

Für die Werkstatt

„Ein Blick genügt“

Wer hat nicht schon beim Ausschauen eines Ersatzteiles nach einem Werk innerlich geschimpft, weil er das Fabrikat nicht erkennen konnte und deshalb viel suchen mußte, bis er das richtige Teil fand oder nicht. Warum trägt nicht jedes Werk ein Kaliberzeichen? hat sich der Uhrmacher bestimmt schon gefragt. Aber da wir uns mit der Tatsache des Nichtvorhandenseins in vielen Fällen abfinden müssen, mußte ein Weg gefunden werden, bei dem ein Blick genügt, das Werk zu identifizieren; denn die Feststellung des Kalibers eines Werkes gehört wohl zu den wichtigsten Rationalisierungsmaßnahmen in der Werkstatt.

Die Firma Georg Jacob, Leipzig, hat nun eine jahrelange Beobachtung in den Dienst der Ersatzteilbestellung durch den Uhrmacher gestellt. Sie hat festgestellt, daß Winkelhebel und Aufzugdeckplatte die besten Merkmale für eine Unterscheidung der Kaliber sind. Es mag wohl noch andere Dinge geben, durch die sich die Werke voneinander unterscheiden. Aber es soll eben ein Blick genügen, um das Werk wiederzuerkennen. Die Firma Jacob hat hierauf ihre „Werk-Erkennung“ aufgebaut, die sie in Form einer kleinen Broschüre herausgibt und die den Untertitel „Ein Blick genügt“ trägt. Wenn wir den ersten Teil der „Werk-Erkennung“, die nur die Armbanduhren umfaßt, durchblättern, werden wir sehen, daß tatsächlich eigentlich zur Erkennung der beiden Teile Winkelhebel und Aufzugdeckplatte genügt. Sofort fällt nämlich das Silhouettenbild der einzelnen Werke auf. In diesem Bild sehen sich als Ausschnitt der Winkelhebel und die Aufzugdeckplatte ab. Die Wiedergabe ist so scharf, daß die Abweichungen der verschiedenen Formen mit einem Blick erkannt werden. Auch die Lage des Kaliberzeichens ist, soweit vorhanden, wiedergegeben. Neben der Silhouette ist das Werk in der Photographie seiner Rückseite zu sehen. Hieran kann man die Anordnung der übrigen Teile vergleichen. Auch diese Wiedergabe ist klar, da Kunstdruckpapier zur Verfügung stand. Hierdurch hat die „Werk-Erkennung“ einen besonderen Wert erhalten.

Neben diesen beiden Werkansichten stehen jeweils die Marke mit dem Kaliberzeichen und der Kalibernummer sowie die Bestellnummern der wichtigsten Teile. Die Felder für die einzelnen Werke sind dadurch besonders übersichtlich.

Wie schon erwähnt, enthält der Teil I der „Werk-Erkennung“ nur die Armbanduhren. Es sind ja auch die wichtigsten Uhren. Sie sind zunächst in drei Hauptgruppen unterteilt, und zwar in runde, Form- und deutsche Werke mit Stiftenankerhemmung. Innerhalb dieser Gruppe wird unterschieden nach Hemmungs- und Aufzugsart, also Anker-Kupplungsaufzug, Anker-Wippenaufzug u. desgl. für die Zylinderhemmung. In dieser Gliederung ist für die Reihenfolge die Größe der Werke maßgebend. Diese Unterteilung hat sich als sehr vorteilhaft herausgestellt, denn es genügt nämlich tatsächlich ein Blick und man hat das Werk gefunden.

Stellen wir das Exempel an: Angenommen, wir haben ein Herrenarmbanduhrwerk vor uns in der Größe $8\frac{3}{4} \times 12'' = 19,7 \times 22$ mm mit Ankerhemmung und Kupplungsaufzug. Wie wir nun das Auffinden vornehmen, besagt eine kurze Beschreibung auf der zweiten Seite der „Werk-Erkennung“. Wir sehen in dem Inhaltsverzeichnis in der Hauptunterteilung Formwerke unter Anker-Kupplungsaufzug, daß diese auf

vielen Seiten vertreten sind. Aber die Größe $8\frac{3}{4} \times 19,7$ mm der Breiten- und die Höhe des Werkes ist nur auf Seite 34/35 zu finden. Schlagen wir die Seiten auf und überfliegen sie mit einem Blick, so erkennen wir sofort, daß sich auf Seite 35 oben unser Werk mit der einseitig abgeschragten Tonnenform befindet. Im Negativbild ist uns sofort der Unterschied aufgefallen. Auch sehen wir, daß die Form von Winkelhebel und Aufzugdeckplatte stimmen. Um sicher zu gehen, vergleichen wir das Photo. Auch das stimmt. Wir lesen, daß es sich um ein Cortébert-Werk handelt, Kaliber 632. Wollen wir Unruhwellen bestellen, so schreiben wir nur eine Kleinpackung U 645; denn diese Nummer genügt schon für die Bestellung, und die aufgeführten Teile, wie hier Unruhwellen, Aufzugwelle und Zugfeder, gibt es in der Kleinpackung. Brauchen wir ein anderes Teil, z. B. ein Minutenrad, so nennen wir in der Bestellung nur die Nummer, die unter den Bildern steht, also in diesem Fall 15 064. Das ergibt für den Furnituristen eine klare und übersichtliche Bestellung, die vom Uhrmacher in kürzester Zeit aufzugeben ist. Eine Postkarte genügt!

Sehen wir uns einmal bei einem Cylinderwerk die Angaben für die Cylinderbestellung an, so lesen wir keine Bestellnummer, sondern drei Zahlen neben dem Kurzzeichen „C“ für Cylinder. Sie stellen nicht die Bestellnummer dar, es sind die Abmessungen für den Cylinder. Bestellt wird durch die Hauptnummer und Angabe des Wortes „Cylinder“. Aber die Angabe der Abmessung hat den Vorteil, daß der Uhrmacher, wenn ihm einmal diese Packung ausgegangen ist, in seinem Cylinder-sortiment nach der Größenangabe aussuchen kann. Das Ausmessen wird ihm dann erspart. Auch ein nicht zu verachtender Vorteil.

Wenn wir uns den Weg überlegen, den wir zur Feststellung des Werkes mit der „Werk-Erkennung“ gehen mußten, so genügt nur ein Blick. Vergleicht man damit den trüheren Weg, so muß man sich sagen, daß er sehr umständlich und zeitraubend gewesen ist. Nicht allein für den Uhrmacher, der meistens nach längerem vergeblichem Suchen das Werk zur Ersatzteilhandlung einschickte, bedeutet dieses neue Bestellverfahren eine wesentliche Erleichterung, sondern auch die Ersatzteilhandlung hat neben der Zeitersparnis für die Registrierung und sorgfältigstes Verpacken des Musterwerkes zum Ausschauen keine Fachkräfte mehr nötig. Die erwähnten Kleinpackungen liegen fertig vor und man braucht sie nur nach der Nummer zu entnehmen. Hierzu reicht die Kraft einer Angelernten aus.

Eine Bestellung nach der neuen Art bedeutet für den Uhrmacher eine kleine Umstellung. Er wird sich aber bald daran gewöhnen und merken, daß er bedeutend mehr Zeit spart, als wenn er wie bisher jedesmal das Werk einschickt. Die Umstellung macht sich bald bezahlt.

Die Größe der „Werk-Erkennung“ ist so gehalten, daß das Arbeiten damit auf dem Werkstisch nicht stört und sie ihren Platz am Werkstisch griffbereit finden kann. Der Teil I der „Werk-Erkennung“ stellt für den Uhrmacher eine sehr gute Hilfsmaßnahme für seine Werkstattarbeit dar.

Es muß dankenswert begrüßt werden, daß die Firma Georg Jacob auch unter den heutigen Verhältnissen diesen ersten Teil herausbringen konnte. Das Uhrmacherhandwerk wird es dadurch anerkennen, daß es seine Bestellungen für die Firma Jacob nunmehr nach diesem Verfahren vornehmen wird.

Der Fortsetzung sieht das Uhrmacherhandwerk mit größtem Interesse entgegen!

Fr. Müller,

Leiter der Technischen Abteilung des Reichsinnungsverbandes.

LEIPZIG C 1 **Georg Jacob** LEIPZIG C 1
G. M. B. H.

Runde Werke

Anker-Kupplungsaufzug (à vec)
23-23,9 mm Durchmesser - 10 1/2'''

Bauer 10 1/2''' alt U 542 W 329 Zi 178 Nr. 11 843	Bauer 10 1/2''' neu U 543 W 333 Zi 188 Nr. 11 844	Junghans 10 1/2''' / 80 U 546 W 323 Zi 303 Nr. 11 847	Urofa Urofa 10 1/2''' / 53 U 547 W 303 Zi 303 Nr. 11 848	Aragno 10 1/2''' U 548 W 306 Zi 304 Nr. 11 846
---	---	---	--	--

LEIPZIG C 1 **Georg Jacob** LEIPZIG C 1
G. M. B. H.

Deutsche Marken-Uhren

Runde Werke, Stiften-Anker-Hemmung
Wippen-Aufzug (bas.)
19-19,9 mm Durchmesser - 8 3/4'''
22-22,9 " " - 10'''
23-23,9 " " - 10 1/2'''
27-27,9 " " - 12'''

Kienzle 8 3/4''' / 52 U 619 W.m.Kr. 674 Zi 481 Nr. 18 881	Hanhart 10''' / 34 U C.J.P. 14812 W.m.Kr. G.J.P. 14813 Zi 401 Nr. 18 882	Thiel-Venus 10''' U C.J.P. 14922 W.m.Kr. G.J.P. 14923 Zi 402 Nr. 18 883	Eppler 10 1/2''' U C.J.P. 14777 W.m.Kr. G.J.P. 14778 Zi 403 Nr. 18 884	Kienzle 10 1/2''' / 48 U C.J.P. 14922 W.m.Kr. G.J.P. 14923 Zi 404 Nr. 18 885	Müller & Schlenker 10 1/2''' U C.J.P. 14982 W.m.Kr. G.J.P. 14983 Zi 405 Nr. 18 886	Junghans 12''' / 54 U 545 W 302 Zi 301 Nr. 18 887
---	--	---	--	--	--	---

Zwei Seiten der „Werk-Erkennung“ der Firma Georg Jacob

