

Lehrkombinat Makarenko

In der Deutschen Demokratischen Republik erfordert die schnelle Entwicklung der Produktionstechnik die Ausbildung eines qualifizierten Facharbeiternachwuchses. Auf dem Gebiet der Uhrentechnik soll dieser Nachwuchs mit den neuesten und rationellsten Fertigungsmethoden vertraut und darüber hinaus in der Lage sein, sie noch zu verbessern und weiterzuentwickeln. Die Ausbildung zum Facharbeiter obliegt zu einem großen Teil den Ausbildungsstätten der volkseigenen Industrie, den Produktionsgenossenschaften und den privaten Handwerksbetrieben. In der Uhrmacherei geht ein Teil der Fachkräfte aus der Meisterlehre der Handwerksbetriebe hervor, wogegen der andere Teil in größeren Ausbildungsstätten der volkseigenen Industrie seine Berufsausbildung erhält und dort speziell zum Industrieuhrmacher ausgebildet wird.

Der Industrieuhrmacher wird in seiner Lehre nur mit den für ihn in der Industrie erforderlichen Kenntnissen vertraut gemacht. Diese Aufgabe haben unsere beiden Großbetriebe, Uhren- und Maschinenfabrik „Klement Gottwald“, Ruhla, und die Glashütter Uhrenbetriebe (GUB), durch die Schaffung zweier Lehrwerkstätten gelöst; Glashütte mit dem Lehrkombinat „Makarenko“ und die Uhren- und Maschinenfabrik Ruhla mit ihrem Ausbildungswerk in Seebach.

Hier werden die Jugendlichen, vorwiegend Mädchen, in 2½ Jahren unter Anleitung erfahrener Ausbilder und Meister in Verbindung mit einer Betriebsberufsschule zu Industrie-Facharbeitern qualifiziert. Ein Kompendium, ausgearbeitet von Fachleuten beider Betriebe, gewährt eine lückenlose, systematische, nach den besonderen Schwierigkeitsgraden geordnete Aneignung der erforderlichen Fertigkeiten.

Ein Blick in das Kompendium gibt uns am besten Auskunft über den Beruf des Industrieuhrmachers. Das Kompendium bildet die Grundlage für das Lehrprogramm im praktischen und theoretischen Unterricht. Der Themenplan des praktischen Unterrichts ist unter Berücksichtigung des methodischen Grundsatzes „vom Leichten zum Schweren“ aufgebaut. Jeder neuen Arbeit geht eine Lehrunterweisung voraus, um den neuen Arbeitsgang zu erläutern. In der Betriebsberufsschule erhält der Lehrling vorher die ausführlichen theoreti-

schen Grundlagen vermittelt. Es laufen also theoretischer und praktischer Unterricht nebeneinander, sich gegenseitig ergänzend.

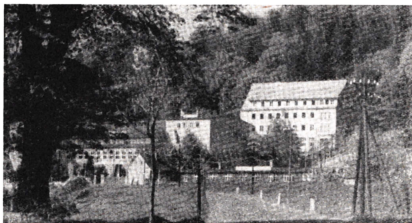
Die praktische Ausbildung gliedert sich in die vier Entwicklungsphasen des neuen Systems der Berufsausbildung. 1. Einführung, 2. Grundausbildung, 3. Übergang zum selbständigen Arbeiten, 4. Arbeiten im Produktionsprozeß.

Die Einführung umfaßt einen allgemeinen Überblick über den Beruf und die Produktion des Mutterbetriebes.

Im ersten halben Jahr der Grundausbildung wird der Lehrling mit den Grundbegriffen der Feinmechanik vertraut gemacht. Er lernt ferner Feilen, Drehen, Polieren usw., also die Voraussetzungen für jeden Metallberuf. Er fertigt hier seine von ihm später benötigten Hilfswerkzeuge, wie Tischamboß, Nietbänkchen, Hammer, Bohrer und Senker, Rundlaufzirkel usw. an und leistet damit gleichzeitig produktive Arbeit.

Weiterhin lernt der Lehrling in der Grundausbildung die Montage einer Großuhr kennen. Er soll sich dabei ganz allgemein mit dem Bau einer Uhr vertraut machen und einen Überblick gewinnen. Außerdem umfaßt dieser Abschnitt kleine Dreharbeiten (Andrehen von Zapfen an Laufwerksräder und Hartdreharbeiten mit Support und Handstichel).

Im zweiten Lehrhalbjahr beginnt nun die eigentliche Ausbildung zum Industrieuhrmacher mit Montagearbeiten an einer Armbanduhr. Der Sprung von der Großuhr (Astra-Küchenuhr) zur Armbanduhr (Kal. 60 und 62) ist ein sehr großer. Fehlt dem Lehrling hier doch im Vergleich zur Handwerkslehre der allmähliche Übergang von der Großuhr über kleine Wecker und Taschenuhren zur Armbanduhr vollkommen. Es werden somit an ihn innerhalb kurzer Zeit hohe Anforderungen an Gefühl, Fingerfertigkeit und Konzentration gestellt. Begonnen wird wiederum mit einfachen Arbeiten, wie mit der Montage von Federhäusern, Unruhklöben und Aufzügen. Dann geht man über zur Montage des gesamten Laufwerkes. Die praktische Übung umfaßt das Aufreiben von Lagern, Einpressen von Steinen, Ordnen von Höhen- und Seitenspiel der Laufwerks-



räder, Überprüfung der Eingriffstiefen und Flachrichten der Räder im Werk.

Im 2. Lehrjahr erfolgt die Ausbildung in den qualifizierteren Arbeiten — nämlich am Zeigerwerk, in der Reglage und im Justieren der Hemmung. Das Justieren der Hemmung erstreckt sich auf das Einrichten von Ruhe, Fall und Nachfall, Ordnen der Hörner und Messerspiele und Abstimmen der Funktionen untereinander. Außerdem ist die Ausbildung an der Zeitwaage vorgesehen. Durch die Spezialisierung in der Ausbildung auf Schwerpunkte können schwierige Arbeiten später vom Facharbeiter in einer für den Reparateur erstaunlich kurzen Zeit ausgeführt werden.

Im 3. Lehrjahr geht der Lehrling in die Produktion des Mutterbetriebes, um seine Kenntnisse anzuwenden und zu vertiefen und legt im Anschluß daran seine Prüfung als Industriefacharbeiter ab.

Die Ausbildung erfolgt getrennt nach Lehrjahren in Gruppen zu je 15 Schülern (Lernaktiv) unter Anleitung eines Ausbilders. Das Lernaktiv durchläuft geschlossen die verschiedenen Ausbildungsabschnitte. Jeden Monat wird die geleistete Arbeit durch den Ausbilder ausgewertet und zensiert. Es ist dadurch möglich, jederzeit eine Leistungskontrolle durchzuführen und bei auftretenden Mängeln sofort einzuschreiten. Ständig läuft ein Berufswettbewerb, an dem alle Lehrlinge beteiligt sind. Der beste Lehrling im Lernaktiv erhält monatlich eine Sachprämie.

Der Unterricht der Betriebsberufsschule läuft parallel zum praktischen Unterricht. Im 1. Lehrjahr beträgt die Aufteilung: 3 Tage Schule — 3 Tage Werkstatt; im 2. Lehrjahr 2 Tage Schule — 4 Tage Werkstatt und im 3. Lehrjahr 1 Tag Schule — 5 Tage Werkstatt. In der

Betriebsberufsschule werden neben den fachwissenschaftlichen Fächern, wie Fachrechnen, Fachkunde, Fachzeichnen, die allgemeinbildenden Fächer, wie Mathematik, Physik, Chemie, Deutsch, Geschichte und Körpererziehung, gelehrt. Zweimal im Jahr wird eine Aussprache mit den Eltern über den Leistungsstand sowie das Verhalten in Schule und Werkstatt durchgeführt. Damit ist die Verbindung zwischen Ausbildungsstätte und Elternhaus, insbesondere in Erziehungsfragen, hergestellt.

Neben seiner fachlichen Ausbildung genießt der Lehrling eine vorbildliche soziale Betreuung. Ihm stehen neben hellen und luftigen Lehrwerkstätten ein neu-erbautes modernes Lehrlingswohnheim, eine Werkküche, ärztliche Hilfe, Sport und Interessengruppen, wie Schach, Volkstanz, Bücherei, Fotogruppe, Bergsteigergruppe usw. zur Verfügung. Im Klub junger Techniker besteht die Möglichkeit, sich in der Freizeit beruflich weiterzubilden (Reparatur, technisches Zeichnen, Konstruktion). Schließt der Lehrling seine Lehre mit sehr gut ab, kann er die Fachschule für Uhrentechnik in Glashütte oder die Arbeiter- und Bauernfakultät besuchen, um dann später ein Hochschulstudium aufzunehmen. Andernfalls kann er sich in der Technischen Betriebschule in Abendkursen zum Brigadier, Meister und noch darüber hinaus qualifizieren, um dann einen seiner Fähigkeiten entsprechenden Platz im Betrieb einzunehmen. Damit werden also dem Jugendlichen alle Möglichkeiten gegeben, sich in seinem selbstgewählten Beruf zu einem gutbezahlten Fachmann zu entwickeln, einem Fachmann, der gute Zukunftsaussichten hat, weil unsere Planwirtschaft ihm seinen sicheren Arbeitsplatz garantiert.

G. Barth, Glashütte