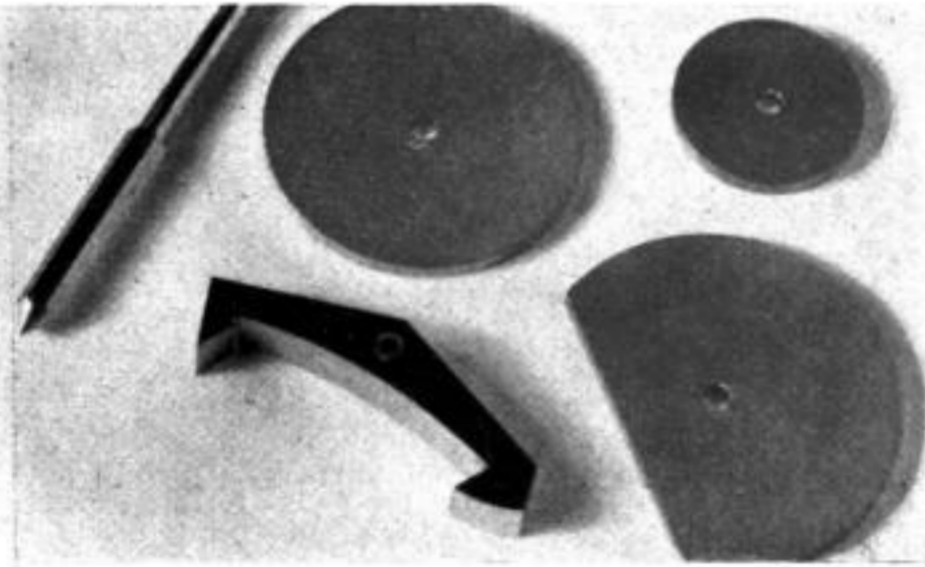


Mit gewisser Spannung sah man diesmal auf die Ergebnisse **des zweiten Jahres**. Die Aufgabe, einen Dachanker zu fertigen, war lange nicht gestellt worden. Es sei zugegeben, daß eine solche Arbeit in der Praxis seltener vorkommt, doch darf dies kein Grund für die Ablehnung der Arbeit sein, weil gerade bei dieser Arbeit viele Kenntnisse sowohl in fortgeschrittener Handfertigkeit als auch konstruktiver Richtung erworben werden können. Die Anleitung für die Ausführung des Ankers war von Meister Prell hervorragend ausgearbeitet.

Die Anteilnahme an der Arbeit war überraschend groß, es waren 194 Anker eingegangen. Wenn aus der Prüfung nur drei Arbeiten mit vollen 10 Punkten hervorgingen, so war doch die Zahl der sonstigen guten Arbeiten anerkanntenswerthoch für das zweite Jahr. Besondere Schwierigkeiten scheinen die Maße gemacht zu haben, sie waren sehr schwankend und gingen bis zu 1 Punkt herunter (völlig ungenügend). Nicht minder schwierig war die Einhaltung der Winkligkeit bei den Flächen, es mußte dadurch manches Stück einige Punkte einbüßen. Als unterste Zensur mußten 3,66 Punkte entscheiden.

Die Maßscheiben als wichtigster Teil für die genaue Anfertigung des Ankers zeigten sehr verschiedene Auffassung und Ausarbeitung. So waren die drei Scheiben zum Teil in verschiedener Stärke, manche waren stark gratig oder schlecht geschliffen, auch hatten viele Scheiben schiefe Kanten, waren also nicht winklig. Gebrannte und vergoldete Scheiben wurden mit einem Minuspunkt belegt, da sie nicht vorschriftsmäßig behandelt waren. Und wo die Schmirgellatte gebraucht war, konnte auch nicht auf gute Beurteilung gerechnet werden. Auffallen konnte ein Satz Stahlscheiben und solche, die zur besseren Kreisfestlegung seitlich etwas abgeschragt waren. Bei einigen Arbeiten fehlten die Scheiben, es waren auch aus einer Werkstatt für zwei Arbeiten nur ein Satz Scheiben vorhanden. Hier konnte eine Bewertung nicht erfolgen, da nicht festzustellen



Der Ganghaken mit Zubehör

war, zu welchem Anker die Scheiben gehörten. Trotz oft richtiger Segmenthöhe war doch die Ankerhöhe ungenau geraten, was wohl beim Fertigstellen des Ankers passiert zu sein scheint.

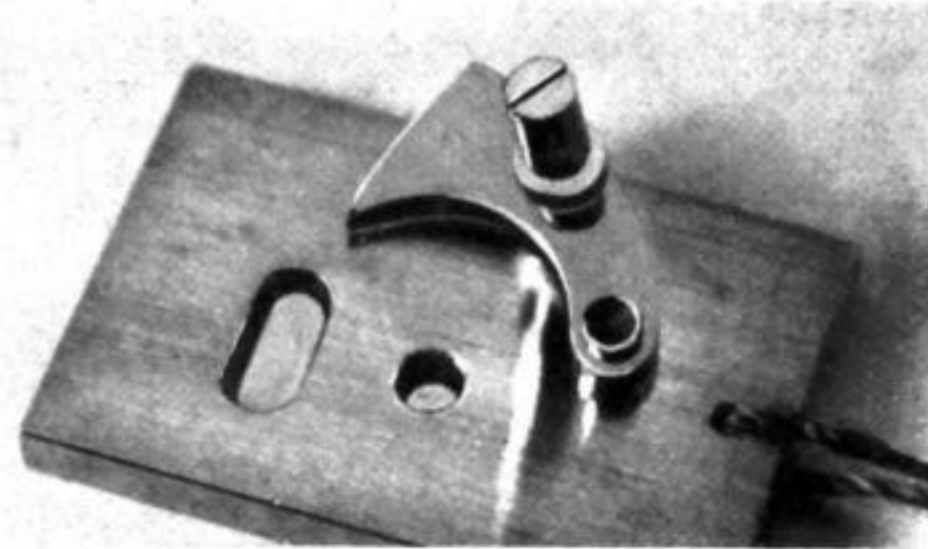
Die Hebeflächen am Anker waren nicht immer richtig im Winkel, auch oft mäßig poliert. Die Prüfungsmeister wissen, daß nicht jeder Stahl sich gut polieren läßt, aber es kann keine Entschuldigung dafür geben, daß ein Anker nicht richtig gehärtet wird. In einem Falle hat eine Härteprobe beim Reichsinnungsverband ergeben, daß der Stahl, aus dem der Anker gefertigt wurde, sich sehr gut härten ließ. Anscheinend hatte man in der Werkstatt beim Härten nicht das richtige Hartemittel verwendet. Die verlangten Drehstifte, immerhin die leichteste Arbeit, hatten meist wenig gute Vollendung. Ein Anker wurde als völlig unbrauchbar zurückgewiesen. Trotz der hier aufgeführten Mängel muß betont werden, daß im Gesamt die Arbeit als sehr gute Aufgabe betrachtet werden konnte. Es hat so mancher daran viel gelernt.

Vom dritten Lehrjahr waren 157 Arbeiten zu prüfen. Es war eine Taschenuhrarbeit aufgegeben, eine Riegelschraube nebst einer Montageplatte zu fertigen. Der Riegel konnte fertig bezogen, mußte aber fein vollendet werden. Bei dieser Arbeit waren gleiche Grundlagen vorhanden wie im ersten Jahr, nur in verkleinertem Maßstab für Taschenuhrarbeit.

Für die Bewertung der Passung legte man vier Maße zugrunde, bei denen die Lagerung das Hauptmaß bildete. Hier waren leider die Passungsverhältnisse sehr stark abweichend, in den meisten Fällen war der Lageransatz zu lang und dadurch eine Gefahr für das Herausfallen der Welle gegeben. Auch das Gegenteil konnte beobachtet werden: zu kurzer Lageransatz, wobei die Schraube nicht fest angezogen werden konnte. Viele Fehler wurden am Schraubengewinde festgestellt. Zu schwer oder zu leicht gehende, zu lange und zu kurze, am Ansatz eingestochene oder nicht ganz angeschnittene Gewinde wurden beobachtet. Manche Schrauben ließen sich nicht lösen. Die Schraubenköpfe zeigten öfters nach hinten eine Verjüngung,

auch stimmte die Höhe nicht. Besondere Kritik mußte an dem Schraubeneinschnitt geübt werden, der die gleichen Mangel wie im ersten Jahr zeigte (nachsehen).

Am Riegel war trotz Vorschrift oft nichts gemacht: so wie er bezogen war, wurde er eingesetzt, vielleicht nur einmal mit der Schmirgellatte überschliffen. Viele Riegel waren unverhältnismäßig groß gewählt. Zu dünn geschliffene Riegel mußten auch bemangelt werden. Eine oft auftauchende Eigenart war die starke Abrundung der Nase am Riegel. Durch eine starke Abrundung wird die Sicherheit in der Wellenhaltung beeinträchtigt.



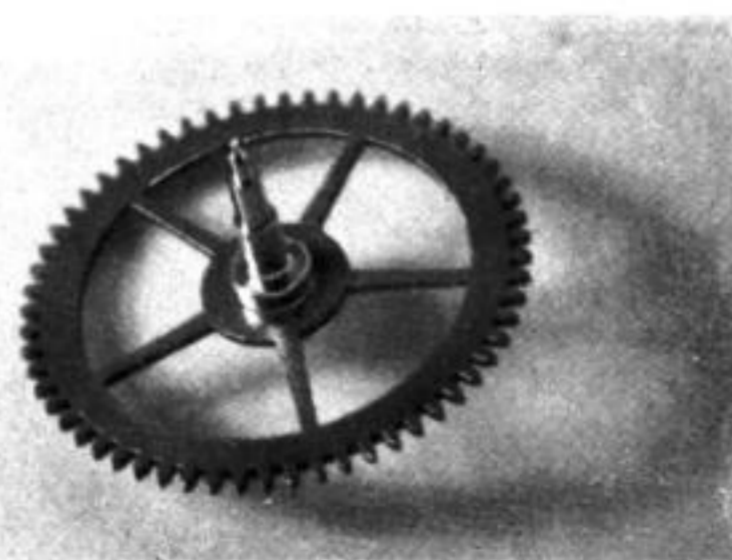
Riegel mit Schraube

Einige Riegel hatten allerdings eine vollendete Ausarbeitung, und es war eine Freude, die schöne Kantenbrechung zu sehen.

Die Plattenarbeit entsprach nicht immer der Vorschrift. Statt des vorgeschriebenen Längschliffes waren die Platten durch Mattschleifen, Vergolden oder Abbrennen behandelt. Ein Fehler! Daß die Schmirgellatte nicht fehlte, muß leider wieder erwähnt werden; einige Arbeiten, die sonst gut waren, erlitten dadurch Einbuße. Die Maße gingen im dritten Jahr bis auf zwei Punkte, die Gesamtzensur bis auf 3,63 herunter. Die mit zehn Punkten ausgezeichneten Stücke waren schöne Arbeiten.

Eine richtige Kleinarbeit war die **des vierten Jahres**. Hier gegen Ende der Lehrzeit, sollte verschiedene Zapfenarbeit gezeigt werden. In der Güte der Arbeiten allerdings stand das vierte Jahr den anderen Jahren nach; es konnte nur eine Arbeit mit zehn Punkten bewertet werden. Die Wellenpolitur war allgemein gut, nur ließen die Maße und die Ausführung der Zapfen manchen Wunsch offen. Der Konuszapfen scheint es in sich zu haben; er wird gern zu lang, während der Ansatzzapfen hinten meist dünner war. Die Politur war auch nicht immer gut, desgleichen die Arrondierung. Oft mußte ein Unrundlaufen vermerkt werden.

Das aufzusehende Rad war in allen Größen und Güten zu sehen, zu große oder zu kleine Räder waren für die Arbeit verwendet worden. Gleiche Unterschiede waren bei den Messing-



Die Welle mit dem Rad

pußen zu sehen. Die Vollendung der Räder, die als Vorschrift bestand, zeigte zum Teil große Fertigkeiten und schönen Rundschliff, aber auch das Gegenteil. Auch ganz schlechte Räder waren aufgesetzt, was für eine Prüfungsarbeit ganz unverständlich ist. Einige Räder waren so dünn, daß nur von einem Hauch gesprochen werden kann. Daß bei einer solchen Kleinarbeit besonderer Wert auf Maße gelegt wird, muß verständlich erscheinen, und so mußte eine Arbeit das Maß 1 entgegennehmen (völlig ungenügend), sonst war die Ausführung nicht schlecht.

Da im vierten Jahr noch 160 Arbeiten vorlagen, so kann erfreulicherweise damit gerechnet werden, daß zu Ostern eine größere Zahl Junggehilfen dem Fach zugeführt werden können. (I/2117)

Oswald Firl.