

Gehäuse benutzt würden. Man sei dazu übergegangen, Dubleegehäuse auch mit 60 bis 80 Mikron Goldauflage als Goldersatz auszuführen. Die eine Hälfte der Fabrikation seiner Firma sei für den deutschen Bedarf, die andere Hälfte für die Ausfuhr bestimmt. Vor etwa fünfzig Jahren habe Rau mit Wienberger zusammen das Amerikaner Glanz-Dublee in Pforzheim eingeführt.



K. W. Katz
i. Fa. Rodi & Wienberger A.-G.

Die Herstellung der Stahlgehäuse sei äußerst schwierig. Sie erfordere besondere Werkzeuge und Arbeitsmethoden; bei den Stanz- und Preßwerkzeugen ergebe sich ein großer Verschleiß. Auch das Fräsen, Bohren und Löten stelle andere und größere Anforderungen als bei Metallgehäusen. Für

Deutschland würden bis jetzt überwiegend Chromgehäuse mit Stahlboden geliefert. Der Übergang zum Ganzstahlgehäuse vollziehe sich erfreulicherweise nur allmählich, was für die Heranbildung von Personal und die Entwicklung der Werkzeuge von Vorteil sei.

Eine weitere schwierige Frage sei die der wasserdichten Gehäuse. Krone, Glas und Verschluß bildeten die Hauptgefahrenpunkte. Besondere Konstruktionen und Fabrikationseinrichtungen seien erforderlich. Man müsse aber betonen, daß sogenannte wasserdichte Uhren nicht dazu da seien, um dauernden Wechselbädern ausgesetzt zu werden; sie sollten nur den Anforderungen des täglichen Lebens gewachsen sein. Der Käufer müsse sich den Behandlungsvorschriften fügen, genau so, wie dies z. B. bei einem Auto der Fall sei.

Anschließend schilderte der Redner seine Erlebnisse und seine Erfahrungen bei seinen zahlreichen Überseeereisen. Man konnte hieraus ein recht plastisches Bild gewinnen, was von den Ausfuhr-Fabrikanten alles beachtet werden muß, und welche Anforderungen nicht nur an das Warensortiment, sondern auch an die persönliche Leistungsfähigkeit gestellt werden.

Den Vortrag von H. Dohrmann, Bremen, über die Lage im Uhrenfachhandel veröffentlichen wir an anderer Stelle der vorliegenden Nummer.

Den dritten Fachvortrag hielt Oberingenieur A. Vornfett, der technische Leiter des Draht- und Zugfederwerkes der Gebrüder Junghans A.-G. in Lehengericht, über die Herstellung des Zugfederstahls, der Zugfedern usw. Diesen Vortrag geben wir gesondert wieder.

Dr. M ü s k e erstattete den Geschäfts- und Kassenbericht und sprach über den Vorschlag für das nächste Jahr. Die von den Kassenprüfern Menges und Mergel beantragte Entlastung wurde erteilt.



Heinrich Menges

Der Obmann des Ausschusses für Taschen- und Armbanduhren, Walter Kohsieck, Osnabrück, legte einen Bericht vor, der sich im wesentlichen mit den Möglichkeiten einer Steigerung der Qualität befaßt. Diesem Ziele stehen im Augenblick erhebliche Schwierigkeiten entgegen, die von den Großhänd-

lern und den Fabrikanten nicht ohne weiteres beseitigt werden können. Gleichwohl wird die Qualität regelmäßig überwacht, um unter den gegebenen Verhältnissen das Bestmögliche herauszuholen. Mit der besseren Belieferung wer-

den auch die Anforderungen an die Qualität grundsätzlich gesteigert. Wesentliches kann durch die Berufskameraden selbst zur Besserung der Qualität geschehen. Sie sind verpflichtet, die Uhren vor der Abgabe durchzusehen; das ist der Weg des Fachmannes zur Qualitätssteigerung, und damit ist er den Händlern immer überlegen. Der Grundsatz: „Uhr-

macher, werde Kaufmann, aber bleibe Uhrmacher!“ muß weiterhin Geltung behalten. Die Prüfung der Uhren muß sich vor allem auf folgendes erstrecken: den Gehäuse-schluß, den Sitz der Zeiger; nach Abnahme von Zeiger und Zifferblatt das Zeigerwerk, beson-

ders die Zeigerstellung; das Viertelrohr ist abzunehmen. Die Unruh ist mit dem Kloben herauszunehmen. Der Hemmungseingriff ist zu prüfen. Wo es nötig ist, muß nachgeölt werden; an die Aufzugteile ist aber nur Fett zu geben. Da die Fabrikanten ganz verschiedenes Öl verwenden, so soll nach Möglichkeit für die verschiedenen Kaliber und Erzeugnisse eine Liste über die verwendeten Öle aufgestellt werden, um mit den gleichen Ölen nachölen zu können. Die Uhren sind in zwei Lagen zu prüfen, und die Gänge sind anzuschreiben. Werden größere Abweichungen festgestellt als vereinbart, so sind die Uhren unter Beifügung der Gangaufzeichnungen zurückzugeben. Grobe Herstellungsfehler sollen der Fachkommission gemeldet werden, jedoch, was ganz allgemein zu beachten ist: nicht nur in allgemeinen Ausdrücken, sondern mit genauen Angaben und unter Beifügung der fehlerhaften Stücke. Feine Qualitätsuhren scheiden von dieser allgemeinen Prüfung aus. Bei länger lagernden Uhren soll man nicht mit einer halben Reinigung anfangen, sondern von vornherein eine vollständige Reinigung durchführen. Dabei muß das Werk besonders sorgfältig behandelt werden, damit es auch ein neues Werk bleibt. Im Geschäft des Berichterstatters ist durch sorgfältige Lagerpflege erreicht worden, daß nur 7 % der Uhren länger als zwei Jahre lagern und nur 1 % länger als drei Jahre.

Berufskamerad Hugo Dürr, Stuttgart, berichtete über die Arbeit der Fachkommission auf dem Gebiete der Großuhren. Die Arbeit hat sich hier recht erfolgreich gestalten lassen. Auch er ersuchte darum, bei Beanstandungen recht genaue Angaben zu machen und mangelhafte Werke ein-

zusenden. Von mißglückten, vermeintlichen „Verbesserungen“ von Uhren in der Fabrikation erwähnte er, daß bei einer besonderen Weckerart die Körnerschrauben durch eingepreßte Körnerbolzen ersetzt worden seien. Natürlich sei dann in Unkenntnis dieser Tatsache versucht worden, die Bolzen herauszuschrauben, wobei sie sich lockerten, aber nicht wieder zu befestigen waren. Solche „Verbesserungen“ dürften von einer Fabrik gar nicht erst ausgeführt werden.

Die Neuerung ist dann auch schnellstens wieder beseitigt worden.

Berufskamerad Otto Petzhold, Berlin, berichtete für den Werbeausschuß und gab eine Darstellung der zur



Links: Karl Kohsieck, rechts: Walter Kohsieck



Hugo Dürr