

Carl Kohl.

Es war im Jahre 1881. Die feierliche Eröffnung der neuen Heimstätte der Deutschen Uhrmacherschule Glashütte hatte stattgefunden und ein frohes Mal vereinte die Festgenossen. Manch kräftiges Wort wurde geredet und nach Abwicklung der offiziellen Toaste erging man sich in kleineren Zirkeln über die Drangsale der verlassenen Bauperiode. Hier war es, dass ich zum ersten Mal den Namen „Kohl“ als eines um den Bau des Schulgebäudes verdienten Mannes nennen hörte und der mit aufrichtigem Lob seiner gedachte, war der Direktor Lindemann.

Einige Jahre später hatte ich die Ehre, einer Aufsichtsrathsitzung unter Moritz Grossmann's Leitung beizuwohnen und hier lernte ich Herrn Kohl persönlich kennen. Das lebhafteste Interesse für die Schule, welches aus all seinen Aeusserungen bei den gepflogenen Verhandlungen unzweifelhaft ersichtlich war, die ungeschminkte Wiedergabe seiner Empfindungen gewannen ihm meine volle Sympathie. Später habe ich ihn in seiner Werkstatt besucht und seit der Zeit bin ich nie von Glashütte gegangen, ohne mit ihm in stundenlangem Gespräch, sei es in der Werkstatt, sei es auf der Wanderung nach seinem idyllisch gelegenen und mit grossem Geschick angelegten Ruhesitz mich des trefflichen Genossen zu erfreuen.

Die Spezialität, in welcher Carl Kohl arbeitet und in der sein Name mit Stolz genannt wird, ist bekanntlich die Fabrikation von Unruhen. Jeder verständige Uhrmacher weiss, von welcher Bedeutung eine gute Unruh ist. Und dass die Kohl'sche Unruh von Autoritäten der Schweizer Uhrenfabrikation mit hoher Achtung genannt wird, weiss ich aus eigener Erfahrung. Der gute Ruf der Glashütter Uhren ist auf das Engste mit der tadelloser hergestellten Unruh verbunden und aus dem Grunde habe ich seit Jahren in meinen Unterredungen mit Herrn Kohl denselben zu bestimmen gesucht, einige Aufzeichnungen über den Entwicklungsgang, wie er ihn genommen, mir zur Verfügung zu stellen. Er versprach, aber ein Jahr nach dem andern verging, ohne dass mein Wunsch in Erfüllung gegangen. Bei meiner diesjährigen Anwesenheit wurde ich dringender, indem ich darauf hinwies, dass kein Zeitpunkt geeigneter sein könne, wie die bevorstehende Jubelfeier der Glashütter Uhrenfabrikation und wie gerade seine Erzählungen anknüpfend an die Erinnerungen aus dem ersten Jahrzehnt der heimischen Industrie dazu dienen könnten, den für die deutsche Uhrenfabrikation sich interessierenden Kollegen einen Einblick in jene erste Zeit zu gestatten.

Zu meiner Freude hat diese Mahnung gefruchtet. Das mir gesandte Manuscript giebt so vollständig das Bild damaliger Zustände, wie es nach der andern Seite den Verfasser in seiner Einfachheit und Natürlichkeit zeigt; wie dankbar er jeder ihm gewordenen Hilfe gerecht wird, ersieht man aus der pietätvollen Erwähnung unseres Friedrich Tiede.

Hören wir nun seine Erzählung:

„Don 20. August 1832 bin ich als fünftes Kind von acht in der Familie geboren. Meine Kinderjahre habe ich in sehr grosser Armut verlebt. Von meinem neunten Jahre an bin ich mit meiner Mutter auf die Jahrmärkte gezogen.

Unsre Verkaufsgegenstände waren geringwerthige Strohhüte, welche wir selbst in der Familie machten, und da wir in unserm Wohnort Dippoldswalde keinen Absatz für unsre Waare hatten, so mussten wir von einem Jahrmarkt zum andern ziehen, um unsre Arbeit an die Landbevölkerung zu verkaufen. Im Winter bin ich mit kleinen Getrauchsgegenständen für die Dienstleute auf die Dörfer hausiren gegangen, und da solches verboten war, musste ich mich sehr vor der Polizei hüten. Im Jahre 1846 konfirmirt, wollte ich Mühlenzeug-Arbeiter werden, konnte aber wegen zu grosser Mittellosigkeit und Körperschwäche einen Lehrherrn nicht bekommen. Um diese Zeit hörten wir, dass in Glashütte eine Uhrenfabrik entstanden war. Obwohl nun die Lehrlinge nur aus der Glashütter Jugend sollten genommen werden, fragten wir, mein ein Jahr älterer Bruder und ich, doch an. Der Zufall war uns günstig, denn es waren einige Lehrlinge fortgeschickt worden, und so konnte zunächst mein Bruder eintreten. Als kurze Zeit darauf noch mehrere mussten entlassen werden, wurde auch ich am 1. Juni 1846 als Lehrling aufgenommen, und zwar unter folgenden bestehenden Bedingungen:

3 Jahr Lehrzeit, nachdem 5 Jahr verbindlich, zu bleiben und einen Theil der Unkosten während der Lehrzeit, wie Werkzeug, Beköstigung u. s. f. in wöchentlichen Abzahlungen zu begleichen. Die Lehre war den Verhältnissen angemessen, sehr gut. Wir waren 18 Schüler und Herr A. Lange und Herr Schneider unterrichtet uns.

Wir hatten praktisches Arbeiten im Drehen und Feilen und wurden viel mit Anfertigungen von kleinen Werkzeugen beschäftigt, was zu unserm weiteren Fortkommen von grossem Vortheil war. Ausserdem hatten wir in der Fabrik Unterricht im Zeichnen und Rechnen, ferner war auch eine Sonntagsschule eingerichtet, wo wir weiteren Schulunterricht bekamen. Den 7. December 1848 wurden die ersten Schüler aus der Lehre entlassen, bekamen ihr Werkzeug mit und arbeiteten nun auf eigene Rechnung. Im Januar 1849 wurde auch ich aus der Lehre entlassen, obwohl meine Lehrzeit noch nicht ganz um war; ich bekam auf die noch fehlende Lehrzeit die Hälfte von dem, was ich verdiente, und hatte für meinen Unterhalt selbst zu sorgen. Das ging so lange, als uns unser eigentrich recht mangelhafte Arbeit abgenommen wurde. Wie aber Herr Lange für die ersten Uhren einen Absatz nicht finden konnte und wir infolge dessen besser arbeiten mussten und dadurch weniger verdienten, kamen für Manchen recht missliche Verhältnisse, und da ich nach der damaligen Arbeitsmethode mit meiner geringen Leistung etwas Gutes nicht machen konnte, so verlor ich alle Lust und allen Muth und wollte ein Handwerk lernen. Als ich das Herrn Lange sagte, redete er mir zu, doch auszuhalten, machte Hoffnung, dass es schon besser werden würde; wir müssten recht mit Mühe arbeiten, um zu erreichen, dass wir unsere Uhren in goldne Gehäuse stecken könnten; wenn wir das nicht erreichten, gingen wir Alle zu Grunde, und das zu jeder Zeit; gute Beispiel, welches uns Herr Lange mit seinem festen Vertrauen zur Sache und unermüdeten Thätigkeit gab, liess auch mich wieder neuen Muth fassen. Allerdings war die allgemeine Meinung nicht gerade sehr günstig für Herrn Lange's Unternehmen, was wohl meistens daran lag, dass das Südtchen Glashütte ein ganz verarmter, in Miskredit gekommener und nahrungloser Ort war.

In dieser Zeit, anfang der fünfziger Jahre, kam der Hof-Uhrmacher Herr Tiede aus Berlin als guter Freund des Herrn Lange nach Glashütte. Er besuchte auch mich und kam dann bei jedem Besuch in Glashütte auch zu mir. Er machte mir Erzählungen aus seinen Anfängen, gab mir Erklärungen über die Bedeutung der Unruh und auch durch Aufträge Gelegenheit, mir weitre Kenntnisse anzuzeignen. Da mir Herr Tiede seine Zufriedenheit über meine Arbeit zu erkennen gab und mir weitere Aufträge ertheilte, sogar Aufträge von sehr schwieriger Ausführung, bei welchen es viel zu denken gab, da rührte sich in mir ein Eifer und Strebsamkeit, da wurde ich mir meines Berufes bewusst. Ich arbeitete mit grosser Ausdauer, suchte mir Vortheile durch andere Arbeitsmethoden und da ich Erfolge sah, wurde der Eifer immer reger in mir. Bei den ersten Unruhen, welche in Glashütte gemacht wurden, das was Messing an den Stahl gelöthet, dieselben hatten drei Schenkel. Ich hatte dieselben nur auszudrehen, zu schenken und etwas zu schleifen, die weiteren Arbeiten machten die Finisseure und Repasseure. Derartige Unruhen wurden aber nur sehr kurze Zeit gemacht, dann wurde das Schmelzen eingeführt, zu welchem ich die Vorarbeiten zu machen hatte. Es war dazu eine Eisesscheibe, welche ausgedreht wurde, in die Ausdrehung kam eine etwas tiefere, aber kleinere Ausdrehung in welche eine gedrehte Stahlscheibe mit kleinem Mittelloch, was die Unruh werden sollte, eingesprenzt wurde, sodass von der grossen Ausdrehung zwischen Eisen und Stahl ein Ring zum Einschmelzen des Messings blieb. Geschmolzen wurden dieselben vom ältesten Zogling, welcher als Mechaniker ausgebildet wurde.

Die Schrauben machte der Schraubmacher, die Unruh fertig schleifen und Schrauben passen die Repasseure und rund richten die Finisseure. Diese Unruhen waren allerdings noch sehr mangelhaft, grösstentheils schlecht geschmolzen, voll Blasen oder nicht angeschmolzen und unrund, da beim Schmelzen das

kleine Mittelloch mit Borax oder Messing zugeschmolzen war und beim Beigen die Stahlwand nicht unverletzt blieb. Da mir aufgegeben war, dass der Stahl und Messing in ihrem Verhältniss von genau gleicher Stärke sein sollte und der Kreis des Stahls nach dem Mittelloch sehr selten rund lief, so blieb mir nichts weiter übrig, als den Stahlkreis rund zu richten und da dadurch die Unruh unruh wurde, so musste dann entweder das Mittelloch nachgefleht, der Reifen gebogen oder der Schenkel gestreckt werden. In dieser Weise konnte unmöglich fortgeföhren werden. Es kam nun für mich die Lehre der eignen Erfahrung, welche für mich nicht leicht war. Das erste, was ich unternahm, waren Schmelzversuche auf der Holzkohle mit Spiritusflamme und Löhrohr, womit ich, als ich das Messing einmal zum Schmelzen hatte, ganz gut zurecht kam. Jedoch um das Messing in gute Verbindung mit dem Stahl und blasenrein zu bringen, hatte ich sehr viel verlorne Arbeit zu machen.

Das Schwierigste für mich war, das Verfahren herauszufinden, das das Messing sich mit dem Stahl gut verbindet. Da die Unruhen früher nicht gebämmt wurden, so zeigte sich die mangelhafte Verbindung erst beim Gewindeschneiden und die ganze vorhergehende Arbeit war verloren. Um das zu vermeiden, habe ich dabei die Unruh vor dem Ausdrehen erhitzt bis zum Blaunlassen und wo das Messing nicht angeschmolzen war, zog sich dasselbe infolge seiner Ausdehnung vom Stahl ab und ich war überzeugt, ob die Unruh brauchbar war oder nicht. Als ich Herr Lange darüber Mittheilung machte, wurden alle Unruhen von den Finisseuren, welche dieselben zu vollenden hatten, angelesen, denn dadurch zeigt sich jeder Schmelzfehler; entweder es dringt das beim Schleifen eingedrungene Öl heraus, oder das Messing zieht sich vom Stahl ab. („Das Anlassen der Unruh hat Herr Martens in Freiburg, der es bei mir gesehen hatte, in seinem Buch beschrieben, aber derselbe hat einen andern Grund dafür angegeben. Die ganze Beschreibung der Anfertigung einer Unruh war übrigens meine damalige Arbeitsmethode, was er sich bei seinem längern Aufenthalt in Glashütte angeeignet hat.“) Dann gab ich, um runde Unruhen zu erreichen, das Bohren des Mittellochs vor dem Schmelzen auf und bohrte dasselbe erst nachdem die Unruh fertig gedreht ist, wo man es in der Macht hat, eine runde Unruh herzustellen. Auch machte ich die Schrauben selbst, um dieselben passender liefern zu können. Es nutzten sich aber die Korrektions-Schrauben sehr leicht ab und als ich bei Herrn Lange sah, wie er das Gewinde einer Schraube zu spalten suchte, um eine Federung zu bekommen, kam mir der Gedanke, ob nicht Federung durch Schnitte im Reifen zu erreichen sei. Herr Lange gab das auch zu, nur hatte er das Bedenken, dass die Schnitte nicht fein genug könnten gemacht werden. Ich machte mir eine Einrichtung dazu und kam nach einigen missglückten Versuchen bald zum Ziel. Die Schnitte wurden erst nur in I. Qual. Unruhen gemacht, da ich aber ein sehr einfaches Verfahren hatte und deshalb billig genug herstellen konnte, wurden dieselben bald in allen Unruhen angebracht. Als Mitte der sechziger Jahre Herr Lange zwei seiner besten Finisseure starben, übertrag derselbe das Vollenden der Unruh mir, von dieser Zeit an mache ich die Unruhen vollständig. Beim Aufschneiden sah ich, dass ein Theil nach innen, andre nach aussen sich bogen, einzelne auch ganz rund waren. Es konnte dies nur an der Beschaffenheit oder an der Bearbeitung der Metalle liegen. Ich machte mir nun erst ein mechanisches Hammerwerk, womit ich das Hämmern genau abmessen konnte. Ich hatte die Bemerkung gemacht, dass im Anfang beim Hämmern der Reifen die Spannung nach innen bekommt und bei einem längern Hämmern die Spannung nach aussen eintritt. Es musste demnach einen Punkt geben, wo der Reifen rund blieb und ich glaubte, dass dies vollkommene Unruhen sein müssten, welche nicht zu richten sind. Ich theilte Herrn Lange meine Beobachtungen und Ansichten mit, worauf er mir erwiderte, man könnte es wohl annehmen, aber behaupten liesse sich das nicht, er wolle aber ein ganz besonderes Augenmerk darauf richten und mir zur Zeit Mittheilung machen. Ich habe einige Jahre in dieser Weise gearbeitet, und hatte dreiviertel von den Unruhen rund, die andern ein wenig zu richten. Herr Lange liess die Reifen der Unruh so dick wie möglich machen, musste sich aber, um die

Kompensation herauszubringen, oft mit Platinaschrauben helfen, was nicht gerade vorthellhaft war. Um solches zu vermeiden, wurde mir aufgetragen, die Reifen etwas dünner zu halten; um sie nun rund zu erhalten, musste ich sie natürlich weniger hämmern und dadurch stellten sich die Unruhen nach Herrn Lange's Beobachtungen und Erfahrungen als zu weich heraus. Er theilte mir mit, dass die Arbeit des Rundrichtens einer zu weichen Unruh bei weitem vorzuziehen sei und so hämmerte ich dieselben wieder mehr, so dass dieselben jetzt alle nach innen zu richten sind. Es kommt nun allerdings auch auf die Arbeitsweise an, denn durch einen unrecten Druck oder Schlag bei der Bearbeitung oder falsches Biegen beim Richten kann sehr leicht eine falsche Spannung hereingebracht werden, welche, so oft sie auch mag rund gerichtet werden, meistens sich wieder bemerkbar macht.*

Wo ein Prolog erschienen, mag auch dem Epilog sein Recht werden. Herr Kohl ist jetzt in der Werkstatt durch seine Söhne derart entlastet, dass er einen grossen Theil freigewordener Zeit der Melioration seines Grundbesitzes, eines prichtigen Bergbahnganges, widmen kann.

In Glashütte vereinigen sich zwei Bergwasser, die von der Böhmischen Grenze kommende Maglitz, deren Fluthen leider durch industrielle Benutzung weit oberhalb des Städtchens röhlich gefärbt, diesen Charakter bis zur Mündung in die Elbe beibehalten, und die krystalhelle kleinere Priesnitz, deren Ursprung in nicht allzu grosser Entfernung vom Ort zu suchen sein dürfte. Eine wohlgepflegte Strasse in diesem Priesnitzthale aufwärts verfolgend, gelangt man in etwa 20 Minuten, von der Kirche aus gerechnet, vorbei an dem rechts gelegenen Friedhofe, auf welchem Adolf Lange, Moritz Grossmann, Direktor Lindemann und Julius Assmann ihre Ruhestätte gefunden, an ein dem Berggange rechter Hand abgerungenes Plateau von nicht geringer Ausdehnung, dessen rationelle Bepflanzung sofort den tüchtigen Wirth erkennen lässt. Der angrenzende Hang ist durch bequeme Wege leicht zugänglich gemacht und an besonders geeigneten Stellen sind Ruheplätze geschaffen, von denen man eine entzückende Aussicht genießt. Ein kleiner in der Nähe entspringender Quell ist dienstbar gemacht, um die Bewässerung des Grundstücks zu regeln. Tief unten rauscht die Priesnitz, auch einen Theil des Kohl'schen Besitzes durchschneidend. In sinniger Weise hat der nimmer rastende Mann das Bett des Bergwassers derart geröhlet, dass er eine Forellenzucht hat schaffen können und sein Stolz ist es, wenn er mit einem Prachtexemplar dieser beliebten Spezies sich zeigen kann. Ich bin überzeugt, dass die Glashütte besuchenden Collegen — und es werden im Lauf dieses Jahres deren mehr wie sonst sein — es mir Dank wissen werden, wenn ich sie auf diesen reizvollen Spaziergang anerkennsam mache; kann es unter Führung des Besitzers jenes Bergganges geschehen, um so besser, denn an der frischen natürlichen Ausdrucksweise dieses Cicero'n erhält sich jedes Gemüth und der sonst Wortkrämer wird nicht müde, zu fragen und zu hören.

Der Segen, welchen die durch Adolf Lange in dieses früher unergiebig Thal hineingetragene Uhrenfabrikation gebracht, verkörpert sich uns hier in einem eklatanten Beispiel. Der Mann, dessen Erinnerungen an seine Kinderjahre ihm den Kampf ums Dasein vorhalten, der nicht vergessen, wie es Umgehungen polizeilicher Vorschriften bedurfte, um das dringend Nothwendige zu erwerben, ist jetzt desselben Staates, einer benachbarten Gemeinde gesuchter Bürger, im Dienst dieser Gemeinde — er war bis vor wenigen Jahren Stadtrath — unermüdet thätig gewesen. Heil dem Lande, dessen weitaus schauende Staatsmänner der Thätigkeit von Pionieren, wie der Begründer der Glashütter Uhrenindustrie Einer war, fördernd zur Seite stehen — ihre Namen werden der Nachwelt in dankbarer Erinnerung bleiben — Heil der Generation, wenn sie das unter Opfern erworbene und fruchtbringend gestaltete Feld verständnisvoll weiter bebaut.

A. E.