

deutung erreichen. Der Unterschied in der Art der Ausbildung zwischen Handwerk und Industrie hat unter rein arbeitseinsatzmäßigen Gesichtspunkten die Folge, daß der Handwerkslehrling beruflich breiter angesetzt werden kann als der Industrielhrling; es wird leichter sein, einen Handwerkslehrling später in der Industrie anzusetzen, als einen Industrielhrling im Handwerk.

In der Zuführung zu den einzelnen Berufen wird den Mangelberufen, die in den einzelnen Bezirken unterschiedlich in Erscheinung treten, besondere Aufmerksamkeit zu widmen sein. Die Übersetzung der Nahrungsmittelberufe scheint in den letzten Jahren nunmehr auf ein normales Maß zurückgeführt zu sein. Besondere Beachtung ist dem ländlichen Handwerk zuzuwenden, dessen Erhaltung für das Land lebensnotwendig ist. Die Befürchtung, die manchmal ausgesprochen wird, daß der Eintritt ländlicher Jugend in einen Handwerksberuf auf dem Lande lediglich mit dem Hintergedanken erfolgt, sich damit eine Brücke zur Landflucht zu schaffen, d. h. nach abgelegter Gesellenprüfung in die Stadt oder in die Industrie abzuwandern, darf kein Grund sein, die Ergreifung einer Lehre auf dem Lande abzulehnen. Wir stehen hier vor einer Frage, die über die Nachwuchslenkung hinausgreift und die auch in der Landwirtschaft selbst noch der Lösung harret: Wie kann man der Abwanderung vom Lande in späterem Alter, insbesondere etwa zu dem Zeitpunkt nach der Ableistung des Wehrdienstes, entgegenwirken? Die Lösung dieser Frage bleibt abhängig von der Lösung des gesamten Landproblems.

Besondere Beachtung verdienen vor allem die kleinen handwerklichen Berufe, deren Bestand an Erwerbspersonen und damit auch an Lehrlingen nur gering ist. Es gibt darunter Berufe, bei denen der jährliche Lehrlingszugang unter 400 bleibt, d. h. noch nicht so groß ist, daß im Durchschnitt auf jedes Arbeitsamt ein Lehrling kommt; Zahlen also, die bei der Durchführung der Berufsnachwuchsverteilung kaum ins Gewicht fallen und die deshalb leicht vergessen werden können. Für den Bestand eines solchen kleinen Berufes wiegt aber der Ausfall eines Lehrlings relativ viel schwerer als in größeren Berufen. Wenn in einem solchen kleinen handwerklichen Beruf auf 100 Lehrlinge einer ausfällt, so hat das zahlenmäßig das gleiche Gewicht, als wenn in der Metallwirtschaft bei 100 000 Lehrlingen 1000 ausfallen.

Beispiele solcher Berufe sind etwa folgende: Bürsten- und Pinselmacher, Korbmacher, Seiler, Segelmacher, Drechsler, Böttcher und Küfer, Goldschmiede und Uhrmacher und ähnliche. Auch diese Berufe haben wichtige Aufgaben; z. B. stellen die Bürsten- und Pinselmacher Drahtbürsten und Drahtbesen, technische Bürsten und Walzen für die Industrie her, die Uhrmacher schaffen hochwertige Apparate für Schifffahrt und Wissenschaft, die Böttcher fertigen Jauche- und Gärfutterbehälter an usw. Daß Meistersöhne möglichst dem eigenen Betriebe erhalten bleiben müssen, sollte eine Selbstverständlichkeit sein; hier sprechen Umstände mit, die manchmal auch Zweifel in bezug auf die Eignung ausschalten können.

Der Nachwuchsverteilungsplan des einzelnen Arbeitsamtes wird manchmal auch bedingen, daß in solchen Fällen, wo nicht genügend Lehrstellen zum angegebenen Termin gemeldet worden sind, der Berufsberater von sich aus an gute Ausbildungsbetriebe herantritt, um sie zur Aufnahme eines Lehrlings zu veranlassen; wie oben schon dargelegt, ist es häufig nur Vergeßlichkeit, die zu einer verspäteten Meldung der Lehrstellen geführt hat.

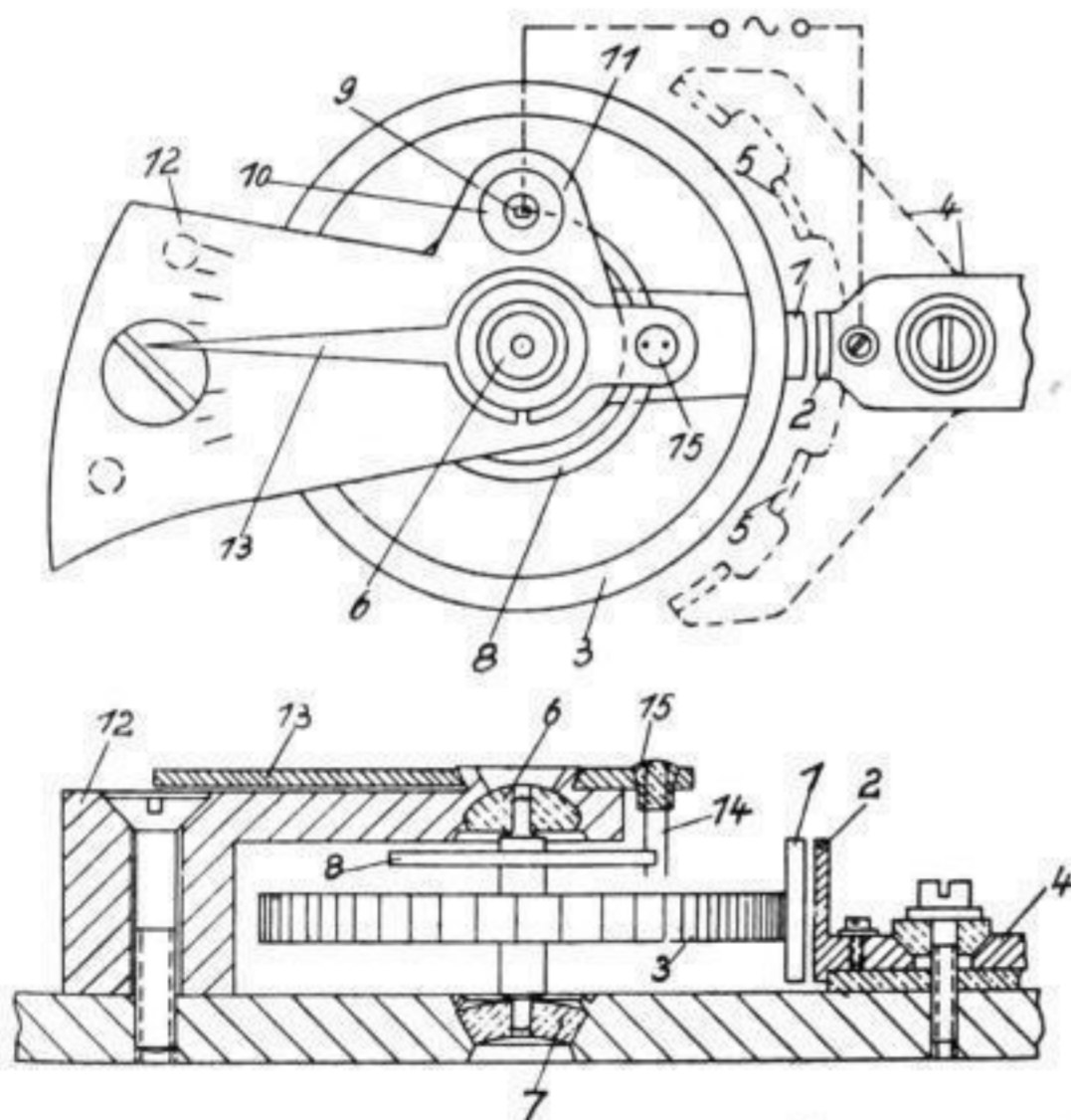
Als besonders notwendig scheint es sich immer noch zu erweisen, die Meister über die Bedeutung der Nachwuchs-heranbildung und aller damit zusammenhängenden Umstände aufzuklären. Wie oben schon dargelegt, ist offenbar die Gesamtlage unseres Nachwuchses, der herrschende Mangel infolge des Geburtenrückganges von vielen Meistern und auch von manchen Innungen in seiner ganzen Bedeutung noch gar nicht voll erfaßt. Aus der Darstellung dieser Lage heraus muß das Genehmigungsverfahren einschließlich der termingerechten Meldung der Lehrstellen zum Verständnis gebracht werden. Es muß dem einzelnen Meister klar werden, daß diese Maßnahmen, die er in ihrer Bedeutung noch gar nicht immer erkannt hat, nicht zuletzt auch in seinem Interesse eingeführt worden sind. Um die Bereitstellung von Kost und Wohnung muß ununterbrochen geworben werden.

Es bleibt noch viel zu tun, um den handwerklichen Nachwuchs zu sichern. Das bedingt eine verschärfte enge Zusammenarbeit mit der handwerklichen Organisation. Das deutsche Handwerk ist diese Bemühungen wert!

Neue Patente der Uhrentechnik

Zeitmesser mit synchronisiertem Gangregler

Hier handelt es sich um einen Zeitmesser mit einem mechanisch oder elektrisch angetriebenen Gangregler, der mittels eines Wechselstroms beliebiger Frequenz oder eines intermittierenden Gleichstroms synchronisiert wird. Nach dem Siemens & Halske AG., Berlin-Siemens-



stadt, patentierten Vorschlag wird die regelnde Kraft durch ein elektrostatisches Feld erzielt, das zwischen zwei polförmigen, auf der Unruh und an einem festen Pol außerhalb davon befindlichen Belegungen durch Anlegen der Synchronisierspannung erzielt wird. Wie die Abbildungen zeigen, bildet sich das elektrostatische Feld zwischen zwei pol-

artigen Metallflächen 1 und 2, von denen die eine an der Unruh 3, die andere an einem Halter 4 befestigt ist. Der Regelvorgang vollzieht sich in ähnlicher Weise wie bei sonstigen Synchronisiereneinrichtungen mittels magnetischer Wechselfelder dadurch, daß bei Anlagen eines normalen Netzwechselstroms von 50 Hertz beim Vorbeigleiten der Pole 1 und 2 das elektrostatische Feld auf die Schwingungen der Unruh eine hemmende oder beschleunigende Kraft ausübt. Voraussetzung für eine einwandfreie Regelung ist ferner, daß die Eigenschwingungszahl der Unruh oder des Schwingungskörpers zur Frequenz des Wechselstroms in einem ganzzahligen konstanten Verhältnis steht. Bei Wahl eines 150-Schwingers wird daher jeder zehnte Frequenzwechsel einen Regleinfluß ausüben. Um die Intervalle zwischen den Synchronisierungswechseln zu verkleinern, kann die Zahl der auf der Unruh oder außerhalb derselben angeordneten Pole vergrößert werden. Um die Feldausbildung zwischen den Polen zu ermöglichen, muß mindestens ein Polträger im Gehäuse isoliert gelagert sein. Da jedoch für die Synchronisierung eine verhältnismäßig hohe Spannung benötigt wird, wird man beide Teile gegen das Gehäuse isolieren. Die isolierte Lage der Unruh ist hier bereits durch die beidseitige Steinlagerung 6 und 7 vorhanden. Es ist nur noch notwendig, die Stromzuführung über die Unruhfeder 8 zu isolieren. Dies geschieht dadurch, daß die Einspannklemme 9 der Feder an einem Isolierkörper 10 befestigt wird, der in einer entsprechenden Verbreiterung des Unruhklobens 12 gelagert ist.

Uhrgehäuse

mit abgeschlossener Schallaustrittsöffnung

Um bei Uhrgehäusen mit abgeschlossener Schallaustrittsöffnung den Abschluß der Schallaustrittsöffnung zu verbessern, finden nach einem Gebr. Junghans AG. in Schramberg patentierten Vorschlag als Abdeckung für die Schallaustrittsöffnung mitschwingende dünne Platten aus Kunstharz, Zellulosederivaten oder Metall Verwendung. Man hat schon diese Schallaustrittsöffnungen von Uhrgehäusen mit einer Abdeckung aus dünnen Geweben versehen. Es hat sich aber gezeigt, daß diese Gewebe, etwa Seide, einerseits auf die Dauer staubdurchlässig sind, andererseits eine weit geringere Lebensdauer als das Gehäuse haben und nach einiger Zeit verblässen und zerfallen. Als dünne Platten werden Metallfolien vorgeschlagen. Sowohl Zellulosehäutchen als auch Metallfolien sind praktisch von unbegrenzter Lebensdauer. Sie lassen sich ohne Schwierigkeit in beliebiger Farbtonung und Oberflächen-gestaltung, z. B. durch Prägung, herstellen und sich in geschmackvoller Weise dem Gehäuse anpassen. Wie die Abbildungen zeigen, sind im Uhrgehäuse a, das hier aus Holz bestehen soll, in der Vorderwand