Archiv Uhrmacherkunst
Oswald Firl

Nachwort zur Lehrlings-Zwischenprüfung 1938/39

Mit der Einführung der neuen Zwischenprüfungs-Ordnung 1938 waren Bestimmungen getroffen, die es ermöglichen sollten, den gesamten Stand der Lehrlingsausbildung kennen zu lernen. Auf Anordnung des Reichsstandes des Deutschen Handwerks war die theoretische Zwischenprüfung einschaltend hinzugekommen. Diese gliederte sich in eine schriftliche und mündliche Prüfung. Man könnte auf Grund solcher Maßnahme glauben, daß die Stückzahl der zur Endprüfung nach Berlin gelangenden Arbeiten geringer sein würde, denn unzweifelhaft bedeutet die Erweiterung der Prüfung auch eine Erschwerung.

Die gehegten Mutmaßungen haben sich aber nicht erfüllt, denn die Einsendungsziffer in Berlin überstieg alles bisher Dagewesene. Mit 720 Arbeiten stellte das diesjährige Resultat einen Rekord auf. Wie ist dies zu erklären? Entweder haben die Vorprüfungen bei den Innungen mit einer zu großen Nachsicht stattgefunden, oder man hat die Vorschriften nicht genügend beachtet. Und das beides der Fall war, mußte die Prüfungskommission des Reichsinnungsverbandes erfahren. Hierzu einige Bemerkungen.

Aus dem mir vorgelegten Schriftwechsel war zu ersehen, daß eine größere Zahl Arbeiten statt an die zuständige Innung, direkt nach Berlin zur Reichsinnung gesandt wurden. Wie so etwas vorkommen kann, ist unverständlich, da doch in den Ausschreibungen alles genau klargelegt war. Wie wenig die Anordnungen beachtet wurden, zeigte auch die Anfertigung von Arbeiten in Schulwerkstätten statt in der Meisterwerkstatt, ferner daß auf den Tüten oder gesonderten Bogen die Bewertung der theoretischen Prüfung fehlte. Hier müssen die Obermeister die zuständigen Prüfungsausschüsse nicht orientiert haben, obwohl durch die „Dienstanweisung" alles genügend bekanntgegeben wurde. Das Bedauerlichste jedoch, was festgestellt werden mußte, war die Mitteilung einer Innung, sie habe keine genauen Meßwerkzeuge! Zwei Obermeister hatten ihre Lehrlinge sogar von der Prüfung ferngehalten!

Von dem Reichsinnungsverband wurde Klage geführt, daß die verlangten Portogelder für die Rücksendung nicht beilagen. Der RIV hat dadurch einen beträchtlichen Betrag zuzuschießen. Die Zwischenprüfung in Berlin verursacht dem RIV bereits große Unkosten, so daß er aus wirtschaftlichen Gründen künftig die Rückportobeträge nicht mehr leisten will.

Auch die Vorschriften für die Einsendung der Arbeiten waren nicht voll beachtet worden. So lagen z. B. die Fadenschildchen mit dem Kennwort oft nur lose beim Arbeitsstück, statt am Stück in einem Loch in der Platte (1. u. 3. Jahr) befestigt zu sein. Die Verpackung war teilweise auch wieder schlecht, nicht einmal in Schachteln gepackt, sondern nur lose in Papier lagen die Werkstücke. So kam es, daß ein Rad aus dem 4. Jahr ganz verbogen war. Es werden künftig die Verpackungsarten vorgeschrieben werden.

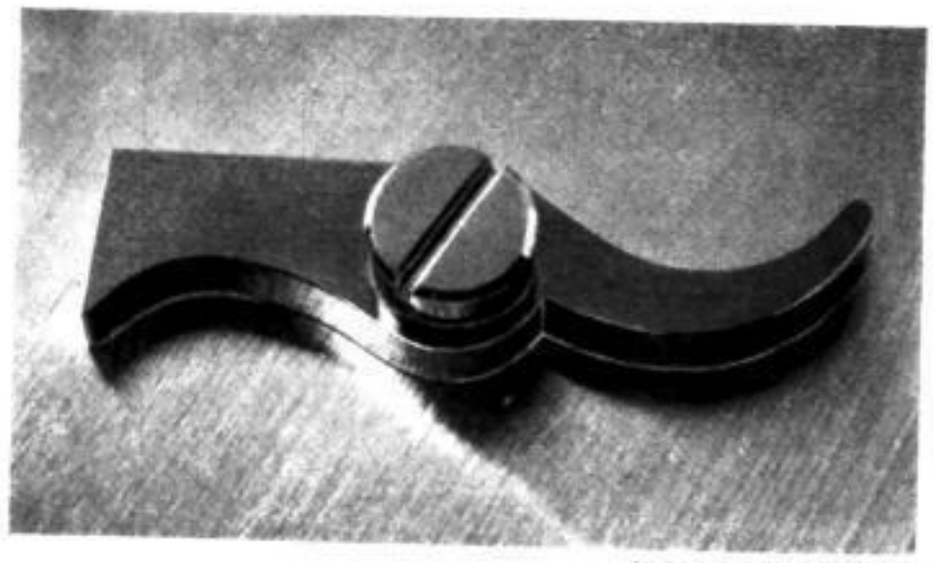
Trotz dieser Mängel kann von allgemein zunehmender Leistung gesprochen werden. Vor allem waren die Maßverhältnisse in den ersten beiden Jahren wesentlich besser als im Vorjahre. Verschiedene Arbeiten, die entweder nicht in das betreffende Lehrjahr paßten, oder die nicht vorgeprüft waren, wurden zurückgegeben. Vorschriften sind dazu da, daß sie erfüllt werden!

Nunmehr komme ich zur Kritik der Arbeiten:

Das erste Lehrjahr stand mit 209 Arbeiten an der Spitze. Die Aufgabe war bewußt nach den im Lehrplan vorgesehenen Grundforderungen und der Ausbildungszeit gestellt. Feilen, Drehen, Bohren, Gewindeschneiden, Schleifen und Polieren, Messen und Einpassen, Härten sind die wichtigsten Grundforderungen zu Beginn der Lehre. Wie wurden sie erfüllt?

Festgestellt konnte werden, daß im ersten Jahr die Maße meist sehr gut eingehalten waren. Sehr viele 10er Maße waren zu verzeichnen. Das mag als gutes Zeichen für die immer betonte Notwendigkeit der wichtigsten Uhrmacher-Eigenschaft gelten. Wenn hier und da weniger gute Maße, auch schlechte, vorkamen, in einem Falle sogar nur 2 Punkte gegeben werden konnten, also ungenügend, so ist dies bedauerlich, aber dem Ganzen nicht abträglich. Die Zensuren lagen zwischen 10 Punkten — „ausgezeichnet" waren 14 Stück — und nach unten bis zu 4 Punkten, ein knappes Genügend. Die mit 10 Punkten bedachten Arbeiten hatten Stücke unter sich, die meisterhaft zu nennen waren.

Wer wesentlich weniger Punktzahlen erhalten hat, kann seine Arbeit selbst nachprüfen und an den Vermerken erkennen, wo Fehler vorgefunden wurden. Erwähnt sollen folgende Beanstandungen werden: Der Sperrkegel hatte zuviel Höhenluft, andere klemmten wieder, der Anschlagwinkel war zu groß oder zu klein, oder die Klinkenspitze zu dünn, also zu stark unterfeilt.



Aufn.: Uhrmacherkunst
Der Sperrkegel

Bei der Schraube lagen ebenfalls Fehler vor. Hier war das Gewinde zu stark und die Schraube kaum zu lösen, dort wackelte die Schraube im Gewinde; auch zu kurze Gewinde sah man. Bruchgefahr für die Schraube bestand da, wo das Gewinde am Ansatz eingestochen war. Die Abrundung des Gewindes war oft schlecht oder der Gewindeschliff unsauber. Der Ansatz hatte zum Teil nicht die nötige zylindrische Form, sondern war tonnenförmig. Besondere Schwierigkeiten scheint der Schraubeneinschnitt gemacht zu haben, der in allerlei Ausführungen zu sehen war: zu tief, zu flach, zu eng und auch schief. Die Kantenbrechung fehlte an den meisten Schrauben, ebenso die am Schraubenkopfrand. Daß eine größere Schraube nicht ganz leicht zu polieren ist, zeigten die teilweise sehr unflachen und unvollständigen Polituren. Man behandelte scheinbar den Kopf nach altem System in der Schraubenkopfpoliermaschine statt zwischen der Kornzange und auf der Zinnplatte. Sehr unvorteilhaft nahmen sich die Schrauben aus, die mit einem zu kleinen Schraubenzieher angezogen waren und dadurch einen verdrückten Schlitz hatten. Für feine Schrauben ist ein Messingschraubenzieher am Platze. Unrunde Schrauben drückten auch auf die Zensur.

Die Platten hatten nicht alle den vorgeschriebenen Längsschliff mit Stein. Mattschliff sieht gut aus, wenn er neu ist, er dunkelt aber bald nach, besonders wenn er in nicht einwandfreie Verpackung gelegt wird. Die Kanten an der Platte zeigten vielfach Grat und hatten auch Fehler in der Winkligkeit.

SLUB Wir führen Wissen. http://digital.slub-dresden.de/id318594536-19390100/101