

ROLEX – VADEMECUM

II.

DIE ENTWICKLUNG DER ARMBAND - CHRONOMETRIE

Diese Drucksache wurde herausgegeben von der Montres Rolex S.A., Genf.
Verfaßt in Zusammenarbeit mit den Herren Dr. h.c. Alfred Chapuis,
Neuenburg, und Eugène Jaquet, dem ehemaligen Direktor der
Uhrmacherschule in Genf.
Illustrationen von Hans Tomamichel. Druck: Gebr. Fretz AG., Zürich



Unter allen Industrien von Weltrang ist die Uhrenindustrie zweifellos am weitesten entwickelt. Die Uhr, die während viereinhalb Jahrhunderten in verschiedenen Ländern andauernd vervollkommen wurde, kann sicher als eines der Wunder betrachtet werden, die menschlicher Geist und menschliche Arbeit hervorgebracht haben.

Besonders in den letzten vierzig Jahren sind die erstaunlichsten Resultate erzielt worden, und gerade auf dem schwierigsten Gebiet: in der Präzision. Hier wurden das Experimentieren und die einfachen Atelierversuche seit langem durch genaue wissenschaftliche Forschungen der Laboratorien ergänzt und mit der Zeit ganz durch sie ersetzt. Aber auch Intuition war nötig für die Weiterentwicklung, das heißt, die Fähigkeit, nicht nur die Fragen des täglichen Lebens, sondern weit mehr noch die kommenden Probleme zu erfassen.



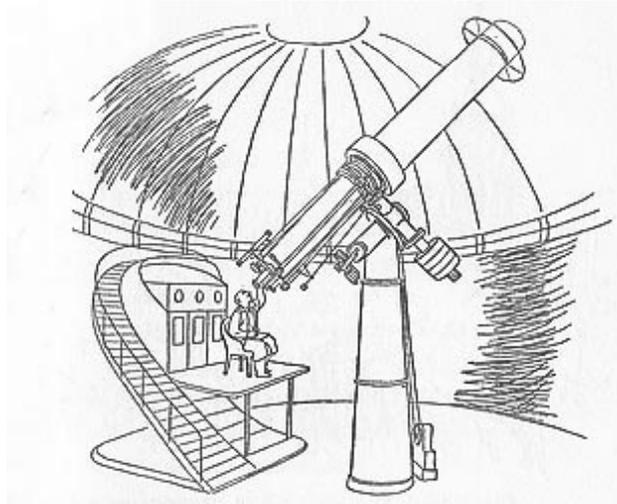
Hans Wilsdorf, Generaldirektor der Rolex, war es, der seit seinem Eintritt in die Uhrenindustrie vorausahnte, welche Entwicklung der Gebrauch der Uhr, und als direkte Folge ihre Gestaltung und ihre Technik nehmen würden. Ohne sich um die Taschenuhr zu kümmern, widmete Hans Wilsdorf seine ganze Aufmerksamkeit der Armbanduhr, da er erkannte, welche ungeheuren Anklang sie finden würde. Er war einer der ersten, der dieses neue Erzeugnis auf breiter Grundlage in der Welt bekannt machte. Er begann damit schon im Jahre 1905, und zwar mit vollem Erfolg. Gleichzeitig sah Direktor Wilsdorf aber auch schon die in der Technik durch die am Handgelenk zu tragende Uhr notwendig gewordene Umwälzung voraus.

Die Armbanduhr konnte nur bestehen, wenn man sie widerstandsfähig gestaltete, denn sie war in stärkerem Maße als die Taschenuhr oder die eine Zeitlang sehr beliebte Anhängeruhr Gefahren ausgesetzt. Doch Rolex verfolgte vom ersten Augenblick an ein anderes Ziel, das älteren Fachleuten vorerst als unerreichbar erschien: Sie wollte aus der Armbanduhr eine hochwertige Präzisionsuhr machen und sie so vervollkommen, daß aus ihr ein richtiger Chronometer würde.

Direktor Wilsdorf ging von der äußerst richtigen Ansicht aus, daß die von der Uhrenindustrie in den Observatorien erzielten hervorragenden Ergebnisse nur relativen Wert hätten, wenn die normale Fabrikation sie sich nicht zunutze machte. Daher bemühte er sich, dies in den Ateliers von Rolex unter ständiger Mithilfe der scharfsinnigen Techniker der Bieler Fabrik zu verwirklichen. Doch glaubten zahlreiche Praktiker in der Schweiz wie auch im Ausland, daß die Armbanduhr auf dem Gebiet der Präzision sich nie bewähren würde, weil sie heftigen Bewegungen und Stößen, sowie Staub und Feuchtigkeit viel zu sehr ausgesetzt ist.

Diese Nachteile bestehen tatsächlich, es galt also, sie zu bekämpfen. Gegen große Übel sucht man die besten Heilmittel, und das war hier möglich, weil sich Rolex im vollen Glauben an ihre Zukunft mit Leib und Seele für die Herstellung der Armbanduhr einsetzte.

Hans Wilsdorf erkannte, daß die Präzision einer am Arm getragenen Uhr sehr rasch schwindet, wenn die Schale das Werk nicht wirksam schützt. So kam er ganz von selbst auf die Idee eines undurchlässigen Gehäuses, denn er wollte verhindern, daß die erreichte Präzision sich selbst zerstöre. Die einmal verwirklichte Haupterfindung war die solide Grundlage, auf der die gesamte Rolex-Fabrikation aufgebaut wurde.



Der Erfolg dieser Bemühungen ließ nicht auf sich warten. Sobald die Armbanduhr auftauchte, brachte die Fabrik in Biel ein kleines Ankerwerk heraus; in der Zeit von 1905 bis 1908 schuf Hans Wilsdorf mehr als zweihundert Modelle, von denen einige klassisch geworden sind. Und schon standen auf der Ehrentafel von Rolex die ersten Auszeichnungen. Es ist bekannt, daß neben den Observatorien von Neuenburg und Genf in den Städten Biel, La Chaux-de-Fonds, Le Locle und St. Immer offizielle Prüfstellen bestehen, die die Gangrichtigkeit und Genauigkeit der Uhren kontrollieren. Diese Stellen unterziehen die ihnen eingereichten Uhren verschiedenen Prüfungen, die es ihnen ermöglichen, den Gang zu messen.

Ein hochinteressantes Resultat wurde am 22. März 1910 in der Offiziellen Prüfstelle in Biel durch einen Rolex-Armband-Chronometer von 23 mm Durchmesser erhielt, der ein Zeugnis erster Klasse erhielt.



Vier Jahre später, 1914» wurde ein weiterer Erfolg verzeichnet, diesmal in Kew (England). Zum erstenmal in der Geschichte wurde von einem Observatorium ein Armbandchronometer von nur 25 mm Durchmesser mit dem Zeugnis der Klasse A ausgezeichnet. Diese kleine Uhr haue während 45 Tagen die vorgeschriebenen fünf Prüfungen «in den Lagen» und die drei Prüfungen «in verschiedenen Temperaturen» bestanden, genau wie eine großformatige Uhr.¹

¹ Die fünf Prüfungen in den Lagen sind: Krone oben — Krone links — Krone rechts — flach auf dem Gehäuseboden — auf dem Zifferblatt. Die drei Prüfungen in verschiedenen Temperaturen sind: Lufttemperatur (ungefähr 18°) — Eiskasten — Regulierofen.

Der technische Beweis dafür, daß ganz kleine Werke für die Konstruktion eines Chronometers verwendet werden können, war somit erbracht. Von da an mußten sämtliche Rolex-Formate imstande sein, die chronometrischen Prüfungen zu bestehen.

Am 14. Juni 1925 erhielt Rolex, wiederum vom Observatorium in Kew, das erste Zertifikat der Klasse «A» für einen Chronometer von ganz kleinem Format (23 mm oval). Die Leistung wurde im Jahresbericht des Observatoriums folgendermaßen bekanntgegeben:

«Es ist erwähnenswert, daß Rolex für ein kleines ovales Werk von 13 x 23 mm ein Zertifikat der Klasse «A» erhielt. Dies ist das kleinste Werk, das vom Observatorium mit einem Zeugnis der Klasse «A» ausgezeichnet wurde».

So hat Rolex schon im Jahre 1925 bewiesen, daß auch eine ganz kleine Damenuhr ein wirklicher Chronometer sein kann. Zwei Jahre später, am 16. März 1927, zeichnete das Observatorium in Kew neuerdings einen Rolex-Chronometer aus, der alle Aufmerksamkeit auf sich lenkte. Der Jahresbericht des Observatorium berichtete darüber:

«Ein anderes bedeutendes Ergebnis in diesem Jahr war die Erteilung eines Zertifikats der Klasse «A» mit der Auszeichnung «besonders gut» für ein von Rolex vorgelegtes 24 x 15 mm rechteckiges Werk, das ein Total von 86,5 Punkten erreichte. »

Zur gleichen Zeit wurde einem runden 23,5-mm-Chronometer ebenfalls das erste Zertifikat «A» zugesprochen.



Am 31. Mai 1928 zeichnete das Observatorium von Genf zum erstenmal einen rechteckigen 24 x 15-mm-Rolex-Chronometer mit einem Zeugnis erster Klasse aus, der die für Taschenuhren festgelegten Prüfungen glänzend bestand. Das damals angewendete Reglement sah noch keine besonderen Prüfungen für kleine Werke von Armbanduhren vor.

Durch zeitliches Zusammentreffen erhielt am genau gleichen Tag ein runder 21,7-mm-Chronometer ebenfalls ein erstes Zeugnis «A» in Kew.

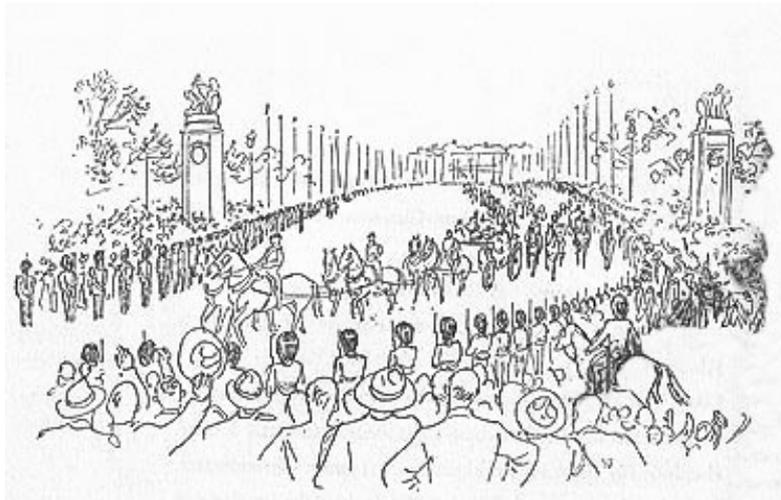
Im Jahre 1929 stellte das Observatorium Neuenburg einem rechteckigen 24 X 15-mm-Chronometer ein Zeugnis erster Klasse aus.

Dann kam im Jahre 1932 das Observatorium von Besançon an die Reihe mit der Erteilung eines Zeugnisses erster Klasse, ebenfalls für einen rechteckigen 24 x 15-mm-Chronometer. Es ist beachtenswert, daß Rolex die einzige Uhr ist, der von den vier Observatorien Kew, Genf, Neuenburg und Besançon ein Zeugnis erster Klasse für einen Armband-Chronometer von kleinem Format zugesprochen wurde.

1934 erzielte Rolex das erste «A»-Zeugnis für einen 2,8 mm dicken ultra-flachen Chronometer. Ein Jahr später erteilte das Observatorium Neuenburg dem gleichen Werk ein «A»-Zeugnis.

All diese Erfolge waren wohl sehr erfreulich, doch zielte Rolex seit langem auf etwas ganz anderes hin, nämlich auf die regelmäßige Serienfabrikation von Armband-Chronometern.

Ein Rennpferd, das zahlreiche Preise davonträgt, ist an und für sich nur von Bedeutung, wenn es zur allgemeinen Entwicklung der Pferderasse beiträgt, das heißt, wenn es einer ganzen Organisation der Aufzucht und des Abrichtens wert ist. So verhält es sich auch auf dem Gebiet der Uhren, wo nur die serienmäßige Herstellung stets gleichwertiger Uhren den Wert einer Fabrikation beweisen. An diese Tatsache hielt sich Rolex.



Anlässlich der Feier des 25jährigen Regierungsjubiläums König Georgs V. von England im Jahre 1935 wurden 500 Rolex-Chronometer (Kaliber Prince) bestellt, wobei ausdrücklich vorgeschrieben war, daß jeder mit einem offiziellen Gangschein, mit der Auszeichnung «besonders gut» versehen sein mußte. 146 Tage nach dem Eingang der Bestellung waren alle 500 Chronometer fertiggestellt und geprüft, jeder war mit dem vorgeschriebenen Zertifikat der Prüfungsstelle in Biel ausgestattet.

Damit war offensichtlich bewiesen, daß es möglich war, Armband-Chronometer von gleicher Präzision in großen Serien und innert kürzester und vorgeschriebener Frist herzustellen.

Der Rhythmus steigerte sich mehr und mehr; im Jahre 1945 wurde Rolex von der Offiziellen Prüfungsstelle in Biel das fünfzigtausendste amtliche Zeugnis für Armband-Chronometer erteilt.

Dieses aufsehenerregende Resultat bedeutet einen Höhepunkt in der Geschichte der Firma Rolex, obwohl diese auf so viele andere Leistungen stolz sein darf. Die fünfzigtausendste geprüfte Armanduhr kam in den Besitz einer hohen

ins elektronische Format umgewandelt von Tilo Dedinski

schweizerischen Persönlichkeit, die die Verehrung des ganzen Schweizervolkes genießt. Sie hätte keine bessere Verwendung finden können.

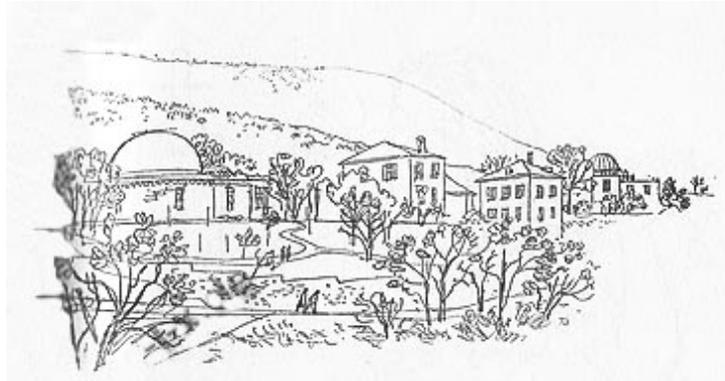


Die Serienfabrikation von Armband-Chronometern hinderte Rolex keineswegs daran, weiterhin in den ersten Rängen der Observatoriums-Wettbewerbe zu glänzen.

Erwähnt seien nur die zwei folgenden Leistungen:

Am 15. Dezember 1936 erzielte ein Werk vom Typ «Prince» an der Sternwarte Kew mit 87,6 Punkten ein «A»-Zeugnis *mit der Auszeichnung «besonders gut»*. Dieses Resultat blieb bis im Jahre 1939 das beste, das je von einem Armband-Chronometer, *gleich welchen Formats*, erzielt wurde. Von 1914 bis 1939, also während fünfundzwanzig Jahren, besetzte Rolex am Observatorium von Kew die ersten Plätze für alle Kaliber seiner Werke. Am 31. August 1942 verlieh das Observatorium Neuenburg sogar ein Zertifikat erster Klasse für einen runden (28,5 mm) Chronometer mit 9,65 Punkten. Dieses Zertifikat notierte *das beste Resultat*, das in jener Zeit von einem Armband-Chronometer von weniger als 30 mm Durchmesser erzielt worden war.

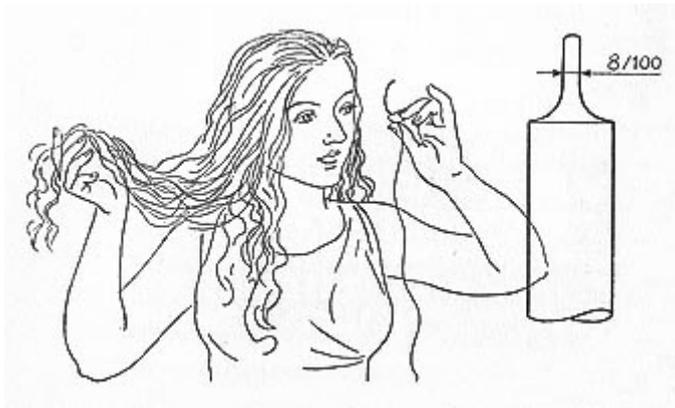
Das Ergebnis blieb bis Ende 1942, 1943 und 1944 unübertroffen.



Das also waren die glänzenden Erfolge der «Rolex»-Uhr, sowohl in den chronometrischen Observatorien, als auch bei den Offiziellen Prüfstellen, welche die Gangrichtigkeit der Uhren kontrollieren.

Seit dem vergangenen Jahr läßt Rolex die Überprüfung der Gangrichtigkeit an mehreren Orten der Schweiz vornehmen, nämlich in Biel, St. Immer und Le Locle, um so die bisher einzige Stelle in Biel zu entlasten.

Von 1927 bis 1944 wurden für die gesamte Uhrenindustrie von den verschiedenen amtlichen schweizerischen Prüfstellen, die den Gang der Uhren kontrollierten, total 54799 offizielle Gangscheine ausgestellt. Davon entfielen bis Ende 1944 auf Rolex 48347. Wie ist es möglich, daß eine Fabrik derartige Resultate der Präzision erreichen kann? Versuchen wir das zu erklären.



Nehmen wir als Beispiel die Fabrikation und Einpassung der Unruhzapfen, eine für die Regulierung der Uhr äußerst wichtige Aufgabe, handelt es sich doch direkt um die Reguliervorrichtung. Für die Uhr von der Größe der Rolex-«Perpetual» hat eine solche Welle einen Durchmesser von acht Hundertstels-Millimeter. Als Vergleich sei gesagt, daß der Durchmesser eines normalen Haares sechs Hundertstels-Millimeter beträgt. Die Unruhwellen werden in Fabriken, welche auf diese Teile spezialisiert sind, mit der Maschine gearbeitet. Trotz aller Präzision, deren eine Maschine fähig ist, ist es außerordentlich schwer, Vollkommenheit in der Herstellung zu erreichen, es ist Aufgabe desjenigen, der die Achse beendet, ihre Fehler zu beheben. Die Welle muß absolut rund und ganz glatt sein und darf keine Züge aufweisen. Das gleiche gilt auch für das Ende des Zapfens, das gut abgerundet und ohne Kratzer sein muß, da sonst die Regulierung nicht beständig ist. Nun ist aber das Vergrößerungsglas, mit dem der Uhrmacher gewöhnlich arbeitet, vollständig ungenügend, um solche Züge oder Kratzer zu erkennen. Rolex hat es sich zur Pflicht gemacht, alle Zapfen der Unruhachse mit fünfzigfach vergrößernden Mikroskopen zu überprüfen.

Beobachtungen, die von den Technikern der Fabrik mit größter Geduld an Uhren durchgeführt wurden, die zwei, fünf und sogar dreizehn Jahre liefen, ergaben, daß sich die Enden der Zapfen in bestimmter, sich immer gleichbleibender Weise abnutzten. Um eine lange Laufzeit ohne Veränderung des Zapfens zu erzielen, galt es daher, einen besonderen, sehr harten und qualitativ tadellosen Stahl zu verarbeiten, der vollkommene Glätte erlaubte. Die Dreher waren nicht ohne weiteres einverstanden mit der Verarbeitung eines solchen Stahls, der ihnen aufgezwungen wurde und der ihre Stichel abnutzte. Der von der Metallindustrie gelieferte Stahl und sein Gehalt an andern Metallen, deren Beimischung für die gewünschte Qualität unerlässlich ist, mußte überprüft werden. Mit Hilfe des beim Schleifen entstehenden Funkens und durch gleichzeitige Vergleiche erreichte man sehr rasch das gewünschte Ziel, denn jede Stahlkomposition erzeugt einen andern Funken. Der Stahl kann somit auf diese sowie auf weitere Art einwandfrei geprüft werden.

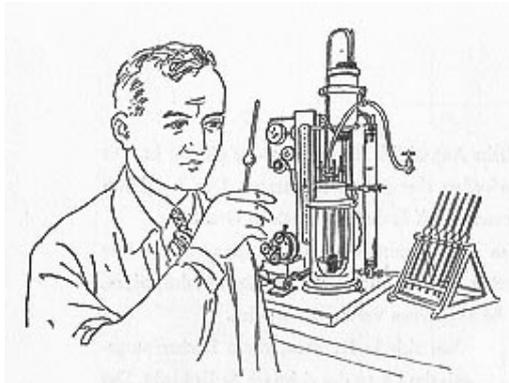


Das Härten der Unruhachsen, das ihre Widerstandsfähigkeit erhöht, ist eine heikle Arbeit, denn es handelt sich um Stücke, deren Enden nicht einmal einen Zehntelmillimeter dick sind. Die kleinste Überhitzung genügt, um die Zapfen zu «verbrennen». Rolex härtet die Achsen im elektrischen Ofen unter Beachtung des sogenannten «Curie»-Punktes. Es ist in der Tat bekannt, daß ein auf eine gewisse Temperatur erhitztes Metallstück die Magneteigenschaft verliert und daß dieser kritische Augenblick für die Härtung günstig ist. Die Methode erfordert eine genaue Apparatur. Das Ausglühen geschieht automatisch in der gewünschten Gradhöhe.

Alle Zapfen werden mittels spezieller Apparate auf ihre Härte geprüft. Diese entsprechen im kleinen denjenigen, die für große Maschinen verwendet werden.

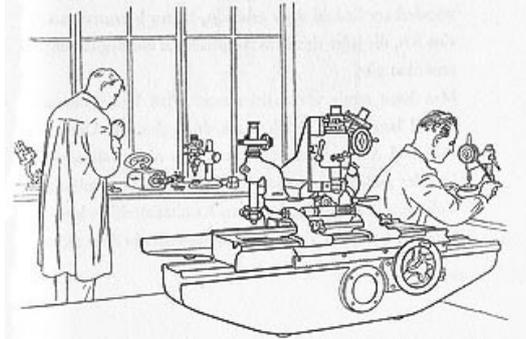
Die Zapfen drehen sich in Rubinen, deren Löcher ausgerundet sind, damit das Öl an der richtigen Stelle bleibt. Der Deckstein, ebenfalls aus Rubinen, muß außerordentlich glatt sein. Der Rubin wird mit Diamantpulver geschnitten und geschliffen, doch so fein dieses Pulver auch ist, es hinterläßt trotzdem Kratzer, die nur in einer fünfzigfachen Vergrößerung erkennbar sind, die die Regulierung ganz beträchtlich stören. Da die Steinarbeiter zu keinem die Techniker von Rolex befriedigenden Resultat kamen, machten diese selbst unzählige Versuche, bis sie schließlich eine Methode fanden, die es ihnen erlaubte, die Steine vollkommen glatt zu schleifen.

Damit das Öl an der gewünschten Stelle bleibt, muß der Deckstein absolut rechtwinklig auf der Unruhwelle stehen. Die Kapillarität der Öle spielt auf diesem Gebiet eine große Rolle. Bekanntlich wird jede Flüssigkeit in einem Winkel angezogen.



Dieser Winkel mußte zwischen Deckstein und Stein geschaffen werden, damit das Öl genau am Ende des Zapfens bleibt. Die Techniker von Rolex haben eine Konstruktion des Steines erfunden, die patentiert wurde; sie ermöglicht es, das Öl an der bezeichneten Stelle festzuhalten. Doch nützen alle diese Vorsichtsmaßnahmen nichts, wenn das verwendete Öl eintrocknet, sich verdickt oder verdunstet. Diese Frage der Öle ist in der Uhrmacherei von größter Bedeutung, und die Uhrmacher wissen, wie schwer es ist, Öle zu finden, die allen Anforderungen entsprechen. Die Techniker von Rolex waren gezwungen, das Problem eingehend zu studieren; sie mußten selbst zu Chemikern werden und ihr Öl zusammenstellen. Ein Besuch im Fabriklaboratorium zeigt, welche außerordentliche Sorgfalt man dem Studium dieser komplizierten Frage angedeihen läßt. Doch wären auch die besten Öle und absolut zylindrische, glatte Zapfen und Steine umsonst, wenn beim Zusammensetzen der Uhr feine Stäubchen ins Öl eindringen würden. Man muß die einmal laufende Uhr überprüfen und nachsehen können, ob der Zapfen richtig funktioniert und ob alles vollständig sauber geblieben ist. Um die Zapfen arbeiten zu sehen, sollte man über

große durchsichtige Decksteine verfügen, was gewöhnlich nicht der Fall ist. Auch hier wieder findet das fünfzigfach vergrößernde Mikroskop Verwendung, um die Sauberkeit festzustellen, denn das kleinste Staubkorn ist im Öl vibrierend ersichtlich. Man glaube ja nicht, daß die Uhr für eine solche Überprüfung in ein technisches Bureau gebracht werden müsse.



O nein, jeder Kontrolleur und Spezialarbeiter hat ein solches Mikroskop neben sich stehen. Und wenn die Uhr, nachdem sie zusammengesetzt ist, ins Regulieratelier kommt, findet eine weitere Überprüfung statt. Bemerkt der Arbeiter auch nur ein winziges Stäublein im Öl, muß die Uhr unbedingt sofort wieder auseinandergenommen und gereinigt werden.

Wir behandelten hier lediglich den Unruhzapfen, doch könnten wir gleichermaßen von allen Teilen der Uhr und von der großen Präzision in der Fabrikation sprechen. Von Anfang bis Ende ist alles tadellos.

Die Federn werden mit überempfindlichen Kraftmessern gemessen, welche die Widerstandskraft ganz genau in Gramm angeben, und alles, was nicht voll und ganz befriedigt, wird ausgeschaltet.

So hat es Rolex durch fortwährende Aufmerksamkeit und wunderbare Geduld dazu gebracht, Uhren herzustellen auf eine Art, die jeder einzelnen Anspruch auf ein Regulierungszertifikat gibt.

Man kann somit vorbehaltlos sagen, daß Rolex nur auf Grund langjähriger Erfahrungen, fortwährender Überprüfung und Aussonderung all dessen, was nicht vollkommen ist oder außerhalb gewisser in der Fabrikation zulässiger Toleranzen liegt, ein solch schönes Resultat erreichen konnte. Ihre Ausdauer, das Verantwortungsbewußtsein ihrer technischen Leiter in Biel und Genf, sowie die Geschicklichkeit ihrer Arbeiter haben in den festgestellten Ergebnissen ihre Belohnung gefunden.

«Am Werk erkennt man den Meister!»



DIE VERVOLLKOMMUNG DER ROLEX-PRÄZISION

Im Herbst 1905 London

Rolex fuhr seine *Armbanduhren* großzügig in England ein.

22. März 1910 Amtliche Uhrenkontrollstelle in Biel

Zum erstenmal wird ein Rolex-Chronometer amtlich geprüft und erhält den *Gangschein 1. Klasse* (11" rund, 25 mm).

15. Juli 1914 Sternwarte von Kew (England).

Rolex erhält nach 45tägiger Prüfung in fünf Lagen und drei Temperaturen *als erste der Welt einen Sternwarten-Gangschein in Klasse «A»* für eine Armbanduhr (11" rund, 25 mm). *Diese Prüfung ist genau die gleiche wie für große Bord-Chronometer, ohne irgendwelche Erleichterung.*

14. Juni 1925 Sternwarte von Kew.

Rolex erhält den *ersten Gangschein der Welt in Klasse «A»* für einen kleinen Chronometer (5¾" oval). Im Jahresbericht von Kew wird diese Errungenschaft hervorgehoben: «Es ist von Interesse, zu bemerken, daß ein Gangschein der Klasse «A» an die Firma Rolex für ein kleines ovales Uhrwerk, 13 x 23 mm messend, verliehen wurde. — Dieses ist das kleinste Uhrwerk, welches von der Sternwarte einen Gangschein der Klasse «A» in den letzten Jahren erhalten hat. Schon anno 1925 beweist Rolex somit, daß sogar eine kleine *Damenuhr* ein wirklicher *Chronometer* sein kann.

16. März 1927 Sternwarte von Kew.

Erster Gangschein der Sternwarte, Klasse «A», mit Note «Besonders gut» für einen Chronometer 6¾" (rechteckig, 24 x 15 mm). Dieses Ergebnis wurde im Jahresbericht von Kew wie folgt kommentiert; «Ein anderes bemerkenswertes Resultat dieses Jahres ist die Verleihung eines Gangscheines der Klasse «A» mit Note «Besonders gut» für ein von der Firma Rolex unterbreitetes, rechteckiges Uhrwerk, 6¾", welches eine Gesamtzahl von 86,5 Punkten erreichte.»

17. März 1927 Sternwarte von Kew.

Erster Gangschein «A» für einen Rolex-Chronometer 10½" (23,5 mm, rund).

31. Mai 1928 Sternwarte von Genf.

Erster Gangschein erster Klasse für einen Chronometer (24 x 15 mm, rechteckig), *ein Ergebnis, welches in der Kategorie «Bord-Chronometer» (altes Reglement) erreicht wurde.*

31. Mai 1928 Sternwarte von Kew.

Erster Gangschein «A» für einen Chronometer 8¾" (rund, 21,7 mm).

11. März 1929 Sternwarte von Neuenburg.

Erster Gangschein 1. Klasse für einen Chronometer 6¾" (rechteckig, 24 x 15mm).

31. Mai 1932 Sternwarte von Besançon.

Erster Gangschein 1. Klasse für einen Chronometer 6¾" (rechteckig, 24 x 15 mm). *Bemerkung: Rolex allein in der Welt hat an jeder der vier Sternwarten von Kew,*

Genf, Neuenburg und Besançon einen Gangschein 1. Klasse für einen Armband-Chronometer kleinen Formates erhalten.

23. Juni 1934 **Sternwarte von Kew.**

Erster Gangschein «A» für einen Rolex-Chronometer 16½" extra flach (2,8 mm).

20. Februar 1935 **Sternwarte von Neuenburg.**

Gangschein 1. Klasse für einen Rolex-Chronometer" 16½" extra flach (2,8 mm).

29. April 1936 **Amtliche Uhrenkontrollstelle in Biel.**

Innerhalb 146 Tagen nach Bestellung erhalten fünfhundert von 501 bis 1000 nummerierten Rolex-Chronometer (Kaliber «Prince») ausnahmslos den amtlichen Gangschein mit Note «Besonders gut». (Eigens hergestellt zum 25. Jahrgang der Thronbesteigung Georgs V.) Rolex beweist somit die Möglichkeit der Fabrikation von Chronometer-Armbanduhren in großen Serien, selbst innert vorgeschriebener sehr kurzer Lieferungsfrist.

15. Dezember 1936 **Sternwarte von Kew.**

Gangschein «A» für einen Chronometer T.S. Typ «Prince» mit Note «Besonders gut»: 87,6 Punkte. Das beste Ergebnis, das bis 1936 von einer Armbanduhr irgendwelcher Größe erreicht wurde.

31. August 1942 **Sternwarte von Neuenburg**

Gangschein 1. Klasse für einen runden Chronometer 12½" (28,5 mm) mit 9,65 Punkten. Laut amtlichem Jahresbericht für 1944 bleibt dieses Resultat das bisher beste der Industrie für Uhren innerhalb 30 mm Durchmesser.

5. Januar 1945 **Amtliche Uhrenkontrollstelle in Biel**

Rolex erhält seinen 50000. amtlichen Gangschein für Chronometer-Armbuhren, ein in der Geschichte der Uhrenindustrie einzig dastehendes Resultat.

Sommer 1945 **Sternwarte von Neuenburg**

Ein rechteckiges Rolex-Werk von 22 x 38 mm (nach den Regeln der Sternwarte von Kew für Armband-Chronometer der Kategorie von 30 mm Durchmesser angehörend) erreicht zum erstenmal das bemerkenswerte Resultat von 8,4 Punkten und verzeichnet damit die geringste Abweichung in den Lagen, welche bis zur Jetztzeit überhaupt von einer Armbanduhr irgendwelcher Größe registriert wurde (0,32 Sekunden im Tag). Im Jahresbericht der Neuenburger Sternwarte von 1944, herausgegeben im Sommer 1945, ist auf Seite 16 zu lesen: «Wir beglückwünschen dafür die Firma Rolex, die sich auf die Herstellung der guten Armbanduhr spezialisiert hat.»