

dort entscheiden. Die Kontrollnummer wird in der gleichen Form wie durch die Kreishandwerkerschaft bewilligt.

Für das Uhrmacherhandwerk sind zwei Abweichungen von dieser grundsätzlichen Regelung zu beachten.

2. Freie Auslieferung von Kleinwerkzeugen

Eine Reihe von Kleinwerkzeugen, insbesondere diejenigen, die in hohem Maße der Abnutzung unterzogen sind, müssen vom Uhrmacher häufiger ersetzt werden. Das jeweils erforderliche Kontingentsgewicht ist jedoch so gering, daß der Aufwand für die Beantragung und Bewilligung der erforderlichen Kontingentsmenge an Eisen nicht gerechtfertigt erscheint. Deshalb sind die Furniturgroßhändler der Fachgruppe Uhren- und Uhrenbestandteile ermächtigt, eine Reihe von Werkzeugen an das Uhrmacherhandwerk „frei“ auszuliefern. Der Uhrmacher braucht also für derartige Bestellungen keine Kontrollnummer an seine Lieferanten zu geben. Dies gilt für folgende Kleinwerkzeuge:

- | | |
|------------------------------|------------------------------------|
| 1. Bohrer | Drehstifte |
| Metallbürsten | Fassungsöffner und -schließer |
| Feilen | Fassungsmaschinen |
| Fräser | Federkernhalter |
| Glättahlen | Federlocher |
| Gravirnadeln | Federwinder |
| Hohlschaber | Feilkloben |
| Kornzangen | Fräser |
| Sägen | Gravlerwerkzeuge |
| Pollerstähle | Halter für Anker, Stichel, Wellen, |
| Reibahlen | Zeiger |
| Schraubenzieher | Hämmer |
| Stichel | Klemmen für Kronen und Räder |
| Beißzangen | Laubsägebogen |
| | Maße |
| | Messer |
| 2. Abheber für Ankerplateaus | Nietbänkehen |
| Abheber für Deckplatten | Ringisen |
| Abheber für Spiralrollen | Ringverengerer |
| Abheber für Viertelrohre | Senker |
| Abheber für Zeiger | Steinpreßmaschine |
| Ambosse | Schneidwerkzeuge |
| Blechscheren | Schraubenkürzer |
| Bohrhalter | Schraubenzieher |
| Bohrer — Drillbohrer | Spiralwerkzeuge |
| Bohrmaschinen | Stielkloben |
| Bügelfräsmaschinen | Stiftenklöbchen |
| Bügellochfräser | Zangen |
| Bunzen, große Sätze | Flachzangen |
| Bunzen, kleine Sätze | Rundzangen |
| Drehhalter | Bügelzangen |
| Drehherze | Federhaushakenzangen |
| Drehklemmen | Zeigerzangen |
| Drehrollen | div. Zangen |

3. Vormerkscheine für Werkzeugmaschinen

Bei der Bestellung von Drehstühlen, Bohr-, Fräs- und Schleifmaschinen usw. lehnt der Lieferant vielfach die Entgegennahme einer

Kontrollnummer ab. Er überreicht dem Besteller vielmehr einen sogenannten „Vormerkschein für eine Werkzeugmaschine“ und ersucht ihn, diesen Vormerkschein von einer zuständigen Stelle bestätigen zu lassen und dann in doppelter Ausfertigung zurückzureichen. Erst dann könne die Bestellung rechtskräftig angenommen werden.

An wen reicht der Uhrmacher den Vormerkschein zur Bestätigung ein? Über die Kreishandwerkerschaft an die zuständige Handwerkskammer (bzw. Gewerbeförderungsstelle).

Diese hat zu entscheiden, ob sie das auf dem Vormerkschein angegebene Kontingentsgewicht an Eisen aus ihrem Kontingent für die Unterhaltung der handwerklichen Betriebseinrichtungen (U-Kontingent) bewilligen kann. Sie gibt gegebenenfalls den Vormerkschein mit einer entsprechenden Kontingentsüberweisung an den Reichsstand des deutschen Handwerks. Dieser verbucht die Kontingentsüberweisung, stempelt den Vormerkschein ab und gibt ihn in doppelter Ausfertigung über die Handwerkskammer (Gewerbeförderungsstelle) an den Uhrmacherbetrieb zurück. Der Betrieb hat damit den Ausweis in Händen, daß seine beabsichtigte Bestellung im Rahmen der Eisenbewirtschaftung genehmigt und zugelassen ist.

Für den bestellenden Betrieb ist also der Antrag auf „Bestätigung eines Vormerkscheines“ nicht umständlicher als der auf die Bewilligung einer „Kontrollnummer“. Es wird höchstens etwas länger dauern, bis die Bewilligung in Händen des Antragstellers ist. Verzögerungen in der Bearbeitung treten aber ein, wenn der Uhrmacher oder sein Lieferant den Vormerkschein unmittelbar beim Reichsstand einreichen. Solche Anträge werden unbearbeitet zurückgesandt, da der Reichsstand sich auf die zentrale Abrechnung im Rahmen des Vormerkscheinverfahrens beschränken muß.

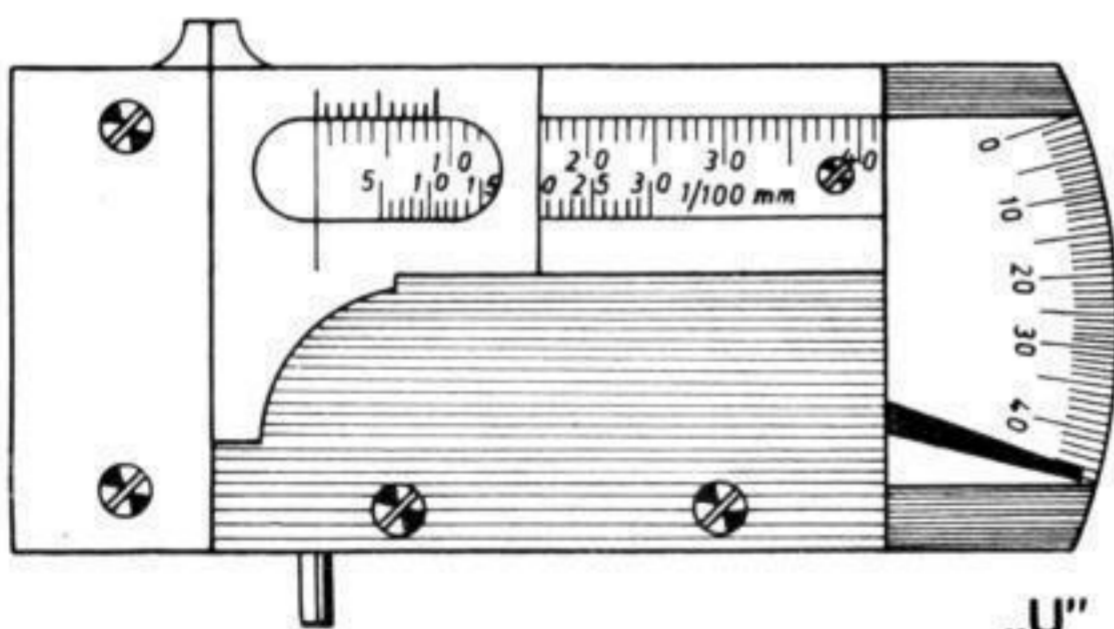
Dieses Verfahren, das der Bevollmächtigte für die Maschinenproduktion angeordnet hat, gestattet dem Kontingentsverwalter, die Bestellungen auf Werkzeugmaschinen zu Lasten seines Kontingents genauestens zu überwachen. Es kann nicht mehr vorkommen, daß Betriebe „überflüssige“ oder „ersparte“ Kontrollnummern zum Bezug von Werkzeugmaschinen verwenden, was an sich schon strafbar ist. Unter gewissen Voraussetzungen ist es auch möglich, besonders dringliche Bestellungen bevorzugt ausliefern zu lassen.

Die Notwendigkeit, sämtliche Vormerkscheine zentral zu erfassen und abzurechnen, ergibt sich aus der Tatsache, daß der vom Reichsstand abgestempelte Vormerkschein gewissermaßen einen Wechsel auf das Eisenkontingent des Handwerks (Hwk) darstellt. Dieser Wechsel wird fällig, sobald die bestellte Maschine von dem Herstellerwerk ausgeliefert ist. Dieses verlangt dann über die Wirtschaftsgruppe Maschinenbau, daß der Reichsstand die zugesagte Kontingentsmenge aus dem Kontingent Hwk „bezahlt“.

Für die Werkstatt

Ein kombiniertes Federmaß

Berufskamerad Kaufmann in Kufstein hat sich ein nettes Werkzeug selbst geschaffen, das er uns einmal eingesandt hat. Es liegt stets im Federkasten und erspart die Hervornahme von Zehntelmaß und Schublehre.



Ein selbstgefertigtes Federmaß zur Ermittlung der Klingienstärke aus dem Durchmesser, sowie der Federbreite

Wie unsere Abbildung zeigt, ist das Werkzeug in länglicher Form gehalten. Das Gestell besteht aus Holz, nur die wichtigen Teile sind aus Messing gefertigt.

Zwei Ebenen sind geschickt gebildet: unten ist das Zehntelmaß untergebracht, das als Tiefenmaß ausgebildet ist. Das Federmaß wird

so gegen die Seitenwand des Werkzeuges gedrückt, daß der Meßstift einmal auf dem Federhausboden, beim zweitenmal aber in dem Falz aufsetzt. Die Differenz ergibt die lichte Höhe des Federhauses.

Darüber ist eine kleine Schublehre angeschraubt, die neben der üblichen Millimeterteilung noch eine weitere Einteilung trägt. Sie gibt die Federstärke in $\frac{1}{100}$ mm an. Die oben seitlich angesetzten Meßbacken dienen als Innenmaß zur Feststellung des inneren Federhausdurchmessers.

Zur Kontrolle der Klingienstärke ist allerdings ein gutes Mikrometer unerlässlich, denn bei diesen geringen Abmessungen reicht weder eine Schublehre noch ein Zehntelmaß aus.

Wir hatten schon früher einmal ein Federmaß beschrieben, das jedoch lediglich zur Feststellung der Klingienstärke aus dem Durchmesser des Federhauses diente. Berufskamerad Kaufmann geht einen kleinen Schritt weiter und verbindet damit ein Zehntelmaß, um mit dem gleichen Werkzeug auch die Federbreite zu ermitteln.

Jendritzki.

Aus dem Protektorat Böhmen und Mähren

Von unserem Sonderberichterstatler aus Prag

Zur Bewirtschaftung der Edelmetalle im Jahre 1942. Die Überwachungsstelle beim Handelsministerium in Prag macht darauf aufmerksam, daß durch Vermittlung der Zentralverbände Fragebogen und Anträge auf Erteilung der Genehmigung zum Erwerb von Gold, Altgold und Bruchgold und zur Verfügung über dieselbe im kommenden Jahr schon jetzt versandt werden. Die ausgefüllten Drucksorten müssen spätestens bis Ende Oktober 1941 bei den in den Drucksorten angeführten Stellen eingereicht werden. Da jeder Erwerb von und jede Verfügung über Gold aller Art ohne allgemeinen Genehmigungsbescheid strafbar ist, empfiehlt die Überwachungsstelle allen in Betracht kommenden Goldwarenherstellern und -händlern (sowie auch Zahnärzten, Dentisten), um diese Genehmigung bis Ende Oktober 1941 anzusuchen.

Die Gold-Klausel. Eine neue Regierungsverordnung vom 14. Oktober 1941 enthält neue Bestimmungen über Verbindlichkeiten mit