

Bekanntmachungen von Departementen und andern Verwaltungsstellen des Bundes

Änderungen im diplomatischen Korps vom 29. Februar bis 6. März 1956

China. Herr Oberstleutnant Kung Ke-fei, Gehilfe des Militärattachés, wurde zum Oberst befördert.

Ecuador. S. Exzellenz, Herr Ramon Vintimilla Ramirez, ausserordentlicher Gesandter und bevollmächtigter Minister, hat die Schweiz verlassen.

Herr Rafael Vasconez, Legationsrat, leitet diese Gesandtschaft als interimistischer Geschäftsträger.

2521

Reglement

über

die Lehrlingsausbildung und die Lehrabschlussprüfung in der Uhrfederfabrikation

(Vom 20. Februar 1956)

Das Eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement,
nach Massgabe von Artikel 5, Absatz 1, 13, Absatz 1, 19, Absatz 1, und 39, Absatz 2, des Bundesgesetzes vom 26. Juni 1930 über die berufliche Ausbildung (in der Folge Bundesgesetz genannt) und von Artikel 4, 5, 7 und 29 der zugehörigen Verordnung I vom 23. Dezember 1932/25. April 1950, erlässt nachstehendes Reglement über die Lehrlingsausbildung und Lehrabschlussprüfung in der Uhrfederfabrikation.

I. Lehrlingsausbildung

1. Lehrverhältnis

Art. 1

Berufsbezeichnung und Lehrzeitdauer

¹ Die Lehrlingsausbildung in der Uhrfederfabrikation bezieht sich ausschliesslich auf den Beruf des Uhrfedermachers.

² Sie kann in einer der vier nachstehend aufgeführten Richtungen erfolgen:

- a. Feuerhaltung (Anlassen), Flächenbearbeitung und Fertigmachen (vollständiger Uhrfedermacher), mit einer Lehrzeitdauer von 3 Jahren;

- b. Feuerhaltung (Anlassen) und Fertigmachen, mit einer Lehrzeitdauer von $2\frac{1}{2}$ Jahren;
- c. Flächenbearbeitung und Fertigmachen, mit einer Lehrzeitdauer von $2\frac{1}{2}$ Jahren;
- d. Feuerhaltung (Anlassen) und Flächenbearbeitung, mit einer Lehrzeitdauer von 2 Jahren.

³ Im Lehrvertrag und im Fähigkeitszeugnis ist neben der Berufsbezeichnung «Uhrfedermacher» die Richtung in Klammern beizufügen, auf die sich die Ausbildung erstreckt.

⁴ Die zuständige kantonale Behörde kann im Einzelfalle unter den Voraussetzungen von Artikel 19, Absatz 2, des Bundesgesetzes eine Änderung der normalen Lehrzeitdauer bewilligen.

⁵ Um Störungen im Unterricht der Berufsschule zu vermeiden, ist der Antritt der Lehre nach Möglichkeit auf den Beginn des Schuljahres anzusetzen.

Art. 2

Anforderungen an den Lehrbetrieb

¹ Die Lehrlingsausbildung kann nur in Spezialbetrieben, die sich mit der Herstellung von Uhrfedern befassen, erfolgen.

² Vorbehalten bleiben die allgemeinen Voraussetzungen für die Annahme von Lehrlingen gemäss Artikel 3 des Bundesgesetzes.

Art. 3

Höchstzahl der Lehrlinge

¹ Ein Meister oder Betriebsleiter, der allein oder mit 1–3 gelernten Uhrfedermachern arbeitet, kann jeweils nur einen Lehrling zur Ausbildung annehmen. Betriebe, in denen neben dem Meister oder Betriebsleiter ständig wenigstens 4 gelernte Uhrfedermacher tätig sind, dürfen gleichzeitig höchstens zwei Lehrlinge ausbilden.

² Die Aufnahme der Lehrlinge ist zeitlich so anzusetzen, dass die Lehrantritte mindestens ein Jahr auseinander liegen.

³ Beim Vorliegen besonderer Verhältnisse, wie Fehlen einer geeigneten Lehrstelle, kann die zuständige kantonale Behörde im Einzelfalle vorübergehend die Erhöhung der hievor festgesetzten Zahl von Lehrlingen bewilligen.

Art. 4

Übergangsbestimmung

Die Bestimmungen über die Dauer der Lehrzeit und die Höchstzahl der Lehrlinge finden auf Lehrverhältnisse, die vor Inkrafttreten dieses Reglementes vertraglich vereinbart worden sind, keine Anwendung.

2. Lehrprogramm für die Ausbildung im Lehrbetrieb

Art. 5

Allgemeine Richtlinien

¹ Dem Lehrling sind bei Antritt der Lehre ein geeigneter Arbeitsplatz anzuweisen und die notwendigen Werkzeuge zu übergeben.

² Der Lehrling ist von Anfang an planmässig in seinen Beruf und in die dazugehörenden Hilfsarbeiten einzuführen (Vorbereiten der Hölzer, der Poliermittel, der Karten für das Aufwickeln). Er ist rechtzeitig über die bei den verschiedenen Arbeiten auftretenden Unfall- und Krankheitsgefahren aufzuklären und zur Führung eines Arbeitstagebuches anzuhalten.

³ Der Lehrling ist zu Reinlichkeit, Ordnung, Sorgfalt und Gewissenhaftigkeit sowie zu genauem, sauberem und mit fortschreitender Fertigkeit auch zu raschem und selbständigem Arbeiten zu erziehen.

⁴ Zur Förderung der beruflichen Fertigkeiten sind alle Arbeitsverfahren abwechselungsweise zu wiederholen und die Ausbildung darin zu ergänzen, so dass der Lehrling am Ende seiner Lehrzeit die im Lehrprogramm erwähnten praktischen Arbeiten selbständig und mit angemessenem Zeitaufwand ausführen kann.

⁵ Die Ausbildung richtet sich im einzelnen nach dem in Artikel 6 festgelegten Lehrprogramm für die praktischen Arbeiten, das als Wegleitung dient.

Art. 6

Praktische Arbeiten

a. Berufsrichtung Feuerhaltung, Flächenbearbeitung, Fertigmachen (vollständiger Uhrfedermacher).

Erstes Lehrjahr

Feuerhaltung: Weissmachen und Anlassen der Federbänder. Farblich anlaufen lassen («Bläuierten») je nach Federdicke der im Bogen eingespannten Federbänder.

Flächenbearbeitung: Polieren der Kanten. Schleifen und Polieren der Oberflächen für gewöhnliche Federn.

Zweites Lehrjahr

Flächenbearbeitung: Schleifen und Polieren der Oberflächen für bessere Federn.

Fertigmachen: Brechen der Federn auf die vorgeschriebene Länge. Abrunden und Weissmachen des Zentrums und des Endes.

Drittes Lehrjahr

Fertigmachen: «Auskochen» des Zentrums und des Endes der Federn. Stanzen des Zentrums und des Federendes. Vergüten und Verjüngen des Zentrums. Abwischen des Federherzens. Aufwickeln des Federbandes und Erstellen des Federherzens mit der Zange.

b. Berufsrichtung Feuerhaltung und Fertigmachen.

Erstes Lehrjahr

Feuerhaltung: Weissmachen und Anlassen der Federbänder. Farbig anlaufen lassen («Bläuieren») je nach Federdicke der im Bogen eingespannten Federbänder.

Fertigmachen: Brechen der Feder auf die vorgeschriebene Länge. Abrunden und Weissmachen des Zentrums und des Endes.

Zweites Lehrjahr und letztes Lehrhalbjahr

Fertigmachen: «Auskochen» des Zentrums und des Endes der Federn. Stanzen des Zentrums und des Federendes. Vergüten und Verjüngen des Zentrums. Abwischen des Federherzens. Aufwickeln des Federbandes und Erstellen des Federherzens mit der Zange.

c. Berufsrichtung Flächenbearbeitung und Fertigmachen.

Erstes Lehrjahr

Flächenbearbeitung: Polieren der Kanten. Schleifen und Polieren der Oberflächen für gewöhnliche und bessere Federn.

Zweites Lehrjahr und letztes Lehrhalbjahr

Fertigmachen: Brechen der Federn auf die vorgeschriebene Länge. Abrunden und Weissmachen des Zentrums und des Endes. «Auskochen» des Zentrums und des Endes der Federn. Stanzen des Zentrums und des Federendes. Vergüten und Verjüngen des Zentrums. Abwischen des Federherzens. Aufwickeln des Federbandes und Erstellen des Federherzens mit der Zange.

d. Berufsrichtung Feuerhaltung und Flächenbearbeitung.

Erstes Lehrjahr

Feuerhaltung: Weissmachen und Anlassen der Federbänder. Farbig anlaufen lassen («Bläuieren») je nach Federdicke der im Bogen eingespannten Federbänder.

Flächenbearbeitung: Polieren der Kanten. Schleifen und Polieren der Oberflächen für gewöhnliche Federn.

Zweites Lehrjahr

Flächenbearbeitung: Schleifen und Polieren der Oberflächen für bessere Federn.

Art. 7

Berufskenntnisse

In Verbindung mit den praktischen Arbeiten sind dem Lehrling durch den Lehrmeister folgende Berufskenntnisse zu vermitteln:

Die Funktion der Feder im Mechanismus der Uhr. Masseinheiten und Messwerkzeuge. Die beruflichen Fachausdrücke. Herkunft, Eigenschaften, Benennung und Verwendung der wichtigsten im Berufe vorkommenden Metalle. Eigenschaften und Verwendung der Hilfsmaterialien. Verwendung und Unterhalt der Werkzeuge, Maschinen und Messwerkzeuge. Grundbegriffe über das Härten der Metalle. Die in den Werkstätten angewandten Arbeitsmethoden und -techniken. Vorschriften und Massnahmen zur Verhütung von Berufskrankheiten und Unfällen.

II. Lehrabschlussprüfung

1. Durchführung der Prüfung

Art. 8

Allgemeines

¹ Durch die Lehrabschlussprüfung soll festgestellt werden, ob der Prüfling die zur Ausübung seines Berufes nötigen Fertigkeiten und Kenntnisse besitzt.

² Die Prüfung wird von den Kantonen durchgeführt. Sie zerfällt in zwei Teile:

- a. Die Prüfung in den berufskundlichen Fächern (praktische Arbeiten, Berufskennntnisse);
- b. Prüfung in den geschäftskundlichen Fächern (Rechnen, Buchführung, Muttersprache, Staats- und Wirtschaftskunde).

³ Die nachstehenden Bestimmungen beziehen sich, mit Ausnahme von Artikel 17, ausschliesslich auf die Prüfung in den berufskundlichen Fächern, während sich die Prüfung in den geschäftskundlichen Fächern nach den Anordnungen der zuständigen kantonalen Behörde richtet. Die Bestimmungen von Artikel 11–15 gelten als Mindestanforderungen.

Art. 9

Organisation der Prüfung

¹ Die Prüfung ist in einem hiezu geeigneten Betrieb durchzuführen und in allen Teilen sorgfältig vorzubereiten. Dem Prüfling sind die erforderlichen Maschinen und Vorrichtungen in gutem, betriebsbereitem Zustand zur Verfügung zu stellen.

² Die Unterlagen für die Prüfungsarbeiten und die nötigen Materialien sind dem Kandidaten erst beim Beginn der Prüfung auszuhändigen. Sie sind ihm, soweit notwendig, zu erklären.

Art. 10

Experten

¹ Für jede Prüfung sind genügend Fachleute als Experten zu ernennen. In erster Linie sind solche zu berücksichtigen, die einen Expertenkurs besucht haben.

² Die Experten haben dafür zu sorgen, dass sich der Kandidat bei der Prüfung auf allen Arbeitsgebieten während einer angemessenen Zeit betätigt, damit eine vollständige Beurteilung der vorgeschriebenen Berufsarbeiten möglich ist.

³ Die Ausführung der Prüfungsarbeiten ist von einem Experten gewissenhaft zu überwachen. Er hat während der Prüfung die nötigen Aufzeichnungen über seine Beobachtungen zu machen.

⁴ Die Beurteilung der ausgeführten Arbeiten sowie die Prüfung der Berufskennntnisse hat stets durch zwei Experten zu erfolgen.

⁵ Die Experten haben den Prüfling in ruhiger und wohlwollender Weise zu behandeln. Allfällige Bemerkungen sind sachlich anzubringen.

Art. 11

Prüfungsdauer

Die Prüfung in den berufskundlichen Fächern dauert für die Berufsrichtung

- a. Feuerhaltung, Flächenbearbeitung, Fertigmachen (vollständiger Uhrfedermacher) 1 Tag, nämlich praktische Arbeiten zirka 8 Stunden, Berufskennntnisse zirka 1 Stunde;
- b. Feuerhaltung und Fertigmachen 1 Tag, nämlich praktische Arbeiten zirka 8 Stunden, Berufskennntnisse zirka 1 Stunde;
- c. Flächenbearbeitung und Fertigmachen 1 Tag, nämlich praktische Arbeiten zirka 8 Stunden, Berufskennntnisse zirka 1 Stunde;
- d. Feuerhaltung und Flächenbearbeitung $\frac{1}{2}$ Tag, nämlich praktische Arbeiten zirka $4\frac{1}{2}$ Stunden, Berufskennntnisse zirka $\frac{1}{2}$ Stunde.

2. Prüfungsstoff

Art. 12

Praktische Arbeiten

Jeder Prüfling hat die nachstehend erwähnten Arbeiten auszuführen.

- a. Berufsrichtung Feuerhaltung, Flächenbearbeitung, Fertigmachen (vollständiger Uhrfedermacher).
7 Dutzend kleine Federn von 8 bis 10 $\frac{1}{2}$ Hundertstel Millimeter Dicke, und zwar
 - 1 Dutzend angelassene Federn,
 - 1 » farbig angelaufene («bläuierte») Federn,
 - 2 » geschliffene und polierte Federn,
 - 3 » aufgewickelte Federn;

4 Dutzend grosse Federn von 16 bis 20 Hundertstel Millimeter Dicke, und
zwar

- 1 Dutzend angelassene Federn,
- 1 » geschliffene und polierte Federn,
- 2 » aufgewickelte Federn.

b. Berufsrichtung Feuerhaltung und Fertigmachen.

8 Dutzend kleine Federn von 8 bis 10 $\frac{1}{2}$ Hundertstel Millimeter Dicke, und
zwar

- 3 Dutzend angelassene Federn,
- 1 » farbig angelaufene («bläuierte») Federn,
- 4 » aufgewickelte Federn;

8 Dutzend grosse Federn von 16 bis 20 Hundertstel Millimeter Dicke, und
zwar

- 3 Dutzend angelassene Federn,
- 1 » farbig angelaufene («bläuierte») Federn,
- 4 » aufgewickelte Federn.

c. Berufsrichtung Flächenbearbeitung und Fertigmachen.

6 Dutzend kleine Federn von 8 bis 10 $\frac{1}{2}$ Hundertstel Millimeter Dicke, und
zwar

- 3 Dutzend geschliffene und polierte Federn,
- 3 » aufgewickelte Federn;

6 Dutzend grosse Federn von 16 bis 20 Hundertstel Millimeter Dicke, und
zwar

- 3 Dutzend geschliffene und polierte Federn,
- 3 » aufgewickelte Federn.

d. Berufsrichtung Feuerhaltung und Flächenbearbeitung.

6 Dutzend kleine Federn von 8 bis 10 $\frac{1}{2}$ Hundertstel Millimeter Dicke, und
zwar

- 2 Dutzend angelassene Federn,
- 2 » farbig angelaufene («bläuierte») Federn,
- 2 » geschliffene und polierte Federn;

4 Dutzend grosse Federn von 16 bis 20 Hundertstel Millimeter Dicke, und
zwar

- 2 Dutzend angelassene Federn,
- 2 » geschliffene und polierte Federn.

Werkzeuge: Der Prüfling hat das persönlich und vor allem das selbst-
angefertigte Handwerkzeug zur Prüfung mitzubringen.

Art. 13

Prüfung in den Berufskenntnissen

(Für alle vier Richtungen)

Die Prüfung in den Berufskenntnissen ist anhand von Anschauungsmaterial vorzunehmen und erstreckt sich auf folgende Gebiete:

1. Materialkenntnisse.

Benennung, Herkunft, Eigenschaften und Verwendung der wichtigsten in der Uhrfederfabrikation vorkommenden Metalle und Materialien. Das Härten von Metallen.

2. Werkzeuge, Maschinen und Messinstrumente.

Unterhalt und Verwendung der Werkzeuge, der Maschinen und der Messwerkzeuge. Die gebräuchlichsten Masseinheiten in der Fabrikation von Uhrfedern.

3. Allgemeine Fachkenntnisse.

Die beruflichen Fachausdrücke. Die Funktion der Federn im Mechanismus der Uhr. Die verschiedenen Phasen in der Herstellung einer Uhrfeder und ihre fachgemässe Ausführung. Vorsichtsmassnahmen zur Verhütung von Beschädigungen des zu verarbeitenden Metalls. Die in den Werkstätten angewandten Arbeitsmethoden und -techniken. Hygienische Vorsichtsmassnahmen; Unfallverhütung.

3. Beurteilung und Notengebung

Art. 14

Beurteilung der praktischen Arbeiten

¹ Bei der Beurteilung der Prüfungsarbeiten sind die fachgemässe Ausführung, Handfertigkeit und die auf die Arbeit verwendete Zeit zu berücksichtigen.

² Die Prüfungsarbeiten werden in folgende Positionen aufgeteilt:

a. Berufsrichtung Feuerhaltung, Flächenbearbeitung, Fertigmachen (vollständiger Uhrfedermacher).

1. Weissmachen der Federbänder;
2. Anlassen und farbig anlaufen lassen («Bläuiere»);
3. Polieren der Kanten und Flächen;
4. Beurteilung der Federdicken;
5. «Auskothen» des Zentrums und des Endes;
6. Stanzen des Zentrums und des Endes;
7. Aufwickeln der Federn;
8. Einsetzen der Federn.

b. Berufsrichtung Feuerhaltung und Fertigmachen.

1. Weissmachen der Federbänder;
2. Anlassen;
3. Farbig anlaufen lassen («Bläuieren»);
4. «Auskothen» des Zentrums und des Endes;
5. Stanzen des Zentrums und des Endes;
6. Aufwickeln der Federn;
7. Einsetzen der Federn.

c. Berufsrichtung Flächenbearbeitung und Fertigmachen.

1. Polieren der Kanten;
2. Polieren der Flächen;
3. Beurteilen der Federdicken;
4. «Auskothen» des Zentrums und des Endes;
5. Stanzen des Zentrums und des Endes;
6. Aufwickeln der Federn;
7. Einsetzen der Federn.

d. Berufsrichtung Feuerhaltung und Flächenbearbeitung.

1. Weissmachen der Federbänder;
2. Anlassen;
3. Farbig anlaufen lassen («Bläuieren»);
4. Polieren der Kanten;
5. Polieren der Flächen;
6. Beurteilung der Federdicken.

Art. 15

Beurteilung der Berufskenntnisse

(Für alle vier Richtungen)

Jede einzelne der nachstehenden Positionen der Berufskenntnisse ist gesondert zu beurteilen:

1. Materialkenntnisse;
2. Werkzeuge, Maschinen und Messinstrumente;
3. Allgemeine Fachkenntnisse.

Art. 16

Notengebung

¹ Die Experten haben in jeder Prüfungsposition die Leistungen wie folgt zu beurteilen und die entsprechenden Noten zu geben: ¹⁾

¹⁾ Anmerkung: Formulare zum Eintragen der Prüfungsergebnisse können bei der Vereinigung Schweizer Uhrfeder-Fabrikanten unentgeltlich bezogen werden.

Eigenschaft der Arbeit:	Beurteilung:	Note:
Qualitativ und quantitativ vorzüglich	sehr gut	1
Gut, nur mit geringen Fehlern behaftet	gut	2
Trotz gewisser Mängel noch brauchbar	genügend	3
Den Mindestanforderungen, die an einen angehenden Uhr- federmacher zu stellen sind, nicht entsprechend	ungenügend	4
Unbrauchbare Arbeit	unbrauchbar	5

² Für die Beurteilung «sehr gut bis gut» und «gut bis genügend» dürfen die Zwischennoten 1,5 und 2,5 erteilt werden. Weitere Zwischennoten sind nicht gestattet.

³ Die Note in den praktischen Arbeiten und in den Berufskennntnissen bildet je das Mittel aus den Noten der einzelnen Prüfungspositionen und ist auf eine Dezimalstelle ohne Berücksichtigung eines Restes zu berechnen.

⁴ Auf Einwendungen des Prüflings, er sei in einzelne grundlegende Arbeitsgebiete nicht eingeführt worden, darf keine Rücksicht genommen werden.

Art. 17

Prüfungsergebnis

¹ Das Ergebnis der Lehrabschlussprüfung wird durch eine Gesamtnote ausgedrückt. Sie wird aus den folgenden drei Noten ermittelt, von denen die Note der Arbeitsprüfung doppelt zu rechnen ist:

Note der praktischen Arbeiten;

Note der Berufskennntnisse;

Mittelnote der geschäftskundlichen Fächer.

² Die Gesamtnote ist das Mittel aus diesen Noten ($\frac{1}{4}$ der Notensumme); sie ist auf eine Dezimalstelle ohne Berücksichtigung eines Restes zu berechnen.

³ Die Prüfung ist bestanden, wenn sowohl die Note der Arbeitsprüfung als auch die Gesamtnote den Wert 3,0 nicht überschreitet.

⁴ Zeigen sich bei der Prüfung Mängel in der beruflichen Ausbildung, so haben die Experten genaue Angaben über ihre Feststellungen in das Notenformular einzutragen. Das ausgefüllte Notenformular ist nach der Prüfung durch die Experten unverzüglich der zuständigen kantonalen Behörde zuzustellen.

Art. 18

Fähigkeitszeugnis

Wer die Lehrabschlussprüfung bestanden hat, erhält das eidgenössische Fähigkeitszeugnis, das seinen Inhaber berechtigt, sich als gelernten Uhrfedermacher zu bezeichnen, wobei gemäss Artikel 1, Absatz 3, noch die Richtung zuzufügen ist, auf die sich die Ausbildung erstreckt.

III. Inkrafttreten

Art. 19

Dieses Reglement tritt am 1. März 1956 in Kraft.

Bern, den 20. Februar 1956.

2504

Eidgenössisches Volkswirtschaftsdepartement:

Holenstein

Wettbewerb- und Stellenausschreibungen, sowie Anzeigen

Stellenausschreibungen

Die nachgenannten Besoldungen entsprechen den in Artikel 37 des Bundesgesetzes vom 24. Juni 1949 über das Dienstverhältnis der Bundesbeamten festgesetzten Ansätzen. Gemäss Beschluss der Bundesversammlung vom 20. Dezember 1955 kommen dazu zur Zeit 7 Prozent Teuerungszulagen und die gesetzlichen Familienzulagen sowie der Ortszuschlag von Fr. 75.— bis Fr. 800.— pro Jahr je nach Zivilstand und Wohnort

Anmeldestelle	Vakante Stelle	Erfordernisse	Besoldung Fr.	An- meldungs- termin
Eidg. Departement des Innern, Sekretariat, Bundeshaus, Bern	Vizedirektor der Schweizerischen Meteorologischen Zentralanstalt	Hochschulstudium als Naturwissenschaftler, Physiker, Mathematiker oder Ingenieur. Praxis in Meteorologie. Befähigung zur Vertretung des Direktors	15 800 bis 20 300	31. März 1956 (2..)
Prof. Dr. R. Sängler, Präsident der „Eidgenössischen Kommission zum Studium der Hagelbildung und der Hagelabwehr“, Eidgenössische Technische Hochschule, Zürich	Experimental- physiker (Dienstort: Osservatorio Ticinese, Locarno- Monti)	Gute Kenntnisse auf dem Gebiet der Thermodynamik und Elektronik sowie technische Befähigung zur experimentellen Bearbeitung grundlegender Probleme auf dem Gebiet der atmosphärischen Aerosolforschung. Meteorologische Kenntnisse erwünscht	10 300 bis 14 800	29. März 1956 (2..)

Bekanntmachungen von Departementen und andern Verwaltungsstellen des Bundes

In	Bundesblatt
Dans	Feuille fédérale
In	Foglio federale
Jahr	1956
Année	
Anno	
Band	1
Volume	
Volume	
Heft	11
Cahier	
Numero	
Geschäftsnummer	---
Numéro d'affaire	
Numero dell'oggetto	
Datum	15.03.1956
Date	
Data	
Seite	703-713
Page	
Pagina	
Ref. No	10 039 339

Das Dokument wurde durch das Schweizerische Bundesarchiv digitalisiert.

Le document a été digitalisé par les. Archives Fédérales Suisses.

Il documento è stato digitalizzato dell'Archivio federale svizzero.