

Nr.	Name des Lehrlings	Name und Adresse des Meisters	Erreichte Punktzahl	Preis
<b>Erstes Lehrjahr</b>				
1	Karl-Heinrich Schmidt	Konrad Kisky, Altona	5,00	I. Ausz. u. 15 RM
2	Hans Dubberke	Konrad Kisky, Altona	5,00	"
3	Gerhard Schweiger	Walter Prell, Gera	5,00	"
4	Ernst Flemming	Johs. Erich Noack, Dresden	5,00	"
5	Siegfr. Bockstiegel	Hermann Weber jun., Worms a. Rh.	4,94	I. Ausz. u. 10 RM
6	Heinz Opitz	Horst Landrock, Zittau-Neustadt	4,89	"
7	Heinz Graß	Erich Brassat, Schwerin i. M.	4,86	"
8	Hasso Keiser	Heinrich Abeler, Münster i. Westf.	4,78	"
9	Hermann Schulz	Arnold Albers, Recklinghausen	4,75	"
10	Rudolf Brüser	Ernst Bode, Halberstadt	4,72	"
11	Hermann Wrage	Richard Nagel, Burg in Dithm.	4,67	"
12	Werner Seysen	Hermann Off, Oberdöllendorf a. Rh.	4,64	"
13	Wilhelm Reineking	Th. Bertram, Rodenberg a. Deister	4,58	"
14	Moritz Knöpfe	Franz Rathgeber, Augsburg	4,58	"
15	Heinz Schüße	Wilhelm Krippschild, Kößchenbroda	4,55	"
16	Hans Biemann	Conrad Biemann, Neustadt-Glewe i. M.	4,50	"
17	Hans Knopp	Franz Reichel, Leobschütz	4,50	"
18	Gerhard Fischer	Gottfr. Kleemann, Schönau	4,47	II. Ausz. u. 5 RM
19	Alfred Scholz	Arthur Scholz, Berlin W 62	4,47	"
20	Helmut Esser	Werner Linn, Köln	4,47	"
21	Wilhelm Eppler	Gustav Frick, Freudenstadt	4,44	"
22	Karlheinz Sandtvoß	Otto Hohenstein, Hildesheim	4,42	"
23	Werner ter Schüren	Gerhard Kampmann, Duisburg-Meiderich	4,36	"
24	Adolf Isfort	Felix Dalinghoff, Senden i. W.	4,28	"
25	Erich Fischer	Julus Jaschke, Frankenstein (Schles.)	4,28	"
26	Anton Asterrieder	Max Strasser d. Jüngere, Nürnberg	4,22	"
27	Rudolf Thoelen	Wilhelm Hartkopf, Düsseldorf	4,22	"
28	Ernst Bunke	Karl Fischer, Hannover-Süd	4,19	"
29	Fritz Schöne	Carl Schreiber, Könnern a. d. S.	4,17	"
30	Reinhold Bark	Otto Bark, Kiel	4,14	"
31	Lorenz Meurer	Emil Dittmar, Krefeld	4,14	"
32	Gerhard Hellmann	H. Bakenhus, Großenkneten i. O.	4,11	"
33	Josef Bergmann	Gustav Kellermann, Hamborn	4,11	"
34	Hermann Moosmann	Otto Fischer, Magdeburg	4,11	"
35	Johannes Eberth	Heinrich Weckwerth, Dresden-N.	4,03	"
36	Paul Behnfeldt	Lorenz Behnfeldt, Lübeck	4,06	"
37	Heinz Wiese	Alb. Staberow & Sohn, Fürstenwalde (N.-L.)	4,03	"
38	H. Kuchenmeister	Herm. Hofmann, Leipzig	4,00	"
39	Walter Stroing	Adolf Seidenschnur, Hamburg 11	4,00	"

Am Morgen des 15. Januar gedachte Kollege Firl des glänzenden Ergebnisses der Saarabstimmung, das bei der Rundfunk-Bekanntgabe allenthalben ein so erhebendes Gefühl auslöste. (I/629)

Der Lehrlings- und Prüfungsausschuß des Zentralverbandes der Deutschen Uhrmacher.  
Firl. Linnarb.



### Mehr Ansatzbänder verkaufen!

Viele Kunden wissen noch gar nicht, daß ein Ansatzband die etwas unmoderne Uhr verschönern kann! In den meisten Schaufenstern findet man die Ansatzbänder auf einem Tablett, ohne eine genaue Beschreibung, wozu diese Streifen dienen. Warum soll man dem Publikum nicht ganz genau sagen, um was es sich handelt und wie diese Bänder benutzt werden? Einen netten Blickfang hat sich die Firma Mende in Dresden-A. 28 hergestellt, der einen sehr guten Erfolg hatte.



Der Hintergrund ist cremefarbig gehalten, wovon sich die schwarzen Streifen und die schwarze Schrift markant abheben. Auf dem schwarzen Streifen ist die Schrift: mit modernem Band, und auch die Armbanduhr in Silberfolie angebracht, so daß das Glänzende unserer Ware gut zum Ausdruck kommt.

Lassen Sie Ihre Kollegen an Ihren Werbeerfahrungen teilnehmen, veröffentlichte Einsendung für den Werbefahrplan wird honoriert. (W/417)

Wir machen an dieser Stelle darauf aufmerksam, daß die Zwischenprüfungen nun keine freiwillige Beteiligung mehr haben, sondern daß jeder Lehrling im Deutschen Reich bei diesem Wettbewerb seine Fähigkeiten unter Beweis stellen muß.

## Die Informationsfahrt Schmuck und Uhren

(Fortsetzung)

**Dublec**  
Dieses Metall hat sich im Laufe der Jahre in Pforzheim einen besonderen Stil geschaffen, der es nicht darauf anlegt, teure Ware zu kopieren, sondern es will Ausdruck für die in ihm selbst ruhenden Schönheiten sein. Seine Herstellung wurde im Betrieb von Anfang bis zu Ende gezeigt. Das Unterlagematerial und das Goldblech kommt unter die hydraulische Presse und wird mit ungeheurem Druck zusammengeschweißt. Immer

wieder gewalzt auf hochglanzpolierten Walzen – für deren Aufarbeitung besondere Automaten vorhanden sind –, wird das Blech immer dünner, bis es die für die Fabrikation nötige Stärke hat.

Die Muster werden ausgestanzt – der Gesenkschrank birgt ungeheure Werte an solchem Material –, geformt, zusammengelötet und fertig bearbeitet. Die Metallbänder sind ebenfalls in der Herstellung interessant zu schauen: Aus lauter winzigen Einzelteilen setzt sich