

Telegraphen- und Telephonabteilung, als Delegationschef; Herr Ch. Chappuis, Abteilungschef, als Stellvertreter des Delegationschefs; Herr A. Langenberger, Sektionschef; Herr W. Munz, Sektionschef; Herr P. Farine, Dienstchef.

Dem Kanton Thurgau wird an die Kosten der berufsbäuerlichen Siedlung «Eppelhausen», Gemeinde Hüttwilen, ein Bundesbeitrag bewilligt.

(Vom 28. März 1949)

Dem Kanton Wallis wird an die Kosten der Wiederherstellungsarbeiten in dem durch die Überschwemmungskatastrophe vom September 1948 verwüsteten Gebiete der Gemeinde Fully ein Bundesbeitrag bewilligt.

8478

Bekanntmachungen von Departementen und andern Verwaltungsstellen des Bundes

Reglement

über

die Lehrlingsausbildung im Berufe des Hammerschmieds

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 23. Dezember 1932, erlässt nachstehendes

Reglement über die Lehrlingsausbildung im Berufe des Hammerschmieds

1. Berufsbezeichnung und Lehrzeitdauer

Berufsbezeichnung: Hammerschmied.

Die Lehrzeitdauer beträgt 4 Jahre.

Gelernte Huf- und Wagenschmiede können nach einer Zusatzlehre von mindestens einem Jahr zur Lehrabschlussprüfung als Hammerschmied zugelassen werden.

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

Hammerschmiedlehrlinge können nur in Betrieben ausgebildet werden, die Schmiedearbeiten aller Art auf dem Amboss und an Schmiedemaschinen ausführen, über die nötigen Einrichtungen, Wärmeöfen und Werkzeuge verfügen und in der Lage sind, dem Lehrling alle im Lehrprogramm (Ziffer 3) erwähnten Arbeiten zu vermitteln.

2. Beschränkung der Zahl der Lehrlinge

Ein Meister, der allein oder mit 1—2 Hammerschmieden tätig ist, darf jeweils nur einen Lehrling ausbilden. Betriebe, in denen neben dem Meister ständig 3—5 gelernte Hammerschmiede tätig sind, dürfen zwei Lehrlinge ausbilden.

Auf je 1—3 weitere ständig beschäftigte gelernte Hammerschmiede darf ein Lehrling mehr zur Ausbildung angenommen werden.

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

Die Bestimmung des Artikels 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 die vorübergehende Erhöhung der hiervoor festgesetzten Lehrlingszahl bewilligen.

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

3. Lehrprogramm für die Werkstattausbildung

Allgemeines

Mit Beginn der Lehrzeit sind jedem Lehrling ein geeigneter Arbeitsplatz und die notwendigen Werkzeuge zuzuweisen. Der Lehrling ist im Rahmen des Lehrprogramms von Anfang an zu beruflichen Arbeiten heranzuziehen. Er ist rechtzeitig über die bei den verschiedenen Arbeitsausführungen auftretenden Unfall- und Krankheitsgefahren aufzuklären und zur Führung von Arbeits- und Zeitnotierungen anzuhalten.

Der Lehrling ist vor allem zu Ordnung und Zuverlässigkeit, sowie zu genauem, sauberem und mit fortschreitender Fertigkeit auch zu raschem und selbständigem Arbeiten zu erziehen.

Berufskennntnisse

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

a. *Materialkenntnisse*: Merkmale, Eigenschaften, Bearbeitbarkeit und Verwendungszwecke der wichtigsten in der Hammerschmiede zur Verarbeitung kommenden unlegierten und legierten Bau- und Werkzeugstähle, der Hilfsmaterialien und Brennstoffe.

b. *Werkzeugkenntnisse*: Handhabung, Instandhaltung und Anwendung der gebräuchlichsten Werkzeuge, Schmiedemaschinen und Schmiedeeinrichtungen. Die wichtigsten Mess- und Kontrollwerkzeuge (Schablonen). Schäden an Schmiedemaschinen und Abgratwerkzeugen infolge natürlicher Abnutzung und unzweckmässiger Behandlung.

c. *Allgemeine Fachkenntnisse*: Die wichtigsten Arbeitsverfahren und ihre Anwendung beim Schmieden auf dem Amboss und an den Schmiedemaschinen. Warmbehandlung der zu verarbeitenden Werkstoffe. Schmiede- und Glüh-Temperaturen. Das Härten. Kenntnisse der VSM-Normen. Bedeutung der Schablonen. Lesen von Werkstattzeichnungen mit Material-, Mass- und Bearbeitungsangaben. Berechnen der Stückgewichte und des Materialbedarfes unter Berücksichtigung der erforderlichen Zugaben für Bearbeitung, Abbrand und Abfälle. Arbeitszeitschätzungen.

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 den Arbeitsverhältnissen und dem Fabrikationsprogramm des Lehrbetriebes. Zur Förderung der beruflichen Fertigkeiten sind alle Arbeitsverfahren abwechslungsweise zu wiederholen und die Ausbildung darin zu ergänzen.

Erstes Lehrjahr

Bedienen der Schmiede-Essen und Wärmeöfen. Wärmen der zu schmiedenden Materialstücke. Zuschlagen auf dem Amboss. Erlernen der grundlegenden Arbeitstechniken im Schmieden auf dem Amboss, wie Strecken, Biegen, Schroten und Lochen. Anfertigen einfacher Schmiedestücke. Erlernen der grundlegenden Fertigkeiten im Feilen, Meisseln, Sägen, Anreissen, Bohren und Gewindefschneiden. Erlernen der Bedienung und Steuerung von Schmiedemaschinen, wie Fall-, Luft- und Dampfhämmer, und gegebenenfalls von Pressen, je nach Maschinenpark des Lehrbetriebes.

Zweites Lehrjahr

Weiterbilden in den grundlegenden Fertigkeiten des Schmiedens auf dem Amboss, wie Stauchen, Breiten, Ein- und Absetzen, Abplatten und Gesenken. Zuschlagen auf dem Amboss mit ein und zwei Zuschlägern. Ausführen einfacher Schmiedearbeiten auf dem Amboss, wie Biegen von Rundungen und Winkeln an Flach-, Vierkant- und Rundstäben. Stauchen und Ansetzen von Lappen, Augen und Kugeln an Stabenden. Aufstauchen von Rund- und Vierkant-

Köpfen für Bolzen und Schrauben. Üben im Feuerschweissen, Stauchen, Abfinnen und Zusammenschmieden der Schweissenden. Erlernen der grundlegenden Arbeitstechniken im Schmieden an Schmiedemaschinen, wie Strecken, Stauchen, Lochen, Aufrollen, Breiten, Ein- und Absetzen, Abplatten und Schmieden in Gesenken. Instandstellen, Anfertigen und Härten von Schmiedewerkzeugen, wie Kalt- und Warmmeissel, Setzeisen und Schrote.

Drittes Lehrjahr

Gründliches Ausbilden bis zur Selbständigkeit im Schmieden und Feuerschweissen auf dem Amboss. Selbständiges Ausführen leichterer Schmiedearbeiten aller Art. Ausführen einfacher Arbeiten an Schmiedemaschinen. Schmieden einfacher Maschinenteile nach Muster und Zeichnungen. Vorschmieden einfacher Gesenkschmiedestücke. Selbständiges Schmieden schwerer Stücke im Gesenk. Instandstellen, Anfertigen und Härten von Schmiedewerkzeugen, wie Hand-, Vorschlag-, Setz- und Ballhämmer. Ausführen einfacher Reparaturen. Einführen in die Härtetechnik und in das Schleifen.

Viertes Lehrjahr

Selbständiges Schmieden an Schmiedemaschinen. Anfertigen von Maschinenteilen und Werkzeugen nach Muster und Zeichnungen. Mithelfen beim Anfertigen von schweren Schmiedestücken an Schmiedemaschinen. Selbständiges Vorschmieden von Gesenkschmiedestücken. Instandstellen, Anfertigen und Härten von schwierigeren Schmiedewerkzeugen, wie Platt- und Gesenkhämmer, Ambossgesenke, schwere Feuerzangen. Schulen des Auges für richtige Materialverteilung und formschöne Werkstücke. Selbständiges Einrichten und Instandhalten der Schmiedewerkzeuge und Schmiedemaschinen. Anfertigen von kleinen Serien gleichartiger Schmiedestücke schwierigen Charakters. Anfertigen von Schablonen für die serienweise Herstellung von Schmiedestücken.

Anmerkung: Die Ausbildung des Lehrlings ist so zu fördern, dass er am Ende seiner Lehre die im vorstehenden Programm erwähnten Schmiedearbeiten selbständig und mit angemessenem Zeitaufwand ausführen kann.

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. März 1949 in Kraft.

Bern, den 29. Dezember 1948.

Eidgenössisches Volkswirtschaftsdepartement:

Rubattel

Reglement

über

die Mindestanforderungen der Lehrabschlussprüfung im Berufe des Hammerschmieds

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

Reglement über die Mindestanforderungen der Lehrabschluss- prüfung im Berufe des Hammerschmieds

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.

2. Durchführung der Lehrabschlussprüfung in den berufskundlichen Fächern

Durch die Prüfung soll festgestellt werden, ob der Lehrling die zur Aus-
übung seines Berufes nötigen Fertigkeiten und Kenntnisse besitzt.

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 wenigstens einem Experten gewissenhaft zu überwachen. Die Beurteilung
der ausgeführten Arbeiten und die Abnahme der Prüfung in den Berufskenn-
nissen hat stets durch zwei Experten zu erfolgen.

Die Prüfung ist, wenn möglich, im Lehrbetrieb durchzuführen, dessen
Einrichtungen und Maschinen dem Prüfling vertraut sind. Sie ist in allen Teilen
sorgfältig vorzubereiten. Dem Prüfling sind sein Arbeitsplatz und die erforder-
lichen Werkzeuge, Schmiedeeinrichtungen und Maschinen in gutem, beziehungs-
weise betriebsbereitem Zustande, sowie die notwendigen Hilfskräfte zur Ver-
fügung zu stellen. Alle Angaben für die Prüfungsarbeiten, wie Material, Werk-
stattzeichnungen oder Skizzen, sind dem Lehrling erst bei Beginn der Prüfung

auszuhändigen und, soweit notwendig, zu erklären. Die Experten haben den Prüfling ruhig und in jeder Hinsicht sachlich zu behandeln.

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

4. Prüfungsstoff

A. Arbeitsprüfung

Jeder Lehrling hat an verschiedenen Prüfungsstücken die im Hammer- schmiedberuf allgemein vorkommenden Arbeiten, wie Strecken, Abplatten, Gesenken, Stauchen, Lochen, Aufrollen, Ein- und Absetzen, Breiten und Feuerschweissen auszuführen, und zwar sowohl

- A. auf dem Amboss, als auch
- B. an den Schmiedemaschinen.

Als Prüfungsaufgaben kommen folgende oder ähnliche Stücke in Betracht, die entsprechend den nach Muster oder Zeichnung angegebenen Formen und Massen auszuführen sind.

a. Schmiedearbeiten auf dem Amboss

Schmieden eines Keiles (Strecken und Abplatten);

Anschmieden eines Vier- oder Sechskantkopfes an einem Stabende (Stauchen, auf Form Schmieden, Abplatten);

Schmieden eines Zapfens an einem Stabende (Einsetzen, Strecken, Gesenken und auf Länge Abhauen);

Schmieden einer Ringschraube aus Flacheisen (Einsetzen, Strecken und Gesenken der Stange; Lochen, Aufdornen und Rundschmieden des Ringes);
Schmieden einer Steinschraube aus Rundeisen (Bilden der Steindolle durch Breiten und Verdrehen des Rundeisens);

Biegen eines Ringes aus Rund-, Vierkant- oder Flacheisen, Abfinnen und Zusammenpassen der Enden;

Feuerschweissen.

b. Arbeiten an Schmiedemaschinen

Schmieden eines quadratischen oder flachen Stabes aus Rund- oder Vierkantmaterial (Strecken, Abplatten und Richten);

Schmieden einer quadratischen, rechteckigen oder runden Platte (Stauhen, Breiten, auf Form Schmieden und Abplatten);

Schmieden einer Flanschwelle (Rundschmieden des Rohmaterials, Einsetzen des Flansches, Strecken, Gesenken und Richten der Welle);

Schmieden eines nahtlosen Ringes (Stauhen, Lochen und Aufdornen, Aufrollen und Abplatten);

Vorschmieden einiger Gesenkschmiedestücke;

Instandstellen, Schmieden und Härten von Schmiedewerkzeugen, wie Schrotmeissel (Kalt- und Warmmeissel), Hand-, Vorschlag-, Setz- und Ballhämmer, Ambossgesenke, Setzeisen und mittelschwere Feuerzangen;

Lochen von Werkzeughäusern (Lochen und Strecken am Dorn);

Anfertigen eines Schrotmeissels aus dem Gedächtnis (Sinn für Proportionen, Härten);

Feuerschweissen.

B. Berufskennntnisse

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

1. Materialkennntnisse:

Merkmale, Eigenschaften, Bearbeitbarkeit und Verwendungszwecke der wichtigsten in der Hammerschmiede zur Verarbeitung kommenden unlegierten und legierten Bau- und Werkzeugstähle (gegossene und vorgewalzte Blöcke, Knüppel, Rundstangen, Plattinen), der Hilfsmaterialien, wie Schmier-, Reinigungs- und Rostschutzmittel, Brennstoffe.

2. Werkzeugkennntnisse:

Handhabung, Instandhaltung und Anwendung der gebräuchlichsten Werkzeuge, Schmiedemaschinen und Schmiedeeinrichtungen, wie Schmiede-Essen, Wärmeöfen, Krafthämmer.

Die wichtigsten Mass- und Kontrollwerkzeuge für das Schmiede-Handwerk, wie Maßstäbe, Greifzirkel, Schablonen.

Schäden an Schmiedemaschinen und Abgratwerkzeugen infolge natürlicher Abnützung und unzuweckmässiger Behandlung.

3. Allgemeine Fachkennntnisse:

Die wichtigsten Arbeitsverfahren beim Schmieden auf dem Amboss und an den Schmiedemaschinen. Fachgemässes Anwenden und richtige Reihenfolge der verschiedenen Arbeitstechniken bei der Anfertigung von Schmiedestücken aller Art. Warmbehandlung der zu verarbeitenden Werkstoffe. Schmiede- und Glühtemperaturen. Erkennen der Temperatur nach den Glühfarben. Folgen unrichtiger Warmbehandlung oder Warmverarbeitung der Werkstoffe. Das Härten: Verfahren, Vorschriften, Temperaturen, Anlassfarben. Abschreckmittel.

Kenntnis der VSM-Normen. Bedeutung der Schablonen. Lesen von Werkstattzeichnungen mit Material-, Mass- und Bearbeitungsangaben. Berechnen der Stückgewichte und des Materialbedarfs unter Berücksichtigung der erforderlichen Zugaben für Bearbeitung, Abbrand und Abfälle. Arbeitszeitschätzungen.

Die gebräuchlichsten in der Hammerschmiede zur Anfertigung kommenden Schmiedestücke und deren Anwendungsgebiete.

Unfallgefahren. Massnahmen zur Verhütung von Unfällen.

C. Fachzeichnen

Jeder Prüfling hat Werkstattzeichnungen (Skizzen) von einfachen Werkstücken mit den erforderlichen Ansichten, Schnitten, Massen, Mass- und Bearbeitungsangaben nach Modell oder Angaben auszuführen.

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

5. Beurteilung und Notengebung

Massgebend für die Bewertung der Prüfungsarbeiten sind Arbeitsgüte (Aussehen und Genauigkeit der Arbeit), Handfertigkeit und verwendete Arbeitszeit. Auf Angaben des Prüflings, er sei in grundlegende Arbeiten nicht eingeführt worden, darf keine Rücksicht genommen werden.

Die Experten haben in jeder Prüfungsposition die Arbeiten nach folgender Notenabstufung zu beurteilen:

Eigenschaften der Arbeit:	Beurteilung:	Note:
Durchwegs vorzüglich	sehr gut	1
Zweckentsprechend, nur mit geringen Mängeln behaftet	gut	2
Trotz gewisser Mängel noch brauchbar	genügend	3
Den Mindestanforderungen, die an einen angehenden Hammerschmied zu stellen sind, nicht entsprechend	ungenügend	4
Vollständig unbrauchbar	unbrauchbar	5

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

Die Note in der Arbeitsprüfung, den Berufskennnissen und im Fachzeichnen wird je als Mittelwert aus den Noten der einzelnen Prüfungspositionen bestimmt und auf eine Dezimalstelle ohne Berücksichtigung eines Restes berechnet.

Die Prüfungsformulare zur Eintragung der Noten können bei der Geschäftsstelle des Arbeitgeberverbandes schweizerischer Maschinen- und Metall-Industrieller in Zürich unentgeltlich bezogen werden.

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

Die Prüfung ist bestanden, wenn die beiden Noten der Arbeitsprüfung (Arbeiten am Amboss und Arbeiten an Schmiedemaschinen) 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 Behörde zuzustellen.

Arbeitsprüfung (ca. 16 Stunden)

Für die Beurteilung sind sowohl bei den Arbeiten am Amboss wie auch bei den Arbeiten an Schmiedemaschinen in den Positionen 2—7 jeweils die Genauigkeit (fachgemässe und masshaltige Ausführung), die Arbeitsweise (berufliche Fertigkeiten) und die verwendete Arbeitszeit zu berücksichtigen.

A. Arbeiten am Amboss

- Position 1 Materialeinteilung
- » 2 Strecken, Abplatten und Gesenken
- Position 3 Stauchen und Lochen
- » 4 Aufrollen
- » 5 Ein- und Absetzen
- » 6 Breiten
- » 7 Feuerschweissen

B. Arbeiten an Schmiedemaschinen

- Position 1 Materialeinteilung
- » 2 Strecken, Abplatten und Gesenken
- » 3 Stauchen und Lochen
- » 4 Aufrollen
- » 5 Ein- und Absetzen
- » 6 Breiten
- » 7 Feuerschweissen

Berufskennntnisse (ca. 1 Stunde)

- Position 1 Materialkenntnisse
- » 2 Werkzeugkenntnisse
- » 3 Allgemeine Fachkenntnisse

Fachzeichnen (ca. 3 Stunden)

- Position 1 Technische Richtigkeit (Darstellung und Projektion)
- » 2 Massangabe (richtige und vollständige Eintragung)
- » 3 Zeichnerische Ausführung (Strich, Beschriftung und Arbeitsmenge)

Prüfungsergebnis

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

Note der Arbeitsprüfung (Arbeiten am Amboss);

Note der Arbeitsprüfung (Arbeiten an Schmiedemaschinen);

Note in den Berufskennntnissen;

Note im Fachzeichnen;

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

6. Inkrafttreten

Dieses Reglement tritt am 1. März 1949 in Kraft.

Bern, den 29. Dezember 1948.

8461

Eidgenössisches Volkswirtschaftsdepartement:

Rubattel

Änderungen im diplomatischen Korps in Bern vom 15. bis 28. März 1949

Argentinien: Frau Lucila Machuca Suarez de García, Gehilfin des Kulturattachés, wurde auf einen anderen Posten berufen und gehört der Gesandtschaft nicht mehr an.

Bulgarien: Herr Boris Tsvetkov, Dritter Sekretär, ist in Bern eingetroffen und hat seinen Posten angetreten.

China: Herr Robert Tsun Chi ist dieser Mission in der Eidgenossenschaft als Handelsbeirat zugeteilt worden.

Jugoslawien: Herr Faust Ljuba, Handelsbeirat, gehört dieser Mission nicht mehr an.

Kanada: Herr Minister Leolyn Dana Wilgress, ausserordentlicher Gesandter und bevollmächtigter Minister, der auf einen anderen Posten berufen wurde, gehört dieser Mission nicht mehr an und hat die Schweiz verlassen. Herr Paul-Emile Renaud, Legationsrat, wird bis auf weiteres die Funktionen eines Geschäftsträgers ad interim übernehmen.

Portugal: Die Mission von Herrn Minister César de Sousa Mendes do Amaral e Abranches, ausserordentlicher Gesandter und bevollmächtigter Minister, der auf einen anderen Posten berufen wurde, ist beendet.

Herr Gonçalo Caldeira Coelho, Zweiter Sekretär, hat die Funktionen eines Geschäftsträgers ad interim übernommen.

Türkei: Herr Fehmi Günel, Gehilfe des Handelsattachés, ist zum Handelsattaché befördert worden.

Vollzug des Berufsbildungsgesetzes

Nachgenannten Personen sind auf Grund der abgelegten höheren Fachprüfung folgende gesetzlich geschützte **Titel** gemäss den Bestimmungen der Artikel 42—49 des Bundesgesetzes über die berufliche Ausbildung verliehen worden:

Zimmermeister

- | | |
|--|------------------------------------|
| 1. Ammann Edwin, in Wängi | 12. Kündig Jakob, in Helfern, Wald |
| 2. Ammann Jakob, in Rechenwil | 13. Künzi Gottfried, in Wattenwil |
| 3. Anliker Walter in Rapperswil | 14. Mäder Hans, in Neuenegg |
| 4. Böni Albert, in Bazenhaid | 15. Naef Friedrich, in Wetzikon |
| 5. Briker Hans, in Zürich | 16. Rüber Werner, in Aarberg |
| 6. Christmann Josef, in Adliswil | 17. Schläpfer Rudolf, in Luzern |
| 7. Fuchs Hans, in Appenzell | 18. Spörri Max, in Russikon |
| 8. Groth Hans, in Berikon | 19. Struchen Paul, in Spiez |
| 9. Hasler Armin, in Gelterkinden | 20. Uhler Ernst, in Altnau |
| 10. Hersche Franz, in Appenzell-Hirschberg | 21. Uhlmann Ernst, in Lenzburg |
| 11. Kilothenmann Rudolf, in Ersigen | 22. Wisler Fritz, in Hölstein |
| | 23. Zuber Viktor, in Günsberg |

Bern, den 22. März 1949.

Bundesamt für Industrie, Gewerbe und Arbeit

Sektion für berufliche Ausbildung

8487

Urteile

Torrent-Comuzzo Olga Therese, geboren 12. Oktober 1916, Serviertochter, von Barcelona, zurzeit unbekanntem Aufenthalts.

Bussenumwandlung: Die mit Urteil vom 26. Oktober 1945 auferlegte Busse von Fr. 100 wird in zehn Tage Haft umgewandelt.

Walser Werner Isidor, geboren 25. Februar 1920, Chefmonteur, von Wald (Appenzell A.-Rh.), nunmehr unbekanntem Aufenthalts.

Bussenumwandlung: Die mit Urteil vom 12. Mai 1944 auferlegte Busse von Fr. 100 wird im Restbetrag der unbezahlt gebliebenen Busse von Fr. 80 in drei Tage Haft umgewandelt.

Walser Werner Isidor, geboren 25. Februar 1920, Chefmonteur, von Wald (Appenzell A.-Rh.), nunmehr unbekanntem Aufenthalts.

Bussenumwandlung: Die mit Urteil vom 10. November 1944 auferlegte Busse von Fr. 140 wird in 14 Tage Haft umgewandelt.

Weinfelden, den 24. März 1949.

2. kriegswirtschaftliches Strafgericht,

Der Einzelrichter:

Dr. H. Seeger

8487

Urteil

Müller Fritz, geb. 28. April 1905, Bäcker und Hilfsarbeiter, spur der Elise, von Zürich, ledig, vorher in der Strafanstalt Witzwil, jetzt unbekanntes Aufenthaltes.

Die Umwandlung der vom Einzelrichter des 8. kriegswirtschaftlichen Strafgerichts durch Urteil vom 7. Februar 1946 ausgesprochene Busse von Fr. 50 in Haft wird abgelehnt. Kosten werden keine erhoben.

Luzern, den 22. März 1949.

8. kriegswirtschaftliches Strafgericht,

Der Einzelrichter:

H. Korner

8487

Urteileröffnung

Scheidegger Walter, 1903, Kaufmann, wohnhaft gewesen in Bern, Nordweg 12.

Wegen Teilnahme an einem Goldhandel, begangen in Biel und Delsberg, ohne dass Sie eine Bewilligung besaßen, und wobei Sie einen Überpreis zu erreichen versuchten, hat Sie der unterzeichnete Richter mit Strafmandat Nr. 10 288 vom 28. Februar 1949 verurteilt zu einer Busse von Fr. 200 und zu den Verfahrenskosten von Fr. 44.

Gegen dieses Strafmandat können Sie innert 10 Tagen beim unterzeichneten Richter Einspruch erklären.

Genf, den 26. März 1949.

3. kriegswirtschaftliches Strafgericht,

Der Einzelrichter:

Charles Barde

8487

Umwandlungsbeschluss

Renggli Franz Josef, des Eduard und der Lina Krügel, von Marbach, geb. 18. April 1908, ledig, Geflügelhändler, ohne bestimmtes Domizil, zurzeit unbekanntes Aufenthaltes.

Die vom Einzelrichter des 8. kriegswirtschaftlichen Strafgerichts durch Urteil vom 21. Januar 1946 ausgesprochene Busse von Fr. 50 wird in fünf Tage Haft umgewandelt. Kosten werden keine erhoben.

Luzern, den 22. März 1949.

8. kriegswirtschaftliches Strafgericht,

Der Einzelrichter:

H. Korner

8487

Umwandlungsbeschluss

Achermann Robert, von Schüpfheim (Luzern), geb. 18. November 1921, ledig, Velomechaniker, wohnhaft gewesen Neustadtstrasse 12, Luzern, nun unbekanntes Aufenthalts.

Die vom Einzelrichter des 8. kriegswirtschaftlichen Strafgerichts durch Strafmandat vom 20. Mai 1946 ausgefallte Busse von Fr. 80 wird in 8 Tage Haft umgewandelt. Kosten werden keine erhoben.

Luzern, den 25. März 1949.

8. kriegswirtschaftliches Strafgericht,

Der Einzelrichter:

H. Korner

8487

Umwandlungsbeschluss

Suter Kaspar, geboren 1. Januar 1911, von Hildisrieden (Luzern), Autohändler, zuletzt wohnhaft gewesen «Hermetismatt», Hildisrieden, nun unbekanntes Aufenthalts.

Der Antrag des Generalsekretariates auf Umwandlung der vom Einzelrichter der 8. strafrechtlichen Kommission des eidgenössischen Volkswirtschaftsdepartements bzw. des 8. kriegswirtschaftlichen Strafgerichts am 16. Juni 1944 und 3. März 1945 ausgesprochenen Bussen von Fr. 200 und Fr. 70 in Haft wird abgelehnt. Kosten werden keine erhoben.

Luzern, den 26. März 1949.

8. kriegswirtschaftliches Strafgericht,

Der Einzelrichter:

Korner

8487

Umwandlungsbeschluss

Bölsterli Andreas, geboren 1. April 1917, in Pfaffnau (Luzern), von Fischbach, Handlanger, letztbekannte Adresse Seestrasse 572, b. Baumann, Zürich 2, zurzeit unbekanntes Aufenthalts.

Die vom Einzelrichter des 8. kriegswirtschaftlichen Strafgerichts durch Urteil vom 24. September 1946 ausgesprochene Busse von Fr. 10 wird in einen Tag Haft umgewandelt. Kosten werden keine erhoben.

Luzern, den 26. März 1949.

8. kriegswirtschaftliches Strafgericht,

Der Einzelrichter:

Korner

8487

Umwandlungsbeschluss

Jost Friedrich Alfred, des Friedrich und der Maria Hunziker, von Wynigen (Bern), geb. 21. November 1902, Vertreter, wohnhaft gewesen Gasthaus «Krone», Tösstalstrasse 254, Winterthur-Seen, nun unbekanntem Aufenthaltes.

Bussenumwandlung:

1. Die unbezahlte Busse im Betrage von Fr. 300 wird in 30 Tage Haft umgewandelt.
 2. Die unbezahlte Busse im Betrage von Fr. 300 wird in 30 Tage Haft umgewandelt.
- Kosten werden keine gesprochen.

Chur, den 23. März 1949.

5. kriegswirtschaftliches Strafgericht:

Dr. P. Jörmann

8487

Wettbewerb- und Stellenausschreibungen, sowie Anzeigen

Stellenausschreibungen

Die nachgenannten Besoldungen entsprechen den im Bundesratsbeschluss vom 30. Mai 1941 über die vorläufige Neuordnung der Bezüge und der Versicherungen des Bundespersonals vorgesehenen Grundbesoldungen. Sie umfassen die gesetzlichen Zulagen nicht.

Anmeldestelle	Vakante Stelle	Erfordernisse	Besoldung Fr.	An- melde- termin
Eidg. Versicherungsamt, Bern	Wissenschaftlicher Experte (Jurist) II. evtl. I. Kl.	Abgeschloss. juristisches Hochschulstudium. Muttersprache: Deutsch. Gründliche Kenntnis der englischen Sprache	6124 bis 9436 evtl. 7504 bis 10816	20. April 1949 (3..)
Mit Lebenslauf an die Generalstabsabteilung, Festungswesen, Marzillstrasse 50, Bern	Ingenieur II. evtl. I. Kl. des Festungswesens der Generalstabsabteilung, als Leiter des Elektrodienstes (Starkstrom) des Bureau für Befestigungsbauten	Dipl. Elektro-Ingenieur, der sich über praktische Tätigkeit ausweisen kann. Kenntnis zweier Amtssprachen	6124 bis 9436 bzw. 7504 bis 10816	15. April 1949 (2..)

Bekanntmachungen von Departementen und andern Verwaltungsstellen des Bundes

In	Bundesblatt
Dans	Feuille fédérale
In	Foglio federale
Jahr	1949
Année	
Anno	
Band	1
Volume	
Volume	
Heft	13
Cahier	
Numero	
Geschäftsnummer	---
Numéro d'affaire	
Numero dell'oggetto	
Datum	31.03.1949
Date	
Data	
Seite	594-607
Page	
Pagina	
Ref. No	10 036 588

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.