

Bekanntmachungen von Departementen und andern Verwaltungsstellen des Bundes.

Reglement

über

die Lehrlingsausbildung im Huf- und Wagenschmiedegewerbe.

Das eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement,

nach Massgabe von Art. 5, Abs. 1, Art. 13, Abs. 1, und Art. 19, Abs. 1, des Bundesgesetzes vom 26. Juni 1930 über die berufliche Ausbildung (in der Folge Bundesgesetz genannt) und von Art. 4, 5 und 7 der zugehörigen Verordnung I vom 23. Dezember 1932, erlässt nachstehendes

Reglement über die Lehrlingsausbildung im Huf- und Wagenschmiedegewerbe.

1. Berufsbezeichnung und Lehrzeitdauer.

Die Lehrlingsausbildung im Huf- und Wagenschmiedegewerbe erstreckt sich ausschliesslich auf den Beruf des Huf- und Wagenschmieds.

Die Dauer der Lehrzeit beträgt $3\frac{1}{2}$ Jahre.

Die Spezialbetriebe des Schmiedegewerbes, wie Anhängerbauwerkstätten und Pflugschmieden, sind verpflichtet, ihren Lehrlingen die Fertigkeiten des Grundberufes nach Massgabe des nachstehenden Lehrprogrammes zu vermitteln.

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

2. Beschränkung der Zahl der Lehrlinge.

Ein Betrieb, in dem der Meister allein oder mit einem gelernten Huf- und Wagenschmied tätig ist, kann jeweils einen Lehrling zur Ausbildung annehmen; ein zweiter Lehrling darf seine Probezeit erst dann antreten, wenn der erste im letzten Jahre seiner vertraglichen Lehrzeit steht. In Betrieben, die ständig 2 bis 4 gelernte Huf- und Wagenschmiede beschäftigen, darf ein zweiter Lehrling angenommen werden, wenn der erste die Hälfte seiner vertraglichen Lehrzeit bestanden hat.

Betriebe mit ständig 5 bis 9 gelernten Huf- und Wagenschmieden dürfen bis 3, Betriebe mit ständig 10 bis 14 gelernten Huf- und Wagenschmieden dürfen bis 4, und auf je ein bis fünf weitere gelernte Huf- und Wagenschmiede je einen weitem Lehrling ausbilden. Die Aufnahme von drei und mehr Lehrlingen hat zeitlich so zu erfolgen, dass sich diese möglichst gleichmässig auf die einzelnen Lehrjahre verteilen.

Die Bestimmung des Art. 5, Abs. 2, des Bundesgesetzes, über die Beschränkung der Lehrlingszahl durch die zuständige kantonale Behörde im Einzelfalle, bleibt vorbehalten.

Beim Vorliegen besonderer Verhältnisse, wie Mangel einer geeigneten Lehrstelle oder Mangel an gelernten Arbeitskräften, kann die zuständige kantonale Behörde im Einzelfalle die vorübergehende Erhöhung der hievor festgesetzten Lehrlingszahl bewilligen.

Anmerkung. Um Störungen im Unterricht der Berufsschule zu vermeiden, wird empfohlen, den Lehrantritt möglichst auf Beginn des Schuljahres anzusetzen.

3. Lehrprogramm.

Allgemeines. Der Lehrling soll vor allem an genaues, sauberes und mit zunehmender Fertigkeit auch an rasches Arbeiten gewöhnt werden. Er ist im Rahmen des Lehrprogrammes von Anfang an möglichst zu allen beruflichen Arbeiten heranzuziehen, sowie zur Führung eines Arbeitsbuches, zum Ordnen der Materialvorräte und zum Reinigen der Werkstatt und der Maschinen anzuhalten.

In Verbindung mit den praktischen Arbeiten sind dem Lehrling folgende Berufskennnisse zu vermitteln:

Eigenschaften, Verwendung und Verarbeitung der gebräuchlichsten Werkstoffe, Halb- und Fertigfabrikate. Verwendung und Eigenschaften der Brennmaterialien, Schmier-, Reinigungs- und Rostschutzmittel. Die Gewindesysteme und Gewindearten. Lesen von Zeichnungen. Arbeitsmethoden und Arbeitstechniken, wie Wärmebehandlung des Stahles, Schmieden, Härten, Einsetzen und Vergüten. Kenntnisse der wichtigsten Wagenarten. Handhaben, Behandeln und Instandhalten der Werkzeuge, Maschinen und Einrichtungen. Instruktion über Massnahmen zur Verhütung von Unfällen.

Ausserdem sind dem Lehrling noch folgende besondere Berufskennnisse zu vermitteln:

Kenntnisse der wichtigsten landwirtschaftlichen Maschinen, Geräte und deren Bestandteile. Kenntniss des Hufes und der Klaue, der Stellungen, der hauptsächlichsten fehlerhaften Hufe, Hufkrankheiten und Hufbeschläge.

Die nachstehend aufgeführten Arbeiten dienen als Wegleitung für die planmässige Ausbildung des Lehrlings. Die Arbeiten der einzelnen Lehrjahre sind, soweit notwendig, in den folgenden Lehrjahren zu wiederholen.

Erstes Lehrjahr.

Feuerarbeit. Zubereiten und Bedienen des Feuers. Zuschlagen. Einführen in das Schmieden (Strecken, Biegen, Stauchen) und Feuerschweissen durch Anfertigen einfacher Schmiedestücke, wie Bandnagel, Zugband, Kettenglied, Ring, Kettenhaken, Winkel; Herrichten von Werkzeugen, wie Durchschlag, Meissel, Schraubenzieher.

Werkbank und Arbeitsplatz. Systematisches Anlernen im Messen, Anreissen, Körnen, Sägen, Feilen, Gewindeschneiden mit Bohrer und Kluppe. Reparaturbeschläge abrechnen. Mithilfe beim Richten, Anpassen und Zusammenbauen.

Maschinenarbeit. Löcher bohren und versenken. Wagenbeschläge und Hufeisen schmirgeln. Werkzeuge schleifen.

Beschlagbrücke. Umgang mit Tieren; Aufhalten, Abnehmen der alten Hufeisen, Verputzen des Hufes.

Zweites Lehrjahr.

Feuerarbeit. Anleitung im Schmieden unter zwei Hämmern mit Übungen im Wenden. Einführen im Hufeisenschmieden, -stollen und -griffen, Kappen ziehen. Erstellen von Schmiedestücken, wie Waagkappe, Waagnagel, Waagscheithaken, Deichselnase, Lünse, Stock- und Lünse Scheibe, Nebenring, Bride, Kloben, Klobenhand, Bauklammer.

Werkbank und Arbeitsplatz. Leichtere Beschläge anfertigen, richten, feilen und zusammenarbeiten; Reparaturarbeiten.

Maschinen und Apparate. Einführung in das autogene oder in das elektrische Schweissen. Kenntnis und Bedienung der Apparate, Schweiß- und Schneidbrenner, Manometer, Entwickler, Sauerstoff- und Dissousflaschen; Unfallverhütung.

Beschlagbrücke. Ausbilden im Ausschneiden und Nageln.

Drittes Lehrjahr und letztes Lehrhalbjahr.

Feuerarbeit. Gründliche Ausbildung im Schmieden. Schmieden unter zwei Hämmern. Eventuell Schmieden mit dem Krafthammer. Hufeisen schmieden, stollen und griffen, Kappen ziehen. Anfertigen von Schmiedestücken, wie Radreif, Bremsarm, Bremswinkel, Bremsschaft, Scharnier, Galerie, Fusstritt, Federstütze, Federblatt. Achse richten. Anfertigen und Abrichten von Werkzeugen, wie Feuerzange, Schrotmeissel, Unternieter, Steinbohrer, Dangelstock. Verstählen von Werkzeugen, wie Karst, Haue, Pickel, Axt, Scheidweggen (Keil). Schärfen und Abrichten von Werkzeugen, wie Hammer, Beisser, Pflugschar, Sech.

Werkbank und Arbeitsplatz. Beschläge an Wagen und Geräten richten, anpassen, zusammenarbeiten und anschrauben. Ersatzstücke in landwirtschaftliche Maschinen einbauen. Selbständige Ausführung der vor kommenden Reparaturarbeiten.

Maschinen und Apparate. Vervollkommnung im autogenen oder im elektrischen Schweißen. Kenntnis der Schweißmittel.

Beschlagbrücke. Ausschneiden, Aufrichten, Nageln.

4. Übergangsbestimmung.

Die Bestimmungen über die Dauer der Lehrzeit und die Beschränkung der Zahl der Lehrlinge fallen für Lehrverhältnisse, die vor Inkrafttreten dieses Reglementes vertraglich vereinbart worden sind, ausser Betracht.

5. Inkrafttreten.

Dieses Reglement tritt am 1. April 1937 in Kraft.

Bern, den 23. Dezember 1936.

Eidgenössisches Volkswirtschaftsdepartement:
Obrecht.

Reglement

über

die Mindestanforderungen der Lehrabschlussprüfung im Huf- und Wagenschmiedegewerbe.

Das eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement,
nach Massgabe des Art. 39, Abs. 2, des Bundesgesetzes vom 26. Juni 1930
über die berufliche Ausbildung und des Art. 29 der zugehörigen Verordnung I
vom 23. Dezember 1932, erlässt nachstehendes

Reglement über die Mindestanforderungen der Lehrabschluss- prüfung im Huf- und Wagenschmiedegewerbe.

1. Allgemeine Bestimmungen.

Die Lehrabschlussprüfung zerfällt in zwei Teile:

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

Die nachstehenden Bestimmungen über die Mindestanforderungen beziehen sich ausschliesslich auf die unter lit. a aufgeführten Prüfungsfächer.

2. Durchführung der Lehrabschlussprüfung in den berufskundlichen Fächern.

Durch die Prüfung soll festgestellt werden, ob der Prüfling die zur Ausübung seines Berufes als Huf- und Wagenschmied nötigen Fertigkeiten und Kenntnisse besitzt. Sie kann in einem geeigneten Huf- und Wagenschmiedebetriebe, in einer Berufsschule oder Lehrwerkstätte durchgeführt werden.

Für jede Prüfung ist die nötige Anzahl Experten zu bestimmen, wobei in erster Linie Fachleute in Frage kommen, die einen Expertenkurs mit Erfolg bestanden haben. Für die Prüfung im Fachzeichnen sind nach Möglichkeit Fachlehrer der Berufsschulen beizuziehen. Die Arbeitsprüfung und das Fachzeichnen sind von einem Experten gewissenhaft zu überwachen. Die Prüfung in den Berufskennntnissen sowie die Beurteilung der ausgeführten Arbeiten haben dagegen in Anwesenheit von zwei Experten zu erfolgen.

Die Prüfung ist von den Experten sorgfältig vorzubereiten. Dem Prüfling ist sein Arbeitsplatz mit den nötigen Werkzeugen anzuweisen; ferner sind ihm die Unterlagen zu den Prüfungsarbeiten auszuhändigen und wenn nötig zu erklären.

Der Experte hat die Prüflinge in ruhiger und wohlwollender Weise zu behandeln. Allfällige Bemerkungen seien sachlich.

3. Prüfungsdauer.

Die Prüfung dauert $2\frac{1}{2}$ Tage.

- a. Arbeitsprüfung ca. 17 Stunden;
- b. Berufskennntnisse ca. 1 Stunde;
- c. Fachzeichnen ca. 2 Stunden.

Dazu kommt die Prüfung in den geschäftskundlichen Fächern nach besonderen Anordnungen der zuständigen kantonalen Behörde.

4. Prüfungsstoff.

a. Arbeitsprüfung (ca. 17 Stunden).

Die Wahl der Prüfungsarbeiten hat aus allen nachstehenden Arbeitsgebieten in der Weise zu erfolgen, dass jeder Prüfling im Schmieden, Feuerschweissen, Autogen- oder Elektrischschweissen, Härten, Schleifen, in Bankarbeit und im Beschlagen geprüft wird. Die Prüfungsarbeiten sind unter angemessener Berücksichtigung des Lehrbetriebes und der Arbeitsmethoden (Krafthammer, autogene oder elektrische Schweissung) zuzuteilen. Jeder Lehrling hat weitmöglichst unter zwei Hämmern zu schmieden.

Hufbeschlag. Abbrechen, Ausschneiden, Nageln, Verputzen. Ein Paar vordere oder hintere Hufeisen schmieden, stollen und griffen, Kappen ziehen.

Schmieden. Feuerschweissen; autogenes oder elektrisches Schweissen. Anfertigen von Schmiedestücken, wie Waagkappe, Waagnagel, Waagbügel, Bremsarm, Bremskurbel, Bremswinkel, Scharnier, Kloben, Klobenband, Fusstritt, Fussbrettstütze, Federstütze, Kipfenstütze, Radreif, Nabenring, Bride, Eggenzahn.

Reparaturarbeiten, wie Achse richten, Federblatt erstellen, Ersatzteil in landwirtschaftliche Maschine einpassen und montieren, Wagenbeschläge richten.

Bankarbeit. Feilen, Bohren, Gewindeschneiden mit Bohrer und Kluppe.

Schmieden, Verstählen, Abrichten und Schärfen von Werkzeugen, wie Feuerzange, Meissel, Durchschlag, Schraubenzieher, Schlüssel, Bohrer, Spitzseisen, Pickel, Steinbohrer, Karst, Haue, Pflugschar, Sech, Axt, Keil («Scheidweggen»).

b. Berufskennnisse (ca. 1 Stunde).

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

Materialkunde. Die wichtigsten im Schmiedegewerbe vorkommenden Werkstoffe, Halb- und Fertigfabrikate (Gewinnung, Herstellung, Eigenschaften und Verwendung). Brennstoffe, Schweiss-, Schmier-, Reinigungs- und Rostschutzmittel. Die gebräuchlichsten Profile und handelsüblichen Masse der Halb- und Fertigfabrikate.

Werkzeuge, Maschinen und Einrichtungen. Verwendung, Behandlung und Unterhalt.

Metallbearbeitung. Verhalten der verschiedenen Metalle bei der Bearbeitung, wie Schmieden, Härten, Anlassen, Schweissen, Bohren.

Arbeitsvorgänge und allgemeine Fachkenntnisse. Die Arbeitsvorgänge der wichtigsten Berufsarbeiten, wie Schmieden, Schweissen, Härten, Zusammenbau und Reparaturen. Benennung und Zweck der hauptsächlichsten Wagenarten und deren Bestandteile. Auswahl und Ausnützung des Materials. Die gebräuchlichsten Gewindesysteme. Lesen von Zeichnungen. Kenntnis des Hufes und der Klaue, der Stellungen sowie der hauptsächlich vorkommenden fehlerhaften Hufe, Hufkrankheiten und Beschläge. Verhütung und Meldung von Unfällen.

c. Fachzeichnen (ca. 2 Stunden).

Als Prüfungsarbeiten kommen in Betracht:

Anfertigen einer Zeichnung oder Massskizze von Schmiedestücken oder Wagenteilen, wie Federleinband, Federstützen, Bremsen, Verschlüsse.

Die Zeichnungen sollen in den erforderlichen Rissen dargestellt und mit den nötigen Querschnitten und Massen versehen sein.

5. Beurteilung und Notengebung.

Allgemeines.

Massgebend für die Bewertung der Berufsarbeiten sind Zweckmässigkeit, saubere und genaue Arbeit, Arbeitseinteilung, Handfertigkeit und verwendete Arbeitszeit. Für jede Arbeit hat der Prüfling die benötigte Arbeitszeit aufzuschreiben.

Auf Erklärungen des Prüflings, er sei in gewisse Arbeiten nicht eingeführt worden, darf keine Rücksicht genommen werden.

Die Experten haben die für die einzelnen Prüfungspositionen einzutragenden Noten nach einer Skala zu erteilen, in der 1 die beste, 5 die schlechteste Note bilden. Halbe Noten sind von 1 bis 3 zulässig.

- 1 = sehr gut: für qualitativ und quantitativ vorzügliche Leistungen;
 2 = gut: für saubere, mit geringen Fehlern behaftete Arbeit;
 3 = genügend: für noch brauchbare Arbeit;
 4 = ungenügend: für eine Arbeit, die den Mindestanforderungen, die an einen angehenden Huf- und Wagenschmied zu stellen sind, nicht entspricht;
 5 = unbrauchbare Arbeit.

Die Noten in der Arbeitsprüfung, den Berufskennntnissen und im Fachzeichnen bilden das Mittel aus den nachstehenden Positionen der einzelnen Prüfungsfächer und sind auf eine Dezimalstelle zu berechnen. Das entsprechende Formular kann vom Schweizerischen Schmiede- und Wagnermeisterverband unentgeltlich bezogen werden.

Arbeitsprüfung (ca. 17 Stunden).

Bei der Beurteilung dieser Arbeiten sind bei jeder Position Arbeitsweise und Arbeitsleistung zu berücksichtigen.

A. Hufbeschlag (ca. 4 Stunden).

- Pos. 1: Hufeisen schmieden. Fertigkeit, Form, Lochung, Kappe, Sauberkeit.
 » 2: Beschlagen. Ausschneiden, Nageln, Nieten, Verputzen.

B. Allgemeine Schmiedearbeit (ca. 13 Stunden).

- Pos. 1: Schmieden. Materialausnützung, Formgebung, Sauberkeit.
 » 2: Feuerschweissen. Festigkeit, Sauberkeit.
 » 3: Autogenes oder elektrisches Schweissen. Festigkeit, Aussehen der Naht.
 » 4: Reparaturarbeit. Ausführung, Zweckmässigkeit.
 » 5: Bankarbeit. Anreissen, Feilen, Bohren, Versenken, Gewindec schneiden, Zusammenarbeit.
 » 6: Schmieden, Verstählen, Abrichten und Schärfen von Werkzeugen. Form, Härten.

Berufskennnisse (ca. 1 Stunde).

Pos. 1: Materialkunde.

- » 2: Werkzeuge, Maschinen und Einrichtungen.
- » 3: Metallbearbeitung.
- » 4: Arbeitsvorgänge und allgemeine Fachkenntnisse.

Fachzeichnen (ca. 2 Stunden).

Pos. 1: Anordnung der Risse und Schnitte.

- » 2: Beurteilung der Masseintragung.
- » 3: Beurteilung der Ausführung im allgemeinen.

Prüfungsergebnis.

Das Ergebnis der Lehrabschlussprüfung wird durch eine Gesamtnote festgesetzt, die aus folgenden fünf Noten ermittelt wird:

Note im Hufbeschlagn	}	(Arbeitsprüfung);
Note in den allgemeinen Schmiedearbeiten		
Note in den Berufskennnissen;		

Note im Fachzeichnen;

Mittelnote aus der Prüfung in den geschäftskundlichen Fächern (Rechnen, Buchführung, Muttersprache, Staats- und Wirtschaftskunde).

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

Die Prüfung ist bestanden, wenn die zwei Noten der Arbeitsprüfung (Hufbeschlagn und allgemeine Schmiedearbeiten) und ebenso die Gesamtnote je den Wert 3,0 nicht überschreiten.

Wo sich bei der Prüfung Mängel in der beruflichen Ausbildung zeigen, haben die Experten genaue Angaben über ihre Beobachtungen in das Prüfungsformular einzutragen. Dieses ist unverzüglich der zuständigen kantonalen Behörde zuzustellen.

6. Inkrafttreten.

Dieses Reglement tritt am 1. April 1937 in Kraft.

Bern, den 23. Dezember 1936.

Eidgenössisches Volkswirtschaftsdepartement:

Obrecht.

Reglement

über

die Lehrlingsausbildung im Karosserieschmiedegewerbe.

Das eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement,

nach Massgabe von Art. 5, Abs. 1, Art. 18, Abs. 1, und Art. 19, Abs. 1, des Bundesgesetzes vom 26. Juni 1930 über die berufliche Ausbildung (in der Folge Bundesgesetz genannt) und von Art. 4, 5 und 7 der zugehörigen Verordnung I vom 23. Dezember 1932, erlässt nachstehendes

Reglement über die Lehrlingsausbildung im Karosserieschmiedegewerbe.

1. Berufsbezeichnung und Lehrzeitdauer.

Die Lehrlingsausbildung im Karosserieschmiedegewerbe erstreckt sich ausschliesslich auf den Beruf des Karosserieschmieds.

Die Dauer der Lehrzeit beträgt $3\frac{1}{2}$ Jahre.

Die Spezialbetriebe des Karosserieschmiedegewerbes, wie Anhängerbauwerkstätten, sind verpflichtet, ihren Lehrlingen die Fertigkeiten des Grundberufes nach Massgabe des nachstehenden Lehrprogrammes zu vermitteln.

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

2. Beschränkung der Zahl der Lehrlinge.

Ein Betrieb, in dem der Meister allein oder mit einem gelernten Karosserieschmied tätig ist, kann jeweils einen Lehrling zur Ausbildung annehmen; ein zweiter Lehrling darf seine Probezeit erst dann antreten, wenn der erste im letzten Jahre seiner vertraglichen Lehrzeit steht. In Betrieben, die ständig 2 bis 4 gelernte Karosserieschmiede beschäftigen, darf ein zweiter Lehrling angenommen werden, wenn der erste die Hälfte seiner vertraglichen Lehrzeit bestanden hat.

Betriebe mit ständig 5 bis 9 gelernten Karosserieschmieden dürfen bis 8, Betriebe mit ständig 10 bis 14 gelernten Karosserieschmieden dürfen bis 4, und auf je ein bis fünf weitere gelernte Karosserieschmiede je einen weiteren Lehrling ausbilden. Die Aufnahme von drei und mehr Lehrlingen hat zeitlich so zu erfolgen, dass sich diese möglichst gleichmässig auf die einzelnen Lehrjahre verteilen.

Die Bestimmung des Art. 5, Abs. 2, des Bundesgesetzes, über die Beschränkung der Lehrlingszahl durch die zuständige kantonale Behörde im Einzelfalle, bleibt vorbehalten.

Beim Vorliegen besonderer Verhältnisse, wie Mangel einer geeigneten Lehrstelle oder Mangel an gelernten Arbeitskräften, kann die zuständige kantonale Behörde im Einzelfalle die vorübergehende Erhöhung der hievorig festgesetzten Lehrlingszahl bewilligen.

Anmerkung. Um Störungen im Unterricht der Berufsschule zu vermeiden, wird empfohlen, den Lehrantritt möglichst auf Beginn des Schuljahres anzusetzen.

3. Lehrprogramm.

Allgemeines. Der Lehrling soll vor allem an genaues, sauberes und mit zunehmender Fertigkeit auch an rasches Arbeiten gewöhnt werden. Er ist im Rahmen des Lehrprogrammes von Anfang an möglichst zu allen beruflichen Arbeiten heranzuziehen sowie zur Führung eines Arbeitsbuches, zum Ordnen der Materialvorräte und zum Reinigen der Werkstatt und der Maschinen anzuhalten. Dem Lehrling sind Werkplatz und Werkzeuge zuzuweisen.

In Verbindung mit den praktischen Arbeiten sind dem Lehrling folgende Berufskennnisse zu vermitteln:

Eigenschaften, Verwendung und Verarbeitung der gebräuchlichsten Werkstoffe, Halb- und Fertigfabrikate. Verwendung und Eigenschaften der Brennmaterialien, Schmier-, Reinigungs- und Rostschutzmittel. Die Gewindestysteme und Gewindearten. Lesen von Zeichnungen, Arbeitsmethoden und Arbeitstechniken, wie Wärmebehandlung des Stahles, Schmieden, Härten, Einsetzen und Vergüten. Kenntnisse der wichtigsten Wagenarten. Handhaben, Behandeln und Instandhalten der Werkzeuge, Maschinen und Einrichtungen. Instruktion über Massnahmen zur Verhütung von Unfällen.

Ausserdem sind dem Lehrling noch folgende besondere Berufskennnisse zu vermitteln:

Die wichtigsten im Karosseriebau verwendeten Leichtmetalle und deren Profile. Karosserieabmessungen und allgemeine Bauvorschriften.

Die nachstehend aufgeführten Arbeiten dienen als Wegleitung für die planmässige Ausbildung des Lehrlings. Die Arbeiten der einzelnen Lehrjahre sind, soweit notwendig, in den folgenden Lehrjahren zu wiederholen.

Erstes Lehrjahr.

Feuerarbeit. Zubereiten und Bedienen des Feuers. Zuschlagen. Einführen in das Schmieden (Strecken, Biegen, Stauchen) und Feuerschweissen. Anfertigen einfacher Schmiedestücke, wie Winkel, Haken, Ring. Herrichten von Werkzeugen, wie Durchschlag, Meissel, Schraubenzieher.

Werkbank und Arbeitsplatz. Systematisches Anlernen im Messen, Anreissen, Körnen, Sägen, Feilen, Gewindeschneiden mit Bohrer und Kluppe. Reparaturbeschläge abbrechen. Mithilfe beim Richten, Anpassen und Montieren.

Maschinenarbeit. Löcher bohren und versenken. Bedienung von Säge und Schere. Beschlägeteile und Schmiedestücke schmirgeln. Werkzeuge schleifen.

Zweites Lehrjahr.

Feuerarbeit. Anfertigen von einfachen Schmiedestücken, wie Winkel, Stützen, Halter. Anfertigen und Richten von Werkzeugen, wie Meissel, Durchschlag, Gabelschlüssel, Versenker.

Werkbank und Arbeitsplatz. Anfertigen, Richten und Montieren von leichteren Beschlägen, wie Winkel, Windschutzrahme, Rahmen für Gepäckträger, Trittbrettfassung. Mithilfe beim Anschlagen von Türen, beim Montieren von Verdecken, Gepäckträgern, Notsitzen, Reserverädern, Leisten und Stäben. Ausführen leichter Reparaturen.

Maschinen und Apparate. Arbeiten an sämtlichen Maschinen. Einführung in das autogene oder in das elektrische Schweissen. Hart- und Weichlöten. Kenntnis und Bedienung der Apparate, Schweiss- und Schneidbrenner, Manometer, Entwickler, Sauerstoff- und Dissousflaschen. Unfallverhütung.

Drittes Lehrjahr und letztes Lehrhalbjahr.

Feuerarbeit. Gründliche Ausbildung im Schmieden. Eventuell Schmieden mit dem Krafthammer. Anfertigen von Schmiedestücken und Beschlägen, wie Kreuzpatte, Fusstrittstütze, Sperrstange, Reserveradhalter, Scheinwerferstütze, Kotflügelstütze, Galerie, Federblatt. Achse richten. Werkzeuge anfertigen, wie Feuerzange, Meissel, Sprenggabel.

Werkbank und Arbeitsplatz. Beschläge für Karosserien, Brücken und Anhänger richten, anpassen, zusammenarbeiten und anschrauben. Anschlagen von Teilstücken, wie Türe, Kotflügel, Trittbrett. Anfertigen von Windschutzrahmen und Notsitzbeschlägen. Biegen von Rohren, Scharnieren und Profilen. Selbständiges Anfertigen von Einzelteilen nach Skizze oder Zeichnung. Selbständige Ausführung von Reparaturen.

Maschinen und Apparate. Vervollkommnung im autogenen oder im elektrischen Schweissen. Hartlöten, Kenntnis der Schweiss- und Lötmittel.

4. Übergangsbestimmung.

Die Bestimmungen über die Dauer der Lehrzeit und die Beschränkung der Zahl der Lehrlinge fallen für Lehrverhältnisse, die vor Inkrafttreten dieses Reglementes vertraglich vereinbart worden sind, ausser Betracht.

5. Inkrafttreten.

Dieses Reglement tritt am 1. April 1937 in Kraft.

Bern, den 23. Dezember 1936.

Eidgenössisches Volkswirtschaftsdepartement:

Obrecht.

Reglement

über

die Mindestanforderungen der Lehrabschlussprüfung im Karosserieschmiedegewerbe.

Das eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement,
nach Massgabe des Art. 39, Abs. 2, des Bundesgesetzes vom 26. Juni
1930 über die berufliche Ausbildung und des Art. 29 der zugehörigen Ver-
ordnung I vom 23. Dezember 1932, erlässt nachstehendes

Reglement über die Mindestanforderungen der Lehrabschluss- prüfung im Karosserieschmiedegewerbe.

1. Allgemeine Bestimmungen.

Die Lehrabschlussprüfung zerfällt in zwei Teile:

- a. Prüfung in den berufskundlichen Fächern (Arbeitsprüfung, Berufskenntnisse und Fachzeichnen);
- b. Prüfung in den geschäftskundlichen Fächern (Rechnen, Buchführung, Muttersprache, Staats- und Wirtschaftskunde).

Die nachstehenden Bestimmungen über die Mindestanforderungen beziehen sich ausschliesslich auf die unter lit. a aufgeführten Prüfungsfächer.

2. Durchführung der Lehrabschlussprüfung in den berufskundlichen Fächern.

Durch die Prüfung soll festgestellt werden, ob der Prüfling die zur Ausübung seines Berufes als Karosserieschmied nötigen Fertigkeiten und Kenntnisse besitzt. Sie kann in einem geeigneten Karosserieschmiedebetrieb, in einer Berufsschule oder Lehrwerkstätte durchgeführt werden.

Für jede Prüfung ist die nötige Anzahl Experten zu bestimmen, wobei in erster Linie Fachleute in Frage kommen, die einen Expertenkurs mit Erfolg bestanden haben. Für die Prüfung im Fachzeichnen sind nach Möglichkeit Fachlehrer der Berufsschulen beizuziehen. Die Arbeitsprüfung und das Fachzeichnen sind von einem Experten gewissenhaft zu überwachen. Die Prüfung in den Berufskennntnissen sowie die Beurteilung der ausgeführten Arbeiten haben dagegen in Anwesenheit von zwei Experten zu erfolgen.

Die Prüfung ist von den Experten sorgfältig vorzubereiten. Dem Prüfling ist sein Arbeitsplatz mit den nötigen Werkzeugen anzuweisen; ferner sind ihm die Unterlagen zu den Prüfungsarbeiten auszuhändigen und wenn nötig zu erklären.

Der Experte hat die Prüflinge in ruhiger und wohlwollender Weise zu behandeln. Allfällige Bemerkungen seien sachlich.

3. Prüfungsdauer.

Die Prüfung dauert $2\frac{1}{2}$ Tage.

- a. Arbeitsprüfung ca. 16 Stunden;
- b. Berufskennntnisse ca. 1 Stunde;
- c. Fachzeichnen ca. 3 Stunden.

Dazu kommt die Prüfung in den geschäftskundlichen Fächern nach besonderen Anordnungen der zuständigen kantonalen Behörde.

4. Prüfungsstoff.

a. Arbeitsprüfung (ca. 16 Stunden).

Die Wahl der Prüfungsarbeiten hat aus allen nachstehenden Arbeitsgebieten in der Weise zu erfolgen, dass jeder Prüfling im Schmieden von Bestandteilen, Feuerschweissen, Autogen- oder Elektrischschweissen, im Hartlöten, Schmieden, Härten und Schleifen von Werkzeugen, in Bankarbeit, sowie im Blech-, Profil- und Rohrbiegen geprüft wird. Die Prüfungsarbeiten sind unter angemessener Berücksichtigung des Lehrbetriebes (Karosserie, Anhängerbau) und der Arbeitsmethoden (Krafthammer, autogene oder elektrische Schweissung) zuzuteilen.

Schmiedearbeiten (Schmieden, Feuerschweissen, autogenes oder elektrisches Schweissen, Hartlöten). Anfertigen von Schmiedestücken, wie Fusstritt, Fussbrettstütze, Federstütze, Kreuzpatte, Sperrstange, Reserveradhalter, Verdeckbeschläge, Scheinwerfer- und Laternenstütze, Kotflügelstütze, Kastenswinkel, Bremsarm, Bremskurbel, Scharnier, Kloben, Klobenband.

Reparaturarbeiten, wie Beschläge richten, Achse richten, Federblatt erstellen.

Bankarbeit, wie Windschutzrahme, Gepäckträger, Trittbretteinfassung, Blechwinkel, Notsitzbeschläge.

Richten und Anschlagen, wie Türe, Kotflügel, Trittbrett, Fensterstütze, Kastenwinkel.

Schmieden und Richten von Werkzeugen, wie Feuerzange, Meissel, Durchschlag, Schraubenzieher, Schlüssel, Bohrer.

b. Berufskennntnisse (ca. 1 Stunde).

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

Materialkunde. Die wichtigsten im Karosseriebau vorkommenden Werkstoffe, Halb- und Fertigfabrikate (Gewinnung, Herstellung, Eigenschaften und Verwendung). Die gebräuchlichsten Profile und handelsüblichen Masse der Halb- und Fertigfabrikate.

Werkzeuge, Maschinen und Einrichtungen. Verwendung, Behandlung und Unterhalt.

Metallbearbeitung. Verhalten der verschiedenen Metalle bei der Bearbeitung, wie Schmieden, Härten, Hart- und Weichlöten, Schweißen, Bohren.

Arbeitsvorgänge und allgemeine Fachkenntnisse. Die Arbeitsvorgänge der wichtigsten Berufsarbeiten, wie Schmieden, Schweißen, Biegen, Härten, Zusammenbau, Anschlagen, Reparaturen. Werdegang der Karosserie von Grund auf. Wagenarten. Auswahl und Ausnützung des Materials. Die gebräuchlichsten Gewindesysteme und Gewindearten. Lesen von Zeichnungen. Karosserieabmessungen und allgemeine Bauvorschriften. Verhütung und Meldung von Unfällen.

c. Fachzeichnen (ca. 3 Stunden).

Als Prüfungsarbeiten kommen in Betracht: Anfertigen einer Zeichnung oder Massskizze von Brücken- oder Kastenbeschlägen, wie Verbindungs- und Verstärkungsbeschläge, Verschlüsse, Verdeckkonstruktionen, Karosserie-einzelteile (Reserveradhalter, Gepäckträger, Windschutzrahmen).

Die Zeichnungen sollen in den erforderlichen Rissen dargestellt und mit den nötigen Querschnitten und Massen versehen sein.

5. Beurteilung und Notengebung.

Allgemeines.

Massgebend für die Bewertung der Berufsarbeiten sind Zweckmässigkeit, saubere und genaue Arbeit, Arbeitseinteilung, Handfertigkeit und verwendete Arbeitszeit. Für jede Arbeit hat der Prüfling die benötigte Arbeitszeit aufzuschreiben.

Auf Erklärungen des Prüflings, er sei in gewisse Arbeiten nicht eingeführt worden, darf keine Rücksicht genommen werden. Die Experten haben die für

die einzelnen Prüfungspositionen einzutragenden Noten nach einer Skala zu erteilen, in der 1 die beste, 5 die schlechteste Note bilden. Halbe Noten sind von 1 bis 3 zulässig.

- 1 = sehr gut: für qualitativ und quantitativ vorzügliche Leistungen;
 2 = gut: für saubere, mit geringen Fehlern behaftete Arbeit;
 3 = genügend: für noch brauchbare Arbeit;
 4 = ungenügend: für eine Arbeit, die den Mindestanforderungen, die an einen angehenden Karosserieschmied zu stellen sind, nicht entspricht;
 5 = unbrauchbare Arbeit.

Die Noten in der Arbeitsprüfung, den Berufskennntnissen und im Fachzeichnen bilden das Mittel aus den nachstehenden Positionen der einzelnen Prüfungsfächer und sind auf eine Dezimalstelle zu berechnen. Das entsprechende Prüfungsformular kann vom Verband der Schweizerischen Karosserieindustrie unentgeltlich bezogen werden.

Arbeitsprüfung (ca. 16 Stunden).

Bei der Beurteilung dieser Arbeiten sind bei jeder Position Arbeitsweise und Arbeitsleistung zu berücksichtigen.

- Pos. 1: Schmieden. Materialausnützung, Feuerschweissen, Formgebung, Sauberkeit.
- » 2: Autogenes oder elektrisches Schweissen und Hartlöten. Festigkeit, Aussehen der Naht.
 - » 3: Reparaturarbeit. Ausführung, Zweckmässigkeit.
 - » 4: Bankarbeit. Anreissen, Feilen, Bohren, Versenken, Gewindeschneiden, Zusammenbau.
 - » 5: Anschlagen und Montieren. Richten, Biegen, Zusammenpassen, Anschrauben.
 - » 6: Schmieden und Richten von Werkzeugen. Form, Härten.

Berufskennntnisse (ca. 1 Stunde).

- Pos. 1: Materialkunde.
- » 2: Werkzeuge, Maschinen und Einrichtungen.
 - » 3: Metallbearbeitung.
 - » 4: Arbeitsvorgänge und allgemeine Fachkenntnisse.

Fachzeichnen (ca. 3 Stunden).

- Pos. 1: Anordnung der Risse und Schnitte.
- » 2: Beurteilung der Masseintragung.
 - » 3: Beurteilung der Ausführung im allgemeinen.

Prüfungsergebnis.

Das Ergebnis der Lehrabschlussprüfung wird durch eine Gesamtnote festgesetzt, die aus folgenden vier Noten, von denen die Note der Arbeitsprüfung doppelt zu rechnen ist, ermittelt wird:

Note der Arbeitsprüfung;

Note in den Berufskenntnissen;

Note im Fachzeichnen;

Mittelnote aus der Prüfung in den geschäftskundlichen Fächern (Rechnen, Buchführung, Muttersprache, Staats- und Wirtschaftskunde).

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

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

Wo sich bei der Prüfung Mängel in der beruflichen Ausbildung zeigen, haben die Experten genaue Angaben über ihre Beobachtungen in das Prüfungsformular einzutragen. Dieses ist unverzüglich der zuständigen kantonalen Behörde zu zustellen.

6. Inkrafttreten.

Dieses Reglement tritt am 1. April 1987 in Kraft.

Bern, den 23. Dezember 1986.

Eidgenössisches Volkswirtschaftsdepartement:

Obrecht.

Freiplätze im Lehrerasyl der Berset-Müller-Stiftung.

Im schweizerischen Lehrerheim Melchenbühl b. Bern sind zwei Plätze frei. Zur Aufnahme sind berechtigt: Lehrer und Lehrerinnen, die das 55. Altersjahr zurückgelegt und während wenigstens 20 Jahren in der Schweiz im Lehramt tätig waren, sowie Erzieherinnen, die in der Schweiz unterrichtet haben, und Lehrerswitwen.

Die Eintrittsgesuche sind bis zum 30. April 1987 schriftlich an den Präsidenten der Verwaltungskommission, Herrn Gemeinderat Raaflaub in Bern, zu richten. Beizufügen sind: Geburtsschein, Heimatschein, Leumundszeugnis sowie Ausweise über die Dauer der Lehrtätigkeit, die Familienverhältnisse und den Gesundheitszustand der Bewerber und Bewerberinnen. (2.)

Bern, den 6. März 1987.

Eidgenössisches Departement des Innern.

Entscheid der eidgenössischen Aufsichtscommission für Kreditkassen mit Wartezeit.

Der eidgenössische Aufsichtsdiens, in Wahrnehmung der Interessen der Gesamtheit der Kreditnehmer und nach Prüfung aller Möglichkeiten hat folgenden Entscheid gefällt:

1. Der **Vertragsbestand der Habal A. G. Kreditkasse mit Wartezeit, Basel**, wird in Anwendung von Art. 49, Abs. 2, der bundesrätlichen Verordnung über die Kreditkassen mit Wartezeit mit Rechtswirkung für alle Kreditnehmer und rückwirkend auf den Zeitpunkt des Liquidationsbeschlusses vom 4. August 1936 auf die **Wohnkultur A. G. Gemeinschaftskreditkasse mit Wartezeit, Zürich**, übertragen.
2. Die Übertragung erfolgt zu den vom eidgenössischen Aufsichtsdiens aufgestellten Grundsätzen.

Bern, den 1. März 1937.

301

**Eidgenössische Aufsichtscommission für
Kreditkassen mit Wartezeit.**

Befreiung vom Filialverbot.

Der Bundesrat hat am 1. März 1937 folgenden Beschluss gefasst:

„Die Firma Konsum Baer-Pfister & Co. A. G. in Zürich wird mit Wirkung ab 15. März 1937 von der Einhaltung von Art. 3 des Bundesbeschlusses vom 27. September 1935 über das Verbot der Eröffnung und Erweiterung von Warenhäusern, Kaufhäusern, Einheitspreisgeschäften und Filialgeschäften befreit.

Für das Verfahren bei der Eröffnung neuer und der Erweiterung bestehender Verkaufsstellen durch die Firma Konsum Baer-Pfister & Co. A. G. findet die mit dem Schweizerischen Gewerbeverband am 21. Dezember 1936 abgeschlossene Vereinbarung Anwendung.

Für die Eröffnung neuer Milchverkaufsstellen bleiben die Verordnungen vom 28. April 1933 und vom 27. April 1934 über die Verbesserung und Einschränkung der Milchproduktion und über die Beaufsichtigung des Milchhandels und der Milchverwertung vorbehalten.“

Bern, den 1. März 1937.

Bundeskanzlei.

Entscheid des eidgenössischen Volkswirtschaftsdepartementes in Zweifelsfällen gemäss Art. 9 des Bundesbeschlusses vom 27. September 1935 über Warenhäuser und Filialgeschäfte.

Das eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement hat am 1. März 1937 folgenden Entscheid in Zweifelsfällen gefällt:

„Das Kaufhaus J. Eisenberg in Grenchen ist dem Bundesbeschluss vom 27. September 1935 über das Verbot der Eröffnung und Erweiterung von Warenhäusern, Kaufhäusern, Einheitspreisgeschäften und Filialgeschäften unterstellt, falls es die Warenkategorie ‚Herrenkonfektion‘ einführt.“

Bern, den 1. März 1937.

301

Eidgenössisches Volkswirtschaftsdepartement.

Entscheid des eidgenössischen Volkswirtschaftsdepartementes in Zweifelsfällen im Sinne von Art. 9 des Bundesbeschlusses über Warenhäuser und Filialgeschäfte.

Am 6. März 1937 hat das eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement folgenden Entscheid gefällt:

„Das Schuhgeschäft M. Strebel in Murten ist dem Bundesbeschluss vom 27. September 1935 über das Verbot der Eröffnung und Erweiterung von Warenhäusern, Kaufhäusern, Einheitspreisgeschäften und Filialgeschäften nicht unterstellt.“

Bern, den 6. März 1937.

301

Eidgenössisches Volkswirtschaftsdepartement.

Zusammensetzung der Pfandschätzungskommissionen für das Pfandnachlassverfahren für die Jahre 1937 bis und mit 1939.

Beschluss der Schuldbetreibungs- und Konkurskammer des Bundesgerichts,
vom 30. Januar/2. März 1937.

Hotelpfandschätzungskommissionen.

I. Kommission.

Präsident: Dr. F. Goetzinger, Appellationsgerichtspräsident, Basel.
Mitglieder: A. Bringolf, sen., Architekt, Luzern.
K. Cassani, Beamter der Schweizerischen Volksbank, Bern.

Ersatzmitglieder: H. Schenk, Hoteldirektor, Interlaken.
 A. Brüderlin, Hotelier, Basel.
 A. Bringolf, jun., Architekt, Luzern.

II. Kommission.

Präsident: Ed. v. Tschärner, Chur.
Mitglieder: Th. Wirth, Hotelbesitzer, Interlaken.
 S. Prader, Baumeister, Davos.
Ersatzmitglieder: H. Gölden, Hotel Habis-Royal, Zürich.
 H. E. Prager, Carlton Elite Hotel, Zürich.
 And. Trippel, Baumeister, Chur.

III. Kommission.

Präsident: H.-S. Bergier, Notar, Lausanne.
Mitglieder: E. Bron, Architekt, Lausanne.
 Ch. Fr. Buttica, Grand Hôtel Alexandra, Lausanne.
Ersatzmitglieder: J. H. Verrey-de Sinner, Architekt, Lausanne.
 P. Tavernier, ehemaliger Hotelbesitzer, Vevey.

IV. Kommission.

Präsident: G. Nessi, Bankdirektor, Lugano.
Mitglieder: M. Schnyder, Hotelbesitzer, Lugano.
 A. Marazzi, Architekt, Lugano.
Ersatzmitglied: Ed. v. Tschärner, Chur.

Stickereipfandschätzungskommission:

Präsident: Dr. W. Wegelin, Kantonsrichter, St. Gallen.
Mitglieder: Otto Huber, Kirchberg (St. Gallen).
 Ar. Zäch, Birnbäumen, St. Gallen.
Ersatzmitglieder: J. Schneider-Mäder, Rebstein.
 Alfred Keller, Gähwil.
 K. Wagner, Lütisburg.

301

Bundesgerichtskanzlei.

Verzeichnis der von der Abteilung für passiven Luftschutz geprüften Stoffe und Spezial-Verdunkelungspapiere.

Firma:	Zeichen: LS + DA	Artikel:	Adresse:
Berlinger & Co.	391	Stoff	Ganterswil
Lang & Co.	392, 393, 394	Stoffe	Zürich

Diese Stoffe müssen am Rand mindestens von Meter zu Meter den amtlichen Prüfstempel tragen:

LS+DA (Nr.)

Bern, den 8. März 1937.

301

Abteilung für passiven Luftschutz.

Wettbewerb- und Stellenausschreibungen, sowie Anzeigen.

Verschollenheitsruf.

Jäggi-Kaiser, Marie, Antons sel. Wwe., von Kriegstetten und deren Kinder **Jäggi Ernst**, Marie, Anna und Arnold, von Kriegstetten, welche im Jahre 1882 nach Nordamerika ausgewandert sind, sowie jedermann, der über die Vermissten Nachrichten zu geben imstande ist, werden hiedurch aufgefordert, sich innert Jahresfrist beim Unterzeichneten zu melden, ansonst nach dieser Frist die Verschollenheit ausgesprochen wird.

Solothurn, den 9. September 1936.

(2..)

Der Amtsgerichtspräsident von Bucheggberg-Kriegstetten:

Dr. B. Bachtler.

Verwaltungsentscheide der Bundesbehörden.

7. Heft (1933).

Das 7. Heft der **Verwaltungsentscheide der Bundesbehörden** ist erschienen und kann beim Drucksachenbureau der Bundeskanzlei zum Preise von Fr. 2.20 nebst Portospesen bezogen werden.

Das Heft umfasst 222 Seiten und enthält nicht nur Entscheidungen des Bundesrats oder der Departemente in Beschwerdefällen, sondern, sogar zum grössern Teil, Auskünfte, Weisungen und Äusserungen grundsätzlicher Natur von Verwaltungsstellen, die sich zur Veröffentlichung eignen.

Postcheckkonto III 253

Bekanntmachungen von Departementen und andern Verwaltungsstellen des Bundes.

In	Bundesblatt
Dans	Feuille fédérale
In	Foglio federale
Jahr	1937
Année	
Anno	
Band	1
Volume	
Volume	
Heft	10
Cahier	
Numero	
Geschäftsnummer	---
Numéro d'affaire	
Numero dell'oggetto	
Datum	10.03.1937
Date	
Data	
Seite	567-586
Page	
Pagina	
Ref. No	10 033 219

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.