

Verbindung damit wurde gleichzeitig die Berechnung der Rad- und Triebgrößen in dem für die Werkstattpraxis notwendigen Ausmaß entwickelt und geübt.

Dem Räderwerk folgte die Bearbeitung der Treiber, besonders des Federantriebes, der Hemmungen an Groß- und Taschenuhren und der Gangregler. Die mehr abseits liegenden Gebiete der Grundlagen der Zeitmeßkunde und der geschichtlichen Entwicklung der Uhr wurden als Sonderveranstaltungen in den Abendstunden verarbeitet und zum großen Teil durch Lichtbilder ergänzt.

Bei der Besprechung der Hemmungen griffen wir ebenfalls die den Teilnehmern durch die tägliche Bearbeitung vertrauteste und für ihr Wirken wichtigste, die freie Ankerhemmung, heraus. An ihr klärten wir als Grundlage für das Verständnis aller Hemmungen das Wesen einer Hemmung, ihre Aufgaben, Aufbau und besonderen Einrichtungen, die notwendig sind, um diese Aufgaben in einwandfreier Weise erfüllen zu können. Schritt für Schritt wurde das einwandfreie Spiel der Hemmung entwickelt und dabei in jedem Zustand das Zusammenarbeiten des Hemmungsrades, des Ankers, der Ankergabel und der Hebelscheibe untersucht. Aus diesem Idealbild konnten alle Abweichungen als Fehler erkannt und die Berichtigung bestimmt werden. Durch verstellbare Modelle wurde das Gelehrte eingepreßt und geübt. Ganz besonders aber wurde das Verständnis gehoben durch die Herstellung einer Zeichnung der Kolbenzahnankerhemmung. Ohne jede Vorlage mußten aus den allgemein bekannten Größen die anderen errechnet und einkonstruiert werden. Dabei kamen durch den planmäßigen Aufbau der Hemmung und die Verwendung durchsichtiger Zellenmodelle erst recht die Zusammenhänge, Ursache und Wirkung zur Geltung. Der Eifer beim Arbeiten war ganz groß. Jeder bemühte sich, die Zeichnung so genau, sauber und übersichtlich herzustellen, als es in seinen Kräften stand.

Die für den Reparateur so wichtigen Hemmungsgrößen, Ruhe, Hebung und Fall wurden an Hand des Films „Graham-Hemmung I—III“ erarbeitet und ebenfalls die Berichtigung an verstellbaren Modellen geübt. So konnten, von den durch die praktische Erfahrung gesammelten Kenntnissen ausgehend, die wichtigsten Grundlagen der Uhrentheorie geklärt werden. Sie bildeten nun ein gutes Fundament für die weitere Bearbeitung der anderen Hemmungen, der Unruh, des Pendels usw. Die rechnerische Durchdringung konnte auf allen Gebieten zwanglos eingefügt werden und ließ den Wert des Rechnens für die Praxis erkennen.

Um der Forderung nach der Anfertigung einer Werkskizze nachzukommen, wurde an einfachen Körpern die projektionsmäßige Darstellung in den zum klaren Erkennen notwendigen Rissen geübt und durch die für die Arbeitszeichnung notwendige, sich aus den Arbeitsgängen ergebende Vermaßung ergänzt. Die daraufhin nach den Vorschriften der Normung hergestellten Werkzeichnungen von Trieben usw. dienten im praktischen Unterricht als Unterlage für die Herstellung des betreffenden Teiles.

Viel Neues drang auf die Teilnehmer am Lehrgang ein, doch die Freude am Gelernten ließ alle Schwierigkeiten und Mühsal überwinden und machten den Kursus auch für den Lehrenden zu einem Erlebnis, an das jeder Teil sich gern erinnert.

Im fachlich-praktischen Teil zog ich die Nutzenanwendung aus den theoretischen Vorlesungen des Herrn Brauns. An Hand der Modelle

erlebten die Berufskameraden, wie notwendig und wie nützlich theoretische Wissen ist. Schneller als sonst war der Fehler gefunden und mit wenigen Handgriffen behoben. Mit diesen Übungen verbunden die Besprechung von Arbeitsweisen. Auf Maschine und Werkzeug wurde genauestens eingegangen. Probestücke bewiesen den Teilnehmern, daß die Ausführung auch möglich ist.

Das große Interesse für die gesamte Materie kam durch die Fragestellung zum Ausdruck, die nicht allein während der Unterrichtsstunde, sondern auch nachher herrschte.

Als Pflichtarbeit war vorgesehen, ein Trieb fein vollendet einzudrehen. Für manchen Berufskameraden war diese Arbeit neu. Alle gingen mit größtem Eifer heran, um das nun in die Tat umzusetzen, was wir vorher zusammen durchgesprochen hatten. Mancher „Flucht“ galt dem Trieb; dennoch schafften die meisten Kameraden die gewünschte Leistung. Auf die Einhaltung der Maße wurde besonderes Gewicht gelegt. Ich habe noch nie so eifrige Messer gesehen wie gerade in diesem Lehrgang.

Die Unterrichtszeit verlief im Fluge; man achtete bald nicht mehr auf die Zeit; so manche Abendstunde wurde hinzugenommen.

Zu einem Meistervorbereitungslehrgang gehört auch die Betriebswirtschaft. Da die weitaus größte Zahl der Teilnehmer den Pflichtbuchführungslehrgang besucht hatten, war nur eine Wiederholung in den letzten zwei Tagen notwendig. Diese gab Herr Apelt als Leiter der Betriebswirtschaftsstelle des Reichsinnungsverbandes des Uhrmacherhandwerks.

Infolge der knappen Zeit konnte kein vollständiger Buchführungslehrgang durchgeführt werden. Es bestand hierfür auch keine Notwendigkeit, weil die Mehrzahl der Kurssteilnehmer schon die früheren betriebswirtschaftlichen Lehrgänge des Reichsinnungsverbandes mitgemacht hatte. Der Meistervorbereitungskursus beschränkte sich darauf, die Kenntnisse wieder aufzufrischen und das Grundsätzliche der Buchführung herauszustellen. Ferner wurden das Steuer- und das Handelsrecht sowie der Aufbau der Handwerksorganisation durchgesprochen.

Einen breiteren Raum nahm die Kostenrechnung und Preiskalkulation ein. Sie wurde ziemlich erschöpfend behandelt und an praktischen Beispielen durchgeübt.

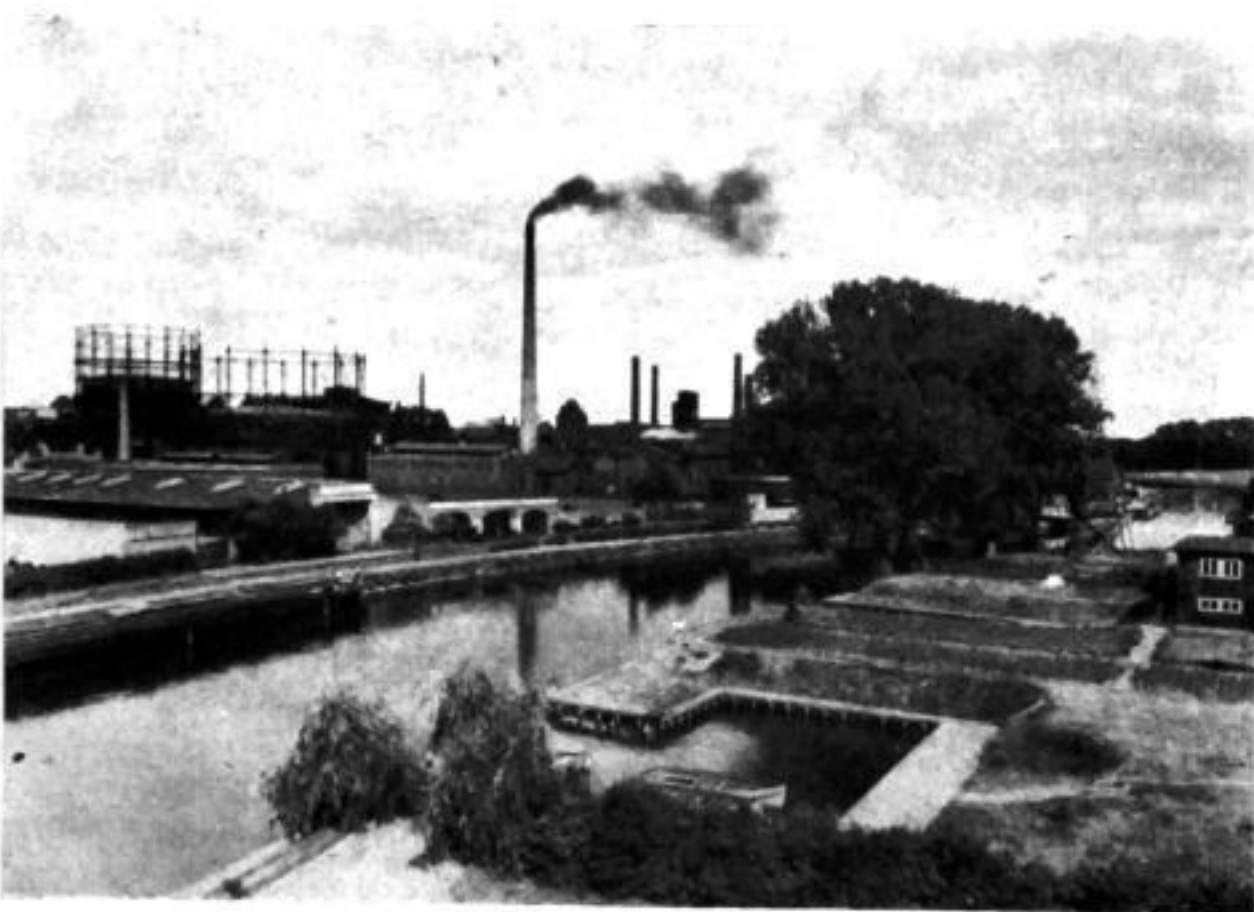
Es war sehr viel, was in den zwei Tagen auf die Kurssteilnehmer einstürmte, und den meisten hat am Abend der Kopf geraucht. Trotzdem blieb bis zum Schluß das Interesse wach. Ein in der letzten Stunde des Lehrgangs vom Kursleiter durchgeführtes Frage- und Antwortspiel zeigte, daß die Arbeit für alle Teile nicht vergeblich gewesen ist.

Ich glaube, daß der Lehrgang für viele ein besonderes Erlebnis gewesen ist. Alle Teilnehmer waren stets aufmerksam und eifrig bei der Sache. Manchem Kameraden fiel das gewiß nicht leicht; hatten doch einige Kameraden bereits 50 Lente hinter sich gebracht.

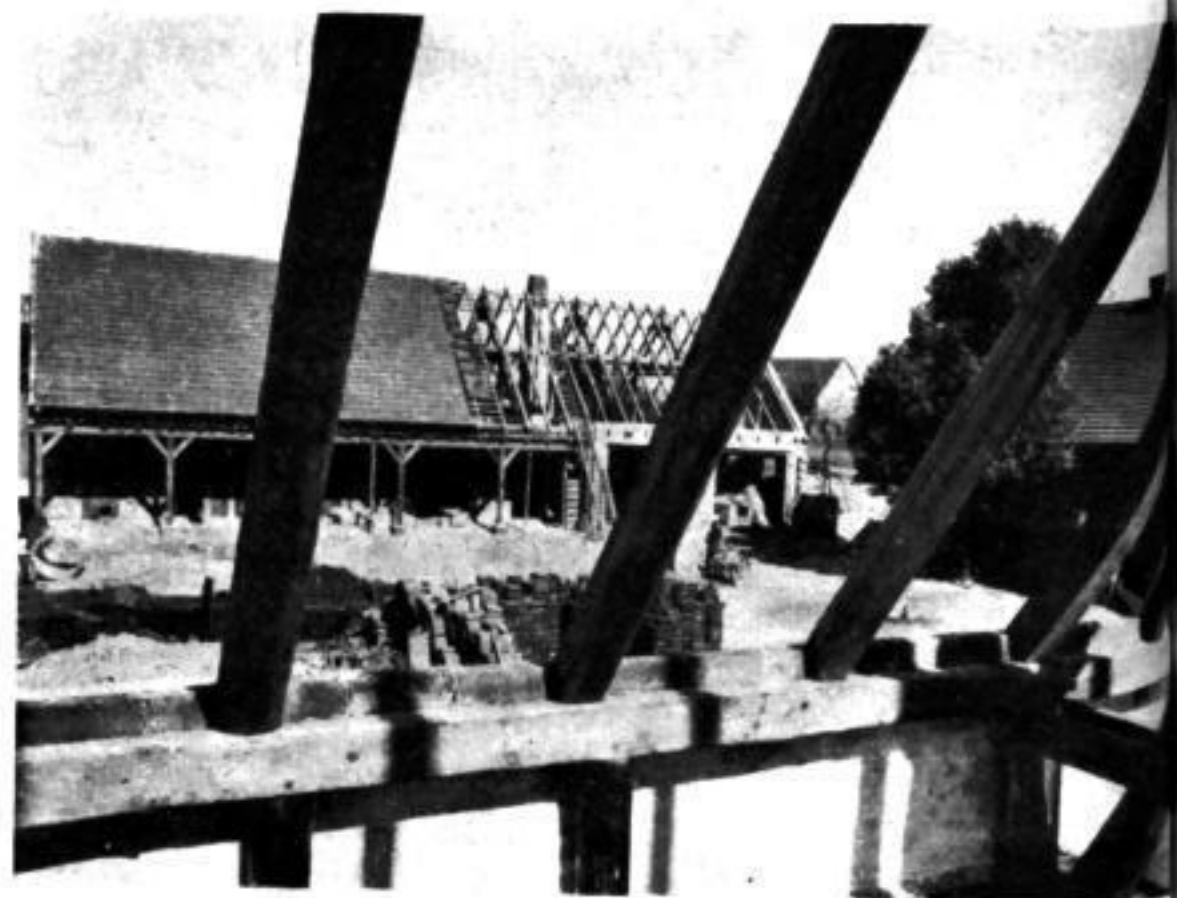
So mancher Gast beehrte uns im Laufe des Lehrganges mit seinem Besuch. Zu ihnen gehörten der Landeshandwerksmeister Lücke, der Hauptgeschäftsführer Dr. Müller und Persönlichkeiten, die einmal das Uhrmacherhandwerk kennenlernen wollten und von ihm einen besonders nachhaltigen Eindruck mit nach Hause nahmen.

Am Ende des Lehrganges richtete ich an die Teilnehmer den Appell, den Lehrgang mit der Meisterprüfung zu krönen. 15 Teilnehmer gaben sofort ihre Zusage. Ihr Vorbild wird Früchte tragen!

Der Aufbau im Osten geht vorwärts!



Aufnahme: Volk und Reich (Morga Mäkel)
Industriegelände an der Brahe bei Bromberg (Westpreußen)



Aufnahme: Volk und Reich (Morga Mäkel)
Siedlungsbau, Balzweiler, Kreis Hohensalza