

befestigte Traggerüst wird das Triebssystem eingebaut, der Anker eingeführt, der Magnet befestigt und schließlich das Zählwerk aufgesetzt. Die Kappe wird vorläufig aufgepaßt, und die Zähler werden in besonderen Karren mit hohem Aufbau zu den Eichräumen gefahren. An den Eichstationen (Abbildung 8) werden die Zähler einzeln geöffnet und geeicht. Hier ist die Fließarbeit so durchgeführt, daß nicht das Arbeitsstück wandert, sondern die Eicherinnen gehen von Tafel zu Tafel und nehmen jeweils nur eine bestimmte Einstellung vor. Da diese Einstellungen voneinander unabhängig sind, ist das Eichverfahren sehr vorteilhaft. Durch die Übung, die die Eicherin sich allmählich aneignet, geht die Eichung rasch und sehr genau vonstatten.

Die geeichten Zähler kommen nun zum Lager und von dort zur Verpackung (Abb. 9), die gleichfalls auf Wandertischen vorgenommen wird. Im Versandraum gehen die Kisten über eine Rollbahn im Erdgeschoß zur Waage und können von hier aus bahnfertig mit Hilfe eines Kranes verladen werden.

Die Fließarbeit ist vor allem abhängig von der Lösung des Förderproblems. So finden sich in der Zählerfabrik neben den Wandertischen, die übrigens selbst A.E.G.-Fabrikat sind, Aufzüge, Kettenförderungen, Kastenhebekarren, und Gestellkarren, die von A.E.G.-Elektrokarren gezogen werden. Rutschbahnen können mit Rücksicht auf die Empfindlichkeit der Apparate nur für kleine Einzelteile und für kurze Wege angewendet werden.



Abb. 7. Zusammenbau der Zähler.



Abb. 8. Teilansicht der Eichstation.



Abb. 9. Packerei.