

Behandlung dieses Gegenstandes durchdrungen und nachdem ich praktisch mich mit den Fabrikations-Systemen in der Schweiz, England, Frankreich und Deutschland bekannt gemacht hatte, entschloss ich mich, in diese Preisbewerbung mit einzutreten, und hatte die Genugthuung zu sehen, dass meine Betrachtungen über dieses Thema von den Preisrichtern günstig beurtheilt wurden.

Später habe ich im Jahre 1871 auf Wunsch des Herausgebers des „American Horological Journal“ in New-York, diese Arbeit, welche ursprünglich in französischer Sprache verfasst war, in's Englische übersetzt, indem ich gleichzeitig dieselbe sorgfältig durchsah und verbesserte, und einige Zusätze, welche sich besonders auf englische Uhren beziehen, hinzufügte.

Es ist wol bekannt, dass die Uhrenfabrikation in den Vereinigten Staaten in einer ganz verschiedenen Weise betrieben wird, als dies anderswo geschieht. Die ungemeine Kostbarkeit geschickter Handarbeit hat zu einer ausgedehnten Verwendung mechanischer Hilfsmittel geführt, und es ist in der That befriedigend zu sehen, welcher hohe Grad von Geschick und Scharfsinn in der Herstellung von selbstthätigen und selbstmessenden Maschinen entfaltet worden ist.

Das System der vollständigen Gleichheit oder Identität der Theile des Werkes ist gewiss sehr empfehlenswerth und bietet grosse Erleichterungen beim Erzeugen bedeutender Mengen. Es ist seit langer Zeit in einigen Häusern von Paris und Genf eingeführt, und die Möglichkeit, diese Gleichheit innerhalb gewisser Grenzen zu erzielen, kann nicht länger bezweifelt werden. Doch scheint es mir, dass dieses System nicht auf die Herstellung der Hemmungen ausgedehnt werden dürfte, welche in sorgfältig gemachten Uhren als Einzelwesen betrachtet werden sollten, vorzüglich die Anker-Hemmung. Die Cylinder-Hemmung, im Gegentheile, würde eher eine identische Behandlung zulassen.

Die Uhrenfabrikation in der Schweiz ist, verglichen mit der in den Vereinigten Staaten in einer sehr verschiedenen Weise organisirt. In der Schweiz werden die Rohwerke, d. h. die Gestelle, Räder und Triebe, Federhaus und Gesperre, in einer Anzahl von vergleichsweise kleinen Fabriken hergestellt. Der Uhrenfabrikant bestellt oder kauft sie, und lässt die Gehäusearbeit, Zeigerwerk, Hemmung und Steinarbeit, sowie auch die Vollendung machen und die Uhren reguliren.

Die leitenden Grundsätze in der Konstruktion der Rohwerke möchte man lieber nicht erörtern, da sie weit mehr von