



VERBANDSZEITUNG DER DEUTSCHEN UHRMACHER

60. JAHRGANG

BERLIN NW 7, 22. MÄRZ 1935

NUMMER 13

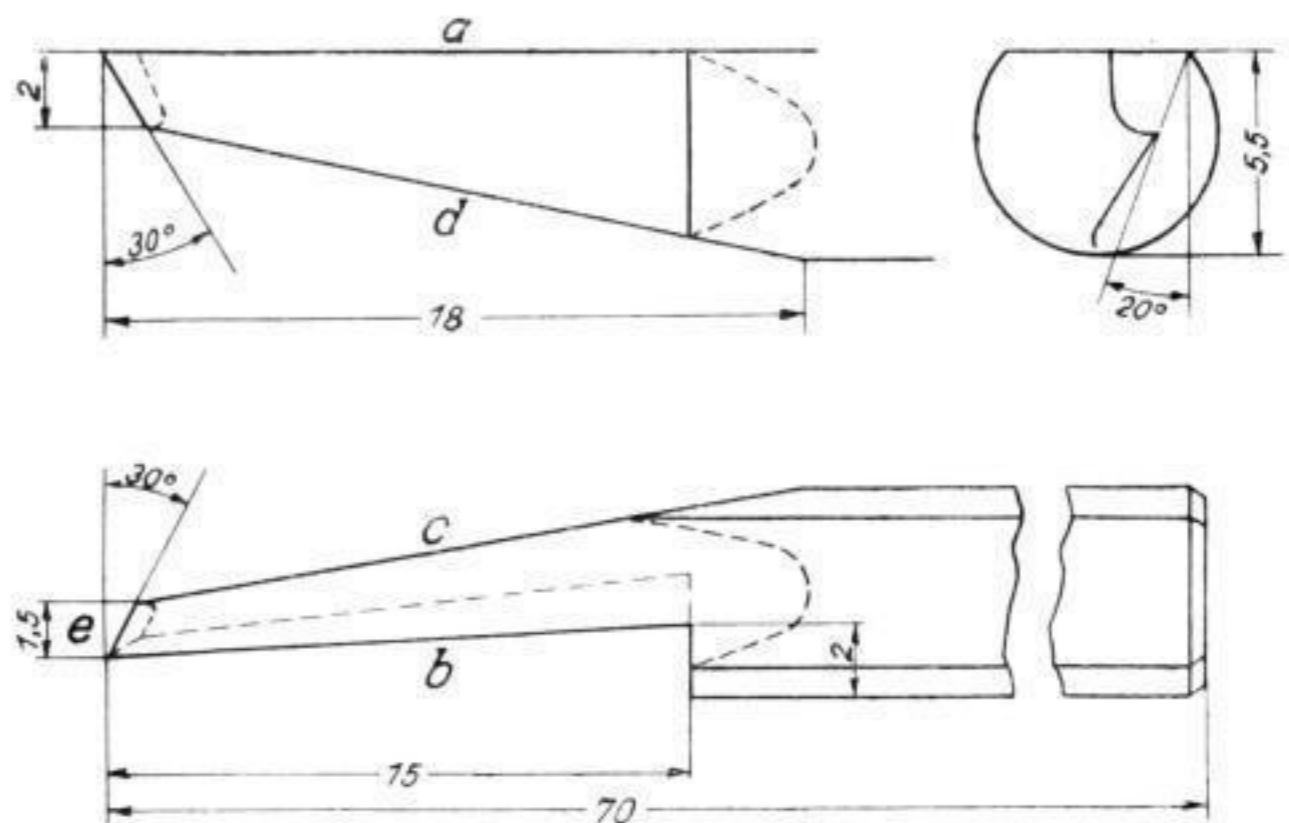
Der Reichsberufswettkampf und die Uhrmacher

In diesem Jahre sind die Uhrmacher beim Reichsberufswettkampf zum ersten Male in einer besonderen Gruppe zusammengefaßt worden. Wir hoffen, daß am 18. März, wo der Wettkampf der Gruppe der Uhrmacher stattfand, recht viele unserer Lehrlinge teilgenommen haben. Es hat sicher Überraschungen gegeben, und unsere Lehrlinge werden sich überzeugt haben, daß die Anforderungen, die heute mit Rücksicht auf die Zukunft von der deutschen Jugend verlangt werden müssen, höher gestellt werden mußten als in früheren Jahren. Es galt, nach Zeichnungen in einer bestimmten Zeit eine bestimmte Arbeit fertigzustellen, die natürlich in der Schwierigkeit dem Ausbildungsstande angepaßt war. Der Reichsberufswettkampf ist so gestaltet, daß am Ende eines jeden Lehrjahres die Leistungsfähigkeit des in diesem Jahre Erlernen und Geübten nachgeprüft werden kann. Worauf es ankam, war genaue Maßeinhaltung und wirkliches Verständnis für das Arbeitsstück.

Für die Meister und für die übrigen Kollegen wird es sehr lehrreich sein, die Aufgaben kennenzulernen, die von unseren Lehrlingen verlangt wurden. Wir veröffentlichen deshalb die Zeichnungen für die geforderten praktischen Arbeiten des ersten bis vierten Lehrjahres. (Abb. 1-4.)

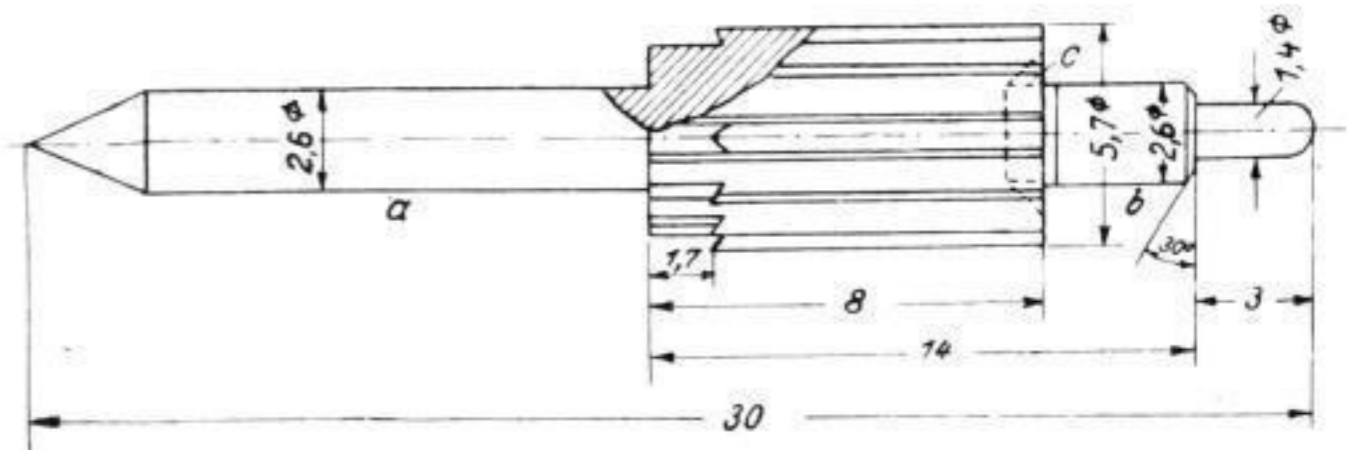
Schon aus diesen Arbeiten sieht man, wie wertvoll die bisherigen Zwischenprüfungen des Zentralverbandes der Deutschen Uhrmacher waren, bei denen teilweise gleiche oder ähnliche Arbeiten gefordert wurden. Es besteht zwischen den Zwischenprüfungen des Zentralverbandes und dem Reichsberufswettkampf ein grundsätzlicher Unterschied, weil die Arbeiten für die Zwischenprüfung des Zentralverbandes in der eigenen Werkstatt unter der Aufsicht des Lehrmeisters und ohne Zeitbeschränkung durchgeführt werden können. Die Arbeiten des Reichsberufswettkampfes erfolgten, soweit das möglich war, in fremden Werkstätten, unter fremder Aufsicht und in einer bestimmten Zeit: für das erste Lehrjahr in

vier Stunden; für die drei anderen Lehrjahre wurden sechs Stunden Zeit gegeben. Diese Zeitverlängerung auf sechs Stunden haben die Lehrlinge den Herren zu verdanken, die für die Aufgabenstellung herangezogen wurden. Für die Zukunft wird man Bedacht darauf legen,



Werkzeuge: Flachfeilen, Hieb 3, 4, 5; Ölstein; Schmirgelstein; Spornbacken, Schublehre.
Arbeitsgänge: Fläche a feilen; Fläche b und damit Winkel feilen; Fläche c feilen; Fläche d feilen; Fläche e feilen; nach Zeichnung die für die Schneidwirkung wichtigen Kanten unterarbeiten; schlichten, härten und anlassen, Schneidkanäle auf Ölstein abziehen.

Abb. 1. (Arbeitszeit: 4 Stunden.)



Werkzeuge: Drehstuhl; Stichel (Lecoultré) mit verschobenem Viereck; Flachfeilen Hieb 4 u. 5; Eisenschleifzelle; Schleifpatrone zum Facettenschleifen und -polieren für Welle 2,6 mm Durchmesser; Diamantine; Polierfeile (Kompositionsmetall bzw. Neusilber); Drehbogen.

Arbeitsgänge: Spißkörner andrehen; Rundrichten des eigentlichen Triebes an den Spißkörnern; Welle a und b vordrehen; Ansatz für Rad im Reibahlenkonus mit Unterdringung bis zum Teilkreis drehen; Unterdringung c einstechen; Welle b und Triebfacette schleifen und polieren; Zapfen andrehen im Reibahlenkonus, schleifen und polieren; Ölkanalbrechung drehen; Zapfen arrondieren.

Abb. 2. (Arbeitszeit: 6 Stunden.)