



Taschenuhrenfabrik Schramberg

denkt, wie viele tausendmal diese Tätigkeit täglich ausgeführt werden muß, dann versteht man den Gewinn an Zeit, der sich aus vielen Bruchteilen von Minuten zusammensummiert.

Das vielgenannte „laufende Transportband“, der Clou der Henry Fordschen Automobilfabrik, hat man zwar noch nicht in der Uhrenfabrikation nachgeahmt, da die Uhrwerke ja leicht von Hand weitergeschoben werden können bis zum nächsten Arbeiter, so hat man doch die Hauptidee, die dem Transportband zugrunde liegt, beim Zusammensetzen der Uhrwerke übernommen. Diese besteht in einem ununterbrochenen Hand-in-Hand-Arbeiten. Diese sogenannte „Fließarbeit“ bedingte oftmals eine noch weitergehende Aufteilung der einzelnen Handgriffe, als sie vordem schon längst bei der Herstellung von Uhren billigerer Arten allgemein üblich war.

Auch in der Fertigung der Holzgehäuse werden die Holzbearbeitungsmaschinen mit beschleunigter Geschwindigkeit aller Arbeitsvorgänge betrieben. Wo der Elektromotor wegen Heißlaufens oder Verschmutzens durch Holzstaub nicht mehr ausreicht, da werden kleine Luftturbinen angewendet, die der Einfachheit ihrer Bauart wegen viel höhere Spindelgeschwindigkeiten vertragen als Elektromotoren.

Die Anwendung der atmosphärischen Luft, sowohl als Gebläse wie als Sauger (Vakuum), ist mehr und mehr für die verschiedensten Arbeitsvorgänge in der Uhrenfabrikation eingeführt worden.

Die Luftgebläse dienen außer zur Gas- oder Ölheizung der Härteöfen auch zum Auftragen von Lack, Firnis und Farben auf Metalle wie auf Holzgehäuse. Diese Gebläse wirken nach dem Prinzip des Zerstäubens, und sie haben fast allgemein die Handarbeit mittels Pinsels verdrängt. Ähnliche Gebläse, die aber statt des flüssigen Lackes einen Strahl feinkörnigen Sandes mitreißen, werden zum Mattieren von Metall- und Glasflächen verwendet.

Bei manchen Maschinen muß der Luftstrom seine kühlende Wirkung auf die Schneidwerkzeuge ausüben oder muß Metall- oder Holzspäne aus sonst schlecht zugänglichen Stellen entfernen. Bei Nietmaschinen wiederum hat der Luftstrom den Niethammer oder -bolzen mit großer Geschwindigkeit auf und ab zu bewegen.

Die Arbeit der Absauganlagen besteht in der Hauptsache darin, die in den Arbeitsräumen durch Staub oder Säuredämpfe verunreinigte Luft abzuführen.

Es gibt noch manch andere Arbeitsprozesse, die durch Luftabsaugung bewerkstelligt werden. Am interessantesten für uns Uhrmacher ist das Einsaugen der Triebspindeln in die Bohrungen der Hohltriebscheibchen, so wie es bei den Spezialmaschinen in der Fabrik von Gebr. Junghans ausgeführt wird.

Wie man aus voranstehendem ersehen kann, ist der Mitwirkung der Luft ein vielseitiges Arbeitsfeld in der modernen Uhrenfabrikation zuerteilt worden, welches überall mit bestem Erfolg ausgefüllt wird.

Um eine so weitgehende Reorganisation, die durch die „Fließarbeit“ bedingt wird, in der Uhrenfertigung durchführen zu können, waren umfangreiche Umstellungen in den Fabrikationsräumen, auch Umbauten und Neubauten, erforderlich.

Aber der Zweck heiligt die Mittel, und der Zweck ist immer derselbe, nämlich ein Vielfaches von kleinen Zeitvergeudungen zu vermeiden. Unproduktive Nebenarbeiten, wie z. B. Umtransportierung von Waren innerhalb der Arbeitsräume u. dgl., welche nur den Unkostensaß erhöhen helfen, müssen möglichst vermieden werden, so daß die dadurch gewonnene Zeit produktiv ausgewertet werden kann. Dies ist erforderlich, um die gegen früher erhöhten Lohnsätze überhaupt durchführen und ermöglichen zu können, ohne das Endprodukt zu sehr zu verteuern.

Die kleinen „Zeitmeßmaschinen“ sind nun nicht nach dem Zusammensetzen der Einzelteile fertig zum Gebrauch, wie man es bei Kaffeemühlen oder Messerpußmaschinen erwarten kann. Nein, jedes Werk muß schon sorgfältig nachgeprüft werden, bevor es in die Gehäuse eingesetzt wird, und nach dem Einsetzen nochmals, denn die Uhr soll nicht nur gehen, sondern auch richtig gehen. Von keiner anderen Maschine oder Apparat in solch billigen Preislagen wird solche Genauigkeit verlangt, als gerade von der Uhr.

Außerdem ist die Uhr der Mode ausgesetzt und soll zu den verschiedensten Wohnungseinrichtungen passen, wodurch eine große Anzahl von Gehäuseformen und auch Werkarten bedingt sind.

Es wird der Uhrenindustrie manchmal von Nichtkundigen wiederholt der Vorwurf gemacht, daß sie in Typisierung und Normalisierung ihrer Fabrikate im Rückstand sei. Dagegen darf einer, der seit Jahren in dieser Industrie tätig war, wohl folgendes zu sagen riskieren:



Arbeitsaal in der Taschenuhrenfabrik