Fabrikarbeit

Objekttyp: **Chapter**

Zeitschrift: **Jahrbuch für Solothurnische Geschichte**

Band (Jahr): **73 (2000)**

PDF erstellt am: **28.03.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

rinnen ab. Die am meisten durchgeführte Heimarbeit war das Barillet (Mécanisme).

Anfangs arbeiteten Frauen, die in der Uhrenindustrie tätig waren, vor allem zu Hause. Die in der Fabrik tätigen Frauen überprüften oftmals die Funktionsfähigkeit der in Heimarbeit zusammengesetzten Uhrenbestandteile.

«In der Uhrenindustrie hat es immer Heimarbeit gegeben. Die meisten Frauen und auch einzelne Männer arbeiteten zu Hause.» (K.S.)

So gab es in Welschenrohr also Fabrikanten, Fabrikarbeiter, Atelierbesitzer, Termineure sowie Heimarbeiterinnen und Heimarbeiter.

Fabrikarbeit

Den grössten Stellenwert in der Welschenrohrer Uhrenindustrie nahmen die Fabrikbetriebe ein. Schulentlassene wechselten fast klassenweise von der Schulbank ans «Etablie» einer grossen Uhrenfabrik.

Bis zum Ersten Weltkrieg existierten folgende Fabriken: Rosetta (bis 1896), Bernhard Allemann, Clemenz Allemann, Gebrüder Heuri (Schalenfabrik), Schwab (Weckerproduktion, Moutier), Uebelhart-Grieder, Gebrüder Gunzinger, die spätere Technos.

Die Technos, welche noch in den 1960er-Jahren eine Beschäftigtenzahl von über 450 erreichte, stellte den Mittelpunkt aller im Dorf vorhandenen Fabriken dar. Gefolgt wurde sie von der Konkurrenzfirma Adolf Allemann Fils (Tourist), welche Ende der 1950er-Jahre gegen 200 Angestellte hatte. Weitere Firmen in Welschenrohr nach dem Zweiten Weltkrieg waren die Donada Watch (30–40 Arbeiter), Roseba (Ebauchesfabrik der Adolf Alleman Fils, der Name entstand aus ROSières oder ROSkopf EBAuches) und Albert Gunzinger.

Die Interviewpartner waren alle mindestens einmal in der Technos tätig. So beziehen sich folgende Aussagen vor allem auf diese Uhrenfirma, wobei einige Aussagen den Uhrmacherberuf allgemein widerspiegeln und auch ohne weiteres auf andere Firmen übertragen werden können.

Ausbildung

Da die Uhrenindustrie über lange Zeit die einzige Industrie im Dorf war, wurde man unweigerlich mit ihr konfrontiert. Die Familien waren kinderreich, und man musste darauf bedacht sein, ein gesichertes Einkommen zu erlangen. Die Söhne und Töchter waren immerhin bis zur Einführung der Alters- und Hinterlassenenversicherung AHV bis 1948 die Altersvorsorge der Familie.

In Welschenrohr gab es bis zur Jahrhundertmitte Bauernbetriebe und die Uhrenindustrie. Wollte ein Sohn oder eine Tochter auswärts eine Berufslehre im heutigen Sinne absolvieren, musste diese Ausbildung bezahlt werden. Die Reise-, Kleider- und Verpflegungskosten erforderten Geldbeträge, welche in der Regel nicht aufgebracht werden konnten. Ausserdem waren freie Lehrstellen zu jener Zeit sehr knapp.

Beendete man die Schule, half man zu Hause (meistens Bauernbetriebe) oder ging zur Uhrenindustrie, wo man ein paar Franken verdienen konnte. Andere Möglichkeiten standen nicht zur Verfügung.

«Hans Fink fragte mich einmal: «Willst du unbedingt auf den Uhren arbeiten?» Da sagte ich: «Wenn du mich so fragst, ich habe eigentlich nie auf den Uhren arbeiten wollen!» Ich wollte eigentlich gar nie, aber ich hatte keine andere Chance, ich musste einfach. Eigentlich wollte ich ja Lehrer werden. Aber ich musste doch arbeiten gehen, damit Geld nach Hause kam.» (K.S.)

«Ich wollte nie Uhrmacher werden. Ich wollte Schreiner werden und meine eigene Bude besitzen. (...) Aber die Mutter sagte, dass ich auf die Uhren müsse, denn wir bräuchten Geld. Wir waren viele Kinder.» (K.M.)

«Über Jahre hinweg gingen alle nach dem Schulabschluss auf die Uhren. Ich kam 1935 aus der Schule. (...) Es hatte damals keine Stellen, wo man eine Lehre hätte absolvieren können. Wenn wir eine andere Möglichkeit gehabt hätten, wären wir doch nicht auf die Uhren arbeiten gegangen. Es gab nur wenige Ausnahmen, wenn jemand ins Seminar ging oder eine Bäckerlehre absolvierte. Aber alle anderen gingen auf die Uhren. Uhren, Uhren, und noch einmal die Uhrmacherei.» (E.A.)

Während Krisenzeiten wie z.B. in den 1930er-Jahren oder während des Zweiten Weltkrieges konnte man sich glücklich schätzen, wenn man überhaupt einen Arbeitsplatz in der Uhrenindustrie fand.

«Zu dieser Zeit (1943) haben sie [Technos] zuerst keine genommen. Da habe ich zuerst bei Walter [Bruder] gearbeitet, bei den Schwabi auf den Weckern.» (R.S.)

Als Voraussetzung für die Aufnahme in die Uhrenindustrie galt damals der Abschluss der Bezirksschule. Beendete man die Schule während der Kriegsjahre, musste man zuerst den sogenannten «Landdienst» absolvieren. Jede Firma wurde zu dieser Zeit vom Staat verpflichtet, pro angestellten Arbeiter ein gewisses Quantum an Mehranbau zu betreiben.

«Damit ich mit der Anlehre beginnen konnte, musste ich eine Bewerbung schreiben. Man brauchte die Bezirksschule, sonst hätten sie dich in der Uhrenindustrie nicht genommen. Das war wirklich blödsinnig. (...) So musste ich unmittelbar nach der Schule zuerst vier bis

fünf Monate für die Firma Gunzinger zu einem Bauern arbeiten gehen. Die Bauern mussten teilweise auch Dienst leisten und die Arbeiten mussten erledigt werden.» (K.S.)

Konnte man schliesslich mit der Fabrikarbeit beginnen, so musste man zuerst eine Anlehre absolvieren. Die Absolvierung einer Uhrmacherlehre im heutigen Sinne war nur wenigen möglich. Die meisten mussten so schnell wie möglich Geld nach Hause bringen. Die Anlehre dauerte je nach der zu erlernenden Partie der Uhr unterschiedlich lange. Eine Anlehre wurde nicht als Lehre anerkannt, denn man hatte keine Abschlussprüfung. Im Grunde waren die meisten Arbeiter ihr Leben lang Hilfsarbeiter.

«Das Finissage habe ich lernen müssen. Das ging etwa zwei Monate.» (R.S.)

«Ich habe das Achevage gelernt, den heikleren Teil der Uhr. Ich machte dafür eine zehnmonatige Anlehre. Im Grunde waren wir alle nur angelernt, niemand hatte einen eigentlichen Berufsabschluss gemacht.» (K.S.)

«Wir haben nur eine Partie gelernt und dann blieben wir dabei. (...) Heutzutage wäre das nichts mehr, nur einen Teil von etwas zu erlernen, von einer Schaufel nur den Stiel herzustellen.» (E.A.)

Interessanterweise waren die Lehrmeister in der Firma nicht voll ausgebildete Uhrmacher. Sie selbst absolvierten vor Jahren nur eine Anlehre und arbeiteten meistens seither auf ihrer Partie. Man konnte aber sagen, dass nur sehr gute Arbeiter Lehrlinge erhielten. Sie wurden aber nicht speziell von der Firma entlöhnt. Sie waren und blieben Akkordarbeiter. Den einzigen Profit erzielten sie durch die hergestellten Stücke der Lehrlinge. Diese verdienten offiziell nichts, denn ihre produzierten Stücke wurden dem Lehrmeister gutgeschrieben. So lässt sich vermuten, dass die Lehrzeit streng war, denn die Lehrmeister verdienten wohl während der ersten Zeit mit einem Lehrling weniger, als wenn sie allein für sich arbeiten konnten, brauchte doch jeder Neuling ein Mindestmass an Betreuung und Zeitaufwand.

«Die Lehrmeister waren rauhe Typen. (...) Was wir Lehrlinge mit der Zeit erarbeitet hatten, wurde ihnen gutgeschrieben.(...) Zuerst versäumte er mit uns viel Zeit, bis wir einigermassen etwas leisten konnten. (...) Zuerst machte er sicher rückwärts, aber sicher zwei Drittel der Anlehrzeit verdiente er.» (K.S.)

«Ich hatte auch einen strengen Lehrmeister. (...) Der Duri, bei dem ich in die Lehre ging, hatte wohl an die acht oder zehn Lehrlinge in Serie. Das war einer der besten und exaktesten Arbeiter. (...) Jeder Lehrmeister hatte nur einen einzigen Lehrling, nicht zwei gleichzeitig. Wenn man ausgelernt hatte, musste man noch eine gewisse Zeit in der Nähe arbeiten, bis man eine gewisse Routine hatte. Und erst nach

dieser Zeit nahm er einen nächsten Lehrling. (...) Von Zeit zu Zeit gab er mir dann ein Trinkgeld in Form von ein paar Franken.» (E.A.)

Wenn man die Anlehrzeit erfolgreich absolviert hatte, begann man als Akkordarbeiter. Obwohl die Anlehre schon beendet war, wurden die jungen Arbeiter von den ehemaligen Lehrmeistern im Auge behalten.

«Als ich meine Arbeit selbständig verrichtete und dann einige Stücke die Kontrolle nicht schafften, las er mir die Leviten. Da wollte er genau wissen, welchen Mist man gebaut hatte. (...) Jeder Visiteur schrieb ja die Fehler auf einen Zettel. Oje, der sagt uns einige Male: «Ihr bringt es zu nichts!» (...) Streng, hart. Aber das war das Richtige für uns.» (E.A.)

Die harten Lehrmethoden schienen zu funktionieren. Es entstand eine Arbeitshaltung, welche den Arbeitern nach dem Zusammenbruch der Uhrenindustrie zugute kam. Diese beinhaltete Gründlichkeit, Ausdauer und die positive Einstellung der Arbeit gegenüber.

«In Solothurn fragte man uns, was wir solange hinter dem Berg machten. Alle Welschenrohrer, die nach Solothurn zur Arbeit gingen, wurden über alles gerühmt. (...) Diese Dressur war doch auf eine Weise gut für uns.» (E.A.)

Erstaunlicherweise wurden die Lehrmeister nie besser entlöhnt. Wahrscheinlich bedeutete zu dieser Zeit die Ehre, dass man überhaupt einen Lehrling unterrichten durfte, mehr als Geld.

Im Laufe der Zeit erkannte die Uhrenindustrie, dass sie, wollte sie am Leben bleiben, ausgebildete Uhrmacher benötigte. Auch allgemein begann man zunehmend der beruflichen Sicherheit mehr Beachtung zu schenken.

«Ich war um die Mitte der 1960er-Jahre in etwa 70 Familien rund um Brienz, um Lehrtöchter zu suchen. Ich merkte, dass es schwierig wird. Viele Familien legten Wert darauf, dass ihre Tochter eine richtige Lehre absolviert.» (K.S.)

Die Fabrikanten selbst waren daran interessiert, qualifizierte Leute in ihren Betrieben zu haben. Die Uhrmacher, welche schon während mindestens sechs Jahren auf den Uhren arbeiteten, konnten den Uhrmacherschulabschluss erlangen, ohne dass sie ein zusätzliches Praktikum zu absolvieren hatten. Dies war eine besondere Regelung jener Zeit.

«1963 kamen die Wanderlehrer von der Uhrmacherschule. Die Uhrmacher merkten, dass sie ausgebildete Leute brauchten, wollten sie ihre Qualität verbessern oder aufrecht erhalten.» (K.S.)

«Ich sagte Adolf Allemann [Fabrikant], dass ich die ganze Uhr lernen möchte. (...) Adolf war mit meiner Absicht einverstanden, wollte jedoch nicht, dass ich mit Lehrlingen in dieselbe Schulbank sitzen

musste, denn ich war damals schon Abteilungschef. (...) Er sagte: ‹Ich sorge dafür, dass dir der Lehrer nach Beendigung der Schule Privatstunden unterrichtet. Und das werde ich bezahlen.› (...) Schliesslich musste ich die Stunden selber bezahlen. Das war gegen die tausend Franken. Die Lehre beendete ich mit den normalen Uhrmacherlehrlingen in der Gewerbeschule.» (K.S.)

Die oben genannte berufliche Absicherung wurde zum richtigen Zeitpunkt angestrebt, nämlich im Zeitraum um den Konkurs der Firma Tourist im Jahre 1963, der ein Vorbote der Uhrenkrise der 1970er-Jahre war.

Im Nachhinein betrachtet hatte der Konkurs der Firma Tourist einen guten Nebeneffekt.

«Dank des guten Verdienstes in der Uhrenindustrie und wegen des Konkurses der Adolf Allemann anno 1963 liessen die Leute ihre Jungen in Solothurn andere Berufe erlernen.» (H.F.)

Dass 1980 die Arbeiter der Technos ein sehr hohes Durchschnittsalter aufwiesen, bestätigt diese Aussage. Die jungen Leute von Welschenrohr waren scheinbar nicht mehr so gewillt, in die Uhrenindustrie einzusteigen, da ihnen im Gegensatz zu früher Alternativen zugänglich waren. Vielleicht hätte selbst eine florierende Uhrenindustrie in Welschenrohr kaum Überlebenschancen gehabt, da der Nachwuchs fehlte.

«Als wir 1980 aufhörten, hatten wir in der Fabrik ein Durchschnittsalter von 49½ Jahren. Theoretisch wäre also 1995 fertig gewesen.» (H.F.)

Arbeit

Die meisten Arbeiter in der Technos waren Akkordarbeiter, das heisst, sie wurden pro fertiggestelltes Stück bezahlt. Akkordarbeiter wurden auf den Partien Mécanisme, Finissage, Achevage, Mise en Marche und Posage de Cadran eingesetzt. Ihre Arbeit wurde ständig von sogenannten Visiteuren auf ihre Qualität und Funktionalität überprüft.

«Nach jeder Partie kam die Uhr aber nachher zu einem Visiteur, der die Uhr kontrollierte. Wenn etwas nicht in Ordnung war, wurde das auf einem Zettel neben der Uhr notiert, z.B. zuviel Ebat. So bekam dann der Uhrmacher die Uhr wieder zurück. In jeder Abteilung hatte es einen Chefvisiteur. Der brachte einmal am Vormittag und einmal am Nachmittag den Arbeitern die sogenannten Protês, schlechte Stücke, zurück. Diese mussten dann korrigiert werden.» (K.S.)

Visiteur wurde man, wenn man ein guter Arbeiter war. Da die Kontrollen nach Augenmass durchgeführt wurden, hatte jeder Visiteur so seine Macken, wie untenstehend näher ausgeführt wird. Visiteur zu sein führte durchaus zu finanziellen und sozialen Nachteilen.

«Am Akkord konnte man auch am Abend ruhig zehn Minuten, eine Viertelstunde länger arbeiten. Wenn man am Stundenlohn arbeitete, packte man seine Sachen, wenn die Glocke ertönte. (...) Man war als Akkordarbeiter einfach weniger eingespannt und man musste nicht immer gerade einen Rüffel befürchten, wenn man ein Wort zu seinem Kameraden sagte. Manchmal haben wir auch gelacht oder zum Fenster hinausgeschaut. Das hatten sie dann aber gar nicht gerne, wenn man am Stundenlohn arbeitete. (...) Im Akkord war es zu deinem eigenen Schaden, wenn du nicht gegeben hast, was du konntest.» (E.A.)

Auch das Bild, welches ein ehemaliger Visiteur schildert, vermag nicht eine gelöste Stimmung zu vermitteln.

«Die Visiteure arbeiteten in einem anderen Saal. Man arbeitete Ellbogen an Ellbogen.» (K.S.)

Die Uhrmacherei war im grossen und ganzen eine monotone Arbeit. Die Arbeitsteilung war gerade in der Uhrenindustrie schon sehr früh fortgeschritten, so dass von abwechslungsreicher Arbeit nicht die Rede sein konnte.

«Der Uhrmacherberuf war eine monotone Arbeit. Derjenige, der das ganze Jahr hindurch vier Rädchen montierte, zehn Jahre, das ganze Leben. (...) Arbeitsteilung ist immer schneller. Dies bedeutete aber für den Uhrmacher monotonere Arbeit. Nach heutigem Empfinden war die Uhrmacherarbeit sehr monoton.» (H.F.)

Diese Aussagen stammen von einem ehemaligen Direktor der Technos. Von den Betroffenen tönt es anders.

«Also ich muss sagen, ich bin immer gerne arbeiten gegangen. Es war eine saubere Arbeit. Man hatte viel Schönes.» (R.S.)

«Die Uhrenindustrie war eine saubere Sache. (...) ich war nie unglücklich, obschon ich nie Uhrmacher werden wollte. (...) Also die Uhrmacher waren angesehen. (...) Ich mochte die Arbeit immer.» (K.S.)

Im Vergleich zur Arbeit im Eisenwerk Klus, dem grössten Arbeitgeber in der Region, erscheint die Arbeit in der Uhrenindustrie als sauber und gut bezahlt. Ein solcher Wohlstand, wie ihn Welschenrohr durch die Uhrenindustrie erreichte, war im Thal einzigartig.

«In einer Radiosendung vor zwanzig Jahren berichtete einer, der den ganzen Jura bewanderte: ‹Im Thal sagten sie, dass sie Cervelats essen mussten, in Welschenrohr hatten sie Koteletten›.» (H.F.)

So entstanden im Thal den Welschenrohrern gegenüber und umgekehrt gewisse Vorurteile, die bis heute kolportiert werden.

Nebst der gewohnten Arbeit mussten vor allem Arbeiterinnen der Arbeitsausgabe und der Abteilung, in der Uhren geputzt wurden, wöchentlich Abwartsarbeiten übernehmen.

«Samstags um elf Uhr mussten wir mit Sand die Böden reinigen. Es durfte ja kein Staub entstehen. Den Staubsauger kannte man damals noch nicht. Der Sand war in einer Kiste. Er wurde auf dem Boden ausgestreut und wieder zusammengekehrt. Der Staub wurde dadurch aufgezogen. (...) Der Sand war noch mit irgend etwas durchtränkt, denn er war sehr schwer. (...) Man wurde dafür nicht entschädigt.» (T.F.)

Es schien eine Selbstverständlichkeit zu sein, dass Frauen Putzarbeiten zu übernehmen hatten. Die Rolle der Frau war klar definiert.

Lohn

Die meisten Äusserungen in den Interviews bezogen sich auf das Thema Lohn und Einkommen. Dies war vielleicht eine Kompensation für das Schweigen während der Zeit, als die Interviewpartner noch in der Uhrenindustrie gearbeitet hatten. Damals sprach man interessanterweise selten über den Verdienst.

«Über den Lohn sprach man nicht. Man wusste von den anderen nicht, wieviel sie verdienten. Das war tabu. Sonst wäre die Eifersucht gekommen.» (K.S.)

Über das Einkommen der Uhrmacher lassen sich zu Beginn einige allgemeingültige Aussagen machen. Im Vergleich zu anderen Berufen, war der Uhrmacherberuf damals einer der bestbezahlten Berufe überhaupt.

«1960 bzw. 1970 waren wir gesamtschweizerisch gesehen mit den Löhnen auf dem dritten Platz.» (H.F.)

Dies rückt den Spruch der übrigen Thaler von den Cervelats und den Koteletts in ein neues Licht, waren doch aus dem unteren Thal viele Leute im Eisenwerk in der Klus tätig, die nicht ein annähernd vergleichbares Einkommen hatten.

«Während der Krisenzeit der 1930er-Jahre hatten wir 7 oder 8 Personen [im Dorf], die mit den Fahrrädern nach Herbetswil fuhren. Dort konnten sie in den grossen Arbeiterwagen zusteigen, der die Arbeiter in das Eisenwerk Klus führte. (...) Sie mussten für 45 Rappen die Stunde arbeiten. (...) Das war verdienstmässig die schlechteste Zeit, die es je gab.» (E.A.)

Nimmt man die Zahlen der Interviewpartner als realistisch an, folgt daraus, dass die Uhrmacher während der grossen Krisenzeiten, als sie im Dienste des Staates Notstandsarbeiten verrichteten, immer noch einen grösseren Zahltag erhielten als die im Eisenwerk angestellten Arbeiter.

«In den 1920er-Jahren, als man die Notstandsarbeiten in der Allmend verrichtete, (...) hatte ein lediger Arbeiter (...) einen Stundenlohn von 75 Rappen.» (W.A.)

Dies begünstigte mit Sicherheit die Eifersucht der Thaler den Welschenrohrern gegenüber. Es steht fest, dass die Welschenrohrer finanziell besser gestellt waren als das restliche Thal. Wahrscheinlich konnten sie es sich leisten, ein *«fröhliches Volk»* (H.F.) zu sein.

«Man sagte ja immer von ihm [Uhrmacher], in Bezug auf das Geld: Ring derzue, ring dervo! *Das sagte man nicht nur in Welschenrohr, sondern im ganzen Jura, in der ganzen Uhrengegend.» (H.F.)*

Akkordarbeit

Der grösste Teil der Beschäftigten arbeitete auf Akkord, das heisst, die meisten wurden auf Grund der hergestellten Anzahl Stücke entlöhnt. Die Arbeiter waren nur angelernt; höchst selten besass einer einen Uhrmacherlehrabschluss. Im Gegensatz zu heute wurden die Lehrlinge höchstens symbolisch bezahlt. Man konnte froh sein, einen Arbeitsplatz in Aussicht zu haben. Nach Beendigung der Lehrzeit fing die eigentliche Akkordarbeit an. Wie es die Akkordarbeit mit sich bringt, können die Verdienste variieren. Solch grosse Differenzen wie in der Uhrenindustrie waren in anderen Industrie kaum festzustellen. Selten spielten in einer Industrie Faktoren wie Begabung, Augenmass, Gewandtheit, kurz Eigenschaften, die nicht durch Übung und Fleiss wettgemacht werden konnten, eine solch wichtige Rolle wie in der Uhrenindustrie.

«Spitzenuhrenmacher verdienten bis zum Doppelten als der Durchschnitt. Einfach begabte Leute, richtige Uhrmacher. (...) Ich arbeitete gerne exakt, übertrieben exakt, aber das merkte ich erst im Nachhinein. Ich begann schnell zu zweifeln, hat es zuviel oder zuwenig Spiel, fast ein bisschen genörgelt. *(...) Ich verdiente eigentlich wenig.» (K.S.)*

Bei grösseren Lohndifferenzen und gleicher Arbeit konnte es zwischen Arbeitern bzw. Arbeiterinnen schon zu Spannungen kommen.

«Ich habe doch fast das Doppelte gemacht als eine Mitarbeiterin. Dann wurde sie doch so wütend (...). Dann sagte sie immer: machsch se dänk nit rächt!.» *(R.S.)*

Man würde vermuten, dass eine unloyale Verhaltensweise des Fabrikanten seinen Arbeitern gegenüber, welche sich im Verdienst auswirkte, zu grösseren Spannungen führte, als dies in den Interviews festzustellen war. Sind es die vergangenen Jahre, das altersbedingte Verständnis der Befragten, oder waren es die damaligen Selbstverständlichkeiten, dass sie die folgende Tatsache mit einer inneren Ruhe erzählen konnten?

«Man wusste schon, dass, wenn man es politisch mit dem Josef [Gunzinger] hatte, man zum vornherein zwanzig Rappen mehr verdiente. Das sprach sich schon herum, das war sicher so.» (K.S.)



Abb. 3: Werbefoto der Uhrenfabrik «Technos» um 1950 (Foto: Archiv Hans Fink).

Obwohl man nicht über den Verdienst sprach, konnte man sich in etwa ausmalen, wer wieviel verdiente. Mindestens die Frauen, welche die Einträge in die Lohnbücher machten, waren über die Produktivität und somit auch ungefähr über den Verdienst jedes Arbeiters im Bilde. Solch bedeutungsvolle «Geheimnisse» zu hüten, war wohl keine einfache Sache.

«Als ich einmal Brombeeren kaufte, da ich Konfitüre machen wollte (ich wusste damals schon, dass wir im Herbst heiraten werden), sagte mir die Frau, die unten wohnte: ‹Du, wenn du dann verheiratet bist, muss dein Mann die Brombeeren selbst suchen gehen, denn er verdient nicht so viel!›.» (R.S.)

Die Verlockung, möglichst viele Stücke «liefern», herstellen zu können, war natürlicher bei dieser Art von Entlöhnung sehr gross. Da man aber in seinen handwerklichen Fertigkeiten und der Produktionsgeschwindigkeit begrenzt war, mussten angestrebte Mehreinnahmen zwangsläufig auf Kosten der Qualität der Uhr gehen.

«Es gab aber solche, die gepfuscht haben. Die wollten hauptsächlich liefern, haben aber schlecht gearbeitet.» (K.S.)

«Am Anfang (...) verdiente ich nicht soviel, weil ich noch nicht schnell war. Die Arbeit wurde halt sehr genau kontrolliert. (...) Später lief es dann besser. Man war schneller und kannte auch die Tricks. (...) So machte man das vom Lehrmeister Gelernte in abgeänderter Form,

damit man mehr verdiente. Wenn man etwas nicht so exakt machte und das Stück die Kontrolle überstand, so versuchte man es schon wieder beim nächsten auch noch an einer anderen Stelle. Man war ja fast dazu gezwungen, wenn man möglichst viel Geld nach Hause bringen wollte.» (E.A.)

Es überstand nicht jede Uhr ohne weiteres die Kontrollen, welche in der Regel sehr gewissenhaft durchgeführt wurden.

«Bald wurde ich angefragt, ob ich Visiteur machen würde, da ich gut arbeitete. Dort konnte ich dann feststellen, was einige lieferten. Da musste ich sagen, wenn ich so wie dieser oder jener gearbeitet hätte, hätte ich auch mehr verdient.» (K.S.)

Entdeckte man eine persönliche Begabung, konnte man einige Franken mehr verdienen.

«Ich stellte dann bald kleine Uhren her. Da habe ich besser verdient, denn die kleinen Stücke waren auch entsprechend bezahlt.» (E.A.)

Zu Zeiten der Hochkonjunktur konnte fast endlos produziert werden, was von gewissen Uhrmachern auch ausgenützt wurde. Dies konnte in früheren Jahren noch lukrativer sein als einige Zeit später.

«Wenn wir viele Aufträge hatten, (...) konnte man Arbeit nach Hause nehmen. Es gab solche, die nahmen ganze Stapel von Kartons mit nach Hause. Da half dann die ganze Familie mit.» (E.A.)

«Wenn man nur auf einem Teil der Uhr arbeiten konnte, durfte man die Arbeit mit nach Hause nehmen und bis in alle Nacht arbeiten. (...) Und dann kam der Lohnausweis. Das konnten die Uhrmacher nur schwer verdauen.» (W.A.)

Da zu früheren Zeiten die Löhne nicht schriftlich festgehalten wurden, konnte einiges an Einkommen steuerfrei erwirtschaftet werden.

«Und wer war in der Steuerkommission? Alles Uhrmacher.» (W.A.)

Visitage

Die Visiteure, welche die Stücke der Akkordarbeiter kontrollierten, wurden im Gegensatz zu jenen im Stundenlohn entschädigt. Jedoch kannte man auch auf dieser Stufe keinen Einheitslohn. Schnellere Visiteure, welche mehr Stücke pro Tag kontrollierten als andere, verdienten analog zu Akkordarbeitern mehr. Den einzigen Unterschied bildete eine gewisse Lohnstabilität, denn der Stundenlohn wechselte nicht innerhalb eines Tages.

«Zuerst wurde geschaut, wieviel einer am Tag erledigt. Er wurde dann auf Grund der kontrollierten Stücke eingestuft. Der Langsame verdiente nicht annähernd soviel wie der Schnelle, obwohl beide am Taglohn waren. Alle, die am Taglohn arbeiteten, erhielten eine Stempelkarte. Die anderen nicht.» (E.A.)

Obwohl sich die Produktionszahl eines Visiteurs mit der Zeit einpendelte, standen diese fast immer unter Zeitdruck.

«Ich war auch einer jener, von denen man sagte: ‹Du könntest doch mehr leisten!› Aber in gleicher Qualität, eher noch besser. Aber das ging einfach nicht. Mehr Leistung geht auf Kosten der Qualität. (...) Wenn der Abteilungschef feststellte, dass du in einer Woche 50 Stück weniger kontrolliert hast, sagte er vielleicht noch nichts, aber die Woche darauf ganz sicher. (...) Er schaute einfach während ein paar Tagen deine Tagesleistung an, und wenn die Anzahl Stücke nicht erreicht wurde, hiess es: ‹Mehr machen›.» (E.A.)

Man konnte sich geehrt fühlen, wenn man als Arbeiter angefragt wurde, ob man visitieren wolle. Dies war ein Angebot, das nur guten Arbeitern unterbreitet wurde.

Die Arbeit der Visiteure beschränkte sich nicht nur auf die Kontrolle. Stücke mit leichten Fehlern wurden nicht retourniert, sondern sie wurden von den Visiteuren sogleich behoben. Dies konnte sich aber höchstens negativ für den Kontrollierenden auswirken, weil dafür einige Zeit aufgewendet werden musste. Da der Visiteur die Entscheidung einer Rückgabe der Stücke nach eigenem Ermessen zu fällen hatte, konnte eigentlich bei zweifelhafter Qualität nie vorausgesehen werden, ob das Stück die Kontrolle übersteht, oder ob das Stück als *Protêt* zurückkommt. Diese Tatsache ergab wohl für die Arbeiter eine gewisse Erfolgsquote bei fehlerhaften Stücken. So lohnte es sich auch als Arbeiter, Zeit auf Kosten mangelnder Qualität zu gewinnen.

«Ich habe wohl als Visiteur diesen Arbeitern zuviel selbst korrigiert, während andere die Stücke wegen der kleinsten Unstimmigkeit zurückgaben (...) Manche gaben manchmal bis zu sechs, acht, zehn Stücke auf zwölf zurück. Es war immer eine Ermessenssache, man konnte es ja nicht messen. Da ich viel selber behob, habe ich auch dort nicht viel verdient.» (K.S.)

Die Visiteure mussten für jede kontrollierte Uhr eine Unterschrift geben. So konnte bei Beanstandungen auf die verantwortlichen Personen zurückgegriffen werden. Da der Fehler aber meistens früher begangen wurde, mussten wohl oftmals unschuldige Personen ihren Kopf herhalten. Die eigentlichen Verantwortlichen, die Akkordarbeiter, welche alle Tricks anwendeten, um möglichst viele Stücke produzieren zu können, konnten später haftbar gemacht werden.

«Es wurde sehr viel gemogelt. Kürzlich erzählte mir der Paul, dass der Franzi-Willi, wenn der Marché [Schwingung der Unruhe, Feder] nicht in Ordnung war, die ganze Uhr, das ganze Werk ins Produkt [Benzin] tauchte und ein wenig frisches Öl dran tat. Danach gingen meistens die «Märsche» tip top. Aber diese Uhren liefen wohl schon nach 14 Tagen, 3 Wochen nicht mehr genau. (...) So bekam dann der

Abteilungschef den Rüffel. Welcher Arbeiter die einzelnen Partien hergestellt hatte, konnte natürlich nicht mehr ermittelt werden.» (K.S.)

Die erste Sprosse der Karriereleiter wirkte sich nicht automatisch positiv auf das Einkommen aus.

«Ich merkte dann bald einmal, dass ich (...) mit dem Stundenlohn, bzw. Taglohn weniger verdiente, als wenn ich auf Akkord arbeitete.» (E.A.)

«Es war ja ein bekannter Spruch: Die Akkordarbeiter nageln zusammen, die Visiteure schauen nach, ob die Sache in Ordnung ist. Dadurch wurden sie schlechter bezahlt.» (H.F.)

Der Beruf des Visiteurs galt nicht als erstrebenswert.

«Aber ich schaute immer, dass ich wieder schnellstmöglich auf Akkord gehen konnte. Das war mir viel lieber, da ich einfach mehr verdiente. Die Visiteure blieben Jahrzehnte einfach sitzen und machten nichts anderes, als den ihnen ausbezahlten Lohn in Empfang zu nehmen. Ich konnte es kaum erwarten, wieder Akkord arbeiten zu können. Dann ging ich wieder zum Direktor. Der sagte dann, im Moment ist es nicht möglich, dass ich für den Moment noch bleiben müsse. Und wenn der Moment wieder günstig war, kam ich von der einen Ecke der Fabrik wieder in die andere.» (E.A.)

Scheinbar konnte man zu seiner «Ehre» auch gezwungen werden. Eine theoretische Möglichkeit, den Weisungen des Direktors entrinnen zu können, hätte zumindest darin bestanden, möglichst wenig Stücke zu produzieren, denn als Visiteure wurden tüchtige Arbeiter benötigt. Jedoch wäre dieses Spiel nicht lange unbemerkt geblieben.

«Wenn man als Visiteur langsam ist, ist er eben auf Akkord auch nicht schnell.» (E.A.)

Chefpositionen

Arbeiterfrauen konnten keine Karriere machen. Die höchste Anstellung, die eine Frau erreichen konnte, war die Position einer Abteilungschefin in einer Frauenabteilung. Diese Kaderstellung wirkte sich nicht in erster Linie auf den Lohn aus.

«Ich hatte einen Batzen oder einen Zwanziger mehr in der Stunde, als ich Chefin dieser Abteilung war.» (R.S.)

Männer in höheren Positionen hingegen erhielten den Monatslohn. Dies kam einer erheblich besseren Bezahlung gleich. Personen, welche auf diese Art entlöhnt wurden, galten etwas in der Firma.

«Als ich dann 1961 Abteilungschef wurde, bekam ich Monatslohn. Ein Chef war zu dieser Zeit am Monatslohn.» (K.S.)

«Auf jeden Fall waren die Monatslohnbezüger besser bezahlt. Das waren die Abteilungschefs, Büroleute, diejenigen, die den Zahltag abrechneten.» (E.A.)

Über Jahre hinweg erhielten die Akkordarbeiter ihren Lohn alle 14 Tage, die Büroangestellten und die Chefs monatlich. Im Laufe der Zeit wurde dann den Arbeitern wöchentlich ein Vorschuss ausbezahlt.

«Jahrzehntelang erhielten wir jeden zweiten Freitagabend den Zahltag. Später erhielt man Vorschuss. Die erste Woche erhielt man den Vorschuss, die zweite Wochen dann den Rest. Wir waren mit der Zweiwochenvariante besser zufrieden. Da wusste man, dass man jeden zweiten Freitag das erhielt, was man abgeliefert hatte.» (E.A.)

Lohnneuerungen wurden teilweise zusammen mit technischen Neuerungen eingeführt. Wahrscheinlich geschah dies in Zeiten grösserer Restrukturierungen, als man die Wettbewerbsfähigkeit der Firma steigerte.

«Als die Lancobänder [Fliessbänder] kamen, hob man den Akkordlohn auf und wechselte zum Taglohn. Man versuchte eine Annäherung an die Lohngerechtigkeit.» (H.F.)

Mit gesetzlichen Veränderungen verbesserte sich zunehmends die finanzielle Situation der Arbeiter.

«Es verbesserte sich von Jahr zu Jahr. Später erhielt man dann auch die Teuerungszulage, Kinderzulage. Dies betrug vielleicht anfangs fünf Franken, zehn Franken, diese wurde mit der Zeit ständig ausgebaut. Bei den Gunzinger hatten wir eine Sparkasse [Personalvorsorgestiftung], in welche der Arbeitgeber und der Arbeitnehmer je zur Hälfte einzahlten.» (E.A.)

Die eigentliche Altersvorsorge wurde mit der Einführung der AHV 1948 gewährleistet.

«Früher hatten sie einfach nichts. Sie mussten arbeiten, bis sie einfach gesundheitlich nicht mehr konnten. Sie haben teilweise bis zum Alter von 80 Jahren gearbeitet.» (E.A.)

Die Einführung der sogenannten «Uhrmacherferien» wirkte sich auch auf das Einkommen der Arbeiter aus.

«Als wir das erstemal Ferien hatten, erhielten wir pro Tag Fr. 8.48 ausbezahlt. Das hiess für eine Woche mal sechs.» (E.A.)

Diese Neuerung wurde von vielen unfreiwillig in Kauf genommen, denn sie stellte zweifelsohne eine finanzielle Einbusse dar.

«Wenn ich in dieser Zeit gearbeitet hätte, hätte ich einiges mehr verdient. Zuerst hatte man eine, nachher zwei Wochen. Da erhielt man betragsmässig mehr Geld. Danach drei, nachher vier Wochen Ferien.» (E.A.)

Technische Fortschritte

Der technische Fortschritt löste in der Uhrenindustrie einige grundlegende Veränderungen aus, welche sich wiederum auf die Arbeitsbedingungen der einzelnen Arbeiter auswirkten.

«Mit der Zeit wurden die Bestandteile immer exakter. Dann musste man nicht mehr so viel korrigieren.» (K.S.)

Wahrscheinlich veränderten sich nur die Prioritäten der Arbeiten. Die Arbeitsmenge stieg wohl eher an, denn grosse Schritte in der technischen Entwicklung vollzogen sich in Zeiten wirtschaftlicher Hochkonjunktur.

Radium

Als zusätzlicher Luxus einer Armbanduhr galten die Leuchtziffern. Um ein Leuchten der Ziffern zu erreichen wurden sie, vielmals noch in Heimarbeit, mit Radium bestrichen. Lange Zeit war man sich der Gefahr des hoch radioaktiven Radiums gar nicht bewusst:

«Ob das wirklich von dem Radium kam? Ich glaube nicht, denn es leuchtet ja nur, wenn es vorher Licht empfangen hat.» (W.A.)

«Man hat das gemacht, ohne dass man sich der Gefährlichkeit bewusst war. (...) Ich glaube, dass sogar die Hersteller damals die Gefahr nicht richtig einschätzen konnten.» (K.S.)

Dieser Wissensmangel musste von mancher Arbeiterin teuer bezahlt werden.

«Es gab schon Leute, die davon krank wurden, die es nicht ertragen haben. (...) Ich weiss nicht mehr, wie man das merkte. Ich weiss nur, dass man von einzelnen Frauen sagte, diese mag das nicht «vertragen». (...) Aber diejenigen, die mit dem [Radium] gearbeitet hatten, hatten dann auch gewöhnlich früher Schwierigkeiten mit den Augen.» (K.S.)

Als sich die Hersteller der Gefahr der aufzutragenden radiumhaltigen Flüssigkeit bewusst wurden, leiteten sie Neuerungen in die Wege, um die Personen vor der Gefahr zu schützen.

«Dann wurde der Schonung der Arbeiter mehr Beachtung geschenkt. So mussten sie später die Arme durch Handschuhe in einen Glaskasten stecken. (...) Später konnte dann auch alles maschinell gemacht werden.» (K.S.)

Grössen

In der Uhrenindustrie wurde über lange Zeit hinweg mit Dutzend und Gros gerechnet.

«Wir kriegten die Arbeit über Jahre hinweg in Form von zwölf Stück. Man nannte das ein Dutzend. (...) Ein Gros war zwölf mal zwölf, also zwölf Dutzend. In der Uhrenindustrie hatte man über Jahre diese beiden Masse. Erst sehr viel später, im Zuge der Rationalisierung, Produktionssteigerung wurden Fliessbänder angeschafft. (...) Dort waren dann immer hundert Stück verteilt.» (E.A.)

Der Vibrograf

Wie jede andere Industrie erlebte die Uhrenindustrie im Bereich der Apparaturen eine enorme technische Entwicklung, wie das Beispiel des Vibrografen aufzeigt. Die Vibrografen wurden im «Retouche» eingesetzt. In dieser Abteilung wurden die Uhren auf ihre Genauigkeit überprüft. An jeder Uhr wurden im Minimum zwei Kontrollen durchgeführt: nach Fertigstellung des Uhrwerks und nach dem Setzen des Zifferblattes und der Schale (Gehäuse). Bestand eine Uhr die zweite Kontrolle, so konnte sie, nach der Armbandmontage, die Produktion verlassen. Vor dem Einsatz der Vibrografen beanspruchte die Kontrolle einige Zeit.

«Vorher musste alles von Auge kontrolliert werden. Die Uhren wurden aufgezogen, und man liess sie laufen. Man musste sie immer 24 Stunden laufen lassen.» (R.S.)

«Vorher machten sie das so: Die meisten hatten eine ganz gute Taschenuhr. Diese wurde nach dem Zeitzeichen von Neuenburg gerichtet. Jedesmal bei Ertönen des Zeitzeichens wurde die ‹Mutteruhr› kontrolliert, ob diese immer noch genau läuft. Und nach dieser wurden dann die hergestellten Uhren gerichtet. Man liess die Uhren dann 24 Stunden, manchmal 48 Stunden, zwei bis drei Tage laufen. Das war eine aufwendige Arbeit im Vergleich zum Vibrografen. Die Uhren mussten immer aufgezogen, kontrolliert und wieder demontiert werden, damit man sie dann wieder korrigieren konnte. Das war wirklich eine zeitaufwendige Sache.» (E.A.)

Es gab also damals keine maschinelle Überprüfung der Uhrgenauigkeit. Das im Radio gesendete Zeitzeichen vom Observatorium in Neuenburg wurde als Richtwert genommen. Dies erklärt auch, warum sich die Kinder am Mittagstisch um 12.30 Uhr absolut ruhig zu verhalten hatten: Ihre Väter richteten täglich ihre Armbanduhr nach dem um diese Zeit gesendeten Zeitzeichen. Die Uhren wurden danach von Auge gerichtet, was zu einigen Schwierigkeiten führte.

«Aber am Anfang, wenn ich ein paar gerichtet hatte, gingen die anderen schon wieder nach, denn die Zeit läuft ja immer.» (R.S.)

War die Zeiteinstellung jedoch genau, so konnte nach einer Kontrolle die Abweichung in Minuten bzw. Sekunden innerhalb von 24 Stunden ermittelt werden.

Anfangs waren Korrekturen bis zu zwei, drei Minuten möglich, ohne dass die Uhr demontiert werden musste (Dazu wurde der sogenannte «Raquettezeiger» auf + bzw. – gestellt).

«Mit der Zeit kam aber die Vorschrift, dass man an dem Raquettezeiger nichts mehr machen durfte, denn von der Schönheit der Uhr, vom Anblick her sah das schlecht aus.» (K.S.)

Es ging wohl hier nicht nur um die äussere Ästhetik. Befand sich der Raquettezeiger in der neutralen Position, so konnten die Uhrmacher der Kunden kleinere Unstimmigkeiten selbst ohne grosse Umstände beheben. Aus diesem Grunde musste ein Werk schon ohne den Einsatz der vorhandenen Korrekturmöglichkeiten äusserst präzise laufen.

«Ja, die Kunden, die zu Tausenden Uhren kauften, haben auch ihre Uhrmacher gehabt. So musste der (Raquettezeiger) in der Mitte sein und die Korrekturen mussten an den Schräubchen (der Unruhe) gemacht werden. Das war komplizierter.» (K.S.)

Bei alten Uhren, die vor allem von Privatkunden zur Reparatur gebracht wurden, wog man das Verhältnis von Aufwand und Ertrag ab. Da diese Uhren nicht in die Hände von Wiederverkäufern gelangten, nahm man die wesentlich einfachere Korrektur am Raquetteschlüssel vor.

Da die Zeitpräzision das wichtigste Kriterium einer Uhr ist und die ein- bis zweitägigen Kontrollen zuviel Zeit in Anspruch nahmen, drängte sich eine technische Weiterentwicklung in diesem Bereich auf. So wurde der Vibrograf entwickelt:

«Man konnte die Uhr auf eine Maschine legen. Diese lief und zeichnete dann ganz genau auf, ob die Uhr vor-, genau- oder nachging. Die Maschine hiess: Vibrograf. Beim Vibrografen gab es eine Zeichnung. Wenn sie auf die Sekunde stimmte, gab es einen geraden Strich, wenn sie ein wenig vorging war der Strich auf der linken Seite, wenn sie nachging, war er rechts. Man musste sie nur kurze Zeit laufen lassen. Dies gab einen enormen Zeitgewinn. Das war eine der wichtigsten Erleichterungen, die man auf den Uhren je erlebte. (...) Eine schnelle Person konnte 4 bis 5 Maschinen gleichzeitig bedienen.» (E.A.)

Der Einzug neuer technischer Hilfsmittel hatte eine Restrukturierung der Firma zur Folge:

«Die Vibrografen waren laute Maschinen. Man hörte die Uhren laut ticken, wegen den Mikrofonen. [Mikrofone verstärkten das Ticken der Uhr, damit das Signal graphisch umgesetzt werden konnte.] Wir wurden somit vom grossen Saal in ein eigenes Kämmerli verlegt.» (R.S.)

Da nun der Vibrograf eine sichere Qualitätskontrolle zuliess, wurde der Druck auf die Arbeiter vergrössert.

«Von diesem Moment an, als Vibrografen gekauft werden konnten, diese Retouchemaschinen, mussten wir viel exakter arbeiten. Von Anfang an. Jede Partie von Barillet über Finissage, Achevage, Réglage und Mise en Marche und auch Posage de Cadran.» (E.A.)

Dass viele Teile keinen oder einen vernachlässigbar kleinen Einfluss auf die Genauigkeit der Uhr haben, konnte erst Jahre später, durch die Perfektionierung der Technik, festgestellt werden.

«Später merkten wir dann, dass wir dem Ebat [Spielraum] viel zu viel Bedeutung zumassen, als wirklich nötig gewesen wäre. Anderes spielte eine viel bedeutendere Rolle. Im Grunde spielten gewisse Ebats nicht die grosse Rolle, wie man lange glaubte. Aber wir haben es damals nicht besser gewusst. Es wurde einfach immer mehr Qualität gefordert.» (K.S.)

Die Qualitätskontrollen konnten aber nicht nur werkintern durchgeführt werden. Jeder Kunde beschaffte sich schnellstmöglich einen Vibrografen. So konnte er innert kürzester Zeit die Qualität einer Uhr feststellen. So waren die Uhrenkäufer, nicht die Unternehmer, die Gewinner dieser Entwicklung. Qualitätsforderungen gingen auf Kosten der Fabrikanten.

«Sie konnten die Uhren mit den Vibrografen genau kontrollieren. Die Uhren mussten immer exakter laufen (...). Wenn Uhren bestellt wurden, sagte der Kunde vielleicht plus 5 Sekunden, plus 10, 15, 20 Sekunden, minus gab es ja gar nie. Dann sagte er vielleicht, er wolle die Uhren in einem Bereich von 0 bis 20. Die Kontrolle war für ihn um einiges einfacher durch den Einsatz von Vibrografen. (...) Was nicht in Ordnung war, kam zurück.(...) Sie haben von 100 Stück vielleicht 20 kontrolliert. Wenn die 20 in Ordnung waren, haben sie gesehen, dass gut gearbeitet wurde. (...) Das waren also scharfe Kontrollen. Wir hatten einen guten Ruf, einen ganz guten, aber es kam schon vor, dass etwas nicht in Ordnung war. Die von uns gelieferten Produkte wurden genaustens kontrolliert. (...) Der Hersteller brauchte einiges mehr an Zeit für die Herstellung. Für den Unternehmer war das teurer. Ganz sicher. Der Einsatz dieser Retouchemaschinen ging auf Kosten der Hersteller. Der Kunde profitierte, da er für die Kontrolle weniger Geld ausgeben musste. Er konnte sie einfach kurz auf die Maschine legen.(...) Der Unternehmer benötigte durch das Aufkommen der Vibrografen enorm zusätzliche Gelder.» (E.A.)

Der technische Fortschritt erforderte etliche Mehrauslagen. Wurden fortan die Uhren mit Vibrografen kontrolliert, mussten auch solche zur Herstellung zur Verfügung stehen. Die Ateliers, mehr noch die eigenständigen Termineure, welche nun zum Kauf eines Vibrografen gedrängt wurden, mussten für diese einmalige Anschaffung tief in die Tasche greifen.

«Eine Retouchemaschine [Vibrograf] kostete 1200 bis 1500 Franken. Für einen Termineur war das schon eine grosse Anschaffung.» (K.M.)

«Wenn jemand zu terminieren begann, musste er diese Anschaffung einplanen. Das gehörte zur Grundausrüstung.» (H.F.)

Zwischenmenschliche Aspekte

Die Fabrikarbeiter arbeiteten Ellbogen an Ellbogen, mit grauen Blusen bekleidet, der ganzen Fensterfront entlang. In der Mitte des Saales, «am Bock», zeichnete sich dasselbe Bild ab. Diese Konformität führte zu Spannungen, die sich auf unterschiedliche Weise auswirken konnten.

In jeder Abteilung gab es einen Abteilungschef, der für die Zuordnung der Arbeit und für die Disziplin verantwortlich war. In der restlichen Zeit erledigte er dieselben Arbeiten wie die gewöhnlichen Arbeiter.

«Jede Partie [der Uhr] hatte einen Chef, der verantwortlich war, dass viel, ruhig und gut gearbeitet wurde.» (E.A.)

Die Arbeiter waren so nahe beieinander, dass die Einhaltung der Disziplin manchmal schwierig war.

«Ja, die Männer im Saal, da ging doch etwas. Wenn etwas war, haben sie es doch einander zugeflüstert.» (R.S.)

«Wenn jemand einen Jux abliess, gab es natürlich ein Hallo. Es war gar nicht möglich, dass man dort still sein konnte. Dann brachte wieder jemand einen Witz. (...) Gewisse wurden immer ausgehunzt. *Wenn* ‹Ammes Päuli› *auf die Toilette ging, wurde ihm ein Spritzer Produkt (Benzin) auf dem Stuhl plaziert. Als er zurückkam, sass er hinein. Dies brannte dann. Da haben doch alle gelacht. Er sprang auf und rief:* ‹Ihr verreckte Cheibe, heit dr mir wieder eine beizt?!› (...) *Man feierte einfach die armen Typen.» (K.S.)*

Vielmals wurden die Visiteure aufs Korn genommen, kontrollierten und bewerteten sie doch die Arbeit von unzähligen Akkordarbeitern.

«So bekam dann jeder Visiteur seinen Ruf. Willi Allemann-Luginbühl zum Beispiel gab man den Spitznamen ‹Ebat-innen›. *Der Anker ging zwischen zwei Stäbchen hin und her, und diese mussten ein gewisses, kontrolliertes Spiel haben. Er hatte nun die Macke, wenn es dort ein bisschen zuwenig oder zuviel Spiel hatte, die Stücke mit der Notiz* ‹Ebat-innen› *zurückzugeben.» (K.S.)*

Bei den Visiteuren, welche das erste Kontrollorgan waren, spielten mit Sicherheit einige menschliche Komponenten eine Rolle.

«Wenn zum Beispiel jemand verwandt war, kam es schon vor, dass sie es [das Stück] manchmal eher durchliessen.» (K.S.)

Die ständige Produktionssteigerung, welche auch eine starke Arbeitsteilung nach sich zog, führte zu stark monotonen Arbeiten. Die Freude am Beruf war oftmals nur im Verdienst zu finden, war doch der ausgeübte Beruf weder frei gewählt noch abwechslungsreich. Ziel eines jeden Arbeiters war es, die mengenmässig höchstmögliche Produktion zu erreichen. Diese Tatsachen fanden ihren Ausdruck in der Arbeitshaltung einiger Arbeiter.

«Man hatte eine Glocke, die am Ende der Arbeitszeit geläutet wurde. Man musste seinen Arbeitsplatz mit einem weissen Tuch bedecken. Es musste immer alles schön sauber sein. Einige hatten eine Minute früher schon das Tuch parat und schauten an die Uhr. Und wenn es zu schellen anfing, warfen sie das Tuch über die Sachen und bei der Türe rannten sich schon einige die Köpfe ein.» (K.S.)

Terminage

Die ersten Terminageateliers entstanden im Dorf um die Jahrhundertwende. Damals, nach dem Konkurs der ersten Uhrenfabrik in Welschenrohr, muteten sich mehrere Arbeiter die vollständige Montage einer Uhr zu.

Terminageateliers waren oftmals Familienbetriebe mit ein paar wenigen Arbeitern. Ein Termineur erledigte alle Arbeitsprozesse, die auch in der Fabrik durchgeführt wurden. Die Ateliers unterschieden sich von den Fabriken in der Betriebsgrösse (oftmals wurde in Einfamilienhäusern von Familien terminiert). Die Termineure arbeiteten für einen oder für mehrere Fabrikanten, stellten also nicht ihre eigenen Marken her.

Viele Termineure in Welschenrohr arbeiteten für die Firma Roth in Solothurn. Während später die Lieferungen per Post abgewickelt werden, mussten die Termineure in den Anfängen ihre erledigte Arbeit in Koffer nach Solothurn bringen, um sogleich wieder neue Bestandteile, d.h. Arbeit, zu erhalten.

«Hier im Dorf gab es viele, die terminierten. (...) Meistens Familien. Und dann haben sie regelmässig jede Woche oder alle zehn Tage ihre vollen Koffer nach Solothurn gebracht. Ein grosser Abnehmer war ein gewisser Roth. Er gab Terminage nach Welschenrohr.» (E.A.)

Atelierеröffnung

Termineure waren eigentlich immer eine «Pufferzone» für die Fabrikanten. Zu Zeiten der Hochkonjunktur, wenn die Kapazitäten einer Firma nicht ausreichten, konnte man anstelle von durchaus riskanten