

Kontrolluhren, wohlbegründeten Ruf erworben, so kann ihm das befriedigende Entschädigung sein für sein keineswegs dornenloses Amt. — Als Begründer der Lehrwerkstätte insbesondere hat er einen Weitblick bewiesen, der wohl geeignet ist, seinen Namen zu einem vielgenannten auch in der reichsdeutschen Uhrmachereiwelt zu machen, um so mehr, als wir in ihm einen Landsmann¹⁾ verehren dürfen.

Treffliche Normaluhren usw. weisen darauf hin, dass an dieser Stätte die Erzeugung von Präzisionsarbeit als erstrebenswertes Ziel vorschwebt. Die Einrichtung der Räume und Arbeitsplätze mit Maschinen und Werkzeugen ist gediegen, geht aber nirgends über das Mass des absolut Notwendigen hinaus (wozu hier allerdings Drehbank, Räder- und Triebseidemaschinen gehören). Alles strahlt von Reinlichkeit, — Arbeitstische und Arbeitskästchen sind in musterhafter Ordnung, nirgends wird ein verwirrendes Herumliegen unbenutzter Werkzeuge bemerkt. Das Schwungrad dominiert bei allen Dreharbeiten. Die Schüler sind mit vorbildlichem Eifer an der Arbeit, — jeder muss mit der Zeit geizen, um das ihm aufgetragene Pensum fertigzubringen, denn die Stunden von täglich 8 bis 12 Uhr und 2 bis 6 Uhr fliegen pfeilgeschwind. Je nach ihrem Fortgang sind die Lehrlinge in kleinere Gruppen für die einzelnen Stufen zusammengestellt, oder es werden einzelne von Stufe zu Stufe geführt. Die Arbeitsweise schliesst sich den örtlichen Gebräuchen aufs engste an und nimmt auf Qualität und Quantität der Erzeugnisse in gleicher Weise Rücksicht. Die Unterweisung der Lehrlinge erfolgt nach folgendem Lehrplan:

1. Jahrgang.

Abteilung für Gross- und Kleinuhrmacherei vereinigt.

Lehrziel: Für die praktische Anwendung ausreichende Uebung im Feilen und Drehen. Anfertigung aller Einzelteile eines Pendeluhrgewerkes. Allenfalls Vollendung eines einfachen Pendeluhrgewerkes.

1. Stufe (Lehrzeit 3 Monate). Grundlegende Feil- und Drehübungen mit verschiedenem Material. Flach- und Rundfeilen verschiedener Körper in Eisen und Messing. Feilen von Körpern, Ansätzen, einfacher Formstücke und Schrauben. Einfaches Runddrehen von Holz, Eisen und Messing. Drehen von Ansätzen und einfacheren Rundkörpern. Gedrehte Schrauben, Bohrer. Einfache Punzen. Drehstifte und andere Werkzeuge.

2. Stufe (Lehrzeit 3 Monate). Einfache Messingbestandteile für Pendeluhrgewerke (Kloben, Pfeiler, Pendelbeschläge, Gabeln usw.). Einfache Handwerkszeuge zum eigenen Gebrauch des Lehrlings.

3. Stufe (Lehrzeit 3 Monate). Räder, Gestelle mit Pfeilern, Kloben und Blindblatt, Bodenrad und Federhaus mit Welle und Gesperre, Flaschenzüge, Schlüssel usw. Weitere Handwerkszeuge zum eigenen Gebrauch des Lehrlings.

4. Stufe (Lehrzeit 3 Monate). Stahlbestandteile der Pendeluhwerke (Triebe, Hemmungstücke mit Wellen, Zeiger usw.). Polieren, Zapfendrehen.

Allenfalls: Setzen der Eingriffe und Hemmungen, vollständige Anfertigung einfacher Pendeluhrgewerke.

2. Jahrgang.

Abteilung für Gross- und Kleinuhrmacherei vereinigt.

Lehrziel: Anfertigung einer Achttag-Pendeluhr mit Stunden- und Halbschlag.

1. Stufe (Lehrzeit 4 Monate). Vollständige Anfertigung verschiedener Pendeluhrgewerke.

2. Stufe (Lehrzeit 4 Monate). Anfertigung aller Bestandteile für Pendelschlaguhren, einschliesslich des Vorlegwerkes.

3. Stufe (Lehrzeit 4 Monate). Vollständige Anfertigung von Pendeluhren mit Stunden- und Halbschlag.

1) Wilhelm Bauer, geboren am 21. November 1840 zu Prenzlau in der Uckermark als Sohn eines Mechanikers, wählte ursprünglich das Gewerbe seines Vaters, trat erst mit 19 Jahren in Sommerfeld zur Uhrmacherei über, kam 1865 als Geschäftsleiter zu Kreuz nach Wien, wurde 1871 Meister und rang sich als Mann eigener Kraft zu seiner jetzigen Höhe empor. Auch äussere Ehrungen durch Orden und bürgerliche Ehrenämter wurden ihm in reichem Masse zuteil.

In diesem Jahrgange sind zwischenher von den Lehrlingen die erforderlichen Ausrüstungen mit Handwerkzeugen für den eigenen Gebrauch, soweit diese selbst angefertigt werden können, auszuführen.

3. Jahrgang.

A) Grossuhrmacherei.

Lehrziel: Vollständige Anfertigung einer Achttag-Pendeluhr mit Viertel- und Stundenschlag.

1. Stufe (Lehrzeit 6 Monate). Anfertigung aller Bestandteile für Viertel- und Stundenschlaguhren.

2. Stufe (Lehrzeit 6 Monate). Vollständige Anfertigung von Viertel- und Stundenschlaguhren. Reparaturen und Ueberarbeitungen einfacherer Pendeluhren aller Art.

Zwischenher während des ganzen Jahres Vervollständigung der Ausrüstung mit Handwerkzeugen für den eigenen Gebrauch.

B) Kleinuhrmacherei.

Lehrziel: Gewandtheit in der Ausführung der wichtigsten Bestandteile für Taschenuhren.

1. Stufe (Lehrzeit 3 Monate). Rohwerke für einfache Taschenuhren, Laufwerksräder, Federhaus.

2. Stufe (Lehrzeit 3 Monate). Triebe und Stahlbestandteile für Taschenuhren, Federwelle, Gesperre, Zeigerwerk, Stahlpolitur.

3. Stufe (Lehrzeit 3 Monate). Zapfen andrehen, Eingriffe setzen, Steine fassen.

4. Stufe (Lehrzeit 3 Monate). Anfertigung verschiedener Hemmungsteile, Setzen der Hemmungen.

Zwischenher während des ganzen Jahres Anfertigung der selbst zu erzeugenden erforderlichen Handwerkzeuge für den eigenen Gebrauch.

4. Jahrgang.

A) Abteilung für Grossuhrmacherei.

Lehrziel: Anfertigung einer Reiseuhr, eventuell einer Präzisionspendeluhr.

Vollständige Anfertigung von Reiseuhren, Präzisionspendeluhren und anderen komplizierten Pendeluhren nach gegebenen Modellen oder Entwürfen. Reparaturen und Umarbeitungen an feineren oder schwierigen Uhren.

B) Abteilung für Kleinuhrmacherei.

Lehrziel: Anfertigung einer einfachen Taschenuhr, sichere und gewandte Repassage und Reparatur von Taschenuhren aller Art.

1. Stufe (Lehrzeit 4 Monate). Vollständige Anfertigung einer einfachen Taschenuhr.

2. Stufe (Lehrzeit 8 Monate). Repassage aller Gattungen von Taschenuhren, Reparatur von Taschenuhren aller Art, einschliesslich der Ausführung oder Zupassung von Ersatzstücken und die teilweise Umarbeitung.

An den vierten Jahrgang schliesst eine Gehilfenabteilung an, in welcher die Ausgelernten der Lehrwerkstätte gegen angemessene Entlohnung aus dem Erlöse ihrer Arbeiten, bis zur Erlangung einer passenden Stelle zu ihrer höheren Fortbildung mit besonderen Arbeiten beschäftigt werden.

An der Hand dieses Lehrplanes wurden mir die Musterstücke aller Lehrstufen vorgeführt. Keines derselben ist blosses Uebungsstück — jedes hat einer Zweckbestimmung zu dienen. Alles wird nach bestimmten Massen so angefertigt, dass es zum Einbauen in das als Lehrziel anzufertigende Werk verwendet werden kann. Dabei werden die Teile in einer grösseren, der Anzahl der herzustellenden Werke entsprechenden Quantität erzeugt, und wird hierdurch nicht nur eine entsprechende Gewandtheit der Lehrlinge in der Herstellung aller Teile erzielt, sondern auch zugleich die Produktion auf eine staunenswerte Höhe gebracht: Nur auf diesem Wege wird es eben möglich, dass die Lehrlinge des 1. Jahrganges je fünf Stück Gehwerke, die des 2. Jahrganges je vier Achttag-Pendeluhren mit Stunden- und Halbschlag anfertigen. Die lehrplanmässigen Forderungen werden in der Grossuhrmacherei-Abteilung des überbescheidenen Altmeisters, Herrn Böck, überboten dadurch, dass er Lehrlinge schon in 2 $\frac{1}{2}$ Jahren Praxis (statt in 3 Jahren) bis zur vollständigen Anfertigung einer Achttag-Pendeluhr mit Stunden- und Viertel-