

Bekanntmachungen von Departementen und anderen Verwaltungsstellen des Bundes

Änderungen im diplomatischen Korps vom 24. bis 30. September 1969

Aufnahme der dienstlichen Tätigkeit

Belgien

Herr Jules Woulbroun, Wirtschaftsrat.

Dahomey

Herr Gustave Savoeda, Attaché (Presse, Kultur- und Handelsangelegenheiten).

Frau Lucie Savoeda, Attaché (Administrative Angelegenheiten).

Polen

Herr Franciszek Fabijanski, Handelsrat.

Beendigung der dienstlichen Tätigkeit

Laos

Herr Khamsouk Chanthadara, Botschaftsrat.

Schweden

Herr Bengt Holmquist, Botschaftsrat.

Tunesien

Herr Brahim Mestiri, Attaché (Administrative Angelegenheiten).

Hinschied

Bulgarien

Herr Borislav Nikoltchev, Handelsrat.

Reglement über die Ausbildung und die Lehrabschlussprüfung für den Beruf des Modellmechanikers

(Vom 17. Juni 1969)

Das Eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement,

gestützt auf Artikel 11 Absatz 1 28 Absatz 2 und 32 Absatz 1 des Bundesgesetzes vom 20. September 1963 über die Berufsbildung (in der Folge Bundesgesetz genannt) und Artikel 12 und 21 Absatz 1 der zugehörigen Verordnung vom 30. März 1965,

erlässt

das nachstehende Reglement über die Ausbildung und die Lehrabschlussprüfung für den Beruf des Modellmechanikers.

I. Ausbildung

1. Lehrverhältnis

Art. 1

Berufsbezeichnung und Dauer der Lehre

¹ Die Berufsbezeichnung lautet Modellmechaniker.

² Die Lehre dauert 4 Jahre.

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

³ Der Modellmechaniker befasst sich mit der Herstellung von Modellen und Formeinrichtungen aus Metall für Giessereien.

Art. 2

Anforderungen an die Lehrbetriebe

¹ Für die Ausbildung von Lehrlingen kommen nur Werkstätten in Betracht, die sich mit der Herstellung von Metallmodellen, Modellformeinrichtungen, Giesskokillen und Pressformen für Giessereien befassen.

² Die Betriebe müssen über die für die Ausübung des Modellmechanikerberufes notwendigen Werkzeuge, Werkzeugmaschinen und Einrichtungen ver-

fügen und in der Lage sein, das in den Artikeln 4 bis 6 umschriebene Lehrprogramm für die Ausbildung im Betrieb vollständig zu vermitteln.

³ Betriebe ohne eigene Modellschreinerei und ohne Formerei dürfen Modellmechanikerlehrlinge ausbilden, wenn sie dafür sorgen, dass ihnen die Ausbildung in der Modellschreinerei und in der Formerei gemäss Artikel 5 in einem andern geeigneten Betrieb vermittelt wird. Die zuständige kantonale Behörde ist vorgängig über Umfang, Dauer und Ort dieser Ergänzungsausbildung zu orientieren und um ihre Zustimmung zu ersuchen.

⁴ Die allgemeinen Voraussetzungen für die Ausbildung von Lehrlingen gemäss Artikel 9 des Bundesgesetzes bleiben vorbehalten.

Art. 3

Höchstzahl der Lehrlinge

¹ In einem Betrieb dürfen jeweils ausgebildet werden:

1 Lehrling, wenn der Lehrmeister oder die mit der Ausbildung betraute Person allein tätig ist. Ein zweiter Lehrling darf seine Lehre beginnen, wenn der erste ins letzte Lehrjahr tritt

2 Lehrlinge, wenn der Lehrmeister 1–2,

3 Lehrlinge, wenn er 3–5 gelernte Modellmechaniker oder Berufsleute verwandter Berufe ständig beschäftigt,

1 weiterer Lehrling auf jede weitere angebrochene oder ganze Gruppe von drei ständig beschäftigten gelernten Modellmechanikern oder Berufsleuten verwandter Berufe,

² Als verwandte Berufe gelten Modellschreiner, Mechaniker und Werkzeugmacher,

³ Die Aufnahme der Lehrlinge ist zeitlich so anzusetzen, dass sich die Lehrantritte möglichst gleichmässig auf die einzelnen Lehrjahre verteilen

2. Lehrprogramm für die Ausbildung im Betrieb

Art. 4

Allgemeine Richtlinien

¹ Dem Lehrling sind bei Antritt der Lehre ein geeigneter Arbeitsplatz und die nötigen Werkzeuge zur Verfügung zu stellen.

² Der Lehrling ist von Anfang an planmässig in den Beruf einzuführen. Er ist rechtzeitig über die bei den verschiedenen Arbeiten auftretenden Unfallgefahren aufzuklären und zur Führung eines Arbeitstagebuches anzuhalten, das der Lehrmeister periodisch zu kontrollieren hat¹⁾.

¹⁾ Musterblätter für das Arbeitstagebuch können bei der Geschäftsstelle des Arbeitgeberverbandes Schweizerischer Maschinen- und Metallindustrieller in Zürich bezogen werden.

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 Arbeiten abwechselungsweise zu wiederholen. Die Ausbildung ist so zu ergänzen und zu fördern, dass der Lehrling am Ende seiner Lehre alle im Lehrprogramm erwähnten praktischen Arbeiten selbständig und in angemessener Zeit ausführen kann.

⁵ Die in den Artikeln 5 und 6 aufgeführten Arbeiten und Berufskennnisse bilden die Grundlage für die systematische Ausbildung im Lehrbetrieb.

⁶ Die in Artikel 5, erstes und zweites Lehrjahr, aufgeführten Grundfertigkeiten sind nach einem systematisch aufgebauten Programm (Lehrgang) zu vermitteln¹⁾. Diese Grundausbildung muss am Ende des 2. Lehrjahres abgeschlossen sein.

Art. 5

Praktische Arbeiten

Erstes und zweites Lehrjahr

1. Grundlegende Ausbildung in der Metallbearbeitung von Hand:
Handhaben, Anwenden und Instandhalten der einfacheren Werkzeuge.
Erlernen der grundlegenden Feilarbeiten.

Messen mit verstellbaren und festen Messwerkzeugen.

Anreissen einfacherer Werkstücke.

Üben im Meisseln und Sägen.

Feilen von Aussen- und Innenflächen an einfachen Werkstücken auf vorgeschriebene Genauigkeit.

Ausführen einfacherer Einpassarbeiten. Gewindeschneiden.

Ausführen von einfachen Biege-Arbeiten.

Richten und Biegen von Profilen und Blechen nach vorgeschriebenen Massen und Formen.

Schleifen und Schärfen einfacher Werkzeuge wie Meissel, Bohrer, Reissnadeln, Körner und Schraubenzieher.

Abrichten ebener Flächen nach Tuschierplatte oder Gegenstück.

Weich- und Hartlöten der gebräuchlichen Metalle.

2. Grundlegende Ausbildung in der Metallbearbeitung mit Maschinen:

Bedienen und Warten von Bohrmaschinen, Bohren und Ansenken. Ausführen von schwierigeren Bohrarbeiten, Ausreiben zylindrischer und konischer Bohrungen für Stifte und Zapfen oder nach Lehrdornen.

¹⁾ Ein Grundlehrgang für die Metallbearbeitung des 1. und 2. Lehrjahres kann bei der Geschäftsstelle des Arbeitgeberverbandes Schweizerischer Maschinen- und Metallindustrieller in Zürich bezogen werden.

Einführen in das Bedienen und Warten der Metall-Bandsäge und Hand-schleifmaschine.

Bedienen und Warten einfacher Drehbänke, Einspannen und Handhaben der gebräuchlichen Drehwerkzeuge, Ausführen von einfachen bis schwierigen Dreharbeiten, wie Drehen von Längs- und Planflächen, von Anpassen, Bündeln und Nuten nach Schieblehrmassen, Gegenstücken oder Lehren auf vorgeschriebene Oberflächengüte. Schneiden von Aussen- und Innengewinden. Drehen von Konen und einfachen Fassonstücken. Ausdrehen zylindrischer, abgesetzter und konischer Bohrungen nach vorgeschriebenen Massen und Oberflächengüte.

Bedienen und Warten einfacher Hobelmaschinen. Einspannen und Handhaben der gebräuchlichen Hobelwerkzeuge. Hobeln von einfachen Werkstücken auf vorgeschriebene Masse und nach Gegenstücken oder Lehren. Hobeln von parallelen, rechtwinkligen und schrägen Flächen, von Vertiefungen, Nuten und einfachen Fassonen nach Riss, Schieblehrmassen, Gegenstücken oder Lehren und auf vorgeschriebene Oberflächengüte.

Bedienen und Warten der gebräuchlichsten Fräsmaschinen. Einspannen und Handhaben der Fräswerkzeuge. Fräsen von parallelen, rechtwinkligen und schrägen Flächen sowie von Ansätzen, Vertiefungen, Nuten, Schlitzten und Fassonen an verschiedenartigen Werkstücken, nach Schieblehrmassen oder Lehren und auf vorgeschriebene Oberflächengüte.

Arbeiten mit Teilapparat und Rundtisch.

Wenn möglich, Kopierfräsen.

Drittes und viertes Lehrjahr

3. Anwendung der grundlegenden Fertigkeiten des 1. und 2. Lehrjahres:

Aufreissen und Anfertigen einfacher bis anspruchsvolleren Metallmodellen unter Berücksichtigung des Schwindmasses, Modellanzuges und der Bearbeitungszugaben nach Werkstatt- und Modellzeichnungen Anfertigen von Modellteilen und Modellen unter Verwendung von Werkzeugmaschinen.

Selbständiges Anfertigen einfacher Modelle mit Kernlager und dazugehörigen Kernbüchsen.

Anreissen von komplizierten Blechlehren und ihre Bearbeitung nach Riss.

Anfertigen von Kerneindecklehren und Formschablonen.

Anfertigen von Formeinrichtungen mit einem oder mehreren Metallmodellen und entsprechenden Kernbüchsen.

Mitbestimmung von Modelltrennung, Bearbeitungszugaben, Schwindmass, Anzug und Kernspiel an Formeinrichtungen.

Instandsetzen und Ändern von Metallmodellen und Modelleinrichtungen.

4. Ausbildung in der Modellschreinerei und Formerei:

Der Lehrling ist im zweiten Lehrjahr 4 Monate in der Modellschreinerei zu beschäftigen. Er ist hier in die Modelltechnik einzuführen und im Zeichnungslesen weiter auszubilden und zu fördern.

Der Lehrling ist zwei Monate in der Formerei und Kernmacherei mit den form- und giesstechnischen Problemen vertraut zu machen. Er soll dabei insbesondere mit der Bemessung des Kernspiels bei Nassform und Trockenkern, sowie bei Trockenform und Trockenkern vertraut gemacht werden.

Wo möglich ist er zusätzlich in die Herstellung von Kunststoffmodellen und -kernbüchsen einzuführen.

Art. 6

Berufskennnisse

In Verbindung mit den im Betrieb anfallenden Arbeiten und zum Einsatz kommenden Maschinen, Vorrichtungen und Werkzeugen sind dem Lehrling durch den Lehrmeister folgende Berufskennnisse zu vermitteln, welche durch die Berufsschule ergänzt werden.

Materialkenntnisse:

Merkmale, Bearbeitbarkeit und Verwendungszwecke der wichtigsten in der Fabrikation zur Verarbeitung kommenden Werk- und Betriebsstoffe, wie

- Stahllarten (Bau- und Werkzeugstähle), Hartmetalle, Gussarten (Grau-, Temper-, Stahl- und Metallguss),
- Nichteisenmetalle (reine Metalle und Metallegierungen),
- Kunststoffe, Halb- und Fertigfabrikate (Handelsartikel),
- Hilfsmaterialien für den Gebrauch in der Metallbearbeitung, wie z. B. Kühlmittel, Schmiermittel.

Werkzeuge, Werkzeugmaschinen und Vorrichtungen:

Benennung, Handhabung, Anwendungsmöglichkeiten und Instandhaltung der gebräuchlichen Werkzeuge und Vorrichtungen für die allgemeine Metallbearbeitung.

Mess- und Kontrollwerkzeuge, Lehren für Bearbeitungs- und Kontrollzwecke, Messapparate.

Schneidwerkzeuge für die wichtigsten Bearbeitungsmaschinen, wie Bohr-, Dreh-, Fräs- und Hobelwerkzeuge, Schleifscheiben. Aufbau, Wirkungsweise und Anwendungsmöglichkeiten der wichtigsten Werkzeugmaschinen und dazugehörenden Vorrichtungen und Hilfsapparate.

Allgemeine Fachkenntnisse:

Formanzug und Kernspiel. Massänderungen bei Temperaturdifferenzen. Giessanordnungen. Entlüftungstechnik. Anwendung von Durchzugskämmen. Anfertigung und Anwendung von Holz- und Kunststoffmodellen. Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe sowie Schnittwinkel für die verschiedenen Bearbeitungsarten, Werkstoffe und Oberflächengüten.

Anwenden der erforderlichen Schmier- und Kühlmittel zur Schonung der Werkzeuge.

Warmbehandlung der Stähle und anderer Metalle (Schmieden, Glühen, Härten, Anlassen und Vergüten).

Lesen von Werkstattzeichnungen mit Stücklisten, Material-, Mass-, Genauigkeits- und Bearbeitungangaben.

Massnahmen zur Verhütung von Unfällen und Gesundheitsschädigungen.

II. Lehrabschlussprüfung

1. Durchführung der Prüfung

Art. 7

Allgemeines

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

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

- a. Prüfung in den berufskundlichen Fächern (praktische Arbeiten, Berufskennntnisse und Fachzeichnen);
- b. Prüfung in den allgemeinbildenden 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 allgemeinbildenden Fächern nach den Anordnungen der zuständigen kantonalen Behörde richtet. Die Bestimmungen von Artikel 10 bis 15 gelten als Mindestanforderungen.

Art. 8

Organisation der Prüfung

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

² Die Unterlagen für die Prüfungsarbeiten wie Material und Werkstattzeichnungen sind dem Lehrling erst bei Beginn der Prüfung auszuhändigen. Sie sind ihm, soweit notwendig, zu erklären.

Art. 9

Experten

¹ Für jede Prüfung sind genügend Fachleute als Experten zu ernennen. In erster Linie sind Teilnehmer von Expertenkursen zu berücksichtigen.

² Die Experten haben dafür zu sorgen, dass sich der Lehrling 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 soll während der Prüfung die notwendigen Aufzeichnungen über seine Beobachtungen machen.

⁴ Die Beurteilung der ausgeführten Arbeiten sowie die Abnahme der Prüfung in den Berufskennnissen hat in Anwesenheit von mindestens zwei Experten zu erfolgen. Bei der Beurteilung der Prüfungsarbeiten im Fachzeichnen hat ein Fachmann aus der Praxis, der mit der Ausführung von giesstechnischen Zeichnungen vertraut ist, mitzuwirken.

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

Art. 10

Prüfungsdauer

Die Prüfung in den berufskundlichen Fächern dauert 3½ Tage. Davon entfallen auf

- a. die praktischen Arbeiten 23 bis 24 Stunden;
- b. die Berufskennnisse 1 bis 2 Stunden;
- c. das Fachzeichnen 3 Stunden.

2. Prüfungsstoff

Art. 11

Praktische Arbeiten

Jeder Lehrling hat an einem oder mehreren Arbeitsstücken die nachstehenden Arbeiten gemäss den in der Zeichnung angegebenen Formen, Massen und Genauigkeiten auszuführen¹⁾,

1. Vorbereitende Arbeiten (5–6 Stunden):

Eintragen in die Werkzeichnung von Schwindmass, Modelltrennung, Anzug und Bearbeitungszugabe. Bestimmen von Kernlager, Losteile, allfällige Kernkasten und Kernmarken. Anfertigen des Aufrisses. Bestimmen der Drehteile. Zusammenlöten und Zentrieren der zweiteiligen Teilstücke.

2. Maschinenarbeiten (etwa 8 Stunden):

Drehen von zylindrischen und Planflächen, Anpassen, Bündeln, Nuten, Konen und Fassonen. Schneiden von Aussen- oder Innenspitzgewinden mit Gwindestahl. Fräsen oder Hobeln von Flächen, Nuten und Fassonen.

¹⁾ Werkstattzeichnungen für geeignete Prüfungsstücke können bei der Geschäftsstelle des Arbeitgeberverbandes Schweizerischer Maschinen- und Metallindustrieller in Zürich bezogen werden.

3. Handarbeiten (etwa 10 Stunden):

Anreissen, Körnen, Sägen und Meisseln, Bohren, Gewindeschneiden, Reiben, Dübeln. Schleifen und Schärfen einfacher Werkzeuge. Feilen von ebenen und winkelrechten Flächen, Abschrägungen, Abrundungen und Fassonen. Ausführen von Einpassarbeiten. Weich- oder Hartlöten.

Art. 12

Berufskennnisse

(1–2 Stunden)

Die Prüfung ist anhand von Anschauungsmaterial vorzunehmen. Sie erstreckt sich auf folgende Gebiete:

1. Materialkenntnisse. Merkmale, Eigenschaften, Bearbeitbarkeit und Verwendungszwecke der wichtigsten im Maschinen- und Modellbau zur Verarbeitung kommenden Werk- und Betriebsstoffe, wie

- Gussarten: Grau-, Temper-, Stahl- und Metallguss;
- Stahllarten: Baustähle, Werkzeugstähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Hartmetalle;
- Nichteisenmetalle und ihre Legierungen: Blei, Kupfer, Zink, Zinn, Aluminium, Messing und Bronze;
- Hilfsmaterialien: Schmier-, Kühl- und Rostschutzmittel, Löt-, Schweiss- und Schleifmittel, Dichtungs- und Isoliermaterialien. Kunststoffe.

2. Werkzeuge, Werkzeugmaschinen und Vorrichtungen. Benennung, Anwendungsmöglichkeiten und Instandhaltung der

- Handwerkzeuge: Die wichtigsten Schlosser-, Anreiss- und Gewindeschneidwerkzeuge;
- Mess- und Kontrollwerkzeuge: Massstäbe, Schieblehren, Tiefenmasse, Mikrometer, Stichmass und Winkelmesser, Fühllehre, Grenzlehndorn, Grenzrachenlehren, Gewindemesszeuge und Parallelendmasse, Messuhren;
- Werkzeugmaschinen: Aufbau und Wirkungsweise der verschiedenen Bohrmaschinen, Drehbänke, Fräs-, Hobel-, Stoss- und Schleifmaschinen, Säge-, Scher- und Stanzmaschinen, Pressen, Räummaschinen und Ziehbanken;
- Vorrichtungen: Aufspannvorrichtungen für Werkstücke, Gewindeschneidapparate, Einspannvorrichtungen an Drehbänken, Kugeldreh- und Hinterdreapparate, Fräsdorne, Rundtische und Teilapparate;
- Bohrwerkzeuge: Spiral- und Zapfenbohrer, Senker und Reibahlen;
- Drehwerkzeuge: Aussen- und Innendrehstähle, Gewindeschneid- und Formdrehstähle, Stahlhalter für Sonderdrehstähle;

- Fräswerkzeuge: Walzen-, Scheiben- und Nutenfräser, Finger- oder Schaftfräser, Walzenstirnfräser und Messerköpfe, Profilfräser;
- Hobel-, Stoss-, Stanzwerkzeuge: Hobel- und Stossstähle, Sonderstähle;
- Schleifscheiben: Gerade, konische, Topf- und Sonderschleifscheiben (Körnung, Bindung und Härte).

3. Allgemeine Fachkenntnisse. Arbeitsvorgänge, Arbeitstechniken und ihre Anwendung z. B. bei

- Formgebungsverfahren für Metalle, wie Schmieden, Walzen, Pressen, Ziehen, Schweissen, Sintern;
- Handarbeiten, wie Anreissen, Sägen, Hämmern, Meisseln, Biegen, Feilen, Ausreiben, Innen- und Aussengewindeschneiden, Schaben, Weich- und Hartlöten, Schmieden und Härten, Kaltnieten;
- Maschinenarbeiten, wie Bohren, Drehen, Hobeln, Stossen, Fräsen und Schleifen. Verwendung von Schmier- und Kühlmitteln, je nach Bearbeitungsart und Werkstoff. Schnittgeschwindigkeiten. Vorschübe und Schnittwinkelverhältnisse. Übliche Mittelwerte für die wichtigsten Bearbeitungsarten, Schneidwerkzeuge, Werkstoffe und Oberflächengüten, Ermitteln der Tourenzahl für rotierende Werkzeuge oder Werkstücke;
- Warmbehandlung der Stähle und übrigen Metalle, wie Wärmen und Glühen (Entspannen), Härten, Anlassen und Vergüten mit verschiedenen Abschreckmitteln, Anlassfarben und Anlasstemperaturen, Einsatzhärten;
- Oberflächenbehandlung von Metallen und Anbringen von galvanischen Überzügen.
- Maschinenelemente: Gewindearten, Schrauben (Befestigungs- und Bewegungsschrauben), Keile und Federn, Zahnräder, Zahnrad- und Schneckengetriebe;
- Mess- und Kontrollverfahren: Messen mit den üblichen Längenmassen, Durchmesser- und Winkelmessinstrumenten und Lehren;
- Die gebräuchlichsten Formverfahren: Hand-, Maschinen- und Schablonenformerei, offene Kasten- und Herdformerei, kastenloses Formen;
- Die verschiedenen Giessverfahren. Trocken- und Nassgussverfahren;
- Verschiedenes: Lesen von Werkstattzeichnungen, Grundbegriffe über Bearbeitungsangaben und zeichnerische Eintragung, Massangaben, Grundlagen des ISO-Toleranz-Systems, Passungen, Toleranzsymbole.
- Massnahmen zur Verhütung von Unfällen und Gesundheitsschädigungen.

Art. 13

Fachzeichnen

Die Lehrlinge haben folgende Aufgaben zu lösen:

Herauszeichnen von Details aus Zusammenstellungen und Skizzieren von einfachen Rissergänzungen¹⁾.

Die Skizzen sind von freier Hand (Kreise mit Zirkel) anzufertigen.

¹⁾ Geeignete Prüfungsaufgaben können bei der Geschäftsstelle des Arbeitgeberverbandes Schweizerischer Maschinen- und Metallindustrieller in Zürich bezogen werden.

3. Beurteilung und Notengebung

Art. 14

Beurteilung der praktischen Arbeiten

¹ Die Prüfungsarbeiten gemäss Artikel 11 werden in den nachstehenden Positionen beurteilt und bewertet:

- Pos. 1 Vorbereitende Arbeiten.
- Pos. 2 Maschinenarbeiten.
- Pos. 3 Handarbeiten.

² Für jede Position ist nur eine Note einzusetzen, in der sämtliche vorkommenden Arbeitstechniken ihrem Schwierigkeitsgrad entsprechend zu berücksichtigen sind. Massgebend für die Beurteilung sind Arbeitsgüte (Aussehen und Genauigkeit der Arbeit), Handfertigkeit, Arbeitseinteilung und Arbeitsmenge bzw. benötigte Arbeitszeit.

³ Wird eine Position in Unterpositionen aufgeteilt und werden für diese Noten eingesetzt, so ist die Positionsnote nicht einfach als arithmetisches Mittel aus verschiedenen Teilnoten zu errechnen. Sie ist vielmehr unter Berücksichtigung dieser Teilnoten und Beachtung der Wichtigkeit der einzelnen Teilarbeiten im Rahmen der Prüfungsposition zu schätzen und nach Artikel 16 zu erteilen.

Art. 15

Beurteilung der Berufskennnisse und des Fachzeichnens

¹ Jede einzelne der nachstehenden Positionen der Berufskennnisse und des Fachzeichnens ist gesondert zu beurteilen.

Berufskennnisse

- Pos. 1 Materialkennnisse.
- Pos. 2 Werkzeuge, Werkzeugmaschinen und Vorrichtungen.
- Pos. 3 Allgemeine Fachkennnisse.

Fachzeichnen

- Pos. 1 Technische Richtigkeit (Darstellung und Projektion).
- Pos. 2 Mass- und Bearbeitungsangaben (richtige und vollständige Eintragung).
- Pos. 3 Zeichnerische Ausführung (Strich, Beschriftung und Arbeitsmenge).

² Bei Unterteilung von Positionen in Unterpositionen gilt Artikel 14 Absatz 3, sinngemäss.

Art. 16

Notengebung

¹ Die Experten haben in jeder Prüfungsposition die Leistungen wie folgt zu beurteilen und die entsprechenden Noten zu geben¹⁾:

Eigenschaften der Leistungen	Beurteilung	Note
Qualitativ und quantitativ vorzüglich	ausgezeichnet	6
Annähernd richtig und vollständig, verdient aber die höchste Auszeichnung nicht	sehr gut	5,5
Zweckentsprechend, mit nur geringfügigen Fehlern	gut	5
Befriedigend, aber gewichtigere Fehler und kleine Lücken aufweisend	ziemlich gut	4,5
Den Mindestanforderungen, die an einen gelernten Modellmechaniker zu stellen sind, noch knapp entsprechend	genügend	4
Den Mindestanforderungen, die an einen gelernten Modellmechaniker zu stellen sind, nicht mehr entsprechend	ungenügend	3
Grobe Fehler aufweisend und unvollständig	sehr schwach	2
Wertlos oder nicht ausgeführt	unbrauchbar	1

Andere Zwischennoten als 5,5 oder 4,5 sind nicht zulässig.

² Die Note in den praktischen Arbeiten, in den Berufskennnissen und im Fachzeichnen bildet je das Mittel aus den Noten der einzelnen Prüfungspositionen. Sie ist auf eine Dezimalstelle zu berechnen, ohne Berücksichtigung eines Restes.

³ Auf Einwendungen des Lehrlings, er sei in einzelne grundlegende Arbeitsgebiete nicht eingeführt worden, darf keine Rücksicht genommen werden. Die Angaben des Lehrlings sind jedoch im Expertenbericht (Art. 17 Abs. 4) zu vermerken.

Art. 17

Prüfungsergebnis

¹ Das Ergebnis der Lehrabschlussprüfung wird durch eine Gesamtnote ausgedrückt. Sie wird aus den folgenden 4 Noten ermittelt, von denen die Mittelnote der praktischen Arbeiten doppelt zu rechnen ist:

Mittelnote in den praktischen Arbeiten;

Mittelnote in den Berufskennnissen;

Mittelnote im Fachzeichnen;

¹⁾ Formulare zum Eintragen der Noten können bei der Geschäftsstelle des Arbeitgeberverbandes Schweizerischer Maschinen- und Metallindustrieller unentgeltlich bezogen werden.

Mittelnote in den allgemeinbildenden Fächern (Rechnen, Buchführung, Muttersprache, Staats- und Wirtschaftskunde).

² Die Gesamtnote ist das Mittel aus diesen Noten ($\frac{1}{5}$ der Notensumme); sie ist auf eine Dezimalstelle zu berechnen, ohne Berücksichtigung eines Restes.

³ Die Prüfung ist bestanden, wenn sowohl die Mittelnote in den praktischen Arbeiten als auch die Gesamtnote je den Wert 4,0 nicht unterschreitet.

⁴ Zeigen sich bei der Prüfung Mängel in der beruflichen Ausbildung, so haben die Experten genaue Angaben über ihre Feststellungen in das Notenformular einzutragen.

⁵ 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. Sein Inhaber ist berechtigt, die gesetzlich geschützte Berufsbezeichnung *gelernter Modellmechaniker* zu führen.

III. Inkrafttreten

Art. 19

Dieses Reglement tritt am 1. September 1969 in Kraft.

Bern, den 17. Juni 1969

Eidgenössisches Volkswirtschaftsdepartement

Schaffner

Notifikation

Frl. Dragica Kasnar, geboren 25. Februar 1928, jugoslawische Staatsangehörige, Hausangestellte, wohnhaft gewesen in Scuol, Café Rauch, jetzt unbekanntem Aufenthalts, wird hiermit eröffnet:

Das Zollamt Martina verurteilte Sie am 14. Juli 1969 gestützt auf ein am 29. April 1969 aufgenommenes Strafprotokoll wegen Zollübertretung in Anwendung der Artikel 74 Ziffer 3 und 91 des Zollgesetzes zu einer Busse von 31,65 Franken, die wegen der abgegebenen Unterziehungserklärung um einen Drittel auf 21.10 Franken ermässigt werden konnte.

Ferner verurteilte Sie die Eidgenössische Alkoholverwaltung am 7. Juli 1969 gestützt auf ein weiteres am 29. April 1969 gegen Sie aufgenommenes Strafprotokoll wegen Widerhandlung gegen die Alkoholgesetzgebung in Anwendung von Artikel 53 des Alkoholgesetzes zu einer Monopolbusse von 330 Franken, unter Gewährung des Nachlassdrittels infolge der abgegebenen Unterziehungserklärung, so dass ein geschuldeter Betrag von 220 Franken verbleibt.

Der Betrag der Zollbusse kann innert 30 Tagen seit Veröffentlichung dieser Notifikation bei der Zollkreisdirektion Chur, jener der Monopolbusse innert der gleichen Frist beim Eidgenössischen Finanz- und Zolldepartement in Bern durch Beschwerde angefochten werden.

Nach unbenutztem Ablauf der Beschwerdefrist werden die Strafverfügungen rechtskräftig und vollstreckbar. Sie werden hiermit aufgefordert, die genannten Beträge, unter Abzug einer zu Ihren Gunsten bestehenden Hinterlage von 70.65 Franken, somit 170.45 Franken, innert 14 Tagen nach Eintritt der Vollstreckbarkeit an das Zollamt Martina in bar oder durch Postanweisung zu zahlen. Erfolgt keine Zahlung, so wird der ungedeckte Betrag der Bussen gemäss Artikel 98 Absatz 2 des Zollgesetzes und Artikel 317 des Bundesstrafrechtspflegegesetzes in Haft umgewandelt.

Bern, den 10. Oktober 1969.

Eidgenössische Oberzolldirektion

Bekanntmachungen von Departementen und anderen Verwaltungsstellen des Bundes

In	Bundesblatt
Dans	Feuille fédérale
In	Foglio federale
Jahr	1969
Année	
Anno	
Band	2
Volume	
Volume	
Heft	40
Cahier	
Numero	
Geschäftsnummer	---
Numéro d'affaire	
Numero dell'oggetto	
Datum	10.10.1969
Date	
Data	
Seite	1005-1018
Page	
Pagina	
Ref. No	10 044 472

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.