

# Betrachtungen

## über das Werkstatt-Berichtsheft des Industriehymachers

Von Uhrmachermeister Erwin Kühn

Viele Lehrlinge wurden vor einiger Zeit mit einer einschneidenden Entscheidung dazu gezwungen, von nun an „Tagebuch“ über ihre Arbeit zu führen. So wie es dem Handwerkerlehrling zur Pflicht gemacht wurde, genau so ging man bei dem Industriehrling vor. Die maßgebenden Stellen hatten damit eine Anordnung erlassen, welche anfangs mancher Werkstatt Kopfzerbrechen verursachte. Der Sinn und Zweck dürfte allerdings jedem klar geworden sein, denn mit der Führung des Werkstatt-Wochenbuches gibt jeder Lehrling selbst Außenstehenden eine ihm eigene „Visitenkarte“ ab. Dieses Buch ist die beste Handhabe für alle an der Ausbildung Beteiligten. Des weiteren verschaffen sich die Jungen damit ein Dokument ihrer Lehrzeit, welches ihnen später das beste Lehrbuch sein wird; denn Eigengeschaffenes trägt sich am besten ein und wird sich bei einer Erneuerung schnellstens wieder in Erinnerung bringen. Allerdings sei gleich hier angeführt, daß dieses Buch bei einer unvollständigen Führung später, schon aus einem gewissen Schamgefühl heraus, kaum zum Vorschein kommen wird. Es ist daraus ersichtlich, daß die richtige Lenkung bei der Führung des Werkstatt-Wochenbuches von größter Bedeutung ist. Der Junge muß in diesem Buch so interessiert sein und mit Freude, Eifer und größtem Wissen seine Aufgabe schon von allein erfüllen, so daß er nicht dauernd dazu angehalten werden muß. Damit haben wir gleichzeitig eine ganz große Verpflichtung für den Lehrmeister. An ihm liegt es, ob er seine Kontrolle und Durchsicht immer strengstens trotz seiner vielen anderen Aufgaben durchführt oder ob er die ganze Angelegenheit als etwas Nebensächliches betrachtet.

In vielen Lehrwerkstätten kannte man schon vor dieser Anordnung schriftlich niedergelegte Werkstattnotizen, und man wird es hier besonders begrüßt haben, daß nun dies alles eine einheitlich eingeführte Buchform erhalten soll. Die Erziehung des jungen Facharbeiters erhofft damit eine wesentliche Bereicherung. Legte man bei diesen Werkstattnotizen vor allen Dingen Wert darauf, wichtige Arbeitsgänge festzulegen, so erfährt die Einführung des Werkstatt-Wochenbuches — oder auch Ausbildungstagebuch genannt — eine starke Vermehrung durch die Festlegung jeder Kleinigkeit der Arbeitstage des Lehrlings.

Dieses Werkstatt-Wochenbuch ist in seiner Form so handlich, ein wenig kleiner als DIN A 4 und mit festem Einband versehen, so daß es nicht sehr aufrägt und etwas geschützt ist.

Wie soll nun solch ein Werkstattbuch geführt werden? Diese Frage wird allen Lehrlingen mit den Richtlinien zur Führung am Beginn des Buches beantwortet. In den folgenden Ausführungen soll näher darauf eingegangen werden.

Mit der Ausgabe des Buches an den Lehrling wird dieser durch die Vorgangsmaßnahme etwas mißtrauisch gemacht, denn er sieht darin schon eine zusätzliche Arbeit und würde es am liebsten ablehnen und dies mit den verschiedensten Ausreden begründen. Wie so oft, gilt es auch hier, einen Vorgang in dem Leben des jungen Menschen mit den richtigen Worten zu lenken, ihn von dem Sinn anzuziehen und gar zu überzeugen. Sein erstrebtes Ziel ist, ein Facharbeiter zu werden und, wenn möglich, einer von den besten. Um nun das zu erreichen, genügt nicht allein die Anweisungen des Meisters, sondern darüber hinaus gehört dazu eine große selbständige Arbeit, die Selbsterziehung.


Dem Lehrling muß klar gemacht werden, daß die Führung des Ausbildungstagebuches ihm in der Vertiefung und Festigung des Wissens und Könnens, das ihm die Lehre gibt, hilft. Mit den täglich gemachten Eintragungen bekommt er einen Begriff für die Zeit; er lernt, seine Arbeitszeit zu schätzen, und weiß, was er in einer be-

stimmten Zeit leisten kann. Mit dem Lauf der Jahre lernt er durch dies gewisse Arbeitsvorgänge zu kalkulieren. Jede Arbeit erhält für ihn eine Planung; er wird Organisator seiner selbst. Ist er Schritt für Schritt vorwärts gegangen, so soll er ruhig einmal zurückblättern, um sich von seiner Leistungskurve zu überzeugen. Letzten Endes tut er nicht alles während seiner Ausbildung für sich selbst, sondern er trägt schon die große Verantwortung in sich, als Deutscher durch seine Kenntnisse mit dazu beizutragen, daß dieses Deutschland groß, stark und frei werde.

Keineswegs soll durch zu scharfe Maßnahmen, vielleicht durch eine allzu strenge Korrektur, dem jungen Menschen die Freude an der Sache genommen werden, z. B. dadurch, daß er gleich gezwungen wird, die Normschrift anzuwenden. Nein, so ist es nicht gemeint, wir geben ihm zuerst einmal Unterweisung und Zeit zur Übung und werden dann, wenn es genügt, allerdings keine andere Schrift mehr zulassen. Auf was geachtet werden muß, ist die Sauberkeit und Pünktlichkeit bei der Abgabe des Buches an einem festgesetzten Tag. Prinzipiell soll dieses Ausbildungstagebuch mit einem Schutzumschlag versehen werden. Die „beliebten“ Fingerabdrücke kann man nicht dick genug rot einrahmen. Was es sonst noch an Verschmutzungen gibt, soll immer zu Ermahnungen führen. Denn wie das Buch aussieht, so pflegt es auch um die Ordnung in den Werkzeugkästen und die ganze Haltung des Lehrlings bestellt zu sein. Allgemein sei noch gesagt, daß die Eintragungen keineswegs nur mit Bleistift gemacht werden dürfen — dies erzieht nur zur Bequemlichkeit —, sondern sie sollen immer mit Tinte erfolgen. Die Wochenberichte müssen laufend nummeriert werden, wobei die gegebene Kalenderwoche zugrunde liegt. Alle Eintragungen haben genauestens zu erfolgen, also Krankheit, Urlaub, Schule, Dienstzeit usw. sind äußerst peinlich zu vermerken. Damit ergibt sich für den Lehrmeister die Möglichkeit, mit dem Werkstatt-Wochenbuch selbst das beste Nachschlagebuch über den Lehrling zu haben.

Losung und Flaggenspruch sollen nicht mechanisch abgeschrieben werden; durch Erklärung und Fragen soll der tiefere Sinn dieser Worte dem Jungen klargemacht und sein Verstehen darüber ersicht werden. Die Einführung von Merkwörtern schärft das Denken und gibt die Möglichkeit, immer wiederkehrende schwierige Wörter eindringlich einzuprägen. Dabei sollen keineswegs Fremdwörter als Muster genommen werden, im Gegenteil, es ist die beste Gelegenheit, die vielen in unserem Fach noch gebräuchlichen Fremdwörter durch gute, genormte deutsche Wörter zu ersetzen. Es schadet dabei gar nichts, wenn schwer zu verstehende Worte durch viele Wochen hindurch wiederkehren. Ähnliche Worte strengen das Denken an, wodurch eine Erziehung zur Genauigkeit erreicht wird.

Eine vorbildliche Seite aus dem Berichtsheft der Industriehrlinge

<b>Wochenbericht Nr. 6</b> vom 26.1. bis 31.1. 1942 Abt. Werkschule		Arbeitsblatt Nr. 6		Werkstoff		Zeichnung	
Lohnung: <u>Bewährung!</u>		zum Wochenbericht Nr. 6		Aufsatz:			
Flaggenspruch: „Nur das, was im Sturme stark steht, ist auch wirklich stark!“		vom 26.1. bis 31.1. 1942		Das Schenkel eines Rades			
				Merkworte: Zinkspritzguß - Akkumulator - Nickelstahl - Elektronpulver - Barre - Asbest - Pertinax - Cellon - Zellulose			
Tag und Uhrzeit	Ausgeführte Arbeiten (Auftrags-Nr., Material, Arbeitsgänge, Unterschießhof)	Arb.-Bl. Nr.	Stunden Ein-   Gesamt	 <p>Nach dem Körnen und Bohren des Mittel- loches wird das Rad aufgerissen und der äußere Durchmesser ausgesägt. Hat man die Lackscheibe plan- und die Rillen nachge- dreht, erwärmt man sie mit einer Spirituslam- pe und trägt den Schellack auf. Dann drückt man das ebenfalls erwärmte Rad mit der ge- schliffenen Seite auf die Lackscheibe, zentriert es nach dem Mittelloch und kühlt die Rückseite der Lackscheibe mit einem feuchten Lappen ab. Wenn man das Rad mit dem Support auf den vorgeschriebenen Durchmesser, und plan ge- dreht hat, bohrt man das Mittelloch auf den end- gültigen Durchmesser auf. Anschließend erwärmt man die sich langsam drehende Lackscheibe und löst so das Rad wieder ab. Um den daran haftenden Schellack zu lösen kratzt man das Rad in Spiritus ab. Nachdem sägt man die Aussparungen zwischen den Schenkeln aus, und feilt die Rundungen und Schenkel bis zu den Riblinien nach.</p> <p>Zum Schenkel des Rades benützt man verschie- dene Feilen, die sich immer der zu feilenden Fläche anpassen müssen. Meistens verwendet man: Eine Flachfeile, eine Barefffeile, eine Vierkantfeile eine Dreikantfeile und eine Vogelzungenseife. Ist die Form genau ausgefeilt, erhält jede Fläche einen Längszug. Um die Fläche noch zu verfeinern schießt man sie mit Ölsähpulver. Den Grat der über- all entsteht verfeilt man durch einen feinen Kartendruck.</p> <p>Auflacken und Zentrieren.</p>			
Montag	Bunzen geschliffen und poliert. Flaggenschiffung. Bunzen geschliffen und poliert. Auftrag Nr. 449152	3 <sup>00</sup> 4 <sup>00</sup>	9 <sup>00</sup>				
Dienstag	Berufsschule; Algebra, Aufsatz, Geo- metrie, Elektrotechnik, Reichskunde, Werkstoffkunde, Uhrenlehre, Zeichnen. Auftrag Nr. 449152	5 <sup>00</sup> 4 <sup>00</sup>	9 <sup>00</sup>				
Mittwoch	Material für Bunzen abgesägt, auf Länge geärent, gekuppelt und gebohrt. Auftrag Nr. 449152	5 <sup>00</sup> 4 <sup>00</sup>	9 <sup>00</sup>				
Donnerstag	Bunzen ausgeärent und geschliffen. Auftrag Nr. 449152	5 <sup>00</sup> 4 <sup>00</sup>	9 <sup>00</sup>				
Freitag	Hebel geschliffen. Sonstige Arbeiten. Auftrag Nr. 449152	5 <sup>00</sup> 4 <sup>00</sup>	9 <sup>00</sup>				
Sonntag	Bunzen nachgeärent und geschliffen. Reinigen, Duschen und Singen. Auftrag Nr. 449152	4 <sup>00</sup> 1 <sup>00</sup>	5 <sup>00</sup>				
		Gesamt-Std. 51 <sup>00</sup>					
Schramberg dem 31. Januar 1942		Erwin Kühn					
(Unterschrift des Vaters)		(Unterschrift des Lehrers)		(Unterschrift des Ausführenden)			
				Bewertung u. Bemerkung:		Summe	
				Sauberkeit:		Zeit in Minuten	
				Richtigkeit u. Maße:		gelehrt	
				Text u. Schrift:		gebraucht	
						errücker	

