

## Nachwort zur 14. Lehrlingsarbeitenprüfung des Zentralverbandes der Deutschen Uhrmacher und der Gesellschaft der Freunde des Lehrlingswesens in Leipzig am 30. April 1934 in Leipzig

### I.

Der alljährliche friedliche Wettbewerb der deutschen Uhrmacherlehrlinge liegt wieder einmal hinter uns. Mit Recht kann der Zentralverband diese seine Veranstaltung wieder als eine recht gute Erfolgsarbeit betrachten, ebenso die Gesellschaft der Freunde des Lehrlingswesens. Aus allen Jahrgängen der Meisterlehre als auch aus den Fachschulklassen waren gute Beteiligungen zu vermerken.

Die Ausschreibung der Arbeiten für den Zentralverband hat sich im Laufe der Jahre zu einer schwierigen Angelegenheit entfaltet. Deswegen, weil Stimmen laut geworden sind, die Arbeiten seien nicht für eine Uhrmacherlehre zugeschnitten. Man hat sogar den Ausdruck Mechanikerarbeit für das erste Lehrjahr gebraucht. Dem ist aber wirklich nicht so. Der Prüfungsausschuß wäre dankbar, wenn ihm aus den Reihen jener Kritiker passende Vorschläge zugehen würden. Die Ausschreibung für das erste Jahr hat sich demzufolge auch an die Möglichkeiten angelehnt, die einem Lehrling im ersten Jahr seinen voraussetzenden Fähigkeiten entsprechen. Wenn auch die ausgeschriebene Arbeit bereits in früheren Jahren in ähnlicher Form vorlag, so hatte sie dies Jahr doch eine grundsätzliche Änderung insofern erhalten, als man schon für das erste Jahr gewisse Ansprüche an eine etwas feinere Handhabung der Ausführung stellte. Es seien die kleinen Vierecke im Federspanner gemeint. Gewiß kann man mit einem guten Recht sagen, daß es in der Hauptsache

#### Feilarbeiten

waren, die in der Aufgabe zum Ausdruck kamen. Doch mit weit größerem Recht wird ein erfahrener Meister sagen müssen, das erste Jahr ist das schwerste, wenn man es als Grundlage für eine ordentliche Ausbildung hält. Und dem ist so, denn wer nicht im ersten Jahr gut feilen und drehen lernt, wird es nie zu einer Vollkommenheit in diesen Arbeiten bringen. Unsere Hochschulen wissen davon ein Lied zu singen, wenn sie Schüler mit einer vernachlässigten Ausbildung in den erwähnten Fächern bekommen. Und die Schüler selbst, sie sind der gleichen Meinung, weil ihnen dann viel Zeit mit den nötigen Vorarbeiten verloren geht. Wir müssen also wohl mit Recht an dem Grundsatz festhalten, erst eine gute Unterlage zu schaffen. Aus solchen Motiven heraus entstand auch wieder dies Jahr die Aufgabe für das erste Lehrjahr: Ein Federhaushalter zum Anspannen der Feder. Die doppelseitige Ausführung kam zustande, um für die heutigen vielen kleinen Uhren das Werkzeug verwenden zu können. Demzufolge waren auch die Vierecke bis zu einer geringen Größe von 0,8 mm vorgeschrieben. Es waren eine Menge Maße einzuhalten, auch wieder ein Grund dafür, daß der Lehrling des ersten Jahres sich daran gewöhnen soll, genau zu arbeiten. Ohne Genauigkeit geht es nun einmal bei uns nicht.

Einen Dorn von 0,8 mm im Viereck genau herzustellen ist immerhin für einen Lehrling schon eine respektable Arbeit, zumal der Dorn an der Einführungsstelle schwächer sein muß. Daß diese Anschauung richtig ist, zeigten uns die Ausführungen der Vierecke an den Stücken, die nicht immer genau quadratisch waren. Es hatte sich mancher die Sache wohl leichter gemacht, indem er einfach eine Viereckfeile nahm. Der Erfolg jedoch war in solchen Fällen fast immer ein negativer.

Die Arbeit war eine Feil-, Dreh- und Bohrarbeit. Die Zensuren lagen zwischen 10 und 6,67 Punkten. Da die Einhaltung der Maße im allgemeinen eine fast gute

war und der Eindruck für die einzelnen Stücke nicht unter 7 Punkten bewertet werden konnte, muß also die Ausführung und Vollendung für die Endzensur den Ausschlag gegeben haben. Und so war es auch. Die guten Stücke zeichnete meist die gute Ausführung des Einspannstückes aus. Auch waren die Stahlhaltestücke in allen Teilen gut und gleichmäßig, ebenso waren Schrauben zu sehen, die eine vollendete Ausführung hatten.

Was an den messingenen Einspannstücken zu bemängeln war, lehnt sich an bereits in früheren Jahren für ähnliche Stücke Gesagtes an. Die notwendige parallele, als auch gerade Feilung des zum Einspannen bestimmten Messingteiles ließ manchen Wunsch offen. Wenn dann noch im falschen Glauben an eine „Verfeinerung“ das Schmirgelholz verwandt wird, so ist der Erfolg vollkommen in Frage gestellt.

Der Federhaushalter aus Stahl hatte in vielen Fällen gleiche Mängel aufzuweisen. Das Stahlstück war zum Teil durch Behandlung mit falschen Werkzeugen um sein gutes Aussehen gebracht worden, die Seitenkanten waren unflach geworden und die Oberflächen gar verdorben. Die Verjüngung des Stahlstückes mußte von unter her geschehen, nach vorgeschriebenen Angaben; leider war dies nicht immer korrekt geschehen, es waren starke Ungleichheiten in der Verjüngung festzustellen. Die Vollendung litt zumeist auch wieder unter der zu verwerfenden Benützung von Schmirgellatten.

Wenn ich nun noch einiges den Vierecken widme, so möchte ich die wiederholt aufgetauchte Beobachtung aussprechen, daß die Löcher entweder zu groß gebohrt waren und ein scharfes Einschlagen des Viereckes nicht zuließen, als auch, daß die Vierecke nicht in einer Linie lagen und zum Teil verschoben waren. Hier hat man offenbar übersehen, sich eine, über das ganze Stahlstück gehende genaue Mittellinie zu ziehen und sie zur Bohrung der Löcher zu benutzen. Außerdem waren die Vierecke noch mit Grat behaftet, oder sie waren schräg eingebracht, so daß sich ein Federhaus beim Einspannen leicht schief neigen muß und ein Arbeiten erschwert wird. Das Stahlstück selbst saß bei verschiedenen Stücken auch nicht gerade auf dem Messingbacken; hier hat sich derselbe Fehler gezeigt, wie bei dem Löcherbohren, indem die Löcher in dem Messingstück nicht durch eine Mittellinie genau angezeichnet wurden.

Damit komme ich zu den Schrauben, die gar nicht so unwesentlich für die Beurteilung des ganzen Stückes sind. Wenn wir auch Schrauben von bester Vollendung sahen, so mußten doch verschiedene Schrauben geradezu abgelehnt werden. Nicht nur, daß die beiden Köpfe ungleich groß und hoch waren, fiel die unvollendete Ausführung auf. Kanten und Einschnitte waren leider oft unschön gemacht. Und doch sind es gerade die Schraubenköpfe, die dem ganzen Stück ein wohlgefälliges Aussehen geben, wenn sie recht schön auf einem Stahlstück sitzen. Kommt bei einer weniger guten Schraube noch hinzu, daß sie schief sitzt, wie man beobachten konnte, so kann man wohl von einem Fehler sprechen. Darf ich der Politur solch großer Schrauben einige Worte widmen, so möchte ich sagen, man gewöhne den Lehrling daran, größere Schraubenköpfe auf dem Schmirgelstein flach schleifen und auf der Zinnfeile dann polieren zu lassen. Vorher muß aber der Einschnitt fein gebrochen und die Kanten gut poliert werden. Den durch das Gewindeeinschneiden