

Herr Fernand Bernoulli, von Basel, bisher Botschafter in China, wurde zum Schweizerischen Botschafter in Mexiko ernannt.

(Vom 3. Dezember 1958)

Der Bundesrat hat Fräulein Olga Strujić, Berufskonsulin und Verweserin des Generalkonsulates der Föderativen Volksrepublik Jugoslawien in Genf, mit Amtsbefugnis für die Kantone Waadt, Wallis und Genf das Exequatur erteilt.

(Vom 5. Dezember 1958)

Der Bundesrat hat vom Rücktritt des Herrn Dr. Joseph Haenni, Vizedirektor des Eidgenössischen Amtes für Verkehr, als Mitglied der internationalen Simplondelegation, Kenntnis genommen. Zu seinem Nachfolger ist Herr Fürsprecher Robert Kunz, Direktor des Eidgenössischen Amtes für Verkehr, gewählt worden.

4187

Bekanntmachungen von Departementen und andern Verwaltungsstellen des Bundes

Reglement

über

die Lehrlingsausbildung und die Lehrabschlussprüfung im Berufe des Fernmelde- und Elektronikapparatemonteurs

(Vom 18. November 1958)

Das Eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement,

nach Massgabe der 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 der Artikel 4, 5, 7 und 29 der zugehörigen Verordnung I vom 23. Dezember 1932, erlässt nachstehendes Reglement über die Lehrlingsausbildung und die Lehrabschlussprüfung im Beruf des Fernmelde- und Elektronikapparatemonteurs.

I. Lehrlingsausbildung

1. Lehrverhältnis

Art. 1

Berufsbezeichnung und Lehrzeitdauer

¹ Die Lehre als Fernmelde- und Elektronikapparatemonteur dauert 4 Jahre.

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

³ 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 Ausbildung von Fernmelde- und Elektronikapparatemonteuren ist nur in Betrieben gestattet, die sich mit der Fernmeldetechnik, der industriellen Elektronik oder dem elektrischen und elektronischen Messgerätebau befassen. Sie müssen über die hiezu notwendigen Werkzeuge, Maschinen für mechanische Arbeiten, elektrischen Prüfgeräte und Messinstrumente verfügen, und in der Lage sein, das in Ziffer 2 umschriebene Lehrprogramm für die Ausbildung im Betrieb vollständig zu vermitteln.

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

Art. 3

Höchstzahl der Lehrlinge

¹ In einem Betrieb dürfen ausgebildet werden:

- 1 Lehrling, wenn der Meister allein oder mit 1 bis 2 gelernten Fernmelde- und Elektronikapparatemonteuren tätig ist;
- 2 Lehrlinge, wenn der Meister 3 bis 5 gelernte Fernmelde- und Elektronikapparatemonteuere ständig beschäftigt;
- 1 weiterer Lehrling auf jede weitere angebrochene oder ganze Gruppe von 3 ständig beschäftigten, gelernten Fernmelde- und Elektronikapparatemonteuren.

² Bei der Berechnung der Lehrlingszahl können als gelernte Fernmelde- und Elektronikapparatemonteuere auch Gelernte verwandter Berufe gezählt werden, die über eine hinreichende Praxis im Bau von Fernmelde- und elektronischen Apparaten verfügen.

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

⁴ Beim Vorliegen besonderer Verhältnisse, insbesondere beim Fehlen einer geeigneten Lehrstelle, kann die zuständige kantonale Behörde im Einzelfalle die vorübergehende Erhöhung der oben festgesetzten Lehrlingszahl bewilligen.

Art. 4

Übergangsbestimmungen

Zur Zeit laufende Lehrverhältnisse für Schwachstromapparatemonteur können vertragsgemäss zu Ende geführt, oder im Einverständnis beider Vertragsparteien und der zuständigen kantonalen Behörde in Lehrverhältnisse für Fernmelde- und Elektronikapparatemonteur umgewandelt werden. In diesem Falle haben die weitere Ausbildung des Lehrlings und die Lehrabschlussprüfung nach dem vorliegenden Reglement zu erfolgen.

2. Lehrprogramm für die Ausbildung im Betrieb

Art. 5

Allgemeine Richtlinien

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

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 Arbeits-Tagebuches 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 Die Ausbildung des Lehrlings soll eine gute Einführung in die Mechanikerarbeiten sowie eine gründliche Verdrahtungsschulung umfassen.

⁵ Zur Förderung der beruflichen Fertigkeiten sind alle Arbeiten 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 in angemessener Zeit ausführen kann. Insbesondere ist das selbständige Arbeiten nach Zeichnungen und Schemas zu fördern.

⁶ Die in Artikel 6 und 7 aufgeführten Arbeiten und Berufskennnisse bilden die Grundlage für eine systematische Ausbildung im Lehrbetrieb. Die Verteilung der verschiedenen Arbeiten auf die einzelnen Lehrjahre richtet sich, unter Berücksichtigung einer stufenweisen Entwicklung, nach den Arbeitsverhältnissen und dem Fabrikationsprogramm des Lehrbetriebes.

Art. 6

Praktische Arbeiten

Erstes Lehrjahr

Einführen in das Handhaben, Verwenden und Instandhalten der Werkzeuge und einfacheren Maschinen. Feilen, Sägen, Meisseln, Nieten, Biegen und Richten. Anwenden der Messwerkzeuge. Anreissen und Körnen von Werkstücken. Ausführen von Bohrarbeiten. Schneiden von Gewinden mit Handwerkzeugen. Ausführen von einfachen Dreharbeiten. Einführen in das Fräsen und Hobeln. Schmieden, Härten, Schleifen und Schärfen einfacher Werkzeuge. Bearbeiten von Isolier- und Kunststoffmaterialien. Hartlöten und Schweißen.

Zweites Lehrjahr

Formen und Verarbeiten von blanken und isolierten Einzeldrähten und Kabeln. Gründliches Einführen in die wichtigsten Lötarbeiten. Herstellen von Drahtbündeln anhand von Nagelbrettern und Drahtzuglisten. Einlöten von Drahtbündeln und Kabeln verschiedener Arten. Einlöten von einfacheren Schaltelementen einschliesslich der zugehörigen Vorbereitungsarbeiten. Zusammenbauen und Verdrahten von einfacheren Apparaturen. Wickeln von Widerständen und Spulen. Montieren, Richten und Justieren von Kontaktfedern.

Drittes Lehrjahr

Ausführen von schwierigeren Zusammenbau- und Verdrahtungsarbeiten. Handhaben und Einbauen von schwierigeren Bauelementen. Zusammenbauen, Verdrahten, Kontrollieren und Prüfen einfacherer Geräte und Anlageteile nach Zeichnung und Schema.

Viertes Lehrjahr

Festigen der Mechaniker- und Verdrahtungsarbeiten. Selbständiges Zusammenbauen, Verdrahten und Prüfen schwieriger Geräte und Anlagen nach Zeichnungen und Schemas. Herstellen mechanischer Bestandteile. Weiterausbilden in der Prüf- und Messtechnik. Zeichnen von Schemas.

Art. 7

Berufskennntnisse

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

- a. *Materialkennntnisse*. Merkmale, allgemeine und elektrische Eigenschaften, Verwendung und Bearbeitbarkeit der wichtigsten im Beruf zur Anwendung kommenden Werkstoffe, wie
 - Stahl- und Gussarten, Nichteisenmetalle und Legierungen;
 - Halb- und Fertigfabrikaten, wie Kabel, Drähte, Schaltelemente;
 - Isolier-, Dichtungs- und Hilfsmaterialien. Bindemittel.

- b. Werkzeuge, Maschinen und Vorrichtungen. Benennung, Anwendungsmöglichkeiten, Handhabung und Instandhaltung der Handwerkzeuge, Werkzeugmaschinen samt Schneidwerkzeugen, Vorrichtungen, Löt-, Schweiss- und Schmiedeeinrichtungen.
- c. Allgemeine Fachkenntnisse. Grundlegende Arbeitsverfahren und Bearbeitungsvorschriften der wichtigsten, zur Anwendung kommenden Werkstoffe.
- Oberflächenbehandlungen.
 - Die gebräuchlichsten Maschinenelemente und ihre Anwendungsgebiete.
- d. Grundlagen der Elektrotechnik (wird von der Berufsschule vermittelt, wobei der Lehrmeister bei den praktischen Arbeiten auf die Nutzanwendung der theoretischen Grundlagen zu verweisen hat). Mess- und Prüfungsapparate für Strom, Spannung, Widerstand, Kapazität, Induktivität und Isolation. Symbole. Stromquellen. Grundlagen der Fernmelde- und Verstärkertechnik. Die Elektronenröhre. Lesen von Werkstattzeichnungen und Verdrahtungsschemas, Zeichnen von Schemas. Unfallgefahren und Unfallverhütungsmassnahmen. Erste Hilfe bei Unfällen durch elektrischen Strom.

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

³ Die nachstehenden Bestimmungen beziehen sich, mit Ausnahme von Artikel 18, ausschliesslich auf die Prüfung in den berufskundlichen Fächern, während sich die Prüfung in den geschäftskundlichen Fächern nach den Anordnungen der zuständigen kantonalen Behörden richtet. Die Bestimmungen von Artikel 11 bis 16 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 Werkbank, Werkzeuge,

die erforderlichen Maschinen und Vorrichtungen in gutem betriebsbereitem Zustand zur Verfügung zu stellen.

² Die Unterlagen für die Prüfungsarbeiten, wie Material, Werkstattzeichnungen oder Skizzen, 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 Teilnehmer von Expertenkursen zu berücksichtigen.

² Die Experten haben dafür zu sorgen, dass sich der Prüfling 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 Abnahme der Prüfung in den Berufskennntnissen hat in Anwesenheit von mindestens zwei Experten zu erfolgen. Bei der Beurteilung der Prüfungsarbeiten im Fachzeichnen hat mindestens ein Fachmann aus der Praxis, der mit der Ausführung von technischen Zeichnungen vertraut ist, mitzuwirken.

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 3½ Tage. Davon entfallen auf

- a. die Arbeitsprüfung 23 bis 24 Stunden;
- b. die Prüfung in den Berufskennntnissen 2 bis 3 Stunden;
- c. die Prüfung im Fachzeichnen ungefähr 3 Stunden.

2. Prüfungsstoff

Art. 12

Praktische Arbeiten (23 bis 24 Stunden)

Jeder Prüfling hat an einem oder mehreren Arbeitsstücken die nachstehenden, im Beruf des Fernmelde- und Elektronikapparatemonteurs allgemein vorkommenden Arbeiten entsprechend den in Zeichnungen, Schemas und Verdrahtungsvorschriften angegebenen Bearbeitungsarten, Formen, Massen und Ge-

nauigkeitsgraden auszuführen. Bei den Arbeiten 2 bis 5 ist auf die Besonderheiten des Lehrbetriebes Rücksicht zu nehmen.

1. Allgemeine Mechanikerarbeiten (ca. 7 Stunden). Feilen von einfachen Werkstücken auf vorgeschriebene Form und Genauigkeit, d.h. bei allen nicht besonders bezeichneten Massen sind Abweichungen über $\pm 0,1$ mm fehlerhaft. Anreissen, Bohren und Gewindeschneiden. Schleifen bzw. Schärfen einfacher Werkzeuge. Drehen von einfachen Werkstücken mit Zylinderfläche, Anpass, Bund, eingestochener Nute nach vorgeschriebenen Toleranzen von $\pm 0,1$ bis $0,05$ mm. Drehen einfacher Fassonen nach Fassonlehre.
2. Verdrahtungsarbeiten. Erstellen einfacherer Kabelbretter und Ziehen von Drähten nach Prinzipschemas.
3. Zusammenbauarbeiten. Zusammenbauen und Verdrahten von einfacheren Apparaten einschliesslich Lötarbeiten.
4. Kontrollarbeiten. Einstellen und Prüfen des hergestellten Apparates.
5. Störungsbehebungen. Beheben von Störungen aller Art anhand des zugehörigen Schaltungsschemas.

Als Prüfungsarbeiten kommen in Betracht: Herstellen von einfacheren Teilelementen für den Elektroapparatebau. Zusammenbauen, Einstellen und Prüfen von geeigneten Apparaten wie z. B. einfacherer Relaisrahmen, HF- und NF-Geräten.

Art. 13

Berufskennnisse (2 bis 3 Stunden)

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

1. Materialkennnisse. Benennung, Beschaffenheit, Verwendung, Qualitätsunterschiede, allgemeine und elektrische Eigenschaften der wichtigsten im Elektroapparatebau vorkommenden Werkstoffe wie Metalle, Kabel, Drähte, Halbfabrikate, Isolierungs- und Bindemittel, Hilfsmaterialien.
2. Werkzeugkennnisse und Arbeitsverfahren. Handhabung, Instandhaltung und Anwendungsmöglichkeiten der hauptsächlichsten Werkzeuge, Maschinen und Vorrichtungen für die Bearbeitung der Metalle, Isolier- und Kunststoffe. Verarbeiten von Kabeln, Drähten und Litzen. Die wichtigsten Hand- und Maschinenarbeiten einschliesslich Bearbeitungsvorschriften. Die Oberflächenbehandlungen.

Anmerkung: Werkstattzeichnungen für geeignete Prüfungsstücke zu Position 1 können bei der Geschäftsstelle des Arbeitgeberverbandes schweizerischer Maschinen- und Metallindustrieller in Zürich bezogen werden.

Die zur Ausführung der Prüfungsarbeiten für die Positionen 2 bis 5 erforderlichen Vorrichtungen, Apparate und Geräte sind gegebenenfalls durch die Lehrfirma zur Verfügung zu stellen.

3. Schaltelemente und Apparate. Bau, Zweck, Funktionieren, Prüfen, Behandlung und Unterhalt der gebräuchlichsten Schaltelemente und Apparate.
4. Grundlagen der Elektrotechnik. Elektrische Masseinheiten (Volt, Ampère, Ohm, Watt). Das Ohmsche Gesetz. Kenntnisse von Kapazität, Induktion und Selbstinduktion, Verhalten von Widerständen, Kondensatoren und Spulen gegenüber Gleich- und Wechselstrom. Die Elektronenröhre und ihre Arbeitsweise. Massnahmen zur Verhütung von Unfällen durch elektrischen Strom und Unfallgefahren in elektrischen Anlagen.
5. Schemakennntnisse. Lesen und Erklären von Schemas, Prinzipskizzen und Verdrahtungsvorschriften. Die internationalen graphischen Symbole gemäss SEV-Vorschriften.

Art. 14

Fachzeichnen (ca. 3 Stunden)

Anfertigen einer werkstattgerechten Skizze eines Apparateils nach Zusammenstellung oder Modell. Die Skizze ist von freier Hand, Kreise mit Zirkel, anzufertigen.

3. Beurteilung und Notengebung

Art. 15

Beurteilung der praktischen Arbeiten

¹ Die Prüfungsarbeiten werden in die nachstehenden 5 Positionen eingeteilt. Für jede Position ist nur eine Note einzusetzen, in der sämtliche vorkommenden Arbeitstechniken ihrem Schwierigkeitsgrad entsprechend zu berücksichtigen sind. Wird eine Position weiter in Unterpositionen aufgeteilt und werden für diese Hilfsnoten 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 Prüfungspositionen zu schätzen und nach Artikel 17 zu erteilen.

- Pos. 1. Allgemeine Mechanikerarbeiten;
- Pos. 2. Verdrahtungsarbeiten;
- Pos. 3. Zusammenbauarbeiten;
- Pos. 4. Kontrollarbeiten;
- Pos. 5. Störungsbehebungen.

Art. 16

Beurteilung der Berufskennntnisse und des Fachzeichnens

Jede der nachstehenden Positionen ist gesondert zu beurteilen. Werden zur Ermittlung einer Positionsnote 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 17 zu erteilen.

Berufskennnisse

- Pos. 1. Materialkenntnisse;
- Pos. 2. Werkzeugkenntnisse und Arbeitsverfahren;
- Pos. 3. Schaltelemente und Apparate;
- Pos. 4. Grundlagen der Elektrotechnik;
- Pos. 5. Schemakenntnisse.

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).

Art. 17

Notengebung

¹ Für jede Position der praktischen Arbeiten und für jede Position in den übrigen Prüfungen ist eine Note nach folgender Abstufung zu erteilen ¹⁾.

Eigenschaft der Arbeit	Beurteilung	Note
Vorzüglich in jeder Beziehung	sehr gut	1
Zwischennote	gut bis sehr gut	1,5
Gut und zweckentsprechend	gut	2
Zwischennote	genügend bis gut	2,5
Brauchbar, trotz gewisser Mängel	genügend	3
Den Mindestanforderungen, die an einen gelernten Fernmelde- und Elektronikapparatemonteur zu stellen sind, nicht entsprechend	ungenügend	4
Vollständig fehlerhaft, lückenhaft oder nicht ausgeführt	unbrauchbar	5

² Weitere Zwischennoten sind nicht gestattet.

³ 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 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. Die Angaben des Prüflings sind jedoch im Expertenbericht (Art.18, Abs.4) zu vermerken.

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

Art. 18

Prüfungsergebnis

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

Mittelnote in den praktischen Arbeiten;

Mittelnote in den Berufskennnissen;

Mittelnote im Fachzeichnen;

Mittelnote in den geschäftskundlichen Fächern.

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

³ Die Prüfung ist bestanden, wenn sowohl die Mittelnote der praktischen Arbeiten als auch die Gesamtnote je 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.

⁵ Das ausgefüllte Notenformular ist nach der Prüfung durch die Experten unverzüglich der zuständigen kantonalen Behörde zuzustellen.

Art. 19

Fähigkeitszeugnis

Wer die Lehrabschlussprüfung bestanden hat, erhält das eidgenössische Fähigkeitszeugnis, das seinen Inhaber berechtigt, sich als gelernten Fernmelde- und Elektronikapparatemonteur zu bezeichnen.

III. Inkrafttreten

Art. 20

Dieses Reglement ersetzt dasjenige über die Lehrlingsausbildung und die Mindestanforderungen der Lehrabschlussprüfung im Berufe des Schwachstromapparatemonteurs vom 19. August 1944 und tritt am 1. Januar 1959 in Kraft.

Bern, den 18. November 1958.

Reglement

über

die Lehrlingsausbildung und die Lehrabschlussprüfung im Berufe des Roskopffahrenremonteurs

(Vom 18. November 1958)

Das Eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement,

nach Massgabe der 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 der Artikel 4, 5, 7 und 29 der zugehörigen Verordnung I vom 23. Dezember 1932, erlässt nachstehendes Reglement über die Lehrlingsausbildung und die Lehrabschlussprüfung im Berufe des Roskopffahrenremonteurs.

I. Lehrlingsausbildung

1. Lehrverhältnis

Art. 1

Berufsbezeichnung und Lehrzeitdauer

¹ Die Lehrlingsausbildung in der Roskopffahrenindustrie erstreckt sich ausschliesslich auf den Beruf des Roskopffahrenremonteurs.

² Die Dauer der Lehrzeit beträgt 2 Jahre.

³ Die zuständige kantonale Behörde kann im Einzelfall unter den Voraussetzungen von Artikel 19, Absatz 2, des Bundesgesetzes eine Änderung der normalen Lehrzeitdauer bewilligen.

⁴ 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 in Spezialabteilungen von Uhrmacherschulen, Uhrenfabriken oder in privaten Werkstätten erfolgen, die über die not-

wendigen Werkzeuge verfügen und das Lehrprogramm (Art. 6 und 7) restlos vermitteln können.

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

Art. 3

Höchstzahl der Lehrlinge

¹ In einem Betrieb dürfen ausgebildet werden:

- 1 Lehrling, wenn der Meister oder der verantwortliche Leiter allein oder mit 1–2 gelernten Roskopffuhrrenremonteuren tätig ist;
- 2 Lehrlinge, wenn der Meister oder der verantwortliche Leiter 3–6 gelernte Roskopffuhrrenremonteure ständig beschäftigt;
- 1 weiterer Lehrling auf jede weitere angebrochene oder ganze Gruppe von 6 ständig beschäftigten gelernten Roskopffuhrrenremonteuren.

² Die Aufnahme der Lehrlinge ist zeitlich so anzusetzen, dass sich die Lehrantritte möglichst gleichmässig auf die einzelnen Lehrjahre verteilen.

³ Beim Vorliegen besonderer Verhältnisse, insbesondere beim Fehlen einer geeigneten Lehrstelle, kann die zuständige kantonale Behörde im Einzelfall die vorübergehende Erhöhung der oben festgesetzten Lehrlingszahl bewilligen.

Art. 4

Übergangsbestimmung

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

2. Lehrprogramm für die Ausbildung im Betrieb

Art. 5

Allgemeine Richtlinien

¹ Mit Beginn der Lehre ist dem Lehrling ein geeigneter Arbeitsplatz anzuweisen.

² Der Lehrling ist von Anfang an planmässig in den Beruf einzuführen.

³ Der Lehrling ist vor allem an genaues, sorgfältiges und mit zunehmender Fertigkeit auch an rasches Arbeiten zu gewöhnen. Er ist von Anfang an zur Ordnung und Sauberkeit, zum Ausfüllen von Arbeitsrapporten und zur Führung eines Arbeitstagebuches anzuhalten.

⁴ Die in Artikel 6 aufgeführten Arbeiten für die einzelnen Lehrjahre bilden die Grundlage für die systematische Ausbildung des Lehrlings. Sie sind stets zu wiederholen.

Art. 6

Praktische Arbeiten

Erstes Lehrjahr

Grundlegende Arbeiten der Metallbearbeitung (ungefähr 2 Monate)

Üben im Feilen und Drehen. Herstellen der kleinen persönlichen Werkzeuge.

Arbeiten am Aufzugs-Trieborgan und Räderwerk (ungefähr 4 Monate)

Zusammensetzen von Federhäusern ohne Federn. Einsetzen der Federn in das Federhaus, einschliesslich Ölen. Flachrichten von Rädern des Räderwerkes. Üben im Einsetzen und Verschrauben von Räderwerk und Federhaus sowie von Aufzugsmechanismen. Handhaben des Preßstockes mit Mikrometerschraube zum Verschieben der Metallfutter oder Lagersteine. Montieren von Decksteinplatten. Einsetzen von Räderwerken, Federhäusern, Aufzugs- und Zeigerstellmechanismen aller Grössen als Serienarbeit in einfacher Ausführung sowie mit Sekundenzeiger in der Mitte. Montieren von Roskopf- und Stiftankerwerken aller Grössen. Kontrolle der Eingriffe und des Zapfenspieles. Ölen und Schmieren der Räderwerke und der Aufzugsmechanismen.

Arbeiten an der Hemmung (ungefähr 3 Monate)

Feilen von Ankergabeln (Einschnitt und Hörner). Üben im Einbauen von Stiftankern und Unruhen. Einbauen von Stoßsicherungen. Setzen der Sicherheitsstifte. Einstellen der Hemmung in Taschen- und Armbanduhren. Flachlegen und Auswuchten von Monometallunruhen. Ersetzen von Unruhwellen.

Regulieren (ungefähr 3 Monate)

Üben im Anstecken von Spiralfedern in die Rollen. Flachrichten und Zentrieren von links- und rechtsgewundenen Spiralfedern. Zählen der Schwingungen der Unruh mit Spiral auf der Reguliermaschine. Befestigen der Spiralklötzchen. Ausführen von Serien-Regulierungen. Einstellen und Ingangsetzen (*mise en marche*) der Hemmung mit Unruh und fertigem Spiral in Serienarbeit.

Zweites Lehrjahr

Fertigstellen der Uhr

Montieren und Zentrieren von Zifferblättern. Üben im Aufpassen des Minutenrohres und des Stundenrades. Kontrollieren des Aufzugs- und des Zeigerstellmechanismus. Setzen der Zeiger von Hand und mit Preßstock in Serienarbeit. Ölen der Werke. Montieren von Datum- und Kalendermechanismen sowie von automatischen Uhren. Einbau der Werke in zwei- und dreiteilige Schalen in Serienarbeit.

Einregulieren der Uhren (Retusche)

Einregulieren der Uhren in den verschiedenen Lagen auf der Zeitwaage. Ingangsetzen und Einregulieren von Werken in Serienarbeit. Einführen in das Auswuchten von Unruhen auf halbautomatischer Maschine. Einführen in das Verwenden der halbautomatischen Spiralzählmaschine.

Anmerkung:

Am Ende der Lehrzeit soll der Lehrling folgendes persönliches Werkzeug besitzen:

Feilklotz, Hammer, Uhrmacher- und Handlupe, einfache Kornzange aus Messing und Stahl, Zangen zum Feilen der Ankergehäusen, Lochwerkzeug, 1 Satz Reibahlen, 1 Satz Glätteahlen, Klemmfutter mit Griff, 1 Satz Handfräser zum Ansenken der Löcher, Federwinder, 1 Satz Ölgeber mit Ölbehälter, Preßstock mit Mikrometerschraube zum Einpressen von Futterm und Steinen mit einem Satz Fräser zum Nacharbeiten der Höhenspiele, 1 Satz Werkhalter, Handklemmfutter oder Zangen für Federkerne, Werkzeuge zum Einstellen der Hemmungsfunktionen, Rundlaufzirkel, Spiralrollen-Aufdrücker (für kleine und grosse Stücke mit normalen oder eingedrehten Hebelscheiben), Spiralrollen-Dreher, gebohrte Nadeln zum Biegen der Begrenzungsstifte (4 Grössen), Spiralrollen-Abheber, feine Kornzangen für Spiralfedern, Spiralschneidzange, Hebelscheibenabheber, Zeigerzangen, 1 Paar Zeigerhebel, Fräser zum Aufpassen der Zeiger, Preßstock mit Einsätzen zum Aufdrücken der Zeiger und 1 Satz passender Werkhalter, Werkzeug zum Kerben der Minutenrohre, Schaber zum Nacharbeiten der Gehäuse, 1 Satz notwendiger Berufsfeilen, 1 Satz Schraubenzieher, Reinigungsmaterial.

Art. 7

Berufskennntnisse

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

Eigenschaften, Verwendung und Bearbeitbarkeit der in der Uhrenindustrie gebräuchlichen Metalle und Materialien. Handhabung und Unterhalt der Werkzeuge und Messinstrumente. Die verschiedenen in der Uhrenindustrie gebräuchlichen Masseinheiten. Fachausdrücke, Arbeitsmethoden und Arbeitstechniken. Massnahmen zur Verhütung von Erkrankungen und Unfällen bei der Berufsausübung. Theoretische Grundlagen von Stiftanker- und Roskopffuhren.

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

³ Die nachstehenden Bestimmungen beziehen sich mit Ausnahme von Artikel 18 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 der Artikel 11–16 gelten als Mindestanforderungen.

Art. 9

Organisation der Prüfung

¹ Die Prüfung kann in einer Schule oder in einer Fabrik durchgeführt werden. Sie ist in allen Teilen sorgfältig vorzubereiten. Dem Kandidaten sind zu Beginn der Prüfung ein Arbeitsplatz anzuweisen, die Unterlagen auszuhändigen und soweit nötig zu erklären.

² Der Kandidat hat sein persönliches Werkzeug mitzubringen.

Art. 10

Experten

¹ Für jede Prüfung sind genügend Fachleute als Experten zu ernennen. Hiezü sind ausschliesslich Fachlehrer und Berufsleute aus den Betrieben zu wählen, wobei Teilnehmer an Expertenkursen zu bevorzugen sind.

² Die Experten haben dafür zu sorgen, dass sich der Prüfling 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 Abnahme der Prüfung in den Berufskennnissen hat in Anwesenheit von mindestens 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

¹ Die Prüfung in den berufskundlichen Fächern dauert 1½ Tage und umfasst:

- a. praktische Arbeiten ungefähr 9 Stunden;
- b. Berufskennntnisse ungefähr 1 Stunde;
- c. Fachzeichnen ungefähr 3 Stunden.

2. Prüfungsstoff

Art. 12

Praktische Arbeiten

Jeder Kandidat hat folgende Arbeiten selbständig auszuführen:

- Anfertigen eines einfachen Werkzeuges, das zu feilen, drehen, härten und anzulassen ist, wie Bohrer, Gewindebohrer, Handfräser, Ölgeber, Punzen, nach Zeichnung mit Massangabe.
- Flachlegen von 3 verschiedenen Rändern des Räderwerkes und einer einmetallischen Unruh.
- Vollständiges Zusammensetzen (Federhaus, Aufzugsmechanismus, Räderwerk) und Einstellen der Hemmung mit Ingangsetzen von 6 einfachen Armbanduhren, wovon 3 für Herrenarmbanduhren mit Sekundenzeiger in der Mitte und 3 für kleinformatige Damenarmbanduhren (Roskopf- und Stiftankerwerke).
- Aufsetzen der Zifferblätter und Zeiger und Einsetzen in die Gehäuse von 4 einfachen Armbanduhren, wovon 2 für Herrenuhren und 2 für Uhren kleinen Formates.

Art. 13

Berufskennntnisse

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

Kennntnis der Materialien, Werkzeuge und Messinstrumente

Benennung, Herkunft, Eigenschaften und Verwendung der wichtigsten in der Uhrenindustrie vorkommenden Metalle und Materialien, wie Eisen, Stahl, Kupfer, Neusilber, Messing, Berylliumbronze, Gold, Silber, Uhrensteine, Schmier- und Reinigungsmittel. Das Härten und Anlassen des Stahles, das Walzen, Ziehen und Ausglühen der Metalle. Die galvanischen Überzüge.

Unterhalt und Verwendung der wichtigsten Werkzeuge. Handhabung und Genauigkeit der Mikrometer. Die in der Uhrenindustrie verwendeten Mass-einheiten.

Allgemeine Fachkennntnisse

Die einfache Uhr und die Funktionen der einzelnen Organe. Die wichtigsten Qualitätsmerkmale der Uhren. Die verschiedenen Räderwerke der Uhr. Verhältnis zwischen den Zähne- und den Umdrehungszahlen. Eingriffsfehler, Aufstossen und Fall. Form der Steine und Decksteine. Normalwerte der Zapfen- und Höhenspiele der Räder.

Normale Abwicklung einer Zugfeder. Die Uhren mit automatischem Aufzug. Funktionen der Stiftankerhemmung. Bezeichnung und Normalwert der von den Hemmungsteilen durchlaufenen Winkel. Änderungen des Zugwinkels und seine Folgen. Anhalten auf Ruhe und auf der Hebung. Das Überspringen und die dagegen getroffenen Vorkehrungen. Spiel der Hörner und der Hebelscheibe. Verbesserung von Fehlern der Ankerhemmung. Arbeitsgang beim Richten der Hemmung. Wahl einer Spirale. Einfluss des Federspiels zwischen den Rückerstiften auf den Gang der Uhr. Die Zeigerstellung und ihre Arbeitsweise. Bezeichnung der Gehäuseteile.

Art. 14

Fachzeichnen

Jeder Kandidat hat nach Wahl der Experten eine Konstruktions- und eine Detailzeichnung nach einem gegebenen Modell in Bleistift auszuführen. Es kommen in Betracht:

Eingriffskonstruktion nach Normen, Stiftankerhemmungskonstruktion, Detailzeichnung eines Uhrteils z.B. Rad oder Trieb, Federhaus, Federkern, Aufzugswelle, Aufzugsrad oder ein anderes Stück des Räderwerkes.

3. Beurteilung und Notengebung

Art. 15

Beurteilung der praktischen Arbeiten

¹ Bei der Beurteilung der praktischen Arbeiten sind in jeder Position die fachgemässe Ausführung, die Arbeitsweise und die Arbeitszeit des Prüflings (Qualität und Quantität) zu berücksichtigen.

² Die Prüfungsarbeiten werden in folgende Positionen aufgeteilt:

- Pos.1. Anfertigung eines Werkzeuges.
- Pos.2. Flachlegen von drei verschiedenen Rädern des Räderwerkes und einer einmetallischen Unruh.
- Pos.3. Zusammensetzen von Räderwerken und Aufzugsmechanismen.
- Pos.4. Einstellen der Hemmungen.
- Pos.5. Ingangsetzen.
- Pos.6. Aufsetzen der Zifferblätter und Zeiger.
- Pos.7. Einsetzen in die Gehäuse.

Art. 16

Beurteilung der Berufskennntnisse und des Fachzeichnens

Jede einzelne der nachstehenden Positionen ist gesondert zu beurteilen:

Berufskennntnisse

- Pos.1. Kennntnisse der Materialien, Werkzeuge und Messinstrumente.
- Pos.2. Allgemeine Fachkennntnisse.

Fachzeichen

Pos.1. Technische Genauigkeit.

Pos.2. Masse und Bearbeitungsangaben (Genauigkeit und Vollständigkeit).

Pos.3. Darstellung (Sauberkeit von Konstruktion und Beschriftung, Arbeitsmenge).

Art. 17

Notengebung

¹ Für jede Position der praktischen Arbeiten und für jede Position in den übrigen Prüfungen ist eine Note nach folgender Abstufung zu erteilen ¹⁾:

Eigenschaften der Leistungen	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 Roskopfhrenremonteur zu stellen sind, nicht entsprechend	ungenügend	4
Unbrauchbare Arbeit	unbrauchbar	5

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

³ 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 ohne Berücksichtigung eines Restes zu berechnen.

⁴ Auf Einwendungen des Prüflings, er sei in einzelne grundlegende Arbeiten nicht eingeführt worden, darf keine Rücksicht genommen werden. Die Angaben des Prüflings sind jedoch im Expertenbericht (Art. 18, Abs. 4) zu vermerken.

Art. 18

Prüfungsergebnis

¹ Das Ergebnis der Lehrabschlussprüfung wird in einer Gesamtnote ausgedrückt. Sie wird aus den folgenden vier Noten ermittelt, von denen die Note in den praktischen Arbeiten doppelt zu rechnen ist.

Mittelnote in den praktischen Arbeiten;

Mittelnote in den Berufskennnissen;

Mittelnote im Fachzeichnen;

Mittelnote in den geschäftskundlichen Fächern.

¹⁾ Formulare zum Eintragen der Prüfungsergebnisse können beim Verband Schweizerischer Roskopfhren-Industrieller unentgeltlich bezogen werden.

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

³ Die Prüfung ist bestanden, wenn sowohl die Note in den praktischen Arbeiten als auch die Gesamtnote je den Wert 3,0 nicht überschreitet. Wer aber in einer der Positionen 3, 4 oder 5 der praktischen Arbeiten eine ungenügende Note erhält, hat die Prüfung nicht bestanden, selbst wenn die Durchschnittsnote trotzdem noch genügend wäre.

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. 19

Fähigkeitszeugnis

Wer die Lehrabschlussprüfung bestanden hat, erhält das eidgenössische Fähigkeitszeugnis, das seinen Inhaber berechtigt, sich als gelernten Roskopfführenremonteur zu bezeichnen.

III. Inkrafttreten

Art. 20

Dieses Reglement tritt am 1. Januar 1959 in Kraft.

Bern, den 18. November 1958.

4165

Eidgenössisches Volkswirtschaftsdepartement:

Holenstein

Elektrische Bahn Stansstad-Engelberg AG

Bestätigung des Nachlassvertrages

Die II. Zivilabteilung des Schweizerischen Bundesgerichtes hat in ihrer Sitzung vom 27. November 1958 in Sachen Elektrische Bahn Stansstad-Engelberg AG betreffend Zwangsliquidation, Nachlassverfahren beschlossen:

1. Der Nachlassvertrag wird bestätigt.
2. Der Masseverwalter wird gemäss Ziffer 3 des Nachlassvertrages mit dessen Vollzug beauftragt.
3. Das Zwangsliquidationsverfahren wird aufgehoben.

4. Kosten.
5. Mitteilung und Veröffentlichung.

Demgemäss wird festgestellt, dass die von der Gesellschaft ausgegebenen 1600 Obligationen Nrn. 1 bis 1600 zu je 1000 Franken vom Jahre 1927 annulliert sind. Es wird weiter festgestellt, dass die auf 50 Franken herabgesetzten 1200 Prioritätsaktien in Stammaktien umgewandelt sind. (Die bisherigen 3200 Stammaktien wurden durch Beschluss der ausserordentlichen Generalversammlung vom 1. Juli 1958 vollständig abgeschrieben.)

Die Abfindung von 450 Franken pro Obligation kann vom 15. Dezember 1958 an bei der Ersparniskasse Nidwalden in Stans bezogen werden, und zwar gegen Aushändigung der im Nachlassvertragsverfahren ausgestellten Depotquittung bzw. soweit Obligationen im Nachlassvertragsverfahren nicht deponiert worden sind gegen Aushändigung des Titels nebst Zinscoupons. Beträge, welche bis am 31. Januar 1959 nicht erhoben sind, werden für Rechnung des Titelinhabers zinstragend bei der Ersparniskasse Nidwalden deponiert werden.

Die den Kurrentgläubigern zukommende Abfindung wird diesen durch die Ersparniskasse Nidwalden überwiesen werden.

Die bisherigen Prioritätsaktionäre können die von ihnen im Nachlassvertragsverfahren deponierten Titel vom 15. Dezember 1958 an bei der Direktion der Gesellschaft in Stansstad gegen Rückgabe der Depotquittung beziehen. Gleichzeitig werden bisherige Prioritätsaktionäre eingeladen, nicht deponierte Titel zwecks Abstempelung der Direktion der Gesellschaft in Stansstad einzureichen.

Luzern, den 1. Dezember 1958.

Kapellplatz 10

4187

Der Masseverwalter: Dr. Kurt Sidler

Wettbewerb- und Stellenausschreibungen, sowie Anzeigen.

Verschollenheits-Aufruf

Als vermisst wird ausgeschrieben: **Kuser Hermann**, von Trogen, geb. 8. Juli 1868, Sohn des Hans Konrad Kuser und der Anna Katharina geb. Blatter, zuletzt vermutlich in Amerika wohnhaft gewesen, nun unbekanntem Aufenthaltes.

Unter Hinweis auf Artikel 35 ff. ZGB wird hiermit jedermann, der Nachrichten über den Vermissten geben kann, aufgefordert, diese bis zum 15. Dezember 1959 bei der Obergerichtskanzlei in Trogen anzubringen.

Trogen, den 6. Dezember 1958.

Obergerichtskanzlei Appenzel A.-Rh.

4187

Bekanntmachungen von Departementen und andern Verwaltungsstellen des Bundes

In	Bundesblatt
Dans	Feuille fédérale
In	Foglio federale
Jahr	1958
Année	
Anno	
Band	2
Volume	
Volume	
Heft	49
Cahier	
Numero	
Geschäftsnummer	---
Numéro d'affaire	
Numero dell'oggetto	
Datum	11.12.1958
Date	
Data	
Seite	1491-1510
Page	
Pagina	
Ref. No	10 040 414

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.