



CERTINA

Während Astronauten in den Welt-
raum vorstossen, während der
Computer seinen Siegeszug fortsetzt,
während mit Atomenergie angetrie-
bene Schiffe die Meere teilen, arbeiten
Mensch und Maschine gemeinsam
für den Fortschritt der genauen Zeit-
messung. Auch der präziseste Chrono-

meter ist für den Uhrentechniker nie
präzis genug, denn in der Präzision
liegt stets die Herausforderung, noch
Präziseres zu schaffen. Wie weit dieses
beharrliche Streben nach Perfektion
führen kann, zeigt ein Blick hinter die
Kulissen der Uhrenfabrik Certina in
Grenchen.

Eine Uhr ist so gut wie ihre Teile

Eine normale Armbanduhr besteht aus ungefähr 175 Einzelteilen. Jeder dieser Einzelteile erfüllt eine bestimmte Funktion in einem minutiösen Zusammenspiel mit anderen Einzelteilen. Versagt ein einziger Teil, so wird auch die Uhr als Ganzes versagen. Ein Vergleich mit dem menschlichen Körper liegt nahe: der Organismus ist nur gesund, solange alle Organe einwandfrei funktionieren. Und weil die Präzision jeder Uhr aus der Präzision ihrer Einzelteile entsteht, ist Certina dem Prinzip der Manufaktur treu geblieben.

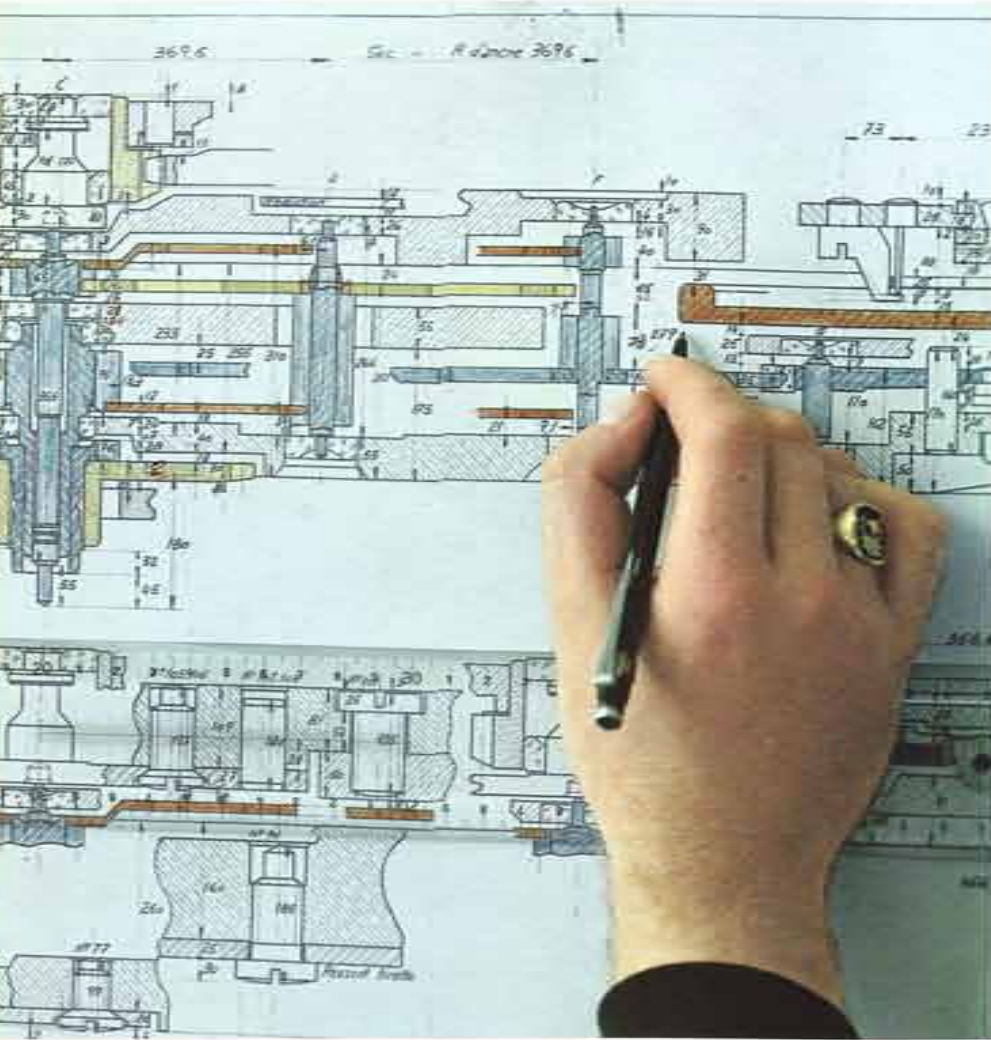
Was versteht man unter einer Manufaktur? Nun, die Schweizer Uhrenindustrie lässt sich in zwei grundverschiedene Kategorien von Fabrikationsbetrieben unterteilen: die *Manufakturen* und die *Etablisserie-Termineure* (vom französischen «*terminer*» = abschliessen, beenden). Die Manufakturen stellen ihre Uhrwerke von A bis Z selbst her. Dagegen beziehen

die Etablisserie sämtliche standardisierten Bestandteile von Grosslieferanten. Im Betrieb des Termineurs vollzieht sich lediglich noch die Schlussphase der Fabrikation (*Terminage*): die Einzelteile werden zu fertigen Uhren zusammengesetzt.

Zahlenmässig überwiegen heute die Etablisserie. Das ist nicht erstaunlich, hat doch die Massenproduktion unserer Zeit auf den meisten Gebieten eine weitgehende Arbeitsteilung mit sich gebracht. So ist gegenwärtig nur noch eine Elite schweizerischer Uhrenfabriken eine Manufaktur. Unter dieser Minderheit, zu welcher die grössten Marken ausnahmslos gehören, befindet sich auch Certina.

Sämtliche Bestandteile, von denen der genaue Gang einer Uhr abhängt, werden bei Certina nach eigenen, besonders strengen Präzisionsnormen entworfen, hergestellt, kontrolliert und zusammengebaut. Deshalb ist jede Certina – von der Werkplatte bis zum kleinsten Schraubchen – eine perfekte Einheit. Eine bessere Garantie für Qualität, Zuverlässigkeit und Wertbeständigkeit einer Uhr gibt es nicht.





Bei Certina ist eine Elite von Ingenieuren und Technikern am Werk.

Teamwork zwischen Kaufmann, Techniker und Künstler

Ein Certina-Modell wird nicht aus der Luft gegriffen. Jedes einzelne hat seine Entstehungsgeschichte.

Das erste Kapitel dieser «Uhrenbiographien» ist jedoch immer dasselbe: Kaufleute, Techniker und Künstler legen ihre Erfahrung, ihren Erfindergeist und ihre schöpferische Begabung zusammen, um gemeinsam etwas Neues, noch Besseres und noch Schöneres zu schaffen.

Der Kaufmann hat die ganze Welt bereist. In mancher Certina-Vertretung rund um den Erdball hat er selbst als Verkäufer gearbeitet, um die Wünsche einer anspruchsvollen Kundschaft persönlich kennenzulernen. Heute kehrt er vielleicht aus Bangkok zurück, ein andermal aus Sao Paulo und Wochen später aus Sydney, Stockholm oder Addis-Abeba... reich an praktischer Erfahrung, aus der sich wertvolle Anregungen ergeben. Kurz, der Kaufmann fühlt dauernd den Puls eines dynamischen weltweiten Marktes.

Während der Kaufmann im Flugzeug oder am Konferenztisch sitzt oder sich über Verkaufsstatistiken beugt, sucht der Techniker in seinem Labor nach neuen, noch zuverlässigeren und präziseren Konstruktionsmethoden. Er ist der Erfindertyp, der sich auch mit der besten Uhr von heute nicht zufrieden gibt, weil in seinem Kopf bereits eine bessere Uhr von morgen Form annimmt. Mit Ideen allein ist es aber noch nicht

getan. Es gilt nun, jeden einzelnen Bestandteil der zukünftigen Uhr in zehn-, zwanzig- oder hundertfacher Vergrößerung auf dem Zeichenbrett zu entwerfen.

Der Dritte im Bunde ist der Künstler. Seine Aufgabe ist die Formgestaltung. Eine technisch fortschrittliche, präzise und dauerhafte Uhr soll ja auch zeitlos schön sein.

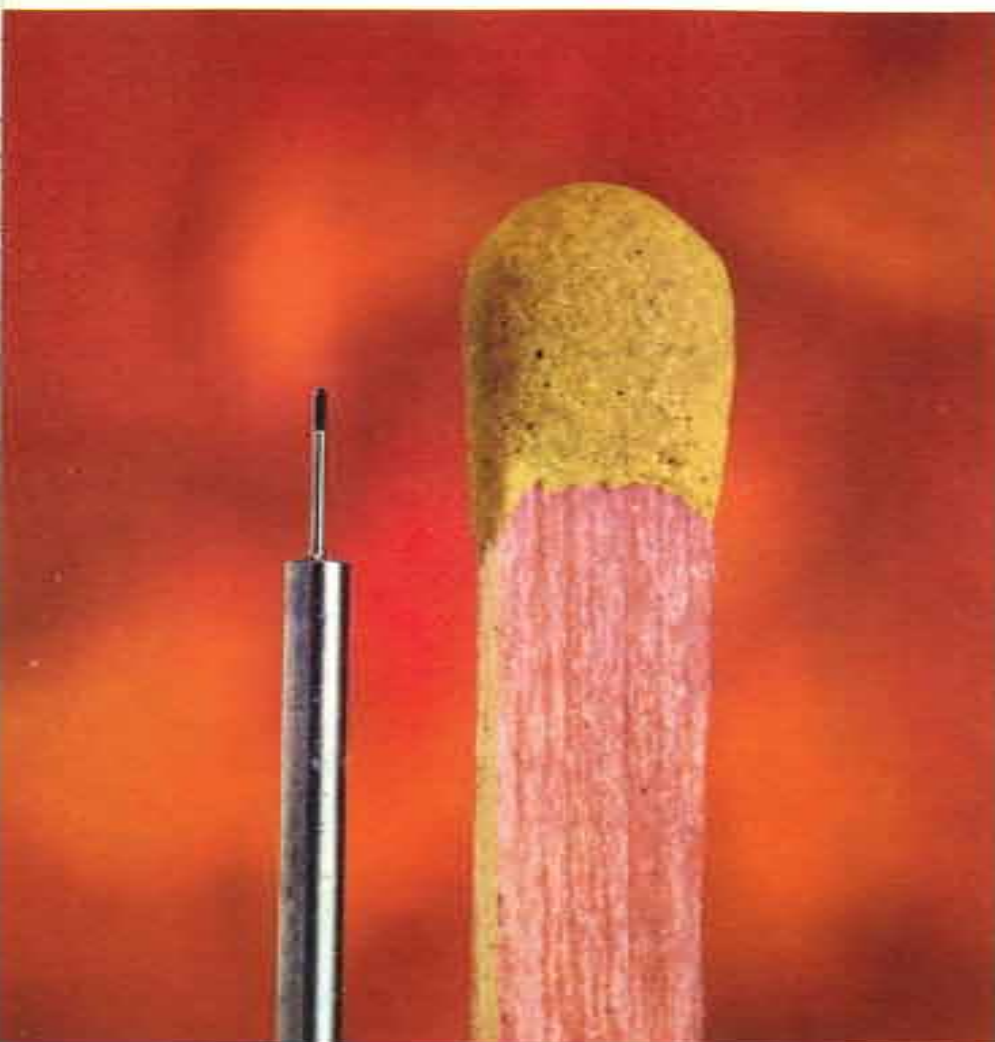
Im Atelier des «Créateurs» erhält jedes Modell sein Gesicht – erst in Form von Skizzen, die dann unzählige Male überarbeitet werden, bis alle Einzelheiten harmonisch aufeinander abgestimmt sind. Dabei ist der Künstler sich selbst der strengste Kritiker: ihm bedeutet die Ästhetik soviel wie dem Techniker die Präzision.

Neben der Grundkollektion liegen ihm die hochklassigen Ausstellungs- und Wettbewerbsmodelle ganz besonders am Herzen. Solche Schmuckuhren – es handelt sich hier ausnahmslos um Einzelanfertigungen – bieten dem Künstler hervorragende gestalterische Möglichkeiten. Neue Stilrichtungen, die den Geschmack der Kunden von morgen bestimmen, entstehen auf solche Weise.

Certina gehört auf dem Gebiet der «Créations» zur Spitzenklasse und ist stolz, wenn ihre Modelle im Rahmen exklusiver Ausstellungen ein internationales Publikum mit Bewunderung erfüllen.

So legen Kaufleute, Techniker und Künstler in engster Zusammenarbeit gemeinsam den Grundstein für die ganze vielfältige Certina-Kollektion.





Der Hartmetallbohrer mit einem Durchmesser von 17/100 mm.

Präzises Werkzeug – präzises Werk

Wenn zwei Uhrmacher mit der gleichen Sorgfalt arbeiten, so wird derjenige die präzisere Uhr herstellen, der über das präzisere Werkzeug verfügt. Das Werkzeug ist ja dazu da, seine eigene Form auf das Rohmaterial zu übertragen. Im Grunde genommen verhält es sich wie mit dem Zuknöpfen einer Weste: Gelangt der erste Knopf ins falsche Knopfloch, so wird auch der letzte Knopf danebengeraten.

Weil die Präzision des Werkzeugs so wichtig ist, hat Certina im eigenen Betrieb eine Werkzeugmacherei eingerichtet. Sie stellt Hartmetallwerkzeuge her, die mit Diamantscheiben nach einem speziellen Verfahren zugeschliffen werden: Stanzwerkzeuge, Schneidwerkzeug, spanabhebendes Werkzeug, Fräswerkzeug und Bohrwerkzeug. Der feinste Bohrer hat, nebenbei bemerkt, einen Durchmesser von genau 17/100 Millimeter.

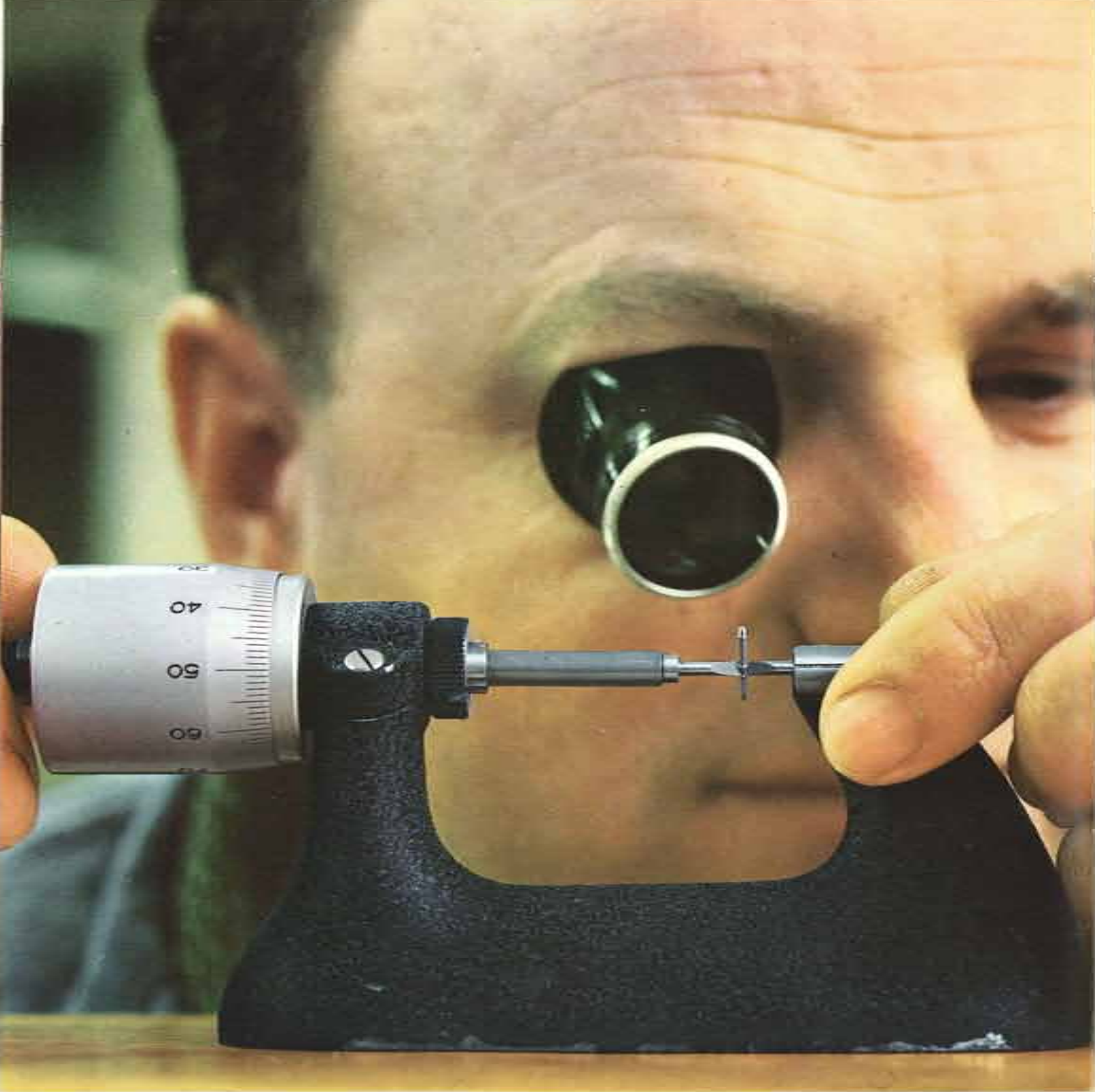
Die Werkzeugmacherei fabriziert aber auch kleinere Maschinen und stimmt grosse Maschinen, die gekauft werden, auf die von Certina geforderten Präzisionsnormen ab. Eine Versuchsabteilung ist der Mechanischen Werkstatt angeschlossen: sie entwickelt laufend neue Methoden zur Rationalisierung des Fabrikationsprozesses.

Vom Rohling zum fertigen Chassis

Platine (Werkplatte) und Brücken bilden zusammen das «Chassis» einer Uhr, auf das die beweglichen Teile montiert werden. Es ist ein langer Weg vom kreisförmigen Messingplättchen – dem «Rohling» – bis zur fertigen Platine mit all ihren verschiedenen geformten Löchern und Vertiefungen. Bis es so weit ist, führen Bohr-, Stanz- und Fräsmaschinen insgesamt 76 Arbeitsgänge durch. Es wäre allerdings möglich, eine solche Platine in einem Drittel der Arbeitsgänge herzustellen (bei weniger präzisen Uhren ist das sogar die Regel), aber hier wie überall, hält sich Certina an die eigenen Haus-Präzisionsnormen, die höchste Ansprüche an die Genauigkeit stellen. Das vereinfacht zwar die Produktion nicht, aber es verbessert das Resultat.



So sehen die fertigen Platinen nach 76 Arbeitsgängen aus.

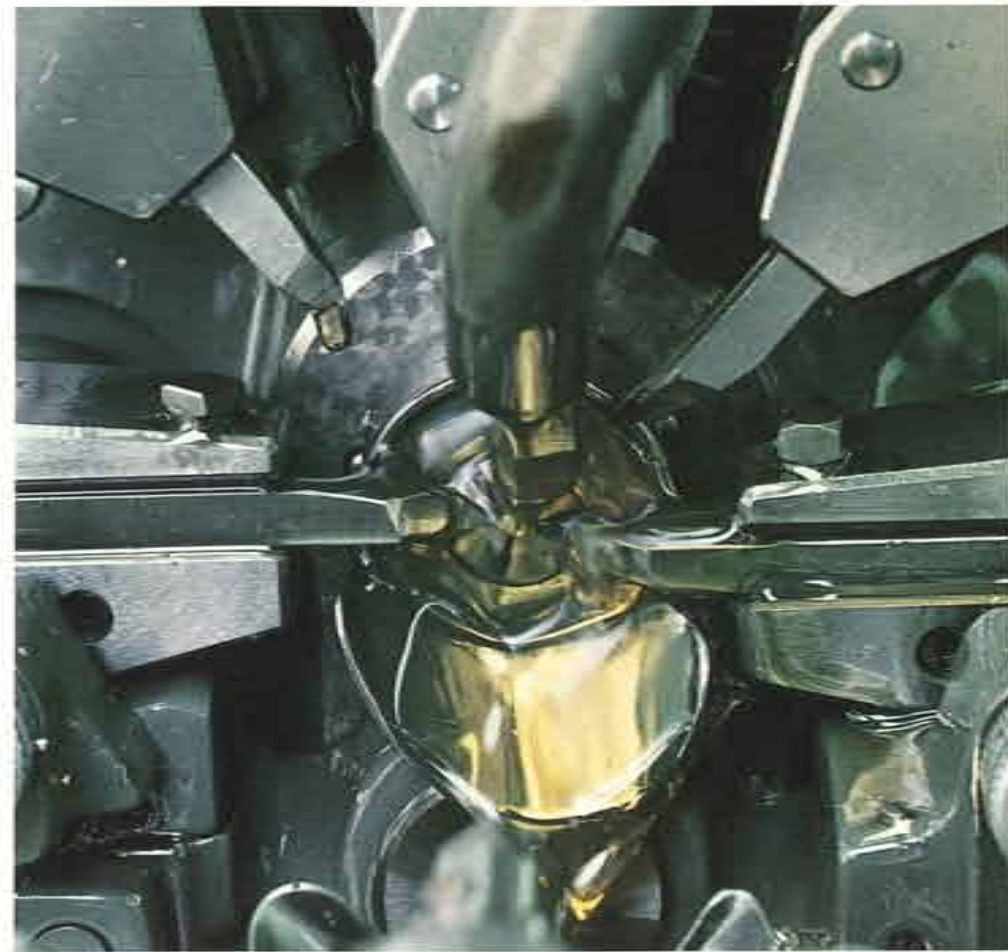


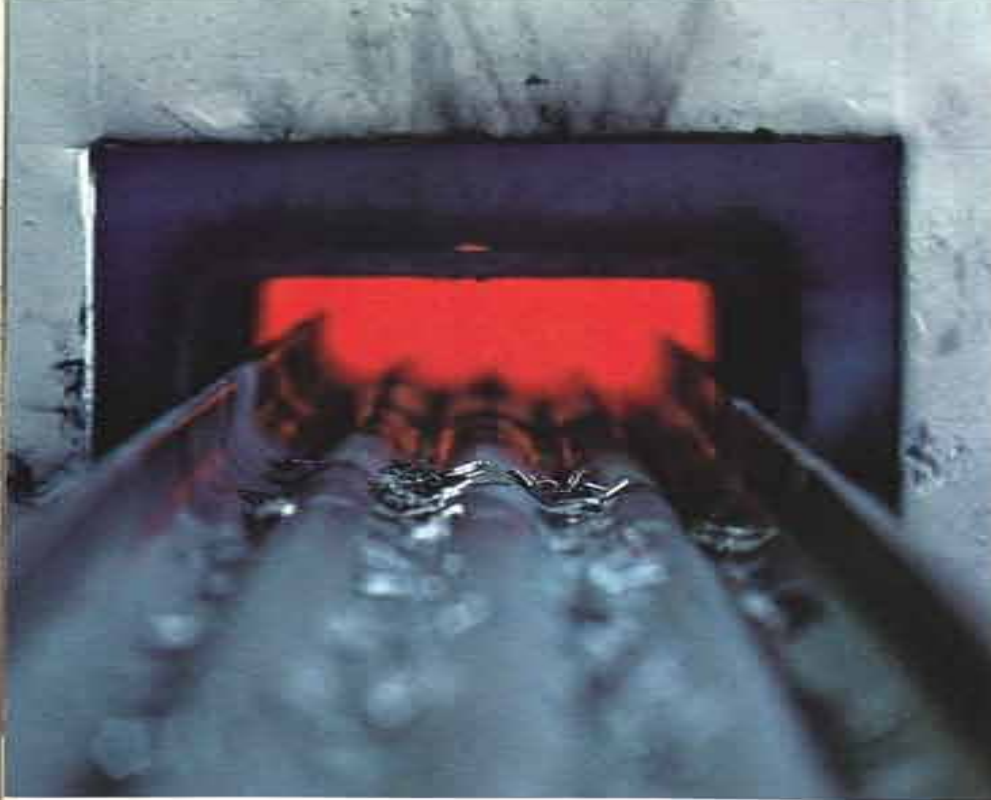
Aufzugsteil, den die Maschine soeben ausgestossen hat, wird mit dem Horizontal-Mikrometer geprüft. Kontrollen, Kontrollen... und nochmals Kontrollen!

Die Kunst, Haare nach Mass zu spalten

Parallel zur Fabrikation der Platinen werden in der Décolletage-Abteilung und in der Trieb- und Zahnschneiderei die Fournituren hergestellt. Als Fournituren bezeichnet der Uhrmacher die beweglichen Teile einer Uhr: Räder, Triebe, Wellen, Schrauben und Drahtfedern. Sie bestehen aus Stahl, Messing oder Beryllium-Legierungen. Diese Rohmaterialien werden buchstäblich mit haarspalterischer Präzision bearbeitet. In einer Folge von 5 bis 7 vorausprogrammierten Einzeloperationen verwandelt ein Drehautomat beispielsweise rohe Stahl-drähte in winzige, fein profilierte Unruhwellen. Der kleinste aller gedrehten Bestandteile (vom Fachmann Spiralklötzchenstift genannt) hat eine Dicke von $5/100$ mm. Rund 60 000 dieser Stiftchen haben in einem Fingerhut Platz!

Nahaufnahme eines Langdrehautomaten. Die Hartmetalldrehstühle sind deutlich erkennbar. Laufend kühlt eine Mischung aus Öl und Petrol das Werkstück.





Im Elektrohärteofen werden die Uhrenbestandteile aus Schwedenstahl bei einer Temperatur von 800 Grad gehärtet.

Härte durch Hitze

Selbst der erstklassige Schwedenstahl, den Certina für alle Stahlteile verwendet, ist noch nicht hart genug. Es gilt darum, den Stahl zu härten und gleichzeitig seine Elastizität zu erhöhen. Das geschieht in der Härtere.

Erst werden die Stahlteile im elektrischen Härteofen auf rund 800 Grad erhitzt und darauf im Ölbad abgeschreckt. Nun sind sie zwar ausserordentlich hart, aber wegen der hohen inneren Spannung noch zu brüchig. Deshalb folgt anschliessend die zweite Stufe des Härteprozesses: die Nachbehandlung im Anlassofen. Diesmal beträgt die Temperatur «nur» noch

200 bis 360 Grad. Die zweite Hitze-welle behebt die hohe Spannung im Material. Jetzt sind die Bestandteile so hart, dabei aber auch so elastisch, wie es ihre zukünftige hohe Beanspruchung erfordert.

Bei der Härteprüfung werden mehrere Kontrollverfahren angewandt. Eines davon benutzt den Diamanten, der wegen seiner Härte in der Uhrenfabrikation eine bedeutende Rolle spielt. Ein Diamantkonus wird mit einer bestimmten Belastung auf den gehärteten Stahlteil gedrückt. Er hinterlässt dort eine von blossen Auge nicht mehr erkennbare Vertiefung, deren Durchmesser geprüft wird. Daraus lässt sich genau der Härtegrad des Stahls bestimmen.

Wie der Korrosion begegnet wird

Der ärgste Feind der Metallteile ist die Korrosion (Rost). Es ist die Aufgabe der Galvanischen Abteilung, sämtliche anfälligen Teile dagegen zu schützen.

Auftakt dieser sogenannten Veredelung ist eine gründliche Reinigung. Alle Teile werden vorerst in ein Ultraschallbad getaucht: Mit einer Hochfrequenz von 40 000 Schwingungen pro Sekunde dringt die Lauge in den hintersten Winkel jeder Vertiefung und entfernt Staub, Fett und andere Fabrikationsrückstände.

Danach werden die gereinigten Bestandteile vernickelt. Sämtliche werden rhodiniert und einige davon noch vergoldet. (Rhodium ist ein sehr hartes Edelmetall und mit seinem hohen spezifischen Gewicht auch eines der schwersten Metalle.) Alle Teile, welche in der Galvanischen Abteilung behandelt wurden, sind auf Lebzeiten gegen Korrosion immun.

Vor der Veredelung werden die Bestandteile gründlich gereinigt und entfettet. Auf einem Rahmen sind die Teile des Rohwerkes sauberlich aufgezogen.



Die Wahrheit über die Rubine

Früher wurden zur Lagerung beweglicher Uhrenbestandteile echte Rubine verwendet, dies sich, ihrer ausserordentlichen Härte wegen, dafür besonders eigneten. Und weil Rubine ziemlich

kostbare Steine sind, wurde ihre Zahl in der Vorstellung manches Laien zum Gradmesser für den Wert einer Uhr: je mehr Steine, desto besser die Uhr.

Diese Wertvorstellung entbehrt heute jeder Grundlage. Längst verwenden alle Uhrenfabrikanten *synthetische* Rubine, die noch bedeutend

härter sind als ihre echten Namensvettern (und zugleich viel billiger). Jede Uhr hat eine ganz bestimmte Anzahl von Stellen, an denen die Lagerung beweglicher Teile mit synthetischen Rubinen sinnvoll ist – beispielsweise an den beiden Enden der Zapfen (Achsen) rotierender Räder. Dort schützen Rubine die Bestandteile als Lager in Kugel- oder Zylinderform vor der Abnutzung durch Reibung. Bei Certina liegt diese Zahl, je nach Modell, zwischen 17 und 32.

Leider gibt es immer noch Uhrenfabrikanten, die den blinden Glauben an den Mythos der «kostbaren Rubine» ausnützen, indem sie zusätzliche Steine einsetzen, die keine Funktion haben, d. h. auf die Präzision und die Lebensdauer der Uhr überhaupt keinen Einfluss ausüben. Der Hinweis «so und so viele Rubine» ist also mit Vorbehalt aufzunehmen: Die Anzahl allein hat keine Bedeutung. Eine gute Uhr mit 17 präzise gearbeiteten Rubinen ist auf jeden Fall wertvoller als eine Uhr mit 21 mittelmässigen Rubinen!

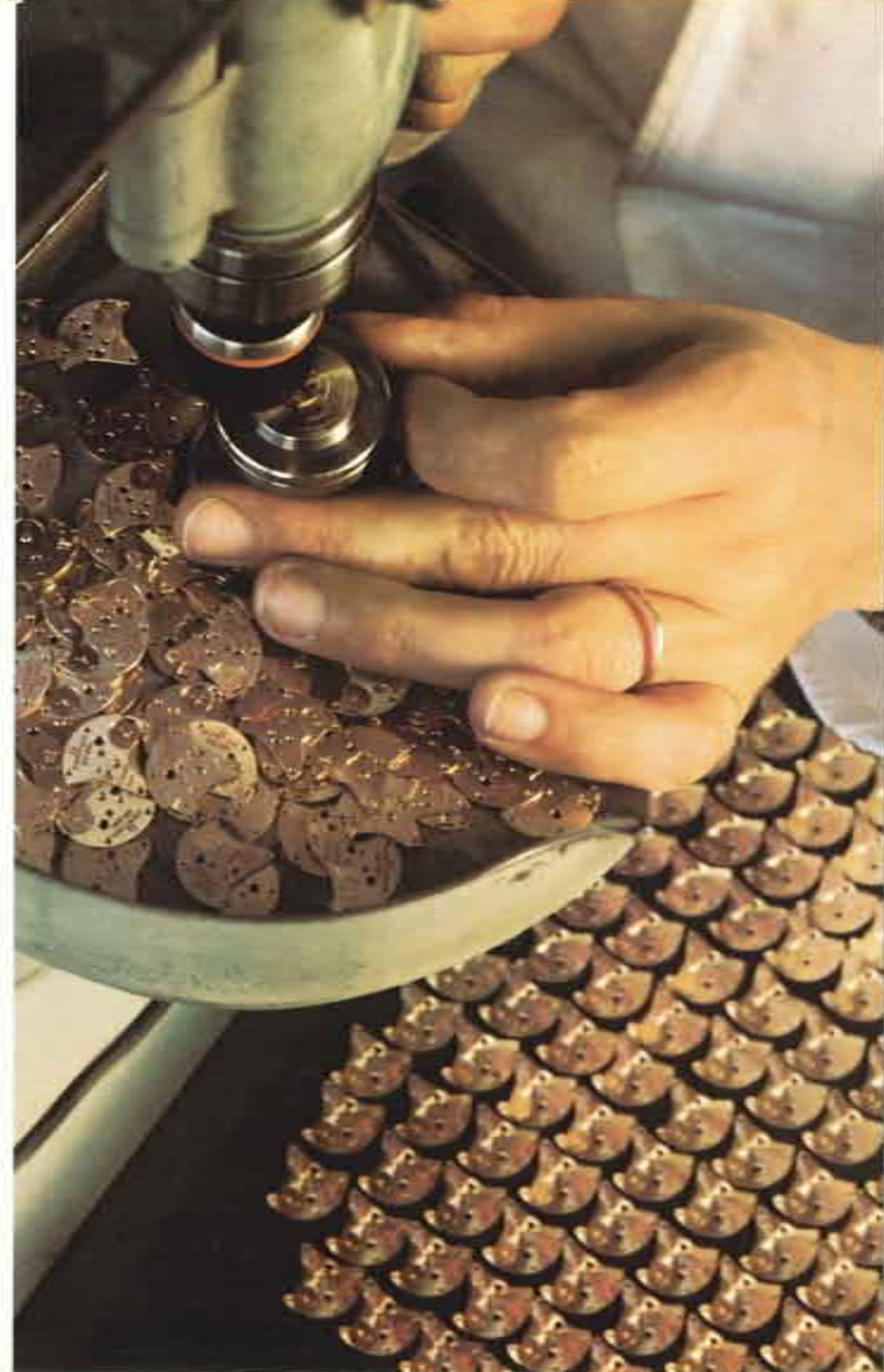
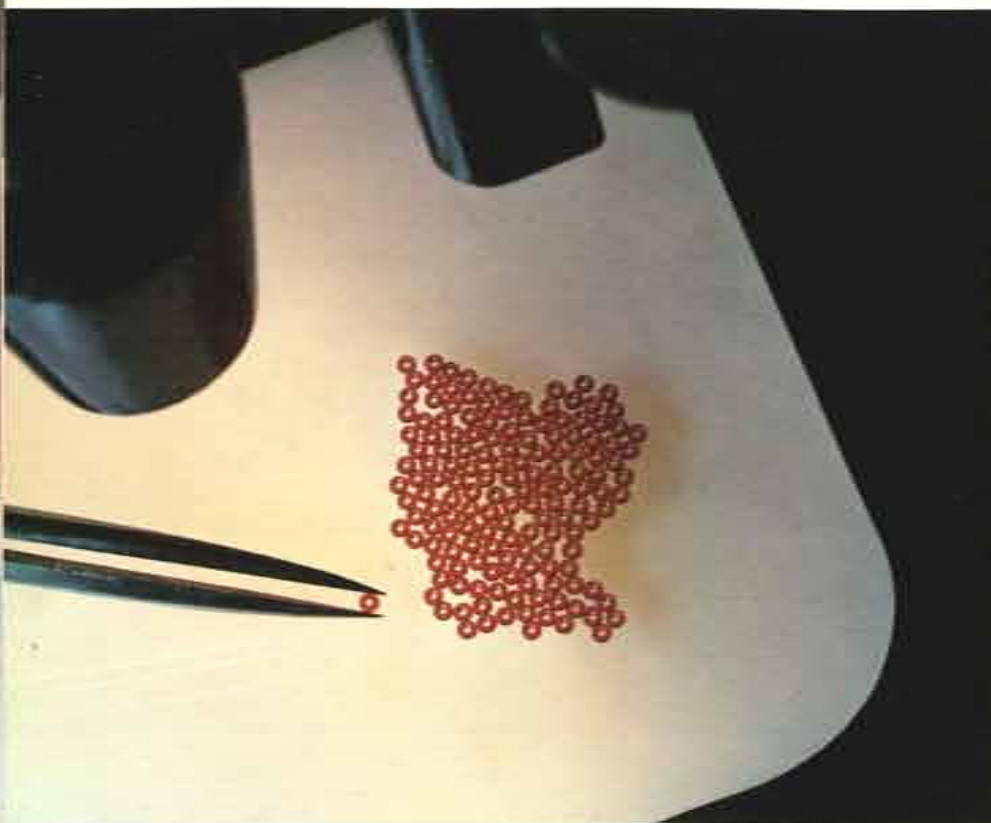
Mikroskopisch wird jeder einzelne Stein auf Materialfehler, Bohrfehler und Politurfehler untersucht. Auch die kleinsten Rubine, die für das Auge kaum mehr als ein rotes Pünktchen sind, dürfen keine Kantenfehler aufweisen, keine Strukturfehler oder Luft einschliessen. Insgesamt sind es 12 Prüfpunkte, nach denen ein Stein nach dem andern kontrolliert wird.

Kosmetik in der Uhrenfabrik

Das gibt es wirklich. Auch Metallteile haben nämlich einen «Teint», und der wird in der Abteilung «Adoucissage» (Oberflächenbehandlung) sorgfältig gepflegt. Denn die absolut glatte Oberfläche mancher Teile ist auch in rein funktioneller Hinsicht von grösster Bedeutung.

Und deshalb wird Teil um Teil von einem Fachmann geprüft. Wo er die feinste Unebenheit verspürt, gibt er der Stelle mit der Poliermaschine den letzten Schliff. Wie der Kellermeister sich bei der Weinprobe auf seinen verfeinerten Gaumen verlässt, darf der Oberflächenkritiker bei Certina dem Urteil seiner Fingerspitzen vertrauen.

Einmal mehr liegt die Qualität in der Hand des Fachmannes. Sein geschultes Auge erspürt die geringste Unebenheit in der Oberfläche des Materials. Hier ist er gerade am Feinschleifen von Rohwerk-Teilen.



Die Kettenreaktion vom Aufzug zum Tick-Tack

Sie wissen nun schon so viel über Uhren, dass es höchste Zeit ist, kurz zu erklären, wie eine Uhr überhaupt funktioniert:

Das Arbeitsprinzip der Uhr ist eine regelmässig ablaufende Kettenreaktion von Ursache und Wirkung. Sie beginnt mit der Kraft, die durch den Handaufzug oder die Automatik auf die Feder übertragen wird. Dadurch wird die Feder gespannt. Wie jedes elastische Material, hat die Feder die Tendenz, sich wieder zu entspannen, d. h. ihre ursprüngliche Form zurückzugewinnen. Während sich die Feder entspannt, gibt sie ihre Kraft an das Federhaus ab. Dieses dreht sich um die eigene Achse und überträgt die Kraft über das Räderwerk auf das Ankerrad.

Damit die Uhr nun nicht mit Riesengeschwindigkeit in wenigen Sekunden abläuft, muss die Kraft dosiert werden. Sie soll nur in Form von kurzen, regelmässigen Impulsen wirken. Dafür sorgt die Hemmung und der Gangregler. Sie sind zusammen ein schwingendes System, wie z. B. der Pendel, und haben folgende Aufgaben:

- a) Das Räderwerk am ungehemmten Ablaufen zu hindern.
- b) Dasselbe periodisch im Rhythmus

der Schwingungen des Gangreglers jeweils einen Moment freizugeben, um das Zählen der Schwingungen zu ermöglichen.

- c) Die im Räderwerk vorhandene Kraft durch periodische Impulse über die Hemmung an die Unruh mit der Spiralfeder abzugeben, um deren Schwingung zu erhalten.

Durch die Hemmung in Bewegung gesetzt, stellt die Unruh zusammen mit der Spiralfeder das Regulierorgan des Uhrwerkes dar. Mit ihren Schwingungen reguliert sie in gleichmässigem Rhythmus die Abgabe der in der gespannten Zugfeder gespeicherten Kraft. Die unermüdlich sich hin- und herbewegende Unruh rotiert mit einer Geschwindigkeit von 90 km/h. Sie vollführt 5,5 Halbschwingungen in der Sekunde oder 475 200 mal täglich, was wir als Tick-Tack vernehmen. Die mit der Unruh gekoppelte Spiralfeder regelt deren Schwingungen. Unermüdlich zieht sie ihre Windungen zusammen und dehnt sie wieder aus – ca. 180 Mio. mal im Jahr. Die Spiralfeder ist 3 bis 4 mal dünner als ein Haar und wiegt 2/1000 Gramm.

Die Hemmung und die Unruh mit der Spiralfeder sind also der Taktmesser der Uhr. Sie bestimmen die Schwingungsfrequenz nach dem bekannten Pendelgesetz: je grösser die Masse, desto kleiner die Zahl der Schwingungen pro Zeiteinheit.

Sechsfache Vergrösserung einer Platine mit geöffnetem Federhaus, Räderwerk, Hemmung, Regulierorgan sowie Aufzug- und Zeigerstellmechanismus.





Wie riesig doch zwei Menschenhände wirken, die eine winzige Spiralfeder zentrieren und richten!

Montage nach wie vor eine Handwerkskunst

Das eindrucklichste am Fabrikationsbetrieb von Certina ist wohl die harmonische Zusammenarbeit zwischen menschlicher und maschineller Genauigkeit. Bei der Herstellung der Einzelteile richtet der Mensch die Maschinen ein, überwacht ihre Arbeit und kontrolliert was sie produzieren. In der Montageabteilung kommt nun aber ganz besonders die manuelle Geschicklichkeit zum Zuge. Zwar bedienen sich die geschulten Fachleute und ihre Kolleginnen einer Reihe raffinierter Hilfsgeräte, doch arbeitet der Mensch im wahrsten Sinne des Wortes Hand in Hand mit diesen Apparaturen. Beim Zusammensetzen des Räderwerks, beim Zentrieren und Richten der Spiralfeder, beim Einbau der Unruh und bei den unzähligen weiteren Schritten der Montage, dominiert die unersetzliche Handwerkskunst. Und so wie die Fabrikation der Einzelteile immer wieder geprüft wird, durchläuft auch die Montage eine ununterbrochene

Folge von Kontrollstationen, welche laufend die Präzision einzelner Montagearbeiten und das einwandfreie Zusammenwirken der verkoppelten Bestandteile überprüfen.

Endstation Terminage

Auf die Montage folgt die letzte Phase der Uhrenfabrikation: die Terminage. Dazu gehören Gangprüfung, Bekleidung des Werks mit Gehäuse, Zifferblatt und Zeiger, Kontrolle der Wasserdichtigkeit und das Anbringen der Uhrenbänder. Genau wie in der Montageabteilung, stösst man auch im ganzen Ablauf der Terminage immer wieder auf die manuelle Geschicklichkeit gewissenhafter Spezialisten (die Frauen stehen darin den Männern nicht nach!). Unter den Hilfsgeräten der Terminage-Abteilung ist die schreibende Zeitwaage wohl das eindrucklichste. Das Prinzip der elektronischen Gangmessung wird daher im folgenden Kapitel noch etwas näher erklärt. Ein weiterer Abschnitt ist der Prüfung der Wasserdichtigkeit gewidmet.



Räder



Triche



Hemmungsstele



Anker
Anker
Höbelsteine



Regulierungsorgan
Unruh
Spiralfeder



Stoßsicherungs-
Elemente



Schrauben



Regulierungsmechanismus



Räderwerkbrücke
Ankerbrücke
Unruhklöben
Federhaubebrücke



Federhaus mit Feder
Federkern
Federhausdeckel



Aufzugs- und
Zeigerströmmechanismus



Zifferblatt mit aufgesetzten
Goldziffern



Zeigerpaar



Platine



Wasserdichtes Gehäuse mit
armiertem Glas
Federbügel

Auch ein Räderwerk: der weltweite Kundendienst

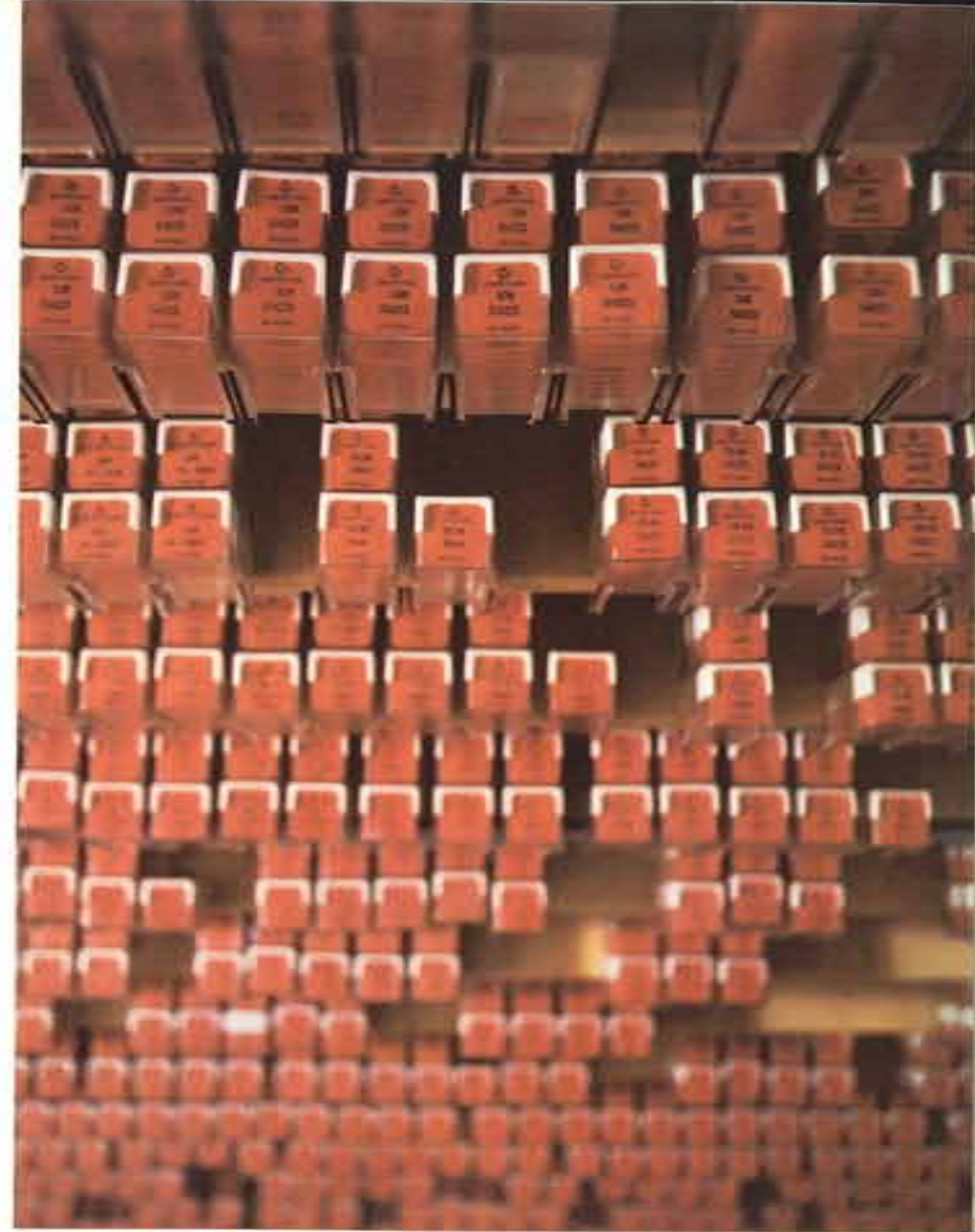
An das Format des Kundendienstes stellt Certina ebenso hohe Ansprüche wie an die Qualität jeder einzelnen Uhr. Auch nach dem Kauf soll ein Kunde auf das Unternehmen zählen dürfen, dessen Name er am Handgelenk trägt. Darum hat Certina in rund 110 Ländern sorgfältig ausgewählte Markenvertreter eingesetzt, die ihre Kundschaft fachgerecht beraten und betreuen.

Der «Service Mondial», eine Abteilung des Schweizer Hauptsitzes, steht mit den offiziellen Certina-Vertretern in Europa, Afrika, Amerika, Asien, Australien und Neuseeland dauernd in Verbindung. Er versieht sämtliche Konzessionäre im In- und Ausland mit Ersatzteilen für ihre Certina-Kollektion. Rund 1,2 Millionen Einzelteile, die meisten davon bereits fertig verpackt und mit einer Kennziffer bezeichnet, werden ständig am Lager gehalten. Schliesslich ist der Service Mondial gleichzeitig eine «Internationale Nachrichtenagentur», indem er laufend aktuelle technische Informationen an das weltumspannende Netz des Kundendienstes übermittelt.

Aber auch der Certina Garantie-Dienst funktioniert in allen Ländern der Erde gleich einfach und reibungslos. Ganz unabhängig davon, wo eine Certina-Uhr gekauft wurde, kommt ihr Besitzer überall und ein volles Jahr lang in den Genuss der internationalen Certina-Garantie. Mit an-

dern Worten: er ist an jedem beliebigen Aufenthaltsort vor Schaden geschützt, wenn sich an seiner Certina, entgegen aller Voraussicht, ein Fabrikationsfehler zeigen sollte.

Einzeln verpackt und mit einer Kennziffer versehen, liegen Hunderttausende von Ersatzteilen für den Versand in die ganze Welt bereit. Der Kundendienst muss auf den Fiji-Inseln ebenso gut klappen wie in London, Karachi oder Santiago de Chile.



Forschung für die Zukunft

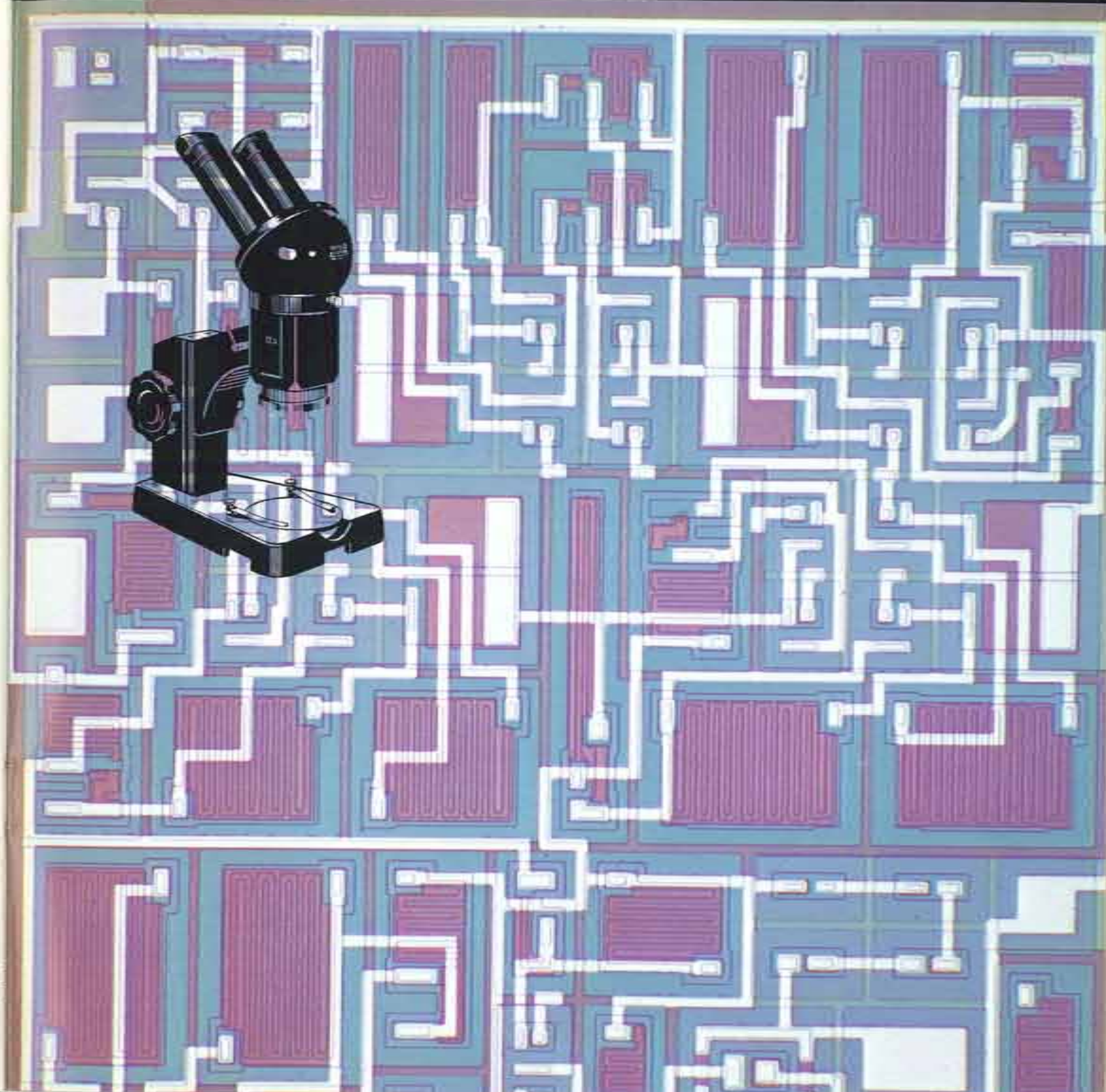
Die Zukunft ebenso erfolgreich zu gestalten wie die Vergangenheit und Gegenwart – das ist nicht zuletzt die Aufgabe der Certina-Forschungs- und Entwicklungsabteilung. Intensive und gezielte Forschungsarbeit leisten Certina-Ingenieure und Techniker namentlich auf folgenden Gebieten:

- Verbesserung der herkömmlichen mechanischen Armbanduhren
- Einführung rationeller Produktionsmethoden mit dem Endziel der Automation
- Entwicklung neuartiger Armbanduhren.

Besonders grosse Anstrengungen – mit entsprechend hohem Investitionsaufwand – unternimmt Certina im Hinblick auf die Schaffung modernster elektronischer Armbanduhren. Certina gehört denn auch zu den Hauptinitianten einer bedeutenden Uhrenforschungsgesellschaft, die sich die Realisierung eines tragbaren elektronischen Zeitmessers unter Anwendung neuester wissenschaftlicher Erkenntnisse zum Ziel gesetzt hat.

Certina wird mit der technischen Entwicklung nicht nur Schritt halten, sondern sie mitbestimmen. Das ist die beste Garantie, um auch in Zukunft an der Spitze des Fortschrittes zu bleiben.

Mikroskopische Vergrößerung einer integrierten Schaltung, wie sie in elektronischen Armbanduhren Verwendung findet (Originalgrösse: 2,4 × 2,1 mm).



Vom Kleinbetrieb zur weltbekannten Uhrenfabrik

Grenchen, an der Südflanke der Jurakette, war noch um die Mitte des neunzehnten Jahrhunderts ein malerisches Bauerndorf. Als die Uhrenindustrie jenseits des Jura Fuss fasste, schickte mancher Grenchner Landwirt seinen Sohn in die Gegend von La Chaux-de-Fonds, damit er dort das Uhrmacherhandwerk erlerne. Jahre darauf kehrten die Söhne als gelernte Uhrmacher nach Grenchen zurück und übten in ihrem Heimatdorf den neuen Beruf aus.

So wandte sich auch Adolf Kurth der Uhrenindustrie zu, die ihm interessantere Zukunftsaussichten zu bieten schien als die Übernahme des väterlichen Hutgeschäftes. 1888 gründete er seinen eigenen Betrieb, in den auch bald sein Bruder Alfred eintrat.

Er war inzwischen ebenfalls gelernter Uhrmacher und dazu ein tüchtiger Geschäftsmann geworden.

In knapp hundert Jahren wuchs das Unternehmen, das anfänglich drei Arbeiter beschäftigte, mit atemberaubender Geschwindigkeit, und noch ist die Expansion in vollem Gange. Heute zählt Certina rund 850 Angestellte. Jährlich verlassen über eine halbe Million Uhren die Fabrik. Trotz der Umwandlung in eine Familien-AG, bleibt der Name Kurth weiterhin eng mit der Erfolgsgeschichte der Firma Certina verbunden: die vier Söhne von Alfred Kurth arbeiten in leitender Stellung des Unternehmens mit, das heute Präzisionsuhren nach der ganzen Welt exportiert.

CERTINA

Certina Kurth Frères SA, Grenchen/
Schweiz



