allem die Rauheit der Oberfläche verringert, daneben aber auch die Festigkeit des Werkstücks verbessert. Beim Rollieren werden die Oberflächenspanen der Herstellung geglättet, indem die Unebenheiten der Oberfläche verdichtet werden. Dadurch nimmt auch die Härte an der Oberfläche zu.

Wie geht das genau?

Das Werkstück wird unten und seitlich in einer V-Nut drehend gelagert. Von oben drückt eine sich



Bild, nach dem Rollieren, ist die Oberfläche deutlich glatter geworden.

Uwe Horn

Was seit der letzten Ausgabe geschah

Museums-Fest

Ende Oktober letzten Jahres fand das Uhrenindustriemuseums-Fest statt. Mit vielfältigen Vorführungen durch unsere Ehrenamtlichen konnte den Besuchern ein wahrlich lebendiges UIM präsentiert werden. Eine Abordnung der Hammertowns gab zu jedem Vorführungsblock eine musikalische Einführung.

Die Pro Kids Stiftung überließ uns für diesen Tag das Kesselhaus. Tagsüber unterhielt PROF. BUBBLES die Besucherkinder mit seiner Seifenblasen-Darbietung. Am Abend gaben die Hammertons zu Gunsten der Pro Kids Stiftung ein Livekonzert. Insgesamt konnten 500€ als Spende an die Pro Kids Stiftung übergeben werden.

Neue Mitarbeiter

Das breite Streuen unserer Erstausgabe des s'Uhreblättle und das Uhrenindustriemuseums-Fest zeigten deutlich Wirkung. In unserer „Wecker-Werkstatt“ konnten wir vier neue Team-Mitglieder begrüßen. Darunter eine Uhrmacherin und einen Uhrmachermeister.

Die **Jahreshauptversammlung** wurde wie angekündigt abgehalten. Die anwesenden Mitglieder entlasteten den Vorstand einstimmig. Herr Stephan Rößler übernahm die Wahlleitung. Der Erste Vorsitzende Rainer Russ, der Schatzmeister Dieter Kraus, der Vertreter der Werkstatt Uwe Horn und die Kassenprüfer Marcella Ritter und Manfred Krümmer wurden einstimmig wieder gewählt. Auch die Beiräte Frau Dr. Conradt-Mach, Herr Saluz, Herr Heinzmann und neu Herr Hattler wurden einstimmig gewählt. Herr Hattler stellte sich als neues Beiratsmitglied vor.

In eigener Sache

Bitte beteiligen Sie sich und lassen Sie uns wissen über was Sie in der nächsten Ausgabe informiert werden möchten.

Rainer Russ

ebenfalls drehende Rollierscheibe mit ihrem Umfang gegen die zu bearbeitende Fläche des Werkstücks. Die geschliffene Umfangfläche der Rollierscheibe läuft somit drückend auf dem Drehteilumfang. Da die Rollierscheibe jedoch die schneller als das Werkstück dreht, schabt sie über die Oberfläche des Drehteils. Wichtig dabei: die Rollierscheibe ist härter als das zu bearbeitende Teil. Sie besteht aus Werkzeugstahl, durch Schleifen aufgerautes Hartmetall oder aus Keramik.

Das Resultat

Selbst sorgfältig hergestellte Drehteile haben keine absolut glatte Oberfläche. Die Rauigkeit oder Rautiefe beträgt immer noch 6 bis 15 μm (tausendstel Millimeter). Das Rollieren verbessert die Rautiefe auf nur noch 1 bis 3,5 μm . Allerdings verringert sich beim Rollieren der Durchmesser des Werkstücks, was bei der Herstellung entsprechend berücksichtigt werden muss.

Auf den beiden Bildern sieht man die Oberflächengüte vor und nach dem Rollieren. Auf dem ersten Bild sind die Drehspuren der Herstellung gut zu erkennen. Auf dem zweiten