

tatkräftig und wirksam anzupacken. Werkstoffumstellung, Rohstoffverteilung, Buchführungspflicht, Einsatz in der Verbrauchlenkung bei Nahrungsmitteln und bei der Erzeugungsschlacht, Erneuerung der gesamten handwerklichen Berufsausbildung — nur diese wenigen Gebiete seien aus der Fülle der Arbeiten herausgegriffen und angedeutet.

Das Handwerk ist seit dem Regierungsantritt des Führers rasch und zielbewußt aus seiner minderwertigen Stellung zu einem gleichberechtigten und geachteten Berufsstande empor- und zusammengewachsen, der sich nunmehr anschickt, Staat und Volk durch steigende Leistung das zu entgelten, was ihm das Dritte Reich durch seine handwerklichen Aufbaugesetze geschenkt.

Der Stand des Handwerks am Ausgang des Jahres 1937 gibt uns die Gewißheit, daß wir im neuen Jahr in harter Arbeit wieder ein großes Stück vorankommen werden. Entschlossen, unbeirrbar und opferbereit wollen wir unsere Pflicht erfüllen am großen Aufbauwerk unseres Führers.

Die Deutsche Arbeitsfront



„Das Deutsche Handwerk“

Fachgruppe: Spezialhandwerke

Die Wettkampfarbeit der Uhrmachergehilfen 1938

Wie schon in Nr. 39 der Deutschen Uhrmacher-Zeitung, Jahrgang 1937, mitgeteilt worden ist, wird das Deutsche Handwerk in der DAF, den Handwerker-Wettkampf 1938 in drei Abteilungen durchführen, und zwar für Meister, für Gesellen und für Betriebsgemeinschaften. Ein Teil der gestellten fachlichen Aufgaben liegt bereits vor; hierzu gehören die folgenden Aufgaben, die den Uhrmachergehilfen gestellt werden:

1. Die fachliche Aufgabe: Anfertigung eines Werkzeuges, das — möglichst in neuartiger Weise — dem Uhrmacher bei seiner eigenen Arbeit am Werkstück eine Arbeiterleichterung und Hilfe bedeutet.

2. Die Arbeiten: Für die fachliche Aufgabe sind einzureichen: 1. Das fertige Werkstück. 2. Eine ausführliche Beschreibung hinsichtlich Aufbau, Verwendungszweck und Handhabung. 3. Eine Aufstellung über Material und Arbeitszeit. Als praktische Arbeit kann selbstverständlich ein bereits fertiggestelltes Werkstück eingereicht werden, sofern dies nach dem 1. Mai 1936 angefertigt wurde und den Bedingungen der Wettkampfaufgabe entspricht. Bereits zum Meisterwettkampf 1937 oder zu anderen Wettbewerben eingereichte Arbeiten sind nicht zugelassen.

3. Die Bewertung: Bei der fachlichen Aufgabe werden folgende Gesichtspunkte in allen Ausscheidungen mit gleicher Höchstpunktzahl bewertet: 1. Neuartigkeit der Konstruktion. 2. Praktische Verwendbarkeit. 3. Handwerkliche Ausführung. 4. Verwendung neuer Werkstoffe.

4. Die Mitarbeiter: Die Mitarbeit von Arbeitskameraden ist bei der Leistungsklasse B (Sonderklasse für Gesellen) der Berufsgruppe Uhrmacher unzulässig. Die entsprechenden Spalten auf dem Beiblatt brauchen daher nicht ausgefüllt zu werden.

5. Eigentum und Auswertung: Die eingesandten Arbeiten, Lichtbilder und Zeichnungen bleiben Eigentum des Einsenders. Sie stehen jedoch der Leitung des Handwerker-Wettkampfes bis zum Abschluß der Reichsausstellung zur Verfügung. Diese hat das Recht der Veröffentlichung preisgekrönter und ausgesetzter Arbeiten in jeder Form.

6. Die Einsendung: 1. Jeder Wettkampfteilnehmer wählt für seine Arbeiten ein Kennwort, das aus einem beliebigen Wort mit angefügter dreistelliger Zahl besteht (z. B. Rhön 301, Köln 219, Aufwärts 130). Dieses Kennwort ist durch Aufschriften, Aufkleben, Einnähen oder Anhängen mit dem Arbeitsstück fest zu verbinden. Es muß ferner auf sämtlichen eingereichten Stücken bzw. Blättern der Zeichnungen, Kalkulationen und Beschreibungen sowie auf allen Stücken der Verpackung vermerkt sein. 2. Der Wettkampfarbeit ist in dem vorgeschriebenen Umschlag, der ebenfalls mit dem Kennwort zu versehen ist, das vollständig ausgefüllte „Beiblatt zur Wettkampfarbeit“ mit kurzer Arbeitsbeschreibung und Lösung der weltanschaulichen Aufgaben beizufügen. 3. Für alle Zeichnungen, Berechnungen und Beschreibungen ist eines der folgenden Formate zu wählen: 59,4 × 84,1; 42 × 59,4; 29,7 × 42; 21 × 29,7. Größere Blätter können auf ein zum Versand geeignetes Format gefaltet werden. Lichtbilder von Wettkampfarbeiten sind nicht kleiner als im Format 13 × 18 einzureichen. Die Einsendung von Zeichnungen und Lichtbildern in Rollen ist unzulässig. 3. Bei der Einsendung ist größter Wert auf einwandfreie Verpackung zu legen. Kartons usw. sind so dauerhaft zu wählen, daß sie auch für die Weiterleitung bzw. Rücksendung noch verwendet werden können. Auf der äußeren Verpackung ist die volle Anschrift des Absenders zu vermerken. Die Gaudienststellen werden bestimmen, bis wann die Wettkampfarbeiten einzusenden sind.

Persönliches

Herr Paul Landenberger der Ältere in Schramberg vollendete kürzlich sein neunundachtzigstes Lebensjahr bei guter Rüstigkeit und Gesundheit.

Den fünfundsiebzigsten Geburtstag feierte vor kurzem der Goldschmiedemeister Herr H. Schwake in Stadthagen.

Das fünfundsiebzigjährige Bestehen feierte kürzlich die Firma J. Neher Söhne G. m. b. H., Fabrik für Turmuhren und elektrische Uhren in München. Aus diesem Anlaß fand im Hofbräuhauskeller eine Betriebsfeier statt, auf welcher der Betriebsführer Herr Walter Rippmann einen Überblick über den Werdegang der Firma gab und besonders des Gründers, Johannes Neher sen., und seiner beiden Söhne, Johannes und Heinrich Neher, gedachte. 1923 wurde die Firma in eine G. m. b. H. umgewandelt. Für die Gefolgschaft sprach der Werkmeister, Herr Ludwig Burgauer, der dem Betrieb ununterbrochen über 62 Jahre lang angehört.

Seinen siebzigsten Geburtstag beging der Uhrmachermeister Herr Kollege Peter Treusch, der am 15. April 1886 in die Uhrmacherlehre eintrat und in Jugenheim an der Bergstraße über zweiundvierzig Jahre als selbständiger Uhrmacher tätig war, bis er im Jahre 1934 in den wohlverdienten Ruhestand trat.

Das fünfundzwanzigjährige Geschäftsjubiläum feierte der Juwelier und Goldschmiedemeister Herr F. B. Faber in Leipzig C1.

Herr Kollege Karl Pötting in Mörs i. Rhld. wurde zum Obermeister der Uhrmacher-Innung Mörs ernannt.

Gestorben sind der Goldschmiedemeister Herr Peter Schägger in Trostberg i. Bay. im Alter von dreiundachtzig Jahren, der Prokurist der Gold- und Silberscheideanstalt Dr. Th. Wieland in Pforzheim Herr Karl Ungerer im Alter von fünf- undsechzig Jahren, der Fabrikant Herr Christian Haller, Betriebsführer der Uhren- und Dornfabrik „Urgos“, Schwenningen, im Alter von neunundfünfzig Jahren, ferner der Prokurist der Ring- und Bijouteriefabrik Fritz Haller in Pforzheim Herr Erwin Abrecht im Alter von achtundfünfzig Jahren.

Auf der Weltausstellung in Paris erhielten, wie wir in Nr. 52 berichteten, eine große Anzahl deutscher Firmen Preise. Wie wir nachträglich erfahren, wurde eine Goldmedaille auch dem Silberwarennwerk Wilhelm Binder, Gmünd, zuerkannt; der Entwerfer des Stückes ist der langjährige Zeichner und Modelleur der Firma, Herr Wilhelm Wahl.

Briefkasten

Fragen

12 440. Was versteht man unter „Halbwattlicht“? Ist es für die Schaufensterbeleuchtung zweckmäßig, sogenannte „Nieder-volllampen“ mit Anschluß über einen Transformator zu verwenden? W. in B.

12 441. Welches sind die Merkmale, die im Federhaus eine wirkliche Meisterarbeit erkennen lassen? B. in H.

Antworten

12 434. Reparatur eines Boule-Schranke mit Spielwerk. Kollege Rudolf Meusner in Köthen in Anhalt, Dr.-Krause-Str. 61/62, bittet um genauere Angaben über die Bauart des fraglichen Spielwerks und über die fehlenden bzw. zerbrochenen Teile. Bei ausreichend gewährter Zeit erklärt sich Kollege Meusner gegebenenfalls bereit, die Reparatur zu übernehmen.

12 436. Verfaugen der Schleuderregulierung eines billigen Repeateruhrwerkes. Wenn äußerlich keine Verletzung erkennbar ist, wenn insbesondere die kleinen aus Spiraldraht gefertigten Federchen die geeignete Stärke und Spannung haben, dann ist zu prüfen, ob der kleine „Käfig“, in dem diese Anordnung untergebracht ist, nicht Öl aufweist. Vielfach wird angenommen, die runden Gewichtchen der Schleuderhebel bzw. die Wände des Käfigs müßten geölt sein. Diese Stellen müssen gut poliert, ganz sauber und trocken sein. Apertus.

12 438. Taschenwecker werden seit etwa 1890 in größerem Umfange hergestellt, und zwar zuerst in der Schweiz von Volland, dem dann andere Fabrikanten folgten. A. L. in F.

12 418. Herstellung von Zangen mit ineinandergelassenen Gelenkstellen. Die Zangen mit sogenannten „durchgestecktem Gewerbe“ werden von Hand geschmiedet. Dabei wird das eine Zangenteil gelocht und dieses Loch zunächst soweit aufgeweitet, daß der Schenkel des anderen Zangenteiles hindurchgesteckt werden kann. Nach dem Durchstecken wird das „Gewerbe“ wieder schließend zugeschmiedet, so daß es gute Führung hat. P. B. in G.