

## „Aufwärts im Junghandwerk“



Foto: Bartel

In dieser großen Leistungsschau in Leipzig zeigte auch die Uhrmacherei in der Zeit vom 18. bis 25. April die preisgekrönten Arbeiten ihrer Lehrlinge aus den Zwischenprüfungen und dem Reichsberufswettkampf.

lehrling entsteht daher die Notwendigkeit, sich auch körperlich zu stählen, um einen Ausgleich zu seiner ruhigen Arbeit zu finden. Der Reichsberufswettkampf beweist wohl am besten, daß man auch vom Uhrmacher ein Mindestmaß von sportlicher Ausbildung verlangen kann. Man nimmt vielleicht zukünftig in dieser Beziehung etwas Rücksicht für unseren Beruf, aber darauf verzichten wird man niemals.

In der Einheit ist der ganze Sportbetrieb genau geregelt, so daß ein schädliches Zuviel unbedingt vermieden wird. Größere Veranstaltungen werden von Hitler-Jugend-Ärzten überwacht, die berechtigt sind, die Veranstaltung abubrechen, wenn die Gesundheit der Kameraden

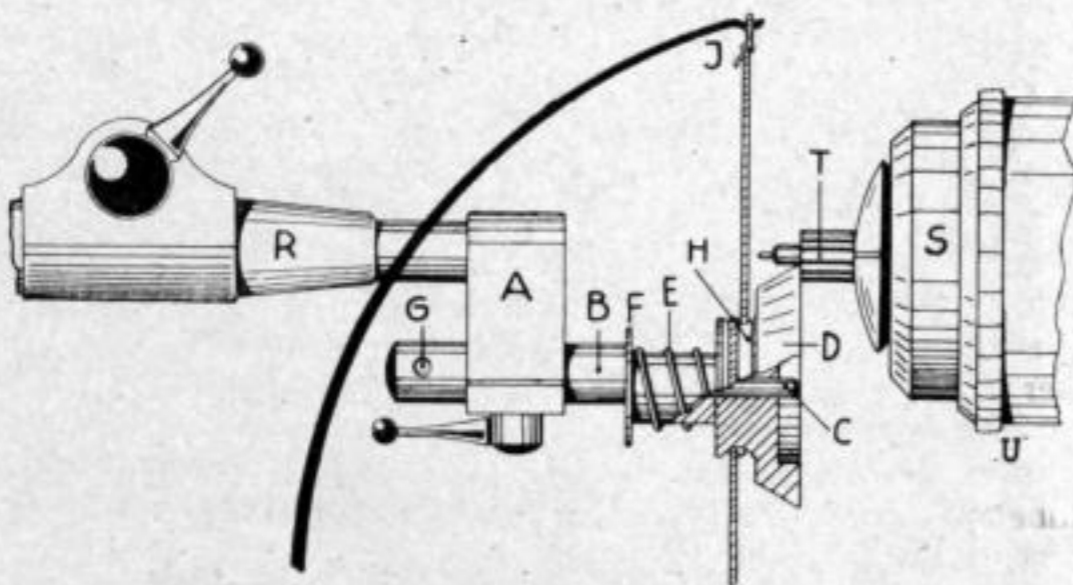
irgendwie gefährdet ist. Darüber hinaus wird jeder einzelne in gegebenen Zeitwischenräumen auf seine Diensttauglichkeit von diesen Ärzten untersucht. Die Untersuchungsergebnisse werden laufend aufgeschrieben. Die Hitler-Jugend ist aber keine vormilitärische Organisation, sondern dient nur der Jugend-erziehung nach einheitlichen völkischen Gesichtspunkten. Ihre Disziplin liegt in der Kameradschaft begründet. Erinnerung sei auch noch an die letzte Rede des Reichsjugendführers Baldur von Schirach an die Elternschaft, in der er die Unantastbarkeit der Religion durch die Hitler-Jugend erklärte. Die Hitler-Jugend steht demnach über jedem konfessionellen Hader.

Nicht einseitiges, eigennütziges Spezialistentum soll dem Uhrmacherlehrling als Berufsziel gelten. Nein, erst eine allgemeine körperliche und geistige Ausbildung in der Hitler-Jugend, die Idee des Berufes und das Bild des verantwortungsbewußten Menschen im Dienst der Gemeinschaft soll Rechtfertigung seines Lebens werden. Nur so werden ihm die Voraussetzungen dafür gegeben, daß sein Arbeiten und Handeln in steter Verbindung mit der Umwelt steht, wenn er sich später einer speziellen beruflichen Aufgabe widmet.

Meister, sich einmal in die leuchtenden Augen Deines Lehrlings, wenn er von seinen Fahrten, die er mit seinen Kameraden durch die schöne deutsche Heimat machte, erzählt. Dann wirst auch Du die Notwendigkeit des Ausgleiches zwischen Werkstallhockerei und Lager, Fahrt und Sport anerkennen. Schimpfe nicht, daß etwa Dein Lehrling wegen des Hitler-Jugend-Dienstes seinen Beruf vernachlässige, sondern Du hast dann die Pflicht, dem angehenden Jünger unseres Uhrmacherhandwerks das Berufsideal vor Augen zu führen und ihm zu sagen, daß erst beides, die Begeisterung für den Hitler-Jugend-Dienst und der Wille zum Vorwärtstreben im Beruf, einen ganzen Kerl ergeben. (I/1277) Rudi Koch.

## Lehrling als Erfinder: Facetten polieren leicht gemacht

Der Lehrling W. Eppler bei Uhrmachermeister J. Frick in Freudenstadt sendet uns die Beschreibung eines von ihm selbst erdachten und gebauten kleinen Apparates zum Polieren der Triebfacetten im Drehstuhl. Er hat eine außerordentlich geschickte Lösung gefunden, die unseren Lesern sicher viel Freude bereiten wird, zumal ihre Selbstanfertigung sehr einfach ist.



Polieren der Triebfacette

In dem Reitstock R steckt wie üblich die große Brosche A, die sonst zur Aufnahme der großen Trichterscheiben usw. dient. Diesmal wird der Einsatz B darin festgeklemmt. Exzentrisch zu seiner Mitte trägt dieser Einsatz einen etwa 14 mm langen Zapfen C, auf dem die Schleif- oder Polierscheibe D drehbar ist. Hinter der Scheibe ist die Mitnehmerrolle H, die sich in dem langen Führungsrohr fortsetzt. Selbstverständlich kann diese wichtige Scheibe auch aus mehreren Teilen zusammengesetzt sein. Auf die Mitnehmerrolle wird die Schnur des Drehbogens J gespannt. Unser junger Berufskamerad benutzt hierzu ein 6 mm starkes Bambusrohr und eine dünne Darmsaite.

Das zu bearbeitende Trieb ist in die Amerikanerzange des Spindelstockes S gespannt. Nun wird die Polierscheibe mit dem Reitstock an die Triebfacette geführt. Damit die Kante der Polierscheibe genau mit der Welle abschließt, läßt sich der Einsatz B sicher verstellen, wenn man in eins der vier Löcher G am rückwärtigen Ende einen kleinen Hebel einsetzt. Dadurch wird der exzentrische Zapfen C in seiner Entfernung vom Mittelpunkt verändert.

Nachdem der Drehbogen aufgespannt ist, kann unsere Arbeit beginnen. Für den leicht gleichmäßigen Druck gegen