

# Bundesblatt

105. Jahrgang

Bern, den 24. September 1953

Band III

---

*Erscheint wöchentlich. Preis 30 Franken im Jahr, 16 Franken im Halbjahr zuzüglich  
Nachnahme- und Postbestellungsgebühr*

*Eintrückungsgebühr: 50 Rappen die Petitzelle oder deren Raum. — Inscrute franko an  
Stämpfli & Cie. in Bern*

---

## Aus den Verhandlungen des Bundesrates

(Vom 15. September 1953)

Die Versicherungsgesellschaft «The Northern Assurance Company, Limited», in London, wurde zum Betriebe der Schmucksachenversicherung ermächtigt.

(Vom 17. September 1953)

Die Basler Transport-Versicherungsgesellschaft in Basel wurde zum Betriebe der Diebstahl-, Glas-, Wasserschaden- und Maschinenversicherung ermächtigt.

(Vom 18. September 1953)

Herr Yakup Kadri Karaoşmanoglu hat dem Bundesrat sein Beglaubigungsschreiben als ausserordentlicher und bevollmächtigter Botschafter der Türkei bei der Schweizerischen Eidgenossenschaft überreicht.

1314

## Bekanntmachungen von Departementen und andern Verwaltungsstellen des Bundes

### Änderungen im diplomatischen Korps vom 14. bis 19. September 1953

**Iran.** Herr Ebrahim Teymourî, Attaché, ist in der Schweiz eingetroffen und hat sein Amt übernommen.

**Kuba.** Herr Armand Godoy, Kulturattaché, ist in Bern eingetroffen und hat seinen Posten angetreten.

**Tschechoslowakei.** Herr Otto Fait, Dritter Sekretär, ist in der Schweiz eingetroffen und hat sein Amt übernommen.

**Türkei.** Herr Halûk Bilgin, Zweiter Sekretär, gehört dieser Mission nicht mehr an und hat die Schweiz verlassen.

1914

### Streichung eines Seeschiffes

Das unter Nr. 39 im Register der Seeschiffe eingetragene, der Küstenschiffahrts-AG. Goldach in Goldach gehörende Seeschiff Gallus (ex Min Jung), wird auf Verfügung des Bundesrates vom 16. September 1953, gemäss Artikel 18, Absatz 1, des Bundesratsbeschlusses vom 9. April 1941 über die Seeschiffahrt unter der Schweizerflagge, gestrichen.

Basel, den 17. September 1953.

Eidgenössisches Schiffsregisteramt

1914

### Einnahmen der Zollverwaltung in tausend Franken

Monat	Zolle	Übrige Einnahmen	Total 1953	Total 1952	1953	
					Mehreinnahmen	Mindereinnahmen
Januar	32,865	9,549	42,414	43,898		984
Februar	34,285	9,100	43,385	42,386	999	
März	41,699	9,377	51,076	46,345	4,731	
April	47,488	11,342	58,830	56,550	2,280	
Mai	45,315	8,814	54,129	53,735	394	
Juni	44,361	9,661	54,022	49,515	4,507	
Juli	47,552	13,581	61,133	60,826	307	
August	44,479	10,294	54,773	48,910	5,863	
Total Jan./Aug. 1953	338,044	81,718	419,762	—	18,097	
Total Jan./Aug. 1952	322,272	79,393	—	401,665		

### Kündigung

#### der 3¼ Prozent-Anleihe der Schweizerischen Eidgenossenschaft von 1942, Juli, auf 1. Januar 1954

Der Bundesrat hat in seiner Sitzung vom 18. September 1953 beschlossen, die 3¼ Prozent-Anleihe der Schweizerischen Eidgenossenschaft von 1942, Juli, auf Grund von Ziffer 3 der Anleihebedingungen auf den 1. Januar 1954 zur Rückzahlung zu kündigen.

Die Obligationen können vom Inhaber bei den Niederlassungen der Schweizerischen Nationalbank und bei den dem Kartell schweizerischer Banken oder dem Verband schweizerischer Kantonalbanken angehörenden Instituten kostenlos eingelöst werden.

Die Schuldbuchforderungen werden von der Schweizerischen Nationalbank in Bern zurückbezahlt.

Nach dem 1. Januar 1954 hört die Verzinsung dieser zur Rückzahlung aufgerufenen Anleihe auf.

Falls der Bundesrat bis zur Rückzahlung die Aufnahme einer neuen Anleihe beschliesst, wird den Inhabern von Obligationen und Schuldbuchforderungen der  $3\frac{1}{4}$  Prozent-Anleihe der Schweizerischen Eidgenossenschaft von 1942, Juli, das Recht zur Konversion eingeräumt. Bei einer teilweisen Konversion erfolgt eine entsprechende Reduktion.

Bern, den 18. September 1953.

**Eidgenössische Finanzverwaltung**

1314

## **Reglement**

über

### **die Lehrlingsausbildung im Werkzeugmacher-Beruf**

Das Eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement,  
nach Massgabe von Artikel 5, Absatz 1, Artikel 13, Absatz 1, und Artikel 19, Absatz 1, des Bundesgesetzes vom 26. Juni 1930 über die berufliche Ausbildung (in der Folge Bundesgesetz genannt) und von Artikel 4, 5 und 7 der zugehörigen Verordnung I vom 28. Dezember 1932, erlässt nachstehendes

## **Reglement**

### **über die Lehrlingsausbildung im Werkzeugmacher-Beruf**

#### **1. Berufsbezeichnung und Lehrzeitdauer**

Berufsbezeichnung: Werkzeugmacher.

Lehrzeitdauer: 4 Jahre.

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

Für die Ausbildung von Lehrlingen im Werkzeugmacher-Beruf kommen mechanische Werkstätten und Maschinenfabriken in Betracht, die sich mit der Herstellung und Instandhaltung von Hand- und Maschinenwerkzeugen sowie mit dem Vorrichtungsbau befassen, über die erforderlichen Werkzeuge, Werk-

zeugmaschinen und Einrichtungen verfügen und in der Lage sind, die Lehrlinge in den Sondergebieten der Werkzeugmacherei gemäss dem nachstehenden Lehrprogramm auszubilden.

## 2. Beschränkung der Zahl der Lehrlinge

Wird ein Betrieb vom Meister allein geführt, so darf er jeweilen nur einen Lehrling ausbilden. Sind neben dem Meister ständig noch 1–3 gelernte Werkzeugmacher tätig, so darf ein zweiter Lehrling eingestellt werden, wenn der erste mindestens zwei Jahre seiner Lehre bestanden hat.

Auf je 1–3 weitere ständig beschäftigte gelernte Werkzeugmacher sowie gelernte Angehörige verwandter metallbearbeitender Berufe kann 1 Lehrling aufgenommen werden.

Die Zahl der Lehrlinge in den verschiedenen Berufsarten soll in einem angemessenen Verhältnis zur Zahl der ständig beschäftigten gelernten Arbeiter des betreffenden Berufes stehen.

Die Aufnahme der Lehrlinge hat zeitlich so zu erfolgen, dass sich diese möglichst gleichmässig auf die einzelnen Lehrjahre verteilen.

Artikel 5, Absatz 2, des Bundesgesetzes (Beschränkung der Lehrlingszahl durch die zuständige kantonale Behörde im Einzelfalle) bleibt vorbehalten.

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

Zur Vermeidung von Störungen im Unterricht der Berufsschule ist der Lehrantritt nach Möglichkeit auf den Beginn des Schuljahres anzusetzen.

## 3. Lehrprogramm für die Werkstattausbildung

### A. Allgemeines

Mit Beginn der Lehrzeit sind jedem Lehrling ein geeigneter Arbeitsplatz und die notwendigen Werkzeuge zuzuweisen. Der Lehrling soll im Rahmen des Lehrprogramms von Anfang an ausschliesslich mit beruflichen Arbeiten beschäftigt werden. Er ist rechtzeitig über die bei den verschiedenen Arbeitsausführungen auftretenden Unfallgefahren aufzuklären und zur Führung von Arbeits- und Zeitnotierungen (Arbeitstagebuch) anzuhalten.

Der Lehrling ist an Reinlichkeit, Ordnung, Sorgfalt und Gewissenhaftigkeit sowie an genaues und mit zunehmender Fertigkeit an rasches und selbständiges Arbeiten zu gewöhnen.

### B. Berufskennntnisse

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

a) Materialkennntnisse. Merkmale, Eigenschaften, Bearbeitbarkeit und Verwendungszwecke der wichtigsten im Werkzeug- und Maschinenbau zur Anwendung kommenden Werk- und Betriebsstoffe wie

Stahlarten (Bau- und Werkzeugstähle), Hartmetalle, Gussarten (Eisen-, Temper-, Stahl- und Metallguss);  
 Nichteisenmetalle (reine Metalle und Metallegierungen), Halb- und Fertigfabrikate (Handelsartikel);  
 Hilfsmaterialien für den Gebrauch in der Metallbearbeitung, Brenn- und Heizstoffe.

*b. Werkzeuge, Werkzeugmaschinen und Vorrichtungen.* Benennung, Anwendungsmöglichkeiten und Instandhaltung der gebräuchlichsten Werkzeuge, Werkzeugmaschinen und Vorrichtungen wie Handwerkzeuge für die allgemeine Metallbearbeitung, Mess- und Kontrollwerkzeuge, Lehren für Bearbeitungs- und Kontrollzwecke. Messapparate;  
 Schneidwerkzeuge für die wichtigsten Bearbeitungsmaschinen (Bohr-, Dreh-, Fräs-, Hobel- und Stosswerkzeuge sowie Schleifscheiben);  
 Aufbau, Wirkungsweise und Anwendungsmöglichkeiten der wichtigsten Werkzeugmaschinen, samt zugehörigen Vorrichtungen, Härteprüf- und Hilfsapparaten.

*c. Allgemeine Fachkenntnisse.* Die wichtigsten Verfahren für die zur Ausführung kommenden Hand- und Maschinenarbeiten:  
 Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe sowie Schnittwinkelverhältnisse für die verschiedenen Bearbeitungsarten, Werkstoffe und Oberflächengüten, Übersetzungsverhältnisse und einfache Wechslräderberechnungen;  
 Anwenden der erforderlichen Schmier- und Kühlmittel zur Schonung der Werkzeuge;  
 Schmiedeverfahren und Wärmebehandlung (Glühen, Härten, Anlassen und Vergüten);  
 die wichtigsten Maschinenelemente, Gewindesysteme, Gewindeformen, Befestigungs- und Getriebeteile;  
 Lesen von Werkstattzeichnungen mit Stücklisten, Material-, Mass-, Genauigkeits- und Bearbeitungsangaben.

### *C. Werkstattarbeiten*

Die nachstehend aufgeführten Arbeiten dienen als Wegleitung für eine planmässige Ausbildung des Lehrlings. Die Verteilung der verschiedenen Ausbildungsarbeiten auf die einzelnen Lehrjahre richtet sich, unter Berücksichtigung einer stufenmässigen Entwicklung, nach dem Fabrikationsprogramm des Lehrbetriebes. Zur Förderung der beruflichen Fertigkeiten sind alle Arbeitsverfahren abwechslungsweise zu wiederholen und die Ausbildung darin zu ergänzen.

#### Erstes Lehrjahr

Einführen in das Handhaben, Anwenden und Instandhalten der einfacheren Handwerkzeuge für die Metallbearbeitung. Üben im Meisseln und Sägen. Erlernen der grundlegenden Feilfertigkeiten.

Messen mit verstellbaren und festen Messwerkzeugen. Anreißen einfacher Werkstücke.

Bedienen und Instandhalten einfacher Bohrmaschinen. Bohren und Senken von Löchern in kleinere Werkstücke.

Gewindeschneiden von Hand mit Gewindebohrer, Schneideisen und Gewindeschneidkluppe. Ausreiben kleinerer, konischer und zylindrischer Löcher nach Stiften, Zapfen oder Lehdornen.

Feilen von Aussen- und Innenflächen an einfacheren Werkstücken auf vorgeschriebene Genauigkeit. Anfertigen einfacher Einpassarbeiten.

Richten und Biegen dünner Stäbe und Bleche nach vorgeschriebenen Formen und Massen.

Schleifen und Schärfen einfacher Hand- und Bohrwerkzeuge, wie Meissel, Reissnadeln, Körner und Bohrer.

### Zweites Lehrjahr

Feilen von Aussen- und Innenflächen und Zusammenpassen von Gelenkstücken.

Bedienen und Instandhalten von Shapingmaschinen. Einspannen und Handhaben der gebräuchlichen Hobelwerkzeuge. Einführen in das Hobeln von Horizontalflächen.

Hobeln von parallelen, rechtwinkligen und schrägen Flächen sowie von Vertiefungen, Nuten und einfachen Fassonen, nach Riss, Schieblehrmassen, Gegenstücken oder Lehren und auf vorgeschriebene Oberflächengüte.

Anfertigen von einfachen Kontrollwerkzeugen wie Blechlehren, Lineale und Kontrollwinkel.

Schaben ebener und gewölbter Flächen nach Tuschierplatte, Kaliber oder Wellenzapfen.

Bohren und Ausreiben nach Lehren oder Gegenstücken.

Üben im Hartlöten der gebräuchlichsten Metalle.

Bedienen und Instandhalten einfacher Drehbänke. Einspannen und Handhaben der gebräuchlichsten Drehwerkzeuge.

Drehen von Längs- und Planflächen sowie von Anpassen, Bündeln und Nuten nach Schieblehrmassen, Gegenstücken oder Lehren auf vorgeschriebene Oberflächengüte.

Schmieden, Härten, Schleifen und Schärfen von einfachen Werkzeugen, wie Meissel, Reissnadeln, Schraubenzieher und Drehstähle.

### Drittes Lehrjahr

Bedienen und Instandhalten der gebräuchlichsten Fräsmaschinen. Einspannen und Handhaben der Fräsworkzeuge. Einführen in das Fräsen von Horizontalflächen mit Walzenfräser.

Fräsen von parallelen, rechtwinkligen und schrägen Flächen sowie von Ansätzen, Vertiefungen, Nuten und Schlitzten an verschiedenartigen Werk-

stücken, nach Schieblehrmassen oder Lehren und auf vorgeschriebene Oberflächengüte.

Anreissen von komplizierten Blechlehren und ihre Bearbeitung nach Riss.

Feilen von Blechlehren und Kopierschablonen sowie Feilen und Einpassen von Bohr- und Fassonmessern nach Lehren.

Glühen, Härten und Anlassen (Vergüten) von einfacheren, bearbeiteten Werkzeugen und kleineren Werkstücken.

Auflöten von Hartmetallplättchen auf die verschiedenen Werkzeuge.

Schärfen von Sonderschneidwerkzeugen, wie Spiralbohrer, Zapfenbohrer, Fassonstähle und einfache Fräser.

#### Viertes Lehrjahr

Bohren und Ausdrehen von glatten, abgesetzten und konischen Löchern. Drehen von Abrundungen, Hohlkehlen und einfachen Fassonen mit gewöhnlichen Hand- oder mit Fassonstählen nach Lehren.

Schneiden von Aussen- und Innen-, Spitz- und Flachgewinden mit Gewindeschneidstahl nach Gegenstücken oder Lehren. Drehen von Konen nach Konuslehren oder Gegenstücken und von zylindrischen Paßstücken für verschiedene Sitzarten.

Planschleifen von Parallel-, Winkel- und Schrägflächen nach Lehren, Winkelmassen oder Gegenstücken. Rundschleifen von Dreh- und Lehrdornen, Bohrbüchsen, Kaliberringen. Abrichten von Schleifscheiben.

Anfertigen von Werkzeugen aller Art sowie von einfachen Biege-, Aufspann- und Bohrvorrichtungen.

Härten von Werkzeugen und Lehren nach verschiedenen Glüh- und Abschreckverfahren. Härteprüfungen.

#### 4. Übergangsbestimmung

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

#### 5. Inkrafttreten

Dieses Reglement tritt am 1. Oktober 1953 in Kraft.

Bern, den 24. August 1953.

*Eidgenössisches Volkswirtschaftsdepartement:*

**Rubattel**

# Reglement

über

## die Mindestanforderungen der Lehrabschlussprüfungen im Werkzeugmacher-Beruf

Das Eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement,  
nach Massgabe des Artikels 39, Absatz 2, des Bundesgesetzes vom 26. Juni  
1980 über die berufliche Ausbildung und des Artikels 29 der zugehörigen Ver-  
ordnung I vom 23. Dezember 1982, erlässt nachstehendes

### Reglement über die Mindestanforderungen der Lehrabschluss- prüfungen im Werkzeugmacher-Beruf

#### 1. Allgemeine Bestimmungen

Die Lehrabschlussprüfung zerfällt in zwei Teile:

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

Die nachstehenden Bestimmungen über die Mindestanforderungen be-  
ziehen sich ausschliesslich auf die unter lit. a aufgeführten Prüfungsfächer,  
während sich die Prüfung in den geschäftskundlichen Fächern nach den An-  
ordnungen der zuständigen kantonalen Behörden richtet.

#### 2. Durchführung der Lehrabschlussprüfung in den berufskundlichen Fächern

Durch die Prüfung soll festgestellt werden, ob der Prüfling die zur Aus-  
übung seines Berufes als Werkzeugmacher nötigen Fertigkeiten und Kenntnisse  
besitzt. Sie muss in einem hiezu geeigneten Betrieb durchgeführt werden.

Für jede Prüfung ist die notwendige Anzahl Experten zu bestimmen, wo-  
bei nur Fachleute in Frage kommen, und zwar in erster Linie solche, die an  
einem Expertenkurs teilgenommen haben. Die Ausführung der Prüfungsarbeiten  
ist von einem Experten gewissenhaft zu überwachen. Er hat über seine Be-  
obachtungen während der Arbeit Aufzeichnungen zu machen. Die Beurteilung  
der ausgeführten Arbeiten sowie die Abnahme der Prüfung in den Berufs-  
kenntnissen hat stets durch 2 Experten zu erfolgen.

Bei der Beurteilung der Prüfungsarbeiten im Fachzeichnen hat minde-  
stens ein Fachmann aus der Praxis, der mit der Ausführung von technischen  
Zeichnungen vertraut ist, mitzuwirken.

Die Prüfung ist in allen Teilen sorgfältig vorzubereiten. Dem Prüfling sind Werkbank und Werkzeuge sowie die erforderlichen Werkzeugmaschinen in gutem, betriebsbereitem Zustand zur Verfügung zu stellen.

Die Unterlagen für die Prüfungsarbeiten, wie Material, Werkstattzeichnungen oder Skizzen sind dem Kandidaten erst beim Beginn der Prüfung auszuhändigen und soweit notwendig zu erklären. Die Experten haben den Prüfling in ruhiger und wohlwollender Weise zu behandeln. Allfällige Bemerkungen sind sachlich anzubringen.

### 3. Prüfungsdauer

Die Prüfung dauert 3½ Tage.

- a. Arbeitsprüfung 23–24 Stunden;
- b. Berufskennntnisse 1–2 Stunden;
- c. Fachzeichnen ca. 3 Stunden.

Nicht inbegriffen in obigen Prüfungszeiten ist die Prüfung in den geschäftskundlichen Fächern.

### 4. Prüfungsstoff

#### a. Arbeitsprüfung (23–24 Stunden)

Jeder Prüfling hat an einem oder mehreren Arbeitsstücken die nachstehenden im Werkzeugmacher-Beruf allgemein vorkommenden Arbeiten entsprechend den in der Zeichnung angegebenen Formen, Massen und Genauigkeitsgraden auszuführen.

#### I. Maschinenarbeiten (ca. 10 Stunden).

##### 1. Dreharbeiten:

- a. Drehen von zylindrischen und Planflächen, Anpassen, Bündeln und Nuten nach Schieblehrmassen und Lehren;
- b. Konen- oder Fassonendrehen sowie Innenbearbeitungen nach Gegenstücken oder Lehren;
- c. Schneiden von Aussen- oder Innenspitzgewinden mit Gewinde-schneidstahl nach Gegenstücken oder Lehren.

##### 2. Fräs-, Hobel- oder Schleifarbeiten:

- a. Fräsen oder Hobeln von Flächen, Nuten und einfacheren Fassonen nach Rissen, Schieblehrmassen, Gegenstücken oder Lehren;
- b. Plan- oder Rundschleifen nach Gegenstücken, Mikrometermassen oder Lehren.

#### II. Handarbeiten (ca. 14 Stunden).

##### 1. Allgemeine Berufsarbeiten:

- a. Anreissen, Körnern, Sägen und Meisseln sowie Schleifen und Schärfe einfache Werkzeuge;
- b. Bohren, Ausreiben und Gewindeschneiden mit Gewindebohrer und Gewindeschneidkluppe nach Gegenstücken oder Lehren.

## 2. Feilarbeiten:

- a. Feilen von ebenen und winkelrechten Flächen auf vorgeschriebene Oberflächengüte (geschruppt, geschlichtet, feingeschlichtet) und Massgenauigkeit;
- b. Feilen von Abschrägungen, Abrundungen und Fassonen nach Gegenstücken oder Lehren.

## 3. Einpassarbeiten:

- a. Anfertigen von Paßstücken unter Berücksichtigung der Toleranzen für Gleitsitz;
- b. Schaben und Eintuschieren ebener oder runder Flächen nach Tuschierplatte, Kaliberzapfen oder Gegenstücken.

## 4. Schmieden und Wärmebehandlung (ca. 2 Stunden):

- a. Schmieden von einfachen Handwerkzeugen wie Schraubenzieher, Durchschläge, Meißel, Schaber oder Drehstähle.
- b. Glühen, Härten und Anlassen von einfachen Werkzeugen oder Werkstücken.

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

### b. Berufskennnisse (1-2 Stunden)

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

1. Materialkenntnisse. Merkmale, Eigenschaften, Bearbeitbarkeit und Verwendungszwecke der wichtigsten im Werkzeugbau zur Anwendung kommenden Werk- und Betriebsstoffe wie:
  - a. Stahllarten: Baustähle, Werkzeugstähle, Kohlenstoffstähle, legierte Stähle, Hartmetalle;
  - b. Gussarten: Eisen-, Temper-, Stahl- und Metallguss;
  - c. Nichteisenmetalle und ihre Legierungen: Blei, Kupfer, Zink, Zinn, Aluminium; Messing, Bronze und Leichtmetall;
  - d. Halb- und Fertigfabrikate: Bleche, Stangen, Profile und Rohre, Schrauben und Nieten;
  - e. Hilfsmaterialien: Härte- und Abschreckmittel, Schmier-, Kühl- und Rostschutzmittel, Löt-, Schweiss- und Schleifmittel. Dichtungs- und Isoliermaterialien;
  - f. Brenn- und Heizstoffe; feste, flüssige und gasförmige Brennstoffe, Elektrizität für Heiz- und Glühzwecke.

2. Werkzeuge, Werkzeugmaschinen und Vorrichtungen: Benennung, Anwendungsmöglichkeiten und Instandhaltung der
- a. Handwerkzeuge: Die wichtigsten Schlosser-, Anreiss- und Gewindeschneidwerkzeuge und Schmiedewerkzeuge;
  - b. Mess- und Kontrollwerkzeuge: Maßstäbe, Schieblehren, Tiefenmassen, Mikrometer, Stichmass und Winkelmesser, Blechlehren, Kaliber, Gewindelehren, Grenzlehren und Parallelendmasse, Messuhren, optische und elektrische Messgeräte;
  - c. Werkzeugmaschinen: Aufbau und Wirkungsweise der verschiedenen Bohrmaschinen, Drehbänke, Fräs-, Hobel-, Stoss- und Schleifmaschinen, Säge-, Scher- und Stanzmaschinen, Pressen, Räummaschinen und Ziehbanken;
  - d. Vorrichtungen: Aufspannvorrichtungen für Werkstücke, Bohrbüchsen, Bohrlehren und Gewindeschneidapparate, Einspannvorrichtungen an Drehbänken, Kugeldreh- und Hinterdrehapparate, Fräsdorne, Rundtische und Teilapparate, Härteprüfapparate, Glüh-, Härte- und Einsatzöfen;
  - e. Bohrwerkzeuge: Spitz-, Spiral- und Zapfenbohrer, Senker, Kanonenbohrer, Maschinenreibahlen, Bohrstangen und Bohrmesser;
  - f. Drehwerkzeuge: Aussen- und Innendrehstähle, Gewindeschneid- und Formdrehstähle, Stahlhalter für Sonderdrehstähle, Handdrehstähle;
  - g. Fräswerkzeuge: Walzen-, Scheiben- und Nutenfräser, Finger- oder Schaftfräser, Walzenstirnfräser und Messerköpfe, Profil-, Schnecken- und Satzfräser;
  - h. Hobel-, Stoss-, Stanz- und Ziehwerkzeuge: Hobel- und Stoßstähle, Sonderstähle mit Stahlhalter, Räumnadeln, Ziehmatrizen;
  - i. Schleifscheiben und Läppwerkzeuge: Gerade, konische, Topf- und Sonder-schleifscheiben (Körnung, Bindung und Härte). Läppdorne und Läppbüchsen.
3. Allgemeine Fachkenntnisse. Bearbeitungsarten und Arbeitsvorgänge sowie ihre Anwendungsgebiete und besondere Handhabungsbedingungen für die jeweils erforderlichen Werkzeuge, Werkzeugmaschinen und Vorrichtungen wie
- a. Formgebungsverfahren für Metalle: Giessen, Schmieden, Walzen, Pressen, Ziehen, Schweißen, Sintern, Bearbeiten auf den verschiedenen Werkzeugmaschinen;
  - b. Handarbeiten: Anreissen, Sägen, Hämmern, Meisseln, Feilen, Ausreiben, Innen- und Aussengewindeschneiden, Schaben, Einschleifen und Läppen, Weich- und Hartlöten, Kalt- und Warmnietungen;
  - c. Maschinenarbeiten: Bohren, Drehen, Hobeln, Stossen, Fräsen und Schleifen, Walzen, Stanzen, Pressen, Räumen und Ziehen, Verwendung von Schmier- und Kühlmitteln, je nach Bearbeitungsart und Werkstoff;
  - d. Schnittgeschwindigkeiten, Vorschübe und Schnittwinkelverhältnisse: Übliche Mittelwerte für die wichtigsten Bearbeitungsarten, Schneidwerk-

- zeuge, Werkstoffe und Oberflächengüten, Ermitteln der Tourenzahlen für rotierende Werkzeuge oder Werkstücke, Wechselräderberechnungen;
- e. Warmbehandlung für Stähle und Metalle: Wärmen und Glühen (Entspannen), Härten, Anlassen und Vergüten mit verschiedenen Abschreckmitteln, Anlassfarben und Anlasstemperaturen, Einsatzhärten oder Zementieren;
  - f. Werkzeugbau: Die im Lehrbetrieb hauptsächlich zur Herstellung kommenden Werkzeuge, Grundbegriffe über das Anfertigen, Schleifen und Schärfen von den in der Metallbearbeitung gebräuchlichsten Schneid-, Schnitt- oder Stanzwerkzeugen sowie von Lehren und Messwerkzeugen;
  - g. Maschinenelemente: Gewinnesysteme und Gewindeformen, Schrauben (Befestigungs- und Bewegungsschrauben), Nieten, Keile und Federn, Wellen, Lager und Kupplungen, Riemenscheiben und Zahnräder, Riemen-, Zahnrad- und Schneckengetriebe;
  - h. Mess- und Kontrollverfahren: Messen mit den üblichen Längenmassen, Durchmesser- und Winkelmessinstrumenten und Lehren sowie mit Feinmessgeräten und Parallelendmassen;
  - i. Verschiedene Berufsgebiete: Lesen von Werkstattzeichnungen, Grundbegriffe über Bearbeitungsvorschriften, Bearbeitungsgrade und Bearbeitungszeichen;  
Massangaben, tolerierte Masse, Sitzarten und Passungssysteme, Arbeitszeitschätzungen, Unfallfahren und -verhütungsmassnahmen.

### c. Fachzeichnen (ca. 3 Stunden)

Jeder Lehrling hat eine Werkstattskizze mit den erforderlichen Rissen und Schnitten samt zugehörigen Mass- und Bearbeitungsangaben anzufertigen. Als Prüfungsaufgabe kommen ein oder mehrere Einzelteile von Vorrichtungen oder Apparaten nach Zusammenstellungszeichnung oder Modell in Betracht. Die Skizzen sind von freier Hand (Kreise mit Zirkel) anzufertigen.

## 5. Beurteilung und Notengebung

### *Allgemeines*

Massgebend für die Bewertung der Prüfungsleistungen sind Arbeitsgüte (Genauigkeit und fachgemässe Ausführung) sowie Arbeitsweise (Aufbau, Handfertigkeit und Arbeitsmenge).

Die Experten haben dafür zu sorgen, dass sich der Prüfling auf allen vorgeschriebenen Arbeitsgebieten während einer angemessenen Zeit betätigt, damit eine vollständige Beurteilung der wichtigsten Prüfungsleistungen möglich wird. Auf Einwendungen des Prüflings, er sei in einzelne grundlegende Arbeitsgebiete nicht eingeführt worden, darf keine Rücksicht genommen werden.

Alle in den Prüfungspositionen verlangten Arbeiten sind von den Experten gemäss nachstehenden Notenabstufungen zu beurteilen.

Eigenschaften 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 etwelchen Mängeln . . . . .	Genügend	3
Den Mindestanforderungen nicht entsprechend . . . . .	Ungenügend	4
Vollständig fehlerhaft, lückenhaft oder nicht ausgeführt. . . . .	Unbrauchbar	5

Weitere Zwischennoten sind nicht gestattet.

Die Note derjenigen Prüfungspositionen, die sich aus mehreren Beurteilungen zusammensetzen, ist auf eine Dezimalstelle ohne Berücksichtigung eines Restes zu berechnen.

Die Note in der Arbeitsprüfung, in den Berufskenntnissen und im Fachzeichnen bildet je das Mittel aus den Noten der nachstehenden Prüfungspositionen und ist auf eine Dezimalstelle ohne Berücksichtigung eines Restes zu berechnen.

*Anmerkung.* Notenformulare zur Eintragung der Prüfungsergebnisse können bei der Geschäftsstelle des Arbeitgeberverbandes schweizerischer Maschinen- und Metallindustrieller unentgeltlich bezogen werden.

#### *a. Arbeitsprüfung (ca. 24 Stunden)*

Für die Beurteilung der nachfolgenden Prüfungsarbeiten sind die Arbeitsgüte (Genauigkeit und fachgemässe Ausführung) sowie die Arbeitsweise (Aufbau, Handfertigkeit und Arbeitsmenge) zu berücksichtigen.

##### *I. Maschinenarbeiten (ca. 10 Stunden)*

###### Pos. 1 Dreharbeiten:

- a.* Zylindrische- und Planflächen, Bünde, Nuten.
- b.* Konen, Fassonen und Innenbearbeitungen.
- c.* Aussen- und Innenspitzgewinde.

###### Pos. 2 Fräs-, Hobel- oder Schleifarbeiten:

- a.* Flächen, Nuten, Schlitz- und Fassonen.
- b.* Plan- oder Rundschleifen.

##### *II. Handarbeiten (ca. 14 Stunden).*

###### Pos. 1 Allgemeine Berufsarbeiten:

- a.* Anreissen, Meisseln, Werkzeugschärfen.
- b.* Bohren, Ausreiben und Gewindeschneiden.

###### Pos. 2 Feilarbeiten:

- a.* Ebene und winkelrechte Flächen.
- b.* Abschrägungen, Abrundungen und Fassonen.

## Pos. 3 Einpassarbeiten:

- a. Paßstücke nach vorgeschriebener Genauigkeit.
- b. Schaben und Eintuschieren von Flächen.

## Pos. 4 Schmieden und Wärmebehandlung (ca. 2 Stunden):

- a. Schmieden von einfachen Handwerkzeugen.
- b. Härten und Anlassen von einfachen Werkzeugen.

## b. Berufskennntnisse (1-2 Stunden)

Pos. 1 Materialkenntnisse.

Pos. 2 Werkzeuge, Werkzeugmaschinen und Vorrichtungen.

Pos. 3 Allgemeine Fachkenntnisse.

## c. Fachzeichnen (ca. 3 Stunden)

Pos. 1 Technische Richtigkeit (Darstellung und Projektion).

Pos. 2 Mass- und Bearbeitungsangaben (richtige und vollständige Eintragung).

Pos. 3 Zeichnerische Ausführung (Strich, Beschriftung und Arbeitsmenge).

*Prüfungsergebnis*

Das Ergebnis der Lehrabschlussprüfung wird durch eine Gesamtnote festgestellt, die aus den Noten der folgenden 5 Prüfungsgebiete ermittelt wird:

Note der Maschinenarbeiten	}	Arbeitsprüfung
Note der Handarbeiten		
Note in den Berufskennntnissen		
Note im Fachzeichnen		
Mittelnote der geschäftskundlichen Fächer		

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

Die Prüfung ist bestanden, wenn sowohl die beiden Noten der Arbeitsprüfung (Maschinenarbeiten und Handarbeiten) als auch 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 Notenformular einzutragen. Dieses ist unverzüglich der kantonalen Behörde zuzustellen.

**6. Inkrafttreten**

Dieses Reglement tritt am 1. Oktober 1953 in Kraft.

Bern, den 24. August 1953.

## Vollzug des Bundesgesetzes über die berufliche Ausbildung

Der Schweizerische Küfer- und Kellermeister-Verband und der Schweizerische Weinhändler-Verband beantragen, gestützt auf Artikel 37 der Verordnung I zum Bundesgesetz vom 26. Juni 1930 über die berufliche Ausbildung, die Revision des Reglementes für die Durchführung der Meisterprüfungen im Küfer- und Kellergewerbe. Sie haben zu diesem Zwecke den Entwurf zu einem abgeänderten Prüfungsreglement eingereicht. Interessenten können diesen Entwurf beim unterzeichneten Amt beziehen, an das auch allfällige Einsprachen bis zum 25. Oktober 1953 zu richten sind.

Bern, den 15. September 1953.

1314

**Bundesamt für Industrie, Gewerbe und Arbeit**

### Notifikation

**Josef Eibel**, deutscher Staatsangehöriger, wohnhaft gewesen in München 2, Albrechtstrasse 30 II/R, jetzt unbekanntem Aufenthaltes, wird hiermit eröffnet:

Gestützt auf das am 25. Juli 1953 gegen Sie aufgenommene Strafprotokoll auferlegte Ihnen die Zollkreisdirektion Schaffhausen am 5. September 1953 wegen Zollübertretung in Verbindung mit Bannbruch und Hinterziehung der Luxus- und Warenumsatzsteuern, in Anwendung der Artikel 74, Ziffer 3, 76, Ziffer 2, 77, 82, 85 und 91 des Zollgesetzes, der Artikel 41/42 des Luxussteuerbeschlusses und der Artikel 52/53 des Warenumsatzsteuerbeschlusses, eine Zollbusse von 80 Franken.

Gegen diese Verfügung können Sie innert 20 Tagen bei der Oberzoll-direktion Einsprache erheben und gerichtliche Beurteilung verlangen. Sofern Sie auf die Einsprache verzichten und sich innert 14 Tagen der Strafverfügung förmlich und unbedingt unterziehen, ermässigt sich die Busse um ein Viertel, d. h. um 20 Franken. Gegen die Höhe der Busse können Sie innert 30 Tagen seit Veröffentlichung dieser Notifikation bei der Eidgenössischen Oberzoll-direktion in Bern Beschwerde führen.

Bern, den 19. September 1953.

**Eidgenössische Oberzoll-direktion**

1314

## Wiederwahl der Beamten des Bundes für die Amtsdauer 1954 bis 1956

1. Auf Grund des Bundesratsbeschlusses vom 29. Mai 1953 betreffend die Wiederwahl der Beamten des Bundes haben sich diejenigen Beamten, die vor dem 1. Oktober 1953 keine gegenteilige schriftliche Mitteilung erhalten, für die am 1. Januar 1954 beginnende dreijährige Amtsdauer als wiedergewählt zu betrachten.

2. Für diejenigen Beamten, die in den Jahren 1954 und 1955 der neuen Amtsdauer die Altersgrenze von 65 Jahren überschreiten, endigt das Beamtenverhältnis mit dem Ablauf des Kalenderjahres, in dem sie das 65. Altersjahr überschreiten werden, es sei denn, dass die Wahlbehörde das Beamtenverhältnis aus dienstlichen Gründen über diesen Zeitpunkt hinaus von Fall zu Fall verlängert.

3. Wird das Beamtenverhältnis erneuert, obschon der Beamte die Altersgrenze von 65 Jahren bereits im Verlaufe der gegenwärtigen Amtsdauer überschreitet, so bestimmt die Wahlbehörde den Zeitpunkt der Auflösung desselben.

Bern, den 20. September 1953.

Bundeskanzlei

1314

### **Wiederwahl der Beamten der Schweizerischen Bundesbahnen für die Amtsdauer 1954 bis 1956**

1. Die Beamten der Schweizerischen Bundesbahnen, die bis zum 1. Oktober 1953 keine gegenteilige Mitteilung erhalten, haben sich für die am 1. Januar 1954 beginnende dreijährige Amtsdauer als wiedergewählt zu betrachten.

2. Für die wiedergewählten Beamten, die in den Jahren 1954 und 1955 die Altersgrenze von 65 Jahren überschreiten, endigt das Beamtenverhältnis mit Ablauf des Kalenderjahres, in dem sie das 65. Altersjahr vollenden.

Bern, den 17. September 1953.

Generaldirektion der Schweizerischen Bundesbahnen

### **Wettbewerb- und Stellenausschreibungen, sowie Anzeigen**

Bei der unterzeichneten Verwaltung ist neu erschienen

#### **Privates Versicherungswesen**

mit Abänderungen bis 31. Januar 1953.

Preis pro Exemplar Fr. 2. — plus Porto.

Postcheckkonto III 520.

1126

Bundeskanzlei  
Drucksachenbureau

## Bekanntmachungen von Departementen und andern Verwaltungsstellen des Bundes

In	Bundesblatt
Dans	Feuille fédérale
In	Foglio federale
Jahr	1953
Année	
Anno	
Band	3
Volume	
Volume	
Heft	38
Cahier	
Numero	
Geschäftsnummer	---
Numéro d'affaire	
Numero dell'oggetto	
Datum	24.09.1953
Date	
Data	
Seite	149-164
Page	
Pagina	
Ref. No	10 038 401

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.