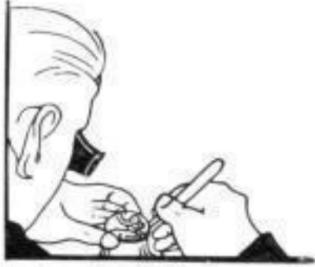


Mit der „Lupe der Zeit“ in der Uhrmacherwerkstatt

Von Fachlehrer Felix Schmidt



„Wieviel »Zoll« von dieser Seide darf ich Ihnen geben?“ – Nein, das ist doch wohl unmöglich! Kommt es aber nicht doch noch läglich vor? Wir nehmen es, ohne daß uns das Gewissen rührt, hin, weil es zu Großvaters Zeiten auch so war! Hand aufs Herz! Mein lieber Uhrmacher! Wo ist Dein Robertfeder-

maß? – Doch hoffentlich nicht im Federkasten! Der einzige Platz, den wir diesem längst veralteten Instrument in unserer modernen Werkstatt noch einräumen wollen, ist der Ramschkasten! Dort mag es den Rest seines Daseins mit anderen Genossen seiner Zeit verträumen! Da ist noch das alte englische Lochmaß, auch ein Stiefkind in unserer modernen Werkstatt; legen wir es ohne Trauer zum Robertfedermaß und dann sehen wir uns in unserer Werkstatt um. Der Gläserkasten, der ist längst nach $\frac{1}{10}$ mm eingerichtet! Diesen Zopf aus aller Zeit hat man abgeschnitten! Und doch sagte mir mein Freund aus der Großhandlung: „Erst gestern wieder kam ein Uhrmacher und . . .“

Aber der Uhrmacher allein ist ja gar nicht schuld daran. Wo ist das Gewindeschneideisen nach $\frac{1}{10}$ mm? Warum gibt es noch immer Drehstifte mit den Nummern 36 bis 0 und 0 bis 24? Warum sind z. B. auch die Uhrenschlüssel noch nicht nach $\frac{1}{10}$ mm bezeichnet? Warum?

Wir bohren ein Loch nach $\frac{1}{10}$ mm und suchen einen Drehstift nach Nummern dazu. Wir feilen ein Aufzugviereck, messen mit der Schublehre und passen das Viereck mit einem Schlüssel soundsoviel. Viel schlimmer liegt es bei der Zugfeder. Im Robertfedermaß wird die

Breite der alten Feder bestimmt und danach die neue gewählt, ist aber nun die alte bei der vorhergehenden Reparatur zu schmal genommen worden, da keine andere vorrätig war, so wird die neue ebenfalls zu schmal ausgesucht, oder wenn wieder diese Breite nicht da ist, eine noch schmalere eingezogen. Warum? Nur weil der Uhrmacher durch das Robertfedermaß über die richtigen Abmessungen des Federhauses gar nicht unterrichtet war. Solche Fehler werden von vornherein durch Messen mit dem Millimetermaß vollkommen ausgeschaltet.

Meine schon vor vielen Jahren gegebenen Anregungen, daß die Federpackungen die Abmessungen nach Millimetern tragen müssen, haben den entsprechenden Erfolg gehabt. Es liegt nun am Uhrmacher, sich diese auch zu nütze zu machen.

Wir wollen einer Kundin die überaus schwierige Arbeit an ihrer Uhr erklären und sprechen von einer $5\frac{1}{4}$ lin. Uhr. Wie soll die Kundin wissen, wie groß eine Linie ist, wenn der Uhrmacher sich selbst oft im Zweifel darüber ist. Eine Linie ist genau 2,256 mm groß, also eine $8\frac{3}{4}$ lin. Uhr z. B. 19,74 mm oder $19\frac{3}{4}$ mm groß. Das Millimetermaß ist dem Kunden wohl geläufig, wir können es aber unmöglich verlangen, daß sich der Kunde dem Uhrmacher zu Liebe mit dem Linienmaß vertraut macht.

Und hier schnell einen Blick in die Werkstätten der Deutschen Uhrenfabrikation. Dort wird nach $\frac{1}{100}$ mm mit allergrößter Sorgfalt und den vollkommensten Maschinen gearbeitet und es wird keinem Konstrukteur einfallen, ein anderes Maß als das Millimetermaß zum Aufbau seiner Lehren und Werkzeugeinrichtungen zugrunde zu legen, ist aber die Uhr dann fertig, dann kommt sie aus der Fabrik zum Uhrmacher als $8\frac{3}{4}$ lin. Uhr. Warum dies?

Warum die Werkstatt im Laden?

Leitmotiv zum Öffnen der Werkstatt war: Bei dem Uhrmacher soll man hinter die Kulissen sehen können und dürfen.

Seit Jahren ist meine Werkstatt nun offen und stelle ich folgendes fest: Die Kundschaft geht durch den Laden und beobachtet: Jede Reparatur wird im Hause gemacht. Peinlichste Sauberkeit. Fachmännisches Beraten unter Zuhilfenahme der handwerklichen Ausstellungsgegenstände.

Interessenten können bei der Arbeit zusehen. Der Erfolg ist der, daß der Kunde über die Arbeitsweise bei Ausführung der Reparaturen nicht aus dem Staunen herauskommt.

Verkäufe werden durch sogenannte „Sekundenfischer“ nicht gestört, weil der Reparatur-Kunde mit der anderen Kundschaft keine Berührung hat.

Weiter ist sehr wichtig; Gegenseitige Kontrolle, und zwar von der Werkstatt zum Verkaufsraum und um-

gekehrt. Zweifelhafte Elemente haben in meinem Geschäft kein Glück, da sie sich immer beobachtet fühlen.

Die Kundschaft hat sich sehr schnell an unsere Einrichtung gewöhnt. Ob Uhrreparatur oder Goldwarenreparatur, alles wird in der Werkstatt erledigt. Freundliche Miene ist natürlich genau so wichtig wie die Abgabe einer guten Uhrreparatur. (I/813) W. Schaaff.



Im Hintergrund des Ladens ist die Werkstatt „Schaaff“

Foto: Hergast



Reparaturannahme und Werkstatt „Schaaff“

Foto: Hergast