

**Zur Normalisierung in der Taschenuhrenindustrie.** Ueber den Stand der Normalisierung in der Glashütter Taschenuhrenindustrie berichtet der hiesige Normenausschuss:

Am 17. Januar 1920 fand im „Bahnhof“ eine Normenbesprechung statt, zu welcher 13 Vertreter der hiesigen Industrie anwesend waren. Das Ergebnis dieser Sitzung war:

1. Normierung der Gewinde. Hierzu lag der Vorschlag der Schweizer Uhrenfabrik Zenith vor, welcher eine Vereinheitlichung der Gewinde zwischen Deutschland, Schweiz und Frankreich herbeiführen wird. Für die hiesige Uhrenindustrie kämen danach folgende Gewinde zur Anwendung:

Durchmesser 0,25,	Steigung 0,075	Durchmesser 0,70,	Steigung 0,175
„ 0,30,	„ 0,075	„ 0,80,	„ 0,20
„ 0,35,	„ 0,075	„ 0,90,	„ 0,225
„ 0,40,	„ 0,10	„ 0,10,	„ 0,25
„ 0,45,	„ 0,10	„ 0,11,	„ 0,25
„ 0,50,	„ 0,125	„ 0,12,	„ 0,25
„ 0,55,	„ 0,125	„ 0,14,	„ 0,3
„ 0,60,	„ 0,15		

Ausserdem sind noch vorgesehen:

Durchmesser 0,65,	Steigung 0,15	Durchmesser 0,85,	Steigung 0,20
„ 0,75,	„ 0,175	„ 0,95,	„ 0,225

Für die übrige feinmechanische Industrie kommen noch folgende Gewinde in Frage:

Durchmesser 1,70,	Steigung 0,35	Durchmesser 4,00,	Steigung 0,70
„ 2,00,	„ 0,40	„ 4,50,	„ 0,75
„ 2,30,	„ 0,40	„ 5,00,	„ 0,80
„ 2,50,	„ 0,45	„ 5,50,	„ 0,90
„ 3,00,	„ 0,50	„ 6,00,	„ 1,00
„ 3,50,	„ 0,60		

2. Normierung der Schraubenköpfe. Es sollen folgende Kopfformen normiert werden: Zylinderkopf, Ansatzkopf, Senkkopf und Linsenkopf. Im letzten Bericht wurde bereits mitgeteilt, dass die hiesige Uhrenindustrie Spezialnormen hierfür nach den Vorschlägen der hiesigen Deutschen Präzisions-Uhrenfabrik, G. m. b. H., und der Firma A. Lange & Söhne benötigt. Bevor jedoch ein endgültiger Abschluss über diese Normen herbeigeführt wird, soll vorher durch den Normenausschuss der deutschen Industrien versucht werden, auch diese Schraubenkopfnormen international festzulegen.

Für die übrigen hiesigen Firmen der Feinmechanik kommen die Schrauben nach den Normen des Ausschusses für Feinmechanik in Frage, die in der nächsten Sitzung vorgelegt und besprochen werden.

3. Normierung der Uhrenkonstruktion. Aus wirtschaftlichen Gründen soll nun auch für die Präzisions-Taschenuhr eine getrennte Fertigung des Werkes vom Gehäuse erreicht werden. Diese Forderung bedingt eine Typisierung der hiesigen Uhrenkonstruktion, also die Festlegung auf eine bestimmte Anzahl von Uhrgrössen und die Vereinheitlichung der Passmasse (Durchmesser, Höhe, Aufzugsmittellinie usw.) derselben. Die Bearbeitung dieser Aufgabe hat die hiesige Uhrmacherschule übernommen.

4. Normierung der Rohmaterialien. Die wirtschaftlichen Vorteile der zentralen Beschaffung der Rohmaterialien durch die hiesige Einkaufsgenossenschaft sollen noch erweitert werden durch die Normierung der Abmessungen der Rohmaterialien. Die Unterlagen zu dieser Vereinheitlichung werden zur nächsten Sitzung vorgelegt. L.