

Die Taschenuhrenherzeugung des Schwarzwaldes

Von Dipl.-Ing. P. Gittinger, Lehrer an der Fachschule für Feinmechanik und Uhrmacherei in Schwenningen a. N.

(Schluß)

Im nachstehenden seien die Erzeugnisse der Schwarzwälder Uhrenindustrie, soweit die billige und mittlere Qualität in Frage kommt, aufgezählt.

Thomas Ernst Haller, Uhrenfabriken in Schwenningen a. N.: Billige Qualität wie Abb. 11: „Dea“ 12^{mm}, „Meta“ 13^{mm} und „Teha“ 18^{mm}. Stiftankergang und Spitzenunruh, Wippenaufzug, aufgeprägter Vollplatine, seitlicher oder zentraler Zeigerstellung. Mittlere Qualität wie Abb. 12: „Alpha“ 18^{mm} mit Stiftankergang, Zapfenunruh, Brücke für Unruh und Anker, nicht aufgeprägte starke Platinen und Brücken, seitliche und zentrale Zeigerstellung.

Jahresuhrenfabrik Aug. Schatz & Söhne in Triberg: Billige Qualität 18^{mm} und 14^{mm} mit Stiftankergang und Spitzenunruh, Wippenaufzug, aufgeprägter Vollplatine. Mittlere Qualität mit Stiftankergang und Spitzenunruh, zwei abnehmbare Brücken, je für Anker und Unruh, nicht abgeprägte starke Platinen und Brücken.

Gebr. Junghans-A.-G. in Schramberg: Werk Schwenningen: Billige Qualität, wie Abb. 13, „H“-Uhr, 18^{mm}, Spitzenunruh und Stiftankergang, Wippenaufzug, nicht geprägter, starker $\frac{3}{4}$ -Platine, Ankerbrücke und Unruhklöben. Mittlere Qualität, wie Abb. 14, Nr. 48/1 18^{mm}, Zapfenunruh mit Loch- und Decksteinen, Schweizer Ankergang mit Stahlpaletten, Kronradaufzug.

Kienzle-Uhrenfabriken in Schwenningen a. N.: Billige Qualität, wie Abb. 15: „Orska II“ 18^{mm}, Stiftankergang und Spitzenunruh, aufgeprägte Platine. Abnehmbare Brücke für Unruh und Anker, Wippenaufzug, seitlich herausnehmbares Federhaus. Mittlere Qualität, wie Abb. 16 „Orska III“, 18^{mm}, mit Stiftankergang, Zapfenunruh mit Decksteinen, Sicherheitsrolle, Gabelbegrenzung, Wippenaufzug, seitlich herausnehmbares Federhaus, seitliche und zentrale Zeigerstellung, nicht aufgeprägte, starke Platinen und Brücken.

Müller-Schlenker in Schwenningen: Billige Qualität, „Modell 1912“, 18^{mm}, Stiftankergang mit Spitzenunruh, abgeprägte Platine, Wippenaufzug, abnehmbare Brücke für Unruh und Anker, zentrale oder seitliche Zeigerstellung.

Von diesen billigen und mittleren Qualitäten werden im Schwarzwald wöchentlich etwa 26000 Stück erzeugt.

Die Bedeutung der genannten Fabriken hinsichtlich der Güte ihres Produktes für die Taschenuhrenindustrie des Schwarzwaldes steht nahezu auf gleicher Linie. Eine stete Aufwärtsentwicklung, sowohl in den Betriebseinrichtungen als auch der Bauart der Uhr ist festzustellen, die gegenwärtig bei Herstellung der genannten mittleren Qualität angekommen ist. Oft unausgesprochen und doch jedem Beteiligten innerlich fühlbar, treibt diese Entwicklung dem einen Ziele zu, die Monopolstellung der Schweizer Industrie für die Erzeugung der guten Taschenuhr zu beseitigen. Nicht sprungweise, allein stetig kann diese Entwicklung vor sich gehen, ist sie doch mit der planmäßigen Erziehung der Arbeiterschaft und Durchbildung der maschinellen Einrichtungen und Werkzeuge zur Herstellung und Prüfung immer kleinerer und genauerer Bestandteile innig verbunden, wobei im Interesse der Wirtschaftlichkeit der Betriebe ein Verweilen bei den einzelnen Stufen der Entwicklung meist nicht zu umgehen ist.

Nicht grundsätzlich, aber um so mehr durch das rasche Zeitmaß der Entwicklung, unterscheidet sich von allen

übrigen Fabriken des Schwarzwaldes das Heranwachsen der Taschenuhrenherzeugung der Gebr. Junghans-A.-G. in Schramberg, soweit das Schramberger Stammwerk selbst in Frage kommt. Mit der Herstellung einer billigen Taschenuhr „J₁“ im Jahre 1903 beginnend, ist Junghans, rastlos alle Entwicklungsstufen durchlaufend, bereits auf einer Höhe angelangt, deren Qualität den guten Schweizer Fabrikaten entspricht, und immer noch sieht und hört man bei der Firma das „excelsior“, das in nächster Zeit „J₂₈“, eine 9 1/2 linige Taschenuhr, als neuestes Erzeugnis zeigen wird. Die rasche Entwicklung der Junghansschen Fabrikation, die nun nahezu 20 verschiedene Bauarten umfaßt, ist in erster Linie darauf zurückzuführen, daß die billigeren Fabrikate mehr als Mittel zur Erziehung der Arbeiterschaft aufgefaßt und verlassen wurden, wenn dieser Zweck erreicht war. „J₁“ wurde kaum für den Markt fabriziert. „J₂—J₆“ waren

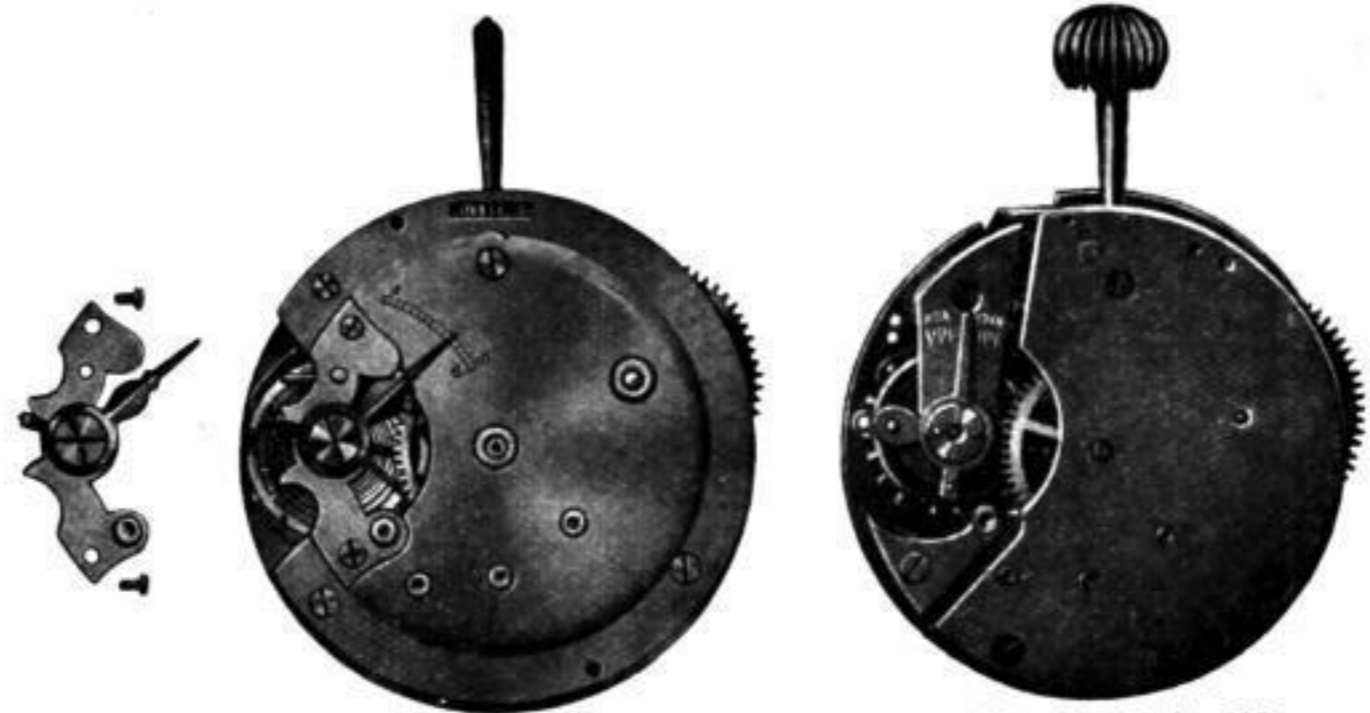


Abb. 15. Orska II

Abb. 16. Orska III

Erzeugnisse der Kienzle Uhrenfabriken A.-G. in Schwenningen a. N.

Taschenuhrwerke für sogenannte Nippuhren, zum Teil mit Weckern. „J₅“ wurde gleichzeitig (1907) als siebensteinige 19^{mm}-Taschenuhr mit Schweizer Ankergang ausgeführt und hat durch die Ausstattung mit dem der Firma patentierten Radiumzifferblatt ihren guten Ruf auf diesem Gebiete begründet. „J₆“ und „J₇“ waren Werke für Nippuhren bzw. Achtstage-Schwinguhren. 1908 erschien „J₈“, die Qualitätsuhr, eine 18^{mm} elfsteinige Uhr mit aufgebogener Spirale, die auf ± 20 Sekunden hängend und liegend regulierte. Diese Uhr, die in Posten von je 10000 Stück hergestellt wurde, war die eigentliche Lehruhr für die Massenerzeugung. „J₉“ (Abb. 17) war ein 15 steiniges Brückenwerk mit aufgebogener Invar-Kompensationsspirale und Nickelunruh, „J₁₀“, im Jahre 1910 erschienen, ein Taschenwecker (Abb. 18) mit 7, 11 und 15 Steinen, „J₁₂“ ein Nippuhrwerk, „J₁₃“, das Meisterwerk, eine Brückenuhr (Abb. 19) mit 15 Steinen, Kompensationsunruh, aufgebogener Stahlspirale. Die weiteren Nummern beziehen sich meist auf verschiedenartigen Einbau oder auf Sonderausführungen für Großabnehmer. Besonders erwähnenswert ist die gegenwärtig neben J₉, J₁₀ und J₁₃ in den größten Mengen erzeugte „billigere Qualitätsuhr J₂₈“, siebensteinig, mit $\frac{3}{4}$ -Platine und Pfeilern. Auf vielseitiges Verlangen hat sich die Firma nun auch zum Bau einer normalen Stoppuhr mit 30 Minuten Laufzeit entschlossen.

Hand in Hand mit dieser baulichen Entwicklung der Uhr ging die der Fabrikationseinrichtungen, indem die ursprünglich von außerhalb bezogenen Bestandteile in die