

Liste der prämierten Arbeiten aus Schulwerkstätten

Nr.	Name des Lehrlings	Name der Schule	Erreichte Punktzahl	Preis
<b>Drittes Lehrjahr</b>				
IIIb/10	Alois Emslander	Berufsschule für Uhrmacher, München 2NW	9,08	I. Ausz. u. 15 RM
IIIb/9	Georg Wasl	Desgl.	8,08	II. Ausz.
<b>Zweites Lehrjahr</b>				
IIb/7	Rudolf Hübl	Berufsschule für Uhrmacher, München 2NW	8,92	II. Ausz. u. 5 RM
IIb/5	Hugo Mayer	Desgl.	8,84	Desgl.
IIb/5	Anion Deigl	"	8,42	II. Ausz.
IIb/2	August Madl	"	8,35	Desgl.
IIb/6	Joseph Schuß	"	8,17	"
IIb/1	Jakob Aßl	"	8,09	"
IIb/4	Adolf Pollmann	"	8,08	"
<b>Erstes Lehrjahr</b>				
IB/6	Friedrich Baur	Berufsschule für Uhrmacher, München 2NW	9,42	I. Ausz. u. 10 RM
IB/5	Hermann Hirsch	Desgl.	9,00	Desgl.
IB/9	Karl Erl	"	8,67	II. Ausz.

Nr.	Name des Lehrlings	Name der Schule	Erreichte Punktzahl	Preis
IIb/4	Ernst Eisele	Berufsschule für Uhrmacher, München 2NW	8,41	II. Ausz.
IIb/7	Georg Helmreich	Desgl.	8,33	Desgl.
IIb/10	Wilhelm Schmid	"	8,33	"
IIb/15	Konrad Gaißl	"	8,33	"
IIb/8	Joseph Polz	"	8,17	"

Liste der prämierten Sonderarbeiten

Nr.	Name des Lehrlings	Name des Meisters	Erreichte Punktzahl	Preis
Va/3	Carl Geiß	Oswald Oestreich, Bad Wildungen	10,00	Freist. a. d. Dt. Uhrmacherschule
Va/6	Rudolf Rassau	Georg Reese, Lübeck	10,00	Bücherpreis
Va/7	Paul Weck	Theodor Bulke, Leichlingen (Rhld.)	9,67	"
Va/10	Fritz Riedel	Walter Prell, Gera	9,67	"
Va/2	Heinz Oestreich	Oswald Oestreich, Bad Wildungen	9,58	"
Va/11	Heinrich Meyer	C. Völkering, Stadthagen	9,33	"
Va/4	Carl Obst	Paul Hause, Biedenkopf a. d. Lahn	9,00	"
Va/1	Kurt Schwarz	Karl Haring, Dessau	8,67	"

denen dies fehlt, bleiben so lange zurückgestellt, bis dieses Porlo eingesandt ist.

Nachdem sich noch eine hinreichende Anzahl Kollegen für die noch zu erledigenden Arbeiten am Montag, dem 2. Mai, morgens 9 1/2 Uhr, bereit erklärt hatte, wurde die Arbeit des ersten Prüfungstages um 19 1/2 Uhr geschlossen.

Am Montag, dem 2. Mai, waren rechtzeitig die Kollegen Linnartz, Böckle, Firl, Scheibe und Bungenstock anwesend. In fleißiger Arbeit wurden die noch zu erledigenden Arbeiten

gelan, so daß gegen 3 Uhr die diesjährige Prüfungsarbeit mit lebhaftem Gefühl der Befriedigung ihren Abschluß fand.

Der Lehrlings- und Prüfungsausschuß des Zentralverbandes der Deutschen Uhrmacher E. V.

C. Jos. Linnartz.

Gesellschaft der Freunde des Lehrlings- und Fachschulwesens im Uhrmachergewerbe.

Paul Magdeburg. (I/830)

Die Wissenschaft von der Oberflächenbehandlung

Eine Anregung

Ein sehr beträchtlicher Teil unserer Arbeit ist Oberflächenbehandlung. Nicht so, daß wir dem Gegenstande von der Oberfläche aus durch Werkzeuge irgendwelcher Art eine andere Form geben, sondern daß wir dieser Oberfläche die Schönheit im Aussehen verleihen, den letzten Hauch der Veredelung, den man, je nach dem Material, von ihr verlangen kann, um den ganzen Gegenstand als neues, mindestens tadelloses Stück anzusprechen. Ohne Zweifel ist der Uhrmacher auch hier bestrebt, sein Bestes zu geben, aber die Frage, ob es nicht noch Besseres gibt und ob nicht noch andere, bessere Methoden bestehen, bleibt offen.

Überall verstreut in der Uhrmacher- und der metallurgischen Fachliteratur findet sich dieser oder jener Wink, auch Rezeptbücher befassen sich zum Teil damit, aber nirgends findet man ein für unsere Zwecke zusammengefaßtes Werk, welchen allen bei uns vorkommenden Fällen gerecht wird, nirgends weiß man recht, ob die Ratsschläge tatsächlich aus der Erfahrung von Fachleuten stammen oder ob sie nicht irgendwo kritiklos abgeschrieben sind, wie es mit den in Familienzeitschriften gegebenen meist der Fall zu sein scheint. Das unbedingte Vertrauen, welches man auf dem anderen Gebiete des Faches den Angaben von Schulz oder Siewert entgegenbringt, ist nicht zu solchen Winken vorhanden, besonders wenn sie durch zu große Knappheit oder umgekehrt in zu weit-schweifiger Art der Schilderung, das Wesentliche, den Kern der Sache verblassen lassen.

Dadurch erklären sich die — einen Mißerfolg schon verratenden — Fragen: „Wie poliert man . . . ?“, oder schon durch falsche Behandlung verdorbene, nicht zu ihrer besten Wirkung kommende Oberflächen, ebenso Versuche

und Methoden, die in heutiger Zeit unwirtschaftlich geworden sind.

Denken wir nur an die polierten Platten und Räder unserer Großuhren, deren tadellose Politur mit Pußpomade, einschließlich der Reinigung der Löcher, die längste Zeit der Reparatur in Anspruch nahm. Heute erreicht man die Wiederherstellung der metallisch reinen Fläche durch ein Einlauchverfahren, mit einer Ablauge und nachfolgender Spülung und Trocknung. Ebenso geschieht es mit der gefeilten oder geschliffenen Oberfläche, die man früher mit Essig polierte, um den Strichen Glanz zu geben, wie man auch die Ketten der Wanduhren mit Essig und Salz blank rieb und dann trocknete. Heute haben manche Kollegen schon bei der Reinigung von Taschenuhren ein Einlauchverfahren, was man sich für die vergoldete Oberfläche der Kloben viel vorteilhafter denken kann, als das Abpußen mit Kreide und einer „sauberen“ Bürste.

Wie behandelt man vergoldete Pendelgehäuse? Wann kommt das Abbrennen eines Gegenstandes in Frage, und wie setzt man die Gelbbrenne zusammen, um eine möglichst goldähnliche Farbe des Gegenstandes zu bekommen? Das wird fast alles schon in den letzten 50 Jahrgängen der Fachpresse stehen, aber wie findet man es dort, wenn man es gerade braucht?

Wie poliert man Silber, Leuchter oder Schüsseln, daß ihre Politur wieder schwarz ist? Oder kann man das überhaupt, ohne einen Spezialisten in Anspruch zu nehmen? Das zu fragen darf man sich nicht scheuen, denn gerade hier ist es wichtig, ob nur Reinigen oder auch Nachpolieren in Frage kommt. Es kann manche Arbeit besser und billiger von den Spezialisten ausgeführt werden, denn