

Unser Musterlehrgang müsste als ein Werk von vier Bändchen, entsprechend der vierjährigen Dauer der Lehrzeit, erscheinen. Jedes „Uhrmacherlehrjahr“ würde wieder in einen (zunächst) für den Lehrherrn bestimmten ersten und in einen für den Lehrling zur Benutzung am Werkstisch dienenden zweiten Teil sich gliedern. Die separate Abgabe beider Teile würde sich vielleicht schon durch die stärkere Abnutzung des zweiten Teiles (abgesehen von anderem) begründen lassen. Ausserdem wäre die Zusammenfassung der vier Meisterhefte zu einem Buche zu erwägen — doch möchte ich die Erledigung dieser buchtechnischen Angelegenheit berufener Hand überlassen.

Befassen wir uns zunächst mit der Einrichtung des für den Lehrenden bestimmten Heftchens!

a) Eine Uebersicht über das Lehrziel des einzelnen Jahres sollte das Büchlein einleiten. Von der vierjährigen Lehrzeit werden wohl für Grossuhrmacherei die ersten 2 Jahre ganz zu verwenden sein. Der Lehrplan der Münchener Uhrmacher-Fortbildungsschule gibt die Stoffgebiete des praktischen Unterrichts in folgender Weise an:

Das Ziel in der Grossuhrmacherei: Herstellung einer 14 Tage-Federzuguhr mit Stunden- und Halbschlag aus dem Rohmaterial; in der Taschenuhrmacherei: Anfertigung einer 19^{mm} viersteinigen Zylinderremontoiruhr grösstenteils aus dem Rohmaterial und einer 19^{mm} 15steinigen Ankerremontoiruhr aus dem Rohwerk. Zur Erreichung dieses Zieles soll folgender Gang eingehalten werden:

I. Klasse: Uebungsarbeiten im Feilen und Drehen, Herstellung der einfachen Bestandteile für unser Grossuhrkaliber: Sperrkegel und Sperrfedern, Zeiger, Pendelführungsgabel, Brücken, Auslösung, Einfallschnalle, Rechen, Gestellpfeiler mit Unterlagscheiben, Ankerwelle, Welle zu Hammerzug und Einfallschnalle, Sperrkegelschrauben mit Ansatz, Anrichtstifte.

II. Klasse: Anfertigung der komplizierteren Bestandteile unseres Grossuhrwerkes und Zusammenbau desselben: Stundenstiege und Stern, Windfang, Schöpfer, Schneiden und Schenkeln der Räder, Aufzugzapfen, Federwellen, Eindrehen der Triebe und Aufsetzen der Räder; praktische Einführung in das Wesen der Hemmungen: Biegen eines Hakens, Herstellung eines Stockuhr- und Grahamankers; Anfertigung des Gestelles und Zusammenbau des Werkes (Setzen der Eingriffe).

III. Klasse: Anfertigung eines Taschenuhrlaufwerkes. Platinen und Brücken, Federhaus und Remontoir, Eindrehen von Trieben, Aufsetzen der Räder, Zeigerwerk, Zusammenstellung des Laufwerkes.

IV. Klasse: Ausfertigung des Zylinder- und Ankerganges: Ausarbeitung eines Ankerrohwerkes. Setzen des Ganges. Steinfassungen. Eindrehen der Gangteile (Zylinderradtrieb, Zylinder, bzw. Ankerradtrieb, Anker- und Unruhwellen). Aufsetzen der Unruh und Spirale, Räder. Regulierung.

Ich weiss wohl, dass das für zwei Wochenstunden angesetzte Pensum der Münchener Fortbildungsschule nicht den ganzen Inhalt einer vorbildlichen Meisterlehre ausmachen kann, sondern in gar manchen Punkten noch der Ergänzung bedarf; andererseits sagen mir die gemachten Wahrnehmungen, dass zurzeit in den meisten Lehren nicht einmal dessen bescheidener Umfang angestrebt, geschweige denn erreicht wird.

Mit der reproduzierten Münchener Neuarbeitenverteilung soll also keineswegs eine Norm für den zu schaffenden Musterlehrgang gegeben werden, vielleicht aber eine Unterlage, aus der derselbe erstehen kann. Der Grundsatz, ganze Werke zu erzeugen, wird (in den dort aufgeführten Hauptgattungen) beibehalten werden und eine Ergänzung vielleicht dahin eintreten, dass noch einige andere Gänge in möglichst einfachen, betriebsfähigen Modellen zur Ausführung vorgeschlagen werden. Vor einem Zuviel wird man sich hüten, da ja nur jene Neuarbeit vordringlich ist, die für den Reparateur in der alltäglichen Praxis auch Zinsen trägt.

Dazu noch einiges zu ruhiger, objektiver Erwägung!

Die öffentliche Meinung schätzt den Uhrmacher, je mehr die Produktionsweise der Uhrenindustrie bekannt wird, als Flick-

arbeiter ein, dessen wirtschaftliches Los keineswegs vor dem des Schuhmachers etwas voraus zu haben verdiene — im Gegenteil: Während es heute doch noch niemandem einfällt, daran zu zweifeln, dass der Schuhmacher eine Fussbekleidung ganz herzustellen imstande sei, traut unter Hunderten auch nicht einer dem Uhrmacherhandwerker die Fähigkeit zu, einen gebrauchsfähigen Zeitmesser vollständig herstellen zu können. Diese geringe Meinung ist es vor allem, unter der das Ansehen des Uhrmacherstandes und die Einschätzung der Uhrmacherarbeit sehr zu leiden hat¹⁾. Diese Ansicht hat aber bereits so tiefe Wurzeln gefasst, dass sie nicht mehr durch Worte, sondern nur durch Taten wirksam zu bekämpfen ist; den vollgültigen Gegenbeweis kann nur der **Ausbildungsgang des Uhrmachers** erbringen, der sich auch schon aus diesem äusserlichen Grunde (abgesehen von den sachlichen Erwägungen) die Herstellung ganzer, gebrauchsfähiger Werke zum Ziele setzen muss!

Zweifellos wird die grosse Oeffentlichkeit zu ehrenderen Urteilen über die Befähigung jener Uhrmacher kommen, die in der eigenen Werkstätte gefertigte Werke zur Schau stellen können.

Bei einer mehrfachen Herstellung der einzelnen Uhrteile, welche zur Erzielung der Handgeschicklichkeit geboten ist, wird es möglich werden, auch dem Lehrling als eine zeitlebens wertvolle Erinnerung an die Lehrzeit je eines der Werke gegen Ersatz der Materialkosten mitzugeben. Eine derartige Ausgestaltung des Uhrmacherlehrganges dürfte überdies geeignet sein, begabte und strebsame junge Leute unserem Fache als wünschenswerten Nachwuchs zu werben!

b) Bei der blossen Namhaftmachung des Lehrzieles kann es selbstverständlich sein Bewenden nicht haben. Es sind die notwendigen theoretischen und rechnerischen Erläuterungen des anzufertigenden Grossuhr- oder Taschenuhrkalibers anzuschliessen, d. h. es ist zu zeigen, wie das Werk konstruiert wurde. Das Studium dieses Teiles soll zusammenfassend die gesamte, für das Lehrjahr nötige Theorie, wie sie für die anzufertigenden Arbeiten nach und nach nötig ist, vermitteln: Die Korrektheit der Rad- und Triebgrössen, Eingriffsentfernungen, Uebersetzungszahlen usw. wird rechnerisch nachgeprüft, die Ergebnisse werden übersichtlich zusammengestellt usw. Einige diesen Erläuterungen angefügte Fragen und Aufgaben zu selbständiger Lösung werden wohl nicht zu unterschätzende Aufschlüsse über den vom Lehrling gewonnenen Grad des Verständnisses vermitteln. — Dieser Teil möchte für den Lehrherrn ein Kommentar sein, für den Lehrling (nach Ablauf des Jahres) ein Merkbuch, dessen Inhalt ihm nach und nach in Fleisch und Blut übergehen soll. — Der Meisterteil sollte ferner enthalten:

c) Winke für die Werkzeuganschaffung, über die Instandhaltung (Behandlung) der Werkzeuge, über die in der Lehre selbst herzustellenden Werkzeuge und Hilfsinstrumente. — Der alte Wahrspruch: „Gute Werkzeuge — halbe Arbeit!“ hat wohl bei keinem Gewerbe mehr Anspruch auf Beherzigung, als in der Uhrmacherei, und auch daher mag es kommen, dass vielfach das erste Lehrjahr ganz der Herstellung von Werkzeugen gewidmet und so die Uhrmacher- zur Mechanikerlehre wird²⁾.

Die Verwendung von Spezialwerkzeugen soll soviel als möglich eingeschränkt werden. So gute Dienste einzelne von ihnen zu leisten vermögen, so leicht können viele fürs erste entbehrt werden. Im allgemeinen gilt auch wohl für die Uhrmacherwerkzeugausstattung, dass nicht lückenlose Reichhaltigkeit, wohl aber tadellose Instandhaltung einen richtigen Schluss auf die Qualität des Arbeiters ermöglicht.

1) Man denke hier auch an die Versuche des Publikums, wertvollere Uhren an die Fabrik zur Reparatur einzusenden!

2) So sehr hier auch die manuelle Geschicklichkeit des Lehrlings gefördert werden mag, so ist doch dagegen zu erinnern, dass diese Lehrart wenig geeignet ist, dem gerade anfangs brennenden Interesse des Jungen an Uhren entgegenzukommen und seine Freude an dem gewählten Berufe ständig zu nähren. Zur Erhaltung seiner Arbeitsfreudigkeit empfiehlt es sich, rein fachliche Uebungsstücke zu wählen und die Herstellung von Werkzeug von Fall zu Fall an gebotener Stelle einzuschalten.