

Deutsche Uhrmacher-Zeitung



Bezugspreis

für Deutschland bei offener Zustellung monatlich 1,60 RM, unter Streifband 1,95 RM, Jahresbezugspreis bei Vorauszahlung 17,50 RM; für das Ausland unter Streifband, soweit keine Portoermäßigungen bestehen, Jahresbezugspreis 23,— RM oder in Landeswährung

Die Zeitung erscheint an jedem Sonnabend. Briefanschrift: Deutsche Uhrmacher-Zeitung, Berlin SW 68, Neuenburger Str. 8

Preise der Anzeigen

Grundpreis $\frac{1}{4}$ Seite 200,— RM. $\frac{1}{100}$ Seite — 10 mm hoch und 46 mm breit — für Geschäfts- und vermischte Anzeigen 2,— RM, für Stellen-Angebote und -Gesuche 1,50 RM. (Die vorstehenden Preise ergeben sich aus: Normalpreis \times Multiplikator $\frac{1}{4}$)

Postscheck-Konto Berlin 2581
Telegramm-Adresse: Uhrzeit Berlin
Fernsprecher: A 7 D ö n h o f f 2425, 2426, 2427

Uhren-,Edelmetall- und Schmuckwaren-Markt

Nr. 12, Jahrgang 58 * Verlag: Deutsche Verlagswerke Strauß, Vetter & Co., Berlin SW 68 * 17. März 1934

Alle Rechte für sämtliche Artikel und Abbildungen vorbehalten * Nachdruck verboten

Deutsche Taschen- und Armbanduhren mit deutschen Werken

Die Fertigstellung von Werken und Uhren

(Schluß zu Seite 134)

Gerade die Taschen- und Armbanduhren-Herstellung bildet wohl das geeignetste Vergleichsobjekt zur Erläuterung des Begriffes Fabrikation (natürlich in technisch-kaufmännischer und nicht in juristischer Hinsicht). Wenn in den folgenden Ausführungen von einer gänzlichen Herstellung aller Einzelteile „in eigener Fabrikation“ die Rede ist, so wolle der geneigte Leser das niemals total auffassen, sondern sich dabei vergegenwärtigen, daß immer noch einzelne Teile als Roh- oder Halberzeugnisse dazu bezogen sein können.

Die Gehäuseherstellung und die Werkherstellung sind zwei völlig getrennte Fabrikationsgebiete. Jede Einzelfabrikation kann man sich sehr leicht losgelöst von der anderen vorstellen; ja es werden kaum gleichartige Maschinen und Fabrikationseinrichtungen bei beiden gemeinsam vorkommen.

Sieht man sich die Werkherstellung genauer an, dann fällt auch das Stanzen der Platinen und Kloben in ein ganz besonderes Arbeitsgebiet, mit dem die Herstellung der Räder, Triebe und Unruhen nur wenig gemein hat. Bei Betrachtung der Feinstellung besserer Uhren kommt man noch mehr zu der Überzeugung, daß hier die Fabrikation bereits an der Grenze der rationalisierten Handarbeit angelangt ist. Diese Trennung der Fabrikation tritt jedem Besucher der Fabrikationsstätten, sei dies nun Ruhla, Schramberg, Schwenningen, Schwäb.-Gmünd, Pforzheim oder wie die Plätze sonst heißen, rein äußerlich markant entgegen. In den Halbkellergeschossen stampfen, bedient von Arbeitern mit schwieliger Faust, die gewaltigen Stanzen, welche die Platinen und Kloben (die

Glashütter Präzisionsuhr lassen wir hier aus dem Spiele) aus dem laufenden Messingband heraushauen. Im ersten und zweiten Stockwerk stehen die ölspritzenden Automaten, die Triebe und Räder drehen und fräsen; und je höher man sich hinauf tragen läßt von dem Fahrstuhl, um so sauberer und Uhrmacherwerkstatt-ähnlicher werden die Räumlichkeiten, in denen die Armband- und Taschenuhren ihrer Vollendung entgegengehen.

Die Fabrikations-Analytiker mögen noch so eifrig forschen: Bezüglich der Armband- und Taschenuhren-Herstellung werden sie niemals eine allgemeingiltige Entscheidung darüber treffen können, ob die horizontale oder die vertikale Ausdehnung der Uhrenfabrikation kaufmännisch vorteilhafter ist. Eine Maschine entfaltet ihren vollen Wert nur dann, wenn sie voll beschäftigt ist. Habe ich beispielsweise eine Zylinderrad-Herstellmaschine, die mir in einem Tage mehr Zylinderräder herstellt, als ich

in einem Jahre verbrauchen kann, dann ist die Selbstherstellung von Zylinderrädern für meinen Betrieb unrentabel, und ich würde besser daran tun, mir die Zylinderräder anderwärts zu kaufen. Erst im großen Weltkriege wurde allgemein bekannt, was vorher selbst die Eingeweihtesten nicht wußten, nämlich, daß alle Schweizer Uhrenfabrikanten Zylinderräder verarbeiteten, die in Frankreich hergestellt wurden. Frankreich hatte es also während des Weltkrieges in der Hand, die ganze schweizerische Zylinderuhren-Industrie lahmzulegen. Man erkennt auch hieraus, daß die Kenntnis des einfachen Einmaleins nicht zur



Links: Gehäuse aus Met.-Chrom mit $8\frac{3}{4}$ 6st. Zylinderwerk. — Mitte: Gehäuse aus nichtrostendem Stahl mit Ankerwerk. — Rechts: Gehäuse aus 585/— Gold, teilw. lap., mit 16st. Ankerwerk.
Burkhardt & Co., Pforzheim