

(Vom 27. November 1968)

Herr Oberst i Gst Hans Meister, von Bern und Holderbank, bisher Instruktionsoffizier der Infanterie, wurde als Sektionschef Ia beim Stab der Gruppe für Ausbildung und Instruktionsoffizier gewählt.

Herr Charles Pochon, lic. nat. oec., von Chavannes-le-Chêne und Denezey, bisher Sektionschef I bei der Eidgenössischen Finanzkontrolle, wurde zum zweiten Vizedirektor des Bundesamtes für Industrie, Gewerbe und Arbeit gewählt.

Herr Hans Steiger, Fürsprecher von Büron und Bern, wurde zum Adjunkten der Direktion des Bundesamtes für Industrie, Gewerbe und Arbeit und zum Chef der Sektion für Gewerbe dieses Amtes gewählt.

Bekanntmachungen von Departementen und anderen Verwaltungsstellen des Bundes

Änderungen im diplomatischen Korps vom 20. bis 26. November 1968

Aufnahme der dienstlichen Tätigkeit

Niederlande

Fräulein Allegonda Henriette Maria Nierman, Zweite Sekretärin.

Beendigung der dienstlichen Tätigkeit

Kuba

Herr Orestes Barreda Perez, Zweiter Sekretär.

Niederlande

Baron Diederik Speyart van Woerden, Erster Sekretär.

Türkei

Fräulein Ergin Karasu, Attaché.

Beförderung

Japan

Herr Akira Ito, Zweiter Sekretär, in den Rang eines Ersten Sekretärs.

Vorläufiges Reglement über die Ausbildung und die Lehrabschlussprüfung für die Berufe des Kautschukanten und des Plastikanten

(Vom 25. September 1968)

Das Bundesamt für Industrie, Gewerbe und Arbeit,

gestützt auf Artikel 11, Absatz 3 des Bundesgesetzes vom 20. September 1963 über die Berufsbildung (in der Folge Bundesgesetz genannt) und Artikel 12, 18 und 21, Absatz 2 der zugehörigen Verordnung vom 30. März 1965,

erlässt

das nachstehende vorläufige Reglement über die Ausbildung und die Lehrabschlussprüfung für die Berufe des Kautschukanten und des Plastikanten.

I. Ausbildung

1. Lehrverhältnis

Art. 1

Berufsbezeichnung und Dauer der Lehre

¹ Die Berufsbezeichnung lautet Kautschukant beziehungsweise Plastikant.

² Die Lehre dauert 3 Jahre. Um Störungen im Unterricht der Berufsschule zu vermeiden, ist der Antritt der Lehre nach Möglichkeit auf den Beginn des Schuljahres anzusetzen.

³ Der Kautschukant befasst sich mit der industriellen Verarbeitung von Natur- und Synthetik kautschuk zu Halb- und Fertigfabrikaten, während der Plastikant duro- und thermoplastische Kunststoffe (nachstehend Kunststoffe genannt) zu Halb- und Fertigfabrikaten verarbeitet.

⁴ Es handelt sich um ausgesprochene Kaderberufe. Die Mehrzahl der benötigten Arbeitskräfte wird wie bisher im Anlernverfahren ausgebildet.

Art. 2

Anforderungen an den Lehrbetrieb

¹ Kautschukanten und Plastikanten dürfen nur in Betrieben der Kautschuk- oder Kunststoffindustrie ausgebildet werden, die über die in Artikel 5 erwähnten

Maschinen, Apparate, Werkzeuge und Einrichtungen verfügen und in der Lage sind, das in Artikel 4 bis 6 erwähnte Lehrprogramm vollständig zu vermitteln.

² Vorbehalten bleiben die allgemeinen Voraussetzungen für die Annahme von Lehrlingen gemäss Artikel 9 des Bundesgesetzes.

Art. 3

Höchstzahl der Lehrlinge

¹ In einem Betrieb dürfen jeweils ausgebildet werden:

- 1 Lehrling auf 10 ständig Beschäftigte der Kautschuk- oder Kunststoffabteilungen, wovon mindestens 1 gelernter Fachmann;
- 2 Lehrlinge auf 20 ständig Beschäftigte der Kautschuk- oder Kunststoffabteilungen, wovon mindestens 3 gelernte Fachleute;
- 3 Lehrlinge auf 30 ständig Beschäftigte der Kautschuk- oder Kunststoffabteilungen, wovon mindestens 5 gelernte Fachleute;
- 1 weiterer Lehrling auf jede weitere angebrochene oder ganze Gruppe von je 10 ständig Beschäftigten der Kautschuk- oder Kunststoffabteilungen, wovon mindestens je 2 gelernte Fachleute.

² Als Fachleute für die Bestimmung der Lehrlingszahl gemäss Absatz 1 gelten gelernte Kautschukanten, gelernte Plastikanten, gelernte Thermoplastiker oder gelernte Kunststoff-Apparatebauer, Angelernte, die mindestens seit 8 Jahren ununterbrochen in Kautschuk- bzw. Kunststoff-Verarbeitungsbetrieben arbeiten, sowie gelernte Berufsleute des metallverarbeitenden Gewerbes und gelernte Laboranten Richtung Physik oder Chemie, die mindestens seit 2 Jahren ununterbrochen in Kautschuk- bzw. Kunststoff-Verarbeitungsbetrieben tätig sind.

³ Die Aufnahme von 2 und mehr Lehrlingen hat zeitlich so zu erfolgen, dass sich die Lehrantritte möglichst gleichmässig auf die einzelnen Lehrjahre verteilen.

2. Lehrprogramm für die Ausbildung im Betrieb

Art. 4

Allgemeine Richtlinien

¹ Die Lehrbetriebe haben die für die Ausbildung der Lehrlinge verantwortliche Person eindeutig zu bestimmen.

² Der Lehrling ist von Anfang an planmässig in den Beruf einzuführen und nur mit fachlichen Arbeiten zu beschäftigen. Er ist rechtzeitig über die bei den verschiedenen Arbeiten auftretenden Unfallgefahren und allfälligen Gesundheitsschädigungen aufzuklären sowie über die richtige Anwendung der Schutz-einrichtungen zu unterrichten.

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

⁴ Der Lehrling ist zur Führung eines Arbeitstagebuches verpflichtet, das er an der Lehrabschlussprüfung vorzulegen hat. Der Lehrmeister hat es regelmässig zu kontrollieren ¹⁾).

⁵ Zur Förderung der beruflichen Fertigkeit sind alle Arbeiten abwechslungsweise zu wiederholen und die Ausbildung darin so zu ergänzen, dass der Lehrling am Ende seiner Lehre die im Lehrprogramm erwähnten Berufsarbeiten selbständig und in angemessener Zeit ausführen kann.

⁶ Die in den Artikeln 5 und 6 aufgeführten Berufsarbeiten und Berufskennnisse für die einzelnen Lehrjahre bilden die Grundlage für die Ausbildung im Lehrbetrieb. Die verschiedenen Arbeiten sind unter Berücksichtigung einer stufenweisen Entwicklung, die vom Leichterem zum Schwierigeren fortschreitet, zu üben.

Art. 5

Berufsarbeiten

a. Kautschukant

Erstes Lehrjahr

Mechanische Werkstätte: Handhaben und Instandhalten der einfachen Werkzeuge für die Metallbearbeitung. Systematisches Anlernen im Anreissen, Sägen, Feilen, Bohren, Meisseln, Gewindeschneiden, Schleifen sowie Hart- und Weichlöten. Ausführen von einfachen Mechanikerarbeiten wie Demontieren und Montieren von Maschinenteilen. Mithelfen bei Unterhalts- und Reparaturarbeiten an Kautschukverarbeitungsmaschinen.

Zweites Lehrjahr

Versuchsmaschinen: Kennenlernen der Kautschukarten und Zusatzstoffe durch Herstellen von Mischungen. Vulkanisieren verschiedener Kautschukarten auf Versuchsmaschinen.

Konfektionieren: Konfektionieren von Kautschukartikeln nach Zeichnungen und Vorlagen aus Platten, Schnüren und Profilen wie Schläuche, Dichtungen, Walzenbezüge, Auskleidungen usw.

Extrudieren: Einstellen und Bedienen von Extrudern. Korrigieren von Spritzmatrizen und Herstellen einfacher Spritzmatrizen.

Vulkanisieren: Vulkanisieren konfektionierter und extrudierter Artikel.

Drittes Lehrjahr

Pressen: Handhaben und Pflegen der Pressformen, Bedienen der Pressen. Herstellen von Formartikeln.

¹⁾ Musterblätter für die Führung des Arbeitstagebuches können beim Verband Schweizerischer Gummi- und Thermoplast-Industrieller und beim Verband Schweizerischer Kunststoff-, Press- und Spritzwerke bezogen werden.

Kontrollarbeiten: Kontrollieren von Halb- und Fertigfabrikaten auf Fehlerfreiheit, Masshaltigkeit, Härte und Spannungsfreiheit.

Mischraum und Walzwerk: Abwägen von Kautschukmischungen nach Rezepten. Herstellen von Mischungen auf dem Mischwalzwerk oder Innenmischer nach Arbeitsvorschrift.

Kalandrieren: Bedienen von einfachen Kalandern. Herstellen von Platten verschiedener Dicke.

b. Plastikant

Erstes Lehrjahr

Mechanische Werkstätte: Handhaben und Instandhalten der einfachen Werkzeuge für die Metall- und Kunststoffbearbeitung. Systematisches Anlernen im Anreissen, Sägen, Feilen, Bohren, Meisseln, Gewindeschneiden, Schleifen sowie Hart- und Weichlöten. Ausführen von einfachen Mechanikerarbeiten wie Demontieren und Montieren von Maschinenteilen. Mithelfen bei Unterhalts- und Reparaturarbeiten an Kunststoffverarbeitungsmaschinen.

Zweites Lehrjahr

Versuchsmaschinen: Kennenlernen der Duro- und Thermoplaste und Zusatzstoffe sowie gegebenenfalls deren Mischungen.

Kalandrieren oder Beschichten oder maschinelles Herstellen von Formstücken (je nach Einrichtung des Betriebes): Einstellen und Bedienen des Kalanders oder der Beschichtungsmaschine oder von Spritzgiess- und Pressmaschinen zur Herstellung von Formstücken.

Drittes Lehrjahr

Fortsetzen der Ausbildung im Kalandrieren oder im Beschichten oder im maschinellen Herstellen von Formstücken durch Spritzgiessen.

Prägen oder Laminieren oder Extrudieren oder Pressen (je nach Einrichtung des Betriebes).

Prägen: Einrichten und Bedienen der Prägemaschine. Einbauen der Prägewalze in den Prägekalander. Einstellen der thermischen Einrichtungen, Inbetriebsetzen der Anlage.

Laminieren: Einrichten und Bedienen der Laminiermaschine. Ausbildung im Mischraum und im Walzwerk: Abwägen von Kunststoffmischungen nach Rezepten. Herstellen von Kunststoffmischungen auf dem Mischwalzwerk, Innenmischer oder auf anderen Mischmaschinen nach Arbeitsvorschrift.

Extrudieren: Einstellen und Bedienen von Extrudern. Korrigieren von Spritzmatrizen. Herstellen einfacher Spritzmatrizen. Ausbildung im Mischraum und im Walzwerk: Abwägen von Kunststoffmischungen nach Rezepten. Herstellen von Kunststoffmischungen auf dem Mischwalzwerk, Innenmischer oder auf anderen Mischmaschinen nach Arbeitsvorschrift.

Pressen: Einrichten und Bedienen von Pressen. Kontrollieren der Werkzeuge, Pressen und der Sicherheitseinrichtungen. Vorbereiten der Pressmassen (Einrichten der Tablettiermaschinen. Herstellen der Tabletten. Vorwärmen der Tabletten, z. B. Einstellen der Hochfrequenzöfen).

Kontrollarbeiten: Kontrollieren von Halb- und Fertigfabrikaten auf Fehlerfreiheit, Masshaltigkeit, Härte, Spannungsfreiheit usw.

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:

a. Kautschukant

Materialkennnisse: Die wichtigsten Eigenschaften von Gusseisen, Stahl, Leicht- und Buntmetallen. Die wichtigsten Bestandteile von Kautschukmischungen. Merkmale und Eigenschaften von unvulkanisierten und vulkanisierten Kautschukmischungen.

Werkzeug- und Maschinenkennnisse: Die Metallbearbeitungswerkzeuge. Wirkungsweise, Bedienung und Pflege der wichtigsten, in der Kautschukindustrie verwendeten Maschinen. Die Sicherheitseinrichtungen und Unfallverhütungsmassnahmen.

Allgemeine Fachkennnisse: Grundkennnisse über die wichtigsten Energieträger wie Elektrizität, Dampf, Hydraulik und Druckluft. Vorgänge beim Einschalten der gebräuchlichsten Elektromotoren, Überlastungsschutz. Die sich abspielenden Vorgänge beim Vulkanisieren. Einfluss der wichtigsten Zusatzstoffe auf die Verarbeitung und die Anwendungsmöglichkeiten von Kautschuk. Die wichtigsten Prüfmethoden. Lesen von Werkstattzeichnungen. Führung des Arbeitstagebuches.

b. Plastikant

Materialkennnisse: Die wichtigsten Eigenschaften von Gusseisen, Stahl, Leicht- und Buntmetallen. Die Ausgangsmaterialien zur Herstellung von Kunststoffen. Merkmale, Eigenschaften und Verwendung der wichtigsten Kunststoffe.

Werkzeug- und Maschinenkennnisse: Die Metallbearbeitungswerkzeuge. Wirkungsweise, Anwendungsmöglichkeiten, Bedienung und Pflege der wichtigsten in der Kunststoffindustrie verwendeten Maschinen und Werkzeuge. Die Sicherheitseinrichtungen und Unfallverhütungsmassnahmen.

Allgemeine Fachkennnisse: Grundkennnisse über die wichtigsten Energieträger wie Elektrizität, Dampf, Hydraulik und Druckluft. Vorgänge beim Einschalten der gebräuchlichsten Elektromotoren. Kenntnis des Überlastungsschutzes. Kenntnis über die Herstellung und die Oberflächenstruktur der Prägewalzen. Die thermische Vor- und Nachbehandlung der Kunststoffe. Einfluss der wichtig-

sten Zusatzstoffe auf die Verarbeitung und Eigenschaften von Kunststoffen. Die Anwendungsmöglichkeiten von Kunststoffen. Die wichtigsten Prüfmethoden. Lesen von Werkstattzeichnungen. Führung des Arbeitstagebuches.

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 (Berufsarbeiten, Berufskennnisse und Fachzeichnen);
- b. Prüfung in den allgemeinbildenden Fächern (Rechnen, Buchführung, Muttersprache, Staats- und Wirtschaftskunde).

³ Die nachstehenden Bestimmungen beziehen sich, mit Ausnahme von Artikel 16, ausschliesslich auf die Prüfung in den berufskundlichen Fächern, während sich die Prüfung in den allgemeinbildenden Fächern nach den Anordnungen der zuständigen kantonalen Behörde richtet.

Art. 8

Organisation der Prüfung

¹ Die Prüfung ist womöglich im Lehrbetrieb durchzuführen und in allen Teilen sorgfältig vorzubereiten.

² Die Unterlagen für die Prüfungsarbeiten 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.

⁴Die Beurteilung der ausgeführten Arbeiten sowie die Abnahme der Prüfung in den Berufskennntnissen 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 technischen Zeichnungen vertraut ist, mitzuwirken.

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

Art. 10

Prüfungsdauer

Die Prüfungen in den berufskundlichen Fächern dauern für jeden der beiden Berufe 3 Tage. Davon entfallen auf

- die Berufsarbeiten ungefähr 20 Stunden,
- die Berufskennntnisse einschliesslich das Fachzeichnen ungefähr 4 Stunden.

2. Prüfungsstoff

Art. 11

Berufsarbeiten

Jeder Lehrling ist in folgenden seinem Beruf entsprechenden Fertigkeiten zu prüfen und zu beurteilen:

a. Kautschukant

Herstellen einer Kautschukmischung nach Rezept und Arbeitsvorschrift. Einrichten eines Extruders. Korrigieren einer Matrize auf das gewünschte Mass des zu extrudierenden Artikels. Extrudieren und Vulkanisieren eines Artikels. Bereitstellen der Rohlinge zum Pressen einiger Formartikel in vorbestimmter Pressform. Einstellen von Temperatur, Druck und Zeit der Presse. Durchführen des Pressvorganges. Konfektionieren von zwei bis drei Kautschukartikeln. Kontrollieren einiger Fertigprodukte nach Zeichnungen mit Mass-, Toleranz- und Härteangaben. Demontieren und Montieren eines einfachen Maschinenteils.

b. Plastikant

Herstellen einer Kunststoffmischung nach Rezept und Arbeitsvorschrift oder Ausführen von Vorbereitungsoperationen an Kunststoffrohstoffen für die Verarbeitung. Vorbereiten und Durchführen eines Arbeitsvorganges wahlweise auf dem Kalander oder der Beschichtungsanlage oder einer Presse zur Herstellung von Formartikeln. Umstellen des Kalanders oder der Beschichtungsmaschine oder der Presse zur Herstellung von Formartikeln auf ein anderes Produkt. Einrichten und Bedienen eines Extruders sowie einer Spritzmatrize auf das erforder-

liche Mass des zu extrudierenden Artikels oder Einrichten und Bedienen einer Präge- oder Laminierereinrichtung oder einer Spritzgiessmaschine. Kontrollieren einiger Fertigprodukte nach Zeichnungen oder Muster. Demontieren und Montieren eines einfachen Maschinenteils.

Art. 12

Berufskennnisse

Die Prüfung ist anhand von Anschauungsmaterial vorzunehmen und soll auf die Prüfungsarbeiten Bezug nehmen. Sie erstreckt sich auf folgende Gebiete, die auch den in der Berufsschule vermittelten Stoff umfassen :

a. Kautschukant

Materialkenntnisse: Eigenschaften und Verwendungsmöglichkeiten der gebräuchlichsten Metalle wie Stahl, Gusseisen, Kupfer, Leicht- und Buntmetalle. Herkunft, Eigenschaften, Qualitätsunterschiede und Verwendungsmöglichkeiten des Naturkautschukes. Herstellung, Eigenschaften, Qualitätsunterschiede und Verwendungsmöglichkeiten des Synthesekautschukes. Die wichtigsten Bestandteile von Kautschukmischungen (Zusatzstoffe).

Werkzeug- und Maschinenkenntnisse: Aufbau, Funktion, Handhabung und Unterhalt der Kautschukverarbeitungsmaschinen wie Mischwalzwerke, Innenmischer, Kalander, Extruder, Pressen, Vulkanisationsanlagen usw.

Unfallverhütungsvorschriften, Schutzeinrichtungen an Maschinen, Inbetriebsetzung von Elektromotoren, Funktion des Überlastungsschutzes.

Allgemeine Fachkenntnisse: Die bei der Kautschukverarbeitung benötigten Energieträger wie Elektrizität, Dampf und Druckluft. Der Vulkanisationsvorgang. Die Merkmale und Eigenschaften von unvulkanisierten und vulkanisierten Kautschukmischungen. Die Herstellung der verschiedenen Kautschukmischungen und deren Verwendungsmöglichkeiten. Methoden zur Prüfung der Kautschukmischungen sowie der Halb- und Fertigfabrikate. Lesen von Werkstattzeichnungen. Führung des Arbeitstagebuches.

b. Plastikant

Materialkenntnisse: Eigenschaften und Verwendungsmöglichkeiten der gebräuchlichsten Metalle wie Stahl, Gusseisen, Kupfer, Leicht- und Buntmetalle. Ausgangsmaterialien zur Herstellung von Kunststoffen. Eigenschaften und Verwendung der wichtigsten Kunststoffe.

Werkzeug- und Maschinenkenntnisse: Aufbau, Funktion, Handhabung und Unterhalt der in der Kunststoffindustrie verwendeten Maschinen wie Vormischer, Mischwalzwerke, Innenmischer, anderen Mischmaschinen, Kalander, Extruder, Spritzgiessmaschinen, Pressen, Streich-, Gelier-, Präge- und Laminieranlagen.

Unfallverhütungsvorschriften, Schutzeinrichtung an Maschinen. Inbetriebsetzung von Elektromotoren. Funktion des Überlastungsschutzes.

Allgemeine Fachkenntnisse: Die bei der Kunststoffverarbeitung benötigten Energieträger wie Elektrizität, Dampf, Hydraulik und Druckluft. Die thermische Vor- und Nachbehandlung der Kunststoffe. Einfluss der wichtigsten Zusatzstoffe auf die Verarbeitungsmöglichkeiten und Eigenschaften von Kunststoffen. Die Verwendungsmöglichkeiten der Kunststoffe. Methoden zur Prüfung der Kunststoffe sowie der Halb- und Fertigfabrikate. Lesen von Werkstattzeichnungen. Führung des Arbeitstagebuches.

Art. 13

Fachzeichnen (Beide Berufe)

Jeder Lehrling hat nach Modell eine Skizze eines gegebenen Halb- oder Fertigfabrikates mit den dazugehörenden Massangaben zu erstellen.

3. Beurteilung und Notengebung

Art. 14

Beurteilung

¹ Die *Berufsarbeiten* gemäss Artikel 11 werden in die nachstehenden Positionen aufgeteilt:

a. Kautschukant

- Pos. 1 Herstellung einer Kautschukmischung;
- Pos. 2 Arbeit am Extruder;
- Pos. 3 Arbeit an der Presse;
- Pos. 4 Konfektionieren;
- Pos. 5 Kontrollarbeiten;
- Pos. 6 Demontage und Montage eines einfachen Maschinenteils.

b. Plastikant

- Pos. 1 Herstellung einer Kunststoffmischung oder Materialvorbereitung;
- Pos. 2 Arbeit am Kalander oder an der Beschichtungsanlage oder an der Presse zur Herstellung von Formartikeln;
- Pos. 3 Arbeit am Extruder oder an der Präge- oder Laminieranlage oder Spritzgiessmaschine;
- Pos. 4 Kontrollarbeiten;
- Pos. 5 Demontage und Montage eines einfachen Maschinenteils.

² Für jede Position ist nur eine Note einzusetzen, in der sämtliche vorkommenden Arbeitstechniken ihrem Schwierigkeitsgrad entsprechend zu berücksichtigen sind. Bei der Beurteilung der Berufsarbeiten sind bei jeder Prüfungsposition

Güte (genaue, saubere und fachgemässe Ausführung), Arbeitsweise (Aufbau und Handfertigkeit) und die für die Arbeit verwendete Zeit (Arbeitsmenge) zu berücksichtigen.

³ Die nachstehenden Positionen der *Berufskennnisse* und des *Fachzeichnens* (beide Berufe) sind gesondert zu beurteilen:

- Pos. 1 Materialkenntnisse;
- Pos. 2 Werkzeug- und Maschinenkenntnisse;
- Pos. 3 Allgemeine Fachkenntnisse;
- Pos. 4 Fachzeichnen.

⁴ Werden zur Ermittlung einer Positionsnote für die Berufsarbeiten, die Berufskennnisse und das Fachzeichnen Teilnoten für Unterpositionen verwendet, so darf die Positionsnote nicht einfach als arithmetisches Mittel aus den Teilnoten errechnet werden. Sie ist vielmehr unter Berücksichtigung dieser Teilnoten und Beachtung ihrer Wichtigkeit im Rahmen der Prüfungsposition zu schätzen und nach Artikel 15 zu erteilen.

Art. 15

Notengebung

¹ Die Experten haben in jeder Prüfungsposition die Leistung 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 Kautschukanten oder gelernten Plastikanten zu stellen sind, noch knapp entsprechend	genügend	4
Den Mindestanforderungen, die an einen gelernten Kautschukanten oder gelernten Plastikanten zu stellen sind, nicht mehr entsprechend	ungenügend	3
Grobe Fehler aufweisend und unvollständig	sehr schwach	2
Wertlos oder nicht ausgeführt	unbrauchbar	1

² Andere Zwischennoten als 5,5 oder 4,5 sind nicht zulässig.

¹⁾ Formulare für die Eintragung der Noten können beim Verband Schweizerischer Gummi- und Thermoplast-Industrieller oder beim Verband Schweizerischer Kunststoff-, Press- und Spritzwerke unentgeltlich bezogen werden.

³ Die Note in den Berufsarbeiten und in den Berufskenntnissen bildet je das Mittel aus den Noten der einzelnen Prüfungspositionen. Sie ist auf eine Dezimalstelle, ohne Berücksichtigung eines Restes, zu berechnen.

⁴ 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 (Artikel 16, Absatz 4) zu vermerken.

Art. 16

Prüfungsergebnis

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

- Mittelnote der Berufsarbeiten;
- Mittelnote der Berufskenntnisse einschliesslich Fachzeichnen;
- Mittelnote der allgemeinbildenden Fächer (Rechnen, Buchführung, Muttersprache, Staats- und Wirtschaftskunde).

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 Berufsarbeiten als auch die Gesamtnote je den Wert 4,0 nicht unterschreiten.

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

Art. 17

Fähigkeitszeugnis

Wer die Lehrabschlussprüfung bestanden hat, erhält das eidgenössische Fähigkeitszeugnis. Sein Inhaber ist berechtigt, die gesetzlich geschützte Berufsbezeichnung «gelernter Kautschukant» bzw. «gelernter Plastikant» zu führen.

III. Inkrafttreten

Art. 18

¹ Dieses vorläufige Reglement tritt am 1. November 1968 in Kraft und ersetzt dasjenige für den Kautschukanten und den Thermoplastiker vom 7. April 1964.

² Zur Zeit laufende Lehrverhältnisse für Thermoplastiker können vertragsgemäss zu Ende geführt werden oder im Einverständnis der Vertragsparteien und der zuständigen kantonalen Behörde in Lehrverhältnisse für Plastikanten umgewandelt werden. Die weitere Ausbildung der Lehrlinge hat in diesem Falle nach dem vorliegenden Reglement zu erfolgen.

Bern, den 25. September 1968.

Bekanntmachungen von Departementen und anderen Verwaltungsstellen des Bundes

In	Bundesblatt
Dans	Feuille fédérale
In	Foglio federale
Jahr	1968
Année	
Anno	
Band	2
Volume	
Volume	
Heft	49
Cahier	
Numero	
Geschäftsnummer	---
Numéro d'affaire	
Numero dell'oggetto	
Datum	06.12.1968
Date	
Data	
Seite	836-847
Page	
Pagina	
Ref. No	10 044 168

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.