

an getränkten Lappen geschehen, der jede Oxydation gelöst für den Falz sauber entfernt. Diese Facette ist vielfach durch lichtes Glas oder durch die verschiedenartigen Kitten verschmiert oxydiert und beeinträchtigt das Aussehen der Uhr wesentlich. Die Uhr muß ein „frischgewaschenes Gesicht“ oder „rote Backen“ haben, wenn sie aus der Kur zu ihrem Besitzer zurückkehrt.

Formgläser aus Glas (Kristallgläser) können meist leicht aus dem Gehäuse gedrückt werden, in vielen Fällen wären sie sowieso nachzudichten zu befestigen. Das Glas ist bestens zu reinigen (Spiritus oder Benzol) und nach der Reinigung des Gehäuses wieder einzusetzen. Ein Glas jedoch sehr fest und es wäre schade um Zeit und Arbeit, kann das Gehäuse auch so poliert werden, da das Glas durch die Schwabbel keinen Schaden nimmt. Gläser aus unzerbrechlichem Material werden durch die Schwabbel leicht angegriffen, sie werden aber zweckmäßigerweise aus dem Falz gedrückt, sauber gereinigt (mit Sprit!) und nachher wieder eingesetzt und abgedichtet.

Zusammenfassend sind für die Uhrwerkerin folgende Punkte zu beachten:

1. Überprüfen und überlegen, wie groß der Umfang der Arbeit, dann Glas und Band entfernen.
2. Entsprechend dem Zustand und dem Metall des Gehäuses an der Schwabbel andrücken und polieren.
3. Nachpolieren mit Woll- oder Stoffschwabbel, Spuren des vorhergehenden Arbeitsganges entfernen.
4. Falze und Gehäuseinneres werden nicht poliert, eingedrungene Poliermittel mit Putzholz entfernen.
5. Glasfalz und Spalte zwischen Deckel und Gehäuse werden entlang geführt, nicht gegen die Schwabbel (Unglücksgefahr!).
6. Gründliches, doch vorsichtiges Auswaschen, Spülen und Trocknen. Sägespäne restlos entfernen!
7. Glas wieder einsetzen, unansehnliche ersetzen, sorgfältig abdichten, Gehäuse nicht verschmieren!
8. Band anbringen, altes eventuell ersetzen. Beim Kleben Gehäuse sauberhalten!
9. Feinlich sauberes Arbeiten, Gehäuse nicht verbiegen oder verderben!

Die Anwendung des Flume-Werksuchers

Die Beschaffung von Ersatzteilen spielt bei der Ausführung einer Reparatur eine große Rolle. Unter Aufwendung von möglichst wenig Zeit muß entweder das Teil selbst geschaffen oder aus dem Lager herausgesucht oder von der Ersatzteilhandlung bezogen werden. Die Selbstherstellung eines Teiles geschieht heute schon nach den modernsten und schnellsten Methoden. Dagegen muß beim Heraussuchen eines Teiles aus dem Ersatzteillager oder bei der Bestellung in der Ersatzteilhandlung Zeit gespart werden. Hier ist schon sehr viel Zeit gespart worden. Aber sehr viel unnötige Zeit wird noch verbraucht, wo die Arbeitskräfte immer weniger werden.

Sehen wir uns einmal kurz die beiden Möglichkeiten an. Wie ist es vielfach? Der Uhrmacher muß längere Zeit suchen, bis er das Teil findet. Nicht immer kennt er gleich das Fabrikat, sondern nur die Handelsmarke. Die Ersatzteile sind aber größtenteils schon nach Kalibern geordnet, die bekanntlich unter den verschiedensten Handelsmarken aufzutreten. Er wird also viel Zeit mit Probieren und Suchen und eventuell Anpassungsarbeit verbrauchen.

Hat der Uhrmacher das Teil nicht in seinem Lager gefunden, so schickt er das Werk an die Ersatzteilhandlung. Er merkt nicht einmal, ob es ein gangbares Kaliber ist, und bestellt womöglich nur ein Stück nach Muster. Welcher Apparat wird wegen des einen nur wenige Minuten kostenden Teiles in Bewegung gesetzt! Der Uhrmacher hat vergeblich gesucht. Er verpackt das Muster und schickt es an die Ersatzteilhandlung. Dort muß es registriert werden, dem Furnituristen übergeben und eventuell auseinandergenommen, das Kaliber bestimmt und ausgesucht werden. Alsdann macht das Musterstück mit dem Ersatzteil den Weg zurück zum Uhrmacher.

Liegt hierin nicht eine Menge Doppelarbeit? Bei richtiger Übergabe wird man erkennen, daß zweimal das Werk bestimmt auseinandergenommen und zusammengesetzt wird. Dazu kommen noch die doppelten Portokosten. Aber was noch sehr wichtig ist, die Bestellung nach Muster hat bei den Ersatzteilhandlungen ein unhaltbar großes Maß angenommen. Kein Wunder bei der Vielzahl von Reparaturen.

Hier mußte also der Hebel angesetzt werden, wenn sowohl der Uhrmacher als auch der Ersatzteilhändler mehr leisten sollen.

Die Firma Flume ist nun erstmalig einen Weg gegangen, der in seiner Art neu ist, sowohl für den Uhrmacher als auch für den Ersatzteilhändler. Für die Firma Flume bedeutet der jetzt begangene Weg die Fortsetzung des bisherigen, alles so einfach wie möglich zu halten. Es ist der Flume-Werksucher. Er ist aus der Notwendigkeit entstanden, mit weniger Kräften bei erhöhten Anforderungen von Ersatzteilen noch mehr als bisher zu leisten.

Der Flume-Werksucher umfaßt eine in Buchform herausgebrachte Zusammenstellung aller gangbaren Werke. Auf 87 Seiten sind sie untergebracht. Mit dem Werksucher soll der Uhrmacher jedes Werk leicht bestimmen können, um dann nicht mehr nach Muster, sondern nach Nummer zu bestellen. Postkarte statt Doppelbrief muß die Lösung heißen. So ist es auch, wenn man sich mit dem Werksucher vertraut gemacht hat.

Sein Gebrauch ist sehr einfach und erfolgt nach ganz bestimmten Richtlinien. Der Werksucher ist in zwei Hauptteile eingeteilt:

1. Armbanduhrenwerke und deutsche Taschenuhrenwerke.
2. Weckerwerke aller Art.

Innerhalb dieser beiden Hauptteile wird nun das Werk in den einzelnen Gruppen so gesucht, wie es dem Uhrmacher entgegentritt. Annommen, es handelt sich um ein Anker-Formwerk in der Liniengröße $1/4 \times 12$, d. h. 19–19,9 mm breit.

Die Breite ist hier maßgebend. Wir wissen, daß die Anker-Formwerke in der Hauptgruppe 3 zu finden sind. Hätte unser Werk eine Zylinderhemmung, müßten wir in Gruppe 4 suchen.

Innerhalb dieser Gruppe findet es sich unter Gruppe 319, denn die Zahl 19 bedeutet die Breite des Werkes in Millimetern. Unter den Größen dieser Gruppe unterscheidet man dann nach den verschiedenen Werkformen, die wiederum nach Kupplungsart und Wippenaufzug getrennt sind. Dann folgt noch ein-

mal eine Unterteilung nach der Lochzahl der Aufzugsplatte bzw. Wippe: ein Unterscheidungsmerkmal, wie es bisher noch nicht zur Anwendung gekommen ist. Die Abbildung stimmt mit dem vorliegenden Werk überein. Wir haben unser Werk gefunden.

Wir stellen fest, daß es sich um ein Eterna-Kaliber handelt. Es trägt die Nr. 319 508. Was besagt die hohe Nummer? Für den Furnituristen viel. Die Zahl 3 gibt an, daß es ein Ankerwerk sein muß, 19 die Breite, 5 die Form und 08 die laufende Nummer. Neben der Kalibermarke steht meistens auch noch die Kalibernummer. Darunter befinden sich einige Kurzzeichen und Zahlen, denen teils Zeichen beigelegt sind. Die Kurzzeichen sind die Abkürzungen für die hauptsächlichsten Ersatzteile, z. B. U = Unruhwellen. Die Zahl 437 ist die Bestellnummer, und das gibt zu erkennen, daß nur ein Stück jeweils zu erhalten ist. Wird z. B. ein Stern daneben gesetzt, so könnte man sogar zu diesem Kaliber eine 1-Kaliber-Packung beziehen. Die Bedeutung der Abkürzungen und Zeichen ist jeweils am Rande des Blattes erklärt.

Man sieht, daß an alles gedacht ist, um dem Uhrmacher das Herausfinden des Werkes und die Bestellung so übersichtlich wie möglich zu gestalten. Es gibt Fälle, wo man sofort sieht, daß keine Ersatzteile zu bekommen sind; also unnützes Schreiben und Schicken können vermieden werden.

Nach gleichen bestimmten Richtlinien wie bei der Armbanduhr geschieht auch das Aussuchen der Taschenuhrenwerke und der Wecker. Während wir bei den Taschen- und Armbanduhrwerken Werkphotographien vor uns haben, genügt für das Heraussuchen des Weckerkalibers die Silhouette der Platine. In Zweifelsfällen ist die Ankergestalt dargestellt.

Das sind wirklich neue Wege, die der Flume-Werksucher beim Heraussuchen des Werkes und in der Ersatzteilbestellung geht. Es wird auch effektiv Zeit gespart. Auf einer Postkarte kann die ganze Bestellung vorgenommen werden. Wie schnell ist diese dann in der Ersatzteilhandlung erledigt. Kein Registrieren, Auseinandernehmen usw. ist mehr notwendig. Auch der Uhrmacher braucht das auseinandergenommene Werk nicht wieder zusammensetzen, um es später noch einmal wieder auseinanderzunehmen und zu überholen. Die Nummern auf der Bestellkarte genügen, um das richtige Teil zu bekommen. Ein großer Vorteil bei dieser Bestellart ist auch noch der, daß eine angelegte Kraft zum Aussuchen völlig ausreicht.

Gewiß mag es Uhrmacher geben, die für solche notwendigen Lösungen kein Verständnis haben, aber jeder, der sich einmal in den Werksucher vertieft hat, wird die großen Vorteile erkennen. Notwendig ist, daß sich jeder einmal mit ihm eingehend vertraut macht. Kostet es auch einige Minuten zunächst an Zeit, man spart sie aber später doppelt und dreifach ein. Eine Bestellung nach Muster wird in Zukunft einfach nicht mehr ausgeführt werden können.

Der Werksucher ist mehr als ein Hilfsmittel für einen bestimmten Betrieb. Er sagt jedem sofort, um welches Fabrikat es sich bei dem vorliegenden Werk handelt. Dann braucht er schon nicht mehr das ganze Werk einzusenden. Durch Maßangabe von dem betreffenden Teil kann der Uhrmacher sich das Beifügen desselben ersparen. So geht die Bedeutung des Flume-Werksuchers weit über seinen bestimmten Kreis hinaus.

Daß es der Firma Flume gerade während des Krieges möglich ist, den Werksucher herauszubringen, zeugt davon, wie sehr ihr daran gelegen ist, die Leistung beim Uhrmacher und den Ersatzteilhandlungen noch zu steigern. Der Werksucher ist so handlich in seiner Größe, daß er ohne weiteres beim Werkstisch seinen Platz finden kann. Auch seine Aufmachung ist recht dauerhaft. Die Anordnungen sind klar und übersichtlich getroffen.

Es wäre nur zu wünschen, daß jeder Uhrmacher den Werksucher recht ausgiebig benutzt. Er hilft nicht nur sich, sondern dem gesamten Uhrmacherhandwerk und allen Ersatzteilhandlungen. Jeder Uhrmacher wird den Flume-Werksucher erhalten, seine Verwendung erfolgt laufend.

Fr. Müller,
Leiter der Technischen Abteilung des RIV.