

ling in dem betreffenden Lehrjahr bereits mindestens sechs Monate tätig sein. Als Stichtag gilt der vorgeschriebene Einsendungstermin. Die Aufgaben aus zwei nebeneinanderliegenden Lehrjahren einzusenden, ist daher nicht gestattet. In Zweifelsfällen ist bei dem Obermeister anzufragen. Auch die freiwillige Einreichung einer unserer Aufgaben aus früheren Jahren ist nicht erlaubt. Bereits an anderer Stelle geprüfte Arbeiten dürfen nicht eingereicht werden.

Gefordert werden von den Lehrlingen:

Erstes Lehrjahr: Je ein rechter und linker Supportstichel (Abb. 1) für feinere Arbeit aus 5-mm-Rundstahl, Gesamtlänge 60 mm, Länge der geraden Schnittkante 12 mm. Die anderen Maße und Winkel sind aus der Zeichnung ersichtlich. Die Stichel sind in einem Drittel der Länge zu härten, vorn fein zu polieren und hellgelb anzulassen. Die Anlaßfarbe ist zu belassen. Das hintere Ende bekommt ein Loch zur Aufnahme des Fadenetikettes.

Zweites Lehrjahr: Eine Welle (Abb. 2) in einer Gesamtlänge von 34 mm. Material: Rundstahl blauhart. Das eine Ende der 3,3 mm starken Welle erhält einen Spurzapfen von 2,5 mm Länge und 1,1 mm Stärke. Das andere Ende hat einen Zapfen von 2,1 mm Stärke und 5 mm Länge; an diesen Zapfen schließt sich ein Viereck von 6,5 mm Länge und Diagonale von ebenfalls 2,1 mm an. Die Zapfen und die Welle sind fein zu polieren, die Ansätze sind fein poliert zu halten, sie müssen flach poliert sein. Das Viereck ist nur fein zu schleifen und erhält am Ende in Entfernung von 1,5 mm ein Loch von 0,7 mm Durchmesser zum Befestigen des Fadenetikettes.

Drittes Lehrjahr: Vier Maßzapfen sind anzufertigen nach Abb. 3 u. 4 und Maßangabe. Die Zapfenstärken sind in $\frac{1}{100}$ mm 12, 14, 16, 18 zu nehmen. Die Wellen haben einen Durchmesser von 1 mm, die Gesamtlänge von Welle mit Zapfen beträgt 7 mm. Auf den runden Messingplättchen von 7 mm Durchmesser und 1 mm Stärke ist die betreffende Maßstärke einzuritzen oder einzuschlagen. Der Zapfen von $\frac{12}{100}$ mm ist als Unruhzapfen (Trompetenform), die anderen Zapfen als Spurzapfen (Stirnzapfen) zu behandeln. Die Maßzapfen sind auf einem Holzbänkchen nach Skizze 4 einzuliefern.

Viertes Lehrjahr: Anzufertigen ist eine Unruhwelle nach Abb. 5 und angegebenen Maßen. Die Gesamtlänge beträgt 4,5 mm, Ansatzdurchmesser für die Spiralrolle 0,8 mm, vorderer Wellbaum 0,4 mm, Zapfenstärke 0,1 mm. Die Wellbäume sind fein zu polieren, ebenfalls der flach zu haltende Spiralantrieb (dieser ist also nicht zu unterdrehen oder zu unterstechen); der Spiralantrieb zur Aufnahme der Spiralrolle ist nur fein zu drehen oder nur fein anzuschleifen. Die Unruhaufgabe ist in der Vollendung freigestellt. Eine aufgeschnittene Unruh ist aufzunieten, sie muß fein flach und rund laufen.

Die angegebenen Maße sind genau einzuhalten und verstehen sich in Millimeter.

Die in den Abbildungen nicht angegebenen Maße usw. sind mit Absicht weggeblieben. Diese sind dem freien Ermessen des Lehrlings überlassen.

Die Messingleile dürfen nicht lackiert sein, ebenso ist ein Mattbrennen nicht gestattet.

Die Arbeiten sind mit einem festgebundenen Fadenchildchen zu versehen, welches nur das Kennwort – also nur ein Wort – trägt.

Zum Ansporn und als Anerkennung für beide Teile kommen durch den Reichsinnungsverband für die besten der in Berlin geprüften Arbeiten Prämien zur Verteilung. Sie bestehen aus Diplomen für die Arbeiten des vierten Lehrjahres, wenn die Punktzahl 9 überschritten ist und der Einsender in zwei vorhergehenden Prüfungen mehr als „gut“ erreicht hat. Die übrigen Preisträger erhalten für 9 bis 10 Punkte eine Erste Auszeichnung und für 8 bis 9 Punkte eine Zweite Auszeichnung. Außerdem erhalten die besten Arbeiten noch eine Geldprämie in Form von Gutscheinen für Werkzeuge oder Bücher, wozu die Rudolf-Flume-Stiftung und die Georg-Jacob-Stiftung mit je 600 RM den Grundstock bilden.

Jeder Lehrling hat von dem Lehrlingswart seiner Innung für die Einreichung der Arbeiten zwei Vordrucke anzufordern, besser noch, der Lehrlingswart hat die Vordrucke an die Lehrlinge der Innung zu übersenden. Bei Vordruck II ist die Frage 7 nur mit „Ja“ oder „Nein“ zu beantworten. Die Prüfungsordnung setzen wir als bekannt voraus, sie kann eventuell beim Obermeister eingesehen werden. Den Lehrlingswarten steht auf Anfordern die „UHRMACHERKUNST“ zur Verfügung zur Verteilung an Werkstätten ohne Fachzeitung.

Die Arbeiten müssen bis zum 1. November 1936 bei dem Lehrlingswart der Innung eingegangen sein, der dann die Weiterleitung an die Bezirksstelle besorgt. Die Bezirksstelle sendet nur die Arbeiten nach Berlin, welche mindestens 8 Punkte erhalten haben. Alle anderen Arbeiten werden von der Bezirksstelle den zuständigen Innungen wieder direkt zurückgesandt.

An dieser Stelle sei nochmals darauf hingewiesen, daß die Verpackung der Arbeiten immer noch zu flüchtig vorgenommen wird. Ebenfalls ist beim Postversand nicht genügend Vorsicht gebraucht worden. Eine sorgfältige Verpackung ist daher im eigenen Interesse am Platze. Wir empfehlen als Verpackung für die beiden ersten Jahre entsprechend große Cellophanbeutel, die in Schachteln untergebracht sind. Für das dritte und vierte Lehrjahr ist ein kleines Kästchen zu empfehlen. Für die Rücksendung kann nur bei „Einschreiben“ Haftung übernommen werden, 0,54 RM Rückporto sind also beizufügen.

Für die einzelnen Jahresarbeiten sind vom Prüfungsausschuß des Reichsinnungsverbandes wieder neben der Ausschreibung Erläuterungen gegeben, die wir genau zu beachten bitten, damit gute Arbeit geleistet werden kann.

Der Lehrlings- und Prüfungsausschuß des Reichsinnungsverbandes des Uhrmacherhandwerks.

Oswald Firl.

(I/1161)

Die Arbeit des ersten Lehrjahres



Aufgabe des ersten Lehrjahres ist ein nützliches Werkzeug, welches großen praktischen Wert besitzt, daher empfehle ich allen – auch den nicht daran Beteiligten – den Werdegang genau zu verfolgen. Die vorgeschriebenen Stichel sind für Bearbeitung von Messing bestimmt.

Man verschaffe sich Rundstahl von genau 5 mm Stärke und schneide zwei Stücke in der Länge von 62 mm ab. Beide Enden werden flach gefeilt. Grundsätzlich wird der Stahl zwischen Zinkbacken eingespannt, um Druckstellen zu vermeiden.

Zunächst werden die oberen Flächen bearbeitet. Mit einer großen Schrubbeifele wird vorgefeilt und mit der