

Bern; als Ersatzmänner: die Herren Dr. André Rossel, Gerichtspräsident der Bezirke Cossonay, La Vallée und Orbe, in Orbe; Dr. med. Max Feurer, Arzt, in St. Gallen.

(Vom 6. November 1942.)

Als I. Sektionschef beim Oberkriegskommissariat wird gewählt: Herr Ernst Bieler, von Basel, bisher II. Sektionschef.

Als Mitglieder der zahnärztlichen Fachprüfungskommission werden gewählt: am Prüfungssitz Bern: Herr Dr. Albert Gerber, Privatdozent, in Bern; am Prüfungssitz Genf: Herr Professor Dr. Arthur J. Held, in Genf.

Als Mitglied der eidgenössischen Kommission der Gottfried-Keller-Stiftung wird für die am 31. Dezember 1944 ablaufende Amtsdauer gewählt: Herr Pietro Chiesa, Kunstmaler, in Sorengo.

Als Mitglieder der Direktion des Schweizerischen Roten Kreuzes werden für die am 31. Dezember 1942 ablaufende Amtsdauer bestätigt: die Herren Dr. med. Charles Fauconnet, Direktor des eidgenössischen Gesundheitsamtes, in Bern, und Sanitätsoberstleutnant Paul Ryncki, Arzt, in Freiburg.

3857

Bekanntmachungen von Departementen und andern Verwaltungsstellen des Bundes.

Anstellung von Zollbeamten.

Die Oberzolldirektion ist im Falle, eine Anzahl Anmeldungen von Aspiranten für Zollbeamtenstellen II. Klasse entgegenzunehmen. Als Bewerber kommen nur Schweizerbürger in Frage, welche im Zeitpunkte der Anmeldung das handlungsfähige Alter erreicht, aber das 28. Jahr noch nicht überschritten haben;
wenn militärpflichtig, die Rekrutenschule bestanden haben;
einen tadellosen Leumund geniessen;
eine wenigstens dem Pensum einer vierklassigen Sekundarschule entsprechende allgemeine Bildung und genügende Kenntnis zweier Amtssprachen besitzen;

über die den Anforderungen des Zolldienstes genügende körperliche Eignung, namentlich hinsichtlich Gehör und Gesicht, verfügen.

Selbstverfasste, handschriftliche Anmeldungen sind in mindestens zwei Amtssprachen bis zum 15. Dezember 1942 an die eidgenössische Oberzolldirektion in Bern, Sektion für Personelles, zu richten.

Anmeldungen, welche nach diesem Termin einlaufen, können nicht mehr berücksichtigt werden.

Der Anmeldung mit Curriculum vitae sind beizufügen:

- Schul-, Lehr- und Arbeitszeugnisse (in Original oder amtlich beglaubigter Abschrift),
- ein amtliches Leumundszeugnis,
- ein Geburtsschein,
- das Dienstbüchlein,
- ein ärztliches Zeugnis mit besonderer Begutachtung der Hör- und Sehorgane,
- allfällige Referenzen.

Bewerber, welche die Zulassungsbedingungen erfüllen, haben sich einer pädagogischen Prüfung zu unterziehen, die sich auf Muttersprache, eine zweite Amtssprache, Geographie, vaterländische Geschichte und Grundzüge der Verfassungskunde und Arithmetik erstreckt.

Die auf Grund der abgelegten Prüfung für die Anstellung in Frage kommenden Bewerber werden vertrauensärztlich untersucht.

Das Bestehen der Prüfung und der sanitarischen Untersuchung gibt dem Bewerber keinen Anspruch auf Einberufung zum Zolldienst.

Die Anstellung erfolgt für eine Probezeit von 12 Monaten als Zollaspirant. Während dieser Zeit beträgt das Gehalt Fr. 265 beziehungsweise Fr. 274 pro Monat je nach Dienort, zuzüglich Teuerungszulage und Ortszuschlag, wo solcher in Frage kommt. Nach Ablauf des Aspirantenjahres kann die Wahl zum Zollbeamten II. Klasse erfolgen, sofern Leistung und Verhalten befriedigt haben und keine weiteren Hinderungsgründe vorliegen. Auf Probe eingestellte Bewerber, die infolge Nichteignung während oder nach Ablauf der Aspirantenzeit entlassen werden, haben keinen Anspruch auf besondere Entschädigung.

Die Anfangsbesoldung für Zollbeamte II. Klasse beträgt Fr. 3356 beziehungsweise Fr. 3456 pro Jahr je nach Dienort, zuzüglich Teuerungszulage und der Ortszuschläge, soweit solche in Frage kommen. Bewerber, die sich neben bestandener schweizerischer Maturitätsprüfung über ein abgeschlossenes akademisches Fachstudium, den Besitz eines Diploms der Eidgenössischen Technischen Hochschule oder über besondere Fähigkeiten und Leistungen ausweisen, kann die Anfangsbesoldung angemessen erhöht werden.

Bern, den 25. Oktober 1942.

Eidgenössische Oberzolldirektion.

Reglement

über

die Lehrtöchterausbildung in der Uhrenindustrie (Einsetzen von Spiralen und Regulieren).

Das eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement,

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

Reglement über die Lehrtöchterausbildung in der Uhrenindustrie (Einsetzen von Spiralen und Regulieren).

1. Berufsbezeichnung und Lehrzeitdauer.

Die Lehrtöchterausbildung im Einsetzen von Spiralen und Regulieren erstreckt sich ausschliesslich auf folgende Berufe:

- A. Reglerin auf Flachspiralen, mit einer Lehrzeitdauer von 1¼ Jahren;
- B. Reglerin auf Flach- und Breguetspiralen, mit einer Lehrzeitdauer von 2 Jahren.

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

Die Lehre in den beiden Berufen kann in Uhrmacherschulen, Fabriken oder Kleinwerkstätten erfolgen.

2. Beschränkung der Zahl der Lehrtöchter.

Ein Betrieb, in dem der Meister oder Betriebsleiter allein oder mit 1 bis 2 gelernten Reglerinnen tätig ist, kann jeweils nur eine Lehrtochter zur Ausbildung annehmen. Betriebe, die neben dem Meister oder Betriebsleiter ständig

3 bis 6 gelernte Reglerinnen beschäftigen, dürfen eine zweite Lehrtöchter annehmen, wenn die erste ein Jahr ihrer vertraglichen Lehrzeit bestanden hat. Auf je 1 bis 5 weitere, ständig beschäftigte, gelernte Berufsangehörige kann eine weitere Lehrtöchter angenommen werden.

Die Zahl der Lehrtöchter in den beiden Berufen hat in einem angemessenen Verhältnis zur Zahl der ständig beschäftigten, gelernten Arbeiterinnen des betreffenden Berufes zu stehen.

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

Beim Vorliegen besonderer Verhältnisse, wie Mangel an geeigneten Lehrstellen oder gelernten Arbeitskräften, kann die zuständige kantonale Behörde im Einzelfalle vorübergehend die Erhöhung der hiervor festgesetzten Lehrtöchterzahl bewilligen. Sie hat darüber zu wachen, dass die Zahl der in Uhrmacherschulen ausgebildeten Lehrtöchter mit der Lage des Arbeitsmarktes in einem richtigen Verhältnis steht.

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

3. Lehrprogramm.

Allgemeines für beide Berufe.

Die Lehrtöchter ist vor allem an genaues, zuverlässiges und mit zunehmender Fertigkeit auch an rasches Arbeiten zu gewöhnen. Sie ist von Anfang an zur Ordnung und Sauberkeit und zur Ausfüllung von Arbeitsrapporten anzuhalten.

In Verbindung mit den praktischen Arbeiten sind der Lehrtöchter folgende Berufskennntnisse zu vermitteln:

Eigenschaften und Verwendung der in der Uhrenindustrie gebräuchlichsten 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 Unfällen.

Die nachstehend aufgeführten Arbeiten dienen als Wegleitung für die planmässige Ausbildung der Lehrtöchter.

A. Reglerin auf Flachspiralen.

Erstes Lehrhalbjahr.

Üben im Feilen. Herstellen einfacher Werkzeuge. Üben im Einsetzen von Spiralfedern in die Rollen und Zentrieren der Spiralfedern. Aufschneiden, Flach- und Rundrichten der Unruhen. Abgleichen der Unruhen.

Zweites Lehrhalbjahr und letztes Lehrtrimester.

Üben im Abzählen von flachen Spiralfedern und Setzen der Spiralklötzchen. Regeln der Flachspiralfedern für Uhrwerke aller Grössen mit und ohne Ingangsetzen. Ausführen produktiver Berufsarbeiten in Serie, Aufschneiden und Abgleichen von Unruhen.

Bei Eignung der Lehrtochter wird empfohlen, sie auch in das Einsetzen von Spiralen unter Beachtung der Lage des Befestigungspunktes einzuführen.

Anmerkung. Am Ende der Lehre soll die Lehrtochter folgendes persönliches Werkzeug besitzen:

Feilholz, Klemmfutter mit Griff, gewöhnliche Kornzange, feine Kornzangen für Spiralen, Kornzange zum Eindrücken von Stiften, Kornzange zum Anzeichnen des Zählpunktes, Kornzange zum Biegen von Haken (für grosse Werke), Kornzangen aus Nickel zum Rundrichten der Unruhen, Kornzangen aus Nickel zum Flachrichten der Unruhen, Lochwerkzeug, Auflager aus Horn oder Galalith für Unruhen, Nadeln zum Zentrieren der Spiralrollen (3 verschiedene Grössen), Werkzeuge zum Abheben, Drehen und Aufdrücken der Spiralrollen, Satz von Hohlkörnerfräsern, dreikantiger Handfräser, Werkzeug zum Öffnen der Rückerstifte, Satz von Ölgebern, Werkzeug zum Richten der Unruhen, Rundlaufzirkel, Werkzeug zum Feilen der Unruhschrauben, Unruhwage, Satz von Schraubenziehern, Satz der im Beruf nötigen Feilen, Lupe, Reguliermaschine, Zange zum Abzwicken der Spiralen, gefütterte Zangen zum Halten der Unruhen, Platte zum Setzen der Spiralklötzchen, Reinigungsmaterial.

B. Reglerin auf Flach- und Breguetspiralen.

Erstes Lehrhalbjahr.

Üben im Feilen. Herstellen einfacher Werkzeuge. Üben im Einsetzen von Spiralfedern in die Rollen und Zentrieren der Spiralfedern. Aufschneiden, Flach- und Rundrichten der Unruhen. Abgleichen der Unruhen.

Zweites Lehrhalbjahr.

Üben im Vorbereiten und Einsetzen von Rückerstiften. Üben im Abzählen von flachen Spiralfedern und Setzen der Spiralklötzchen. Einsetzen von Flachspiralfedern für Uhrwerke verschiedener Grössen mit und ohne Ingangsetzen. Ausführen produktiver Berufsarbeiten in Serie. Aufschneiden und Abgleichen von Unruhen.

Drittes Lehrhalbjahr.

Üben im Einsetzen von Breguetspiralfedern in grosse Uhrwerke. Methodisches Üben im Aufbiegen und Formen von Phillipskurven. Ausführen produktiver Berufsarbeiten in Serie, Einsetzen von Breguetspiralfedern in Uhrwerke aller Grössen ohne und mit Ingangsetzen.

Viertes Lehrhalbjahr.

Üben im Einsetzen von Breguetspiralfedern unter Beachtung der Lage des Befestigungspunktes. Ausführen produktiver Berufsarbeit in Serie.

Anmerkung. Am Ende der Lehre soll die Lehrtöchter die unter A (Reglerin auf Flachspiralen) aufgeführten, sowie die folgenden Werkzeuge besitzen: Kornzangen zum Aufbiegen der Spiralen (für grosse und kleine Werke), Kornzangen zum Kurven (3 Grössen).

4. Übergangsbestimmung.

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

5. Inkrafttreten.

Dieses Reglement tritt am 1. Januar 1943 in Kraft.

Bern, den 22. Oktober 1942.

Eidgenössisches Volkswirtschaftsdepartement:
Stampfli.

Reglement

über

die Mindestanforderungen der Lehrabschlussprüfungen in der Uhrenindustrie (Einsetzen von Spiralen und Regulieren).

Das eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement,

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

Reglement über die Mindestanforderungen der Lehrabschlussprüfungen in der Uhrenindustrie (Einsetzen von Spiralen und Regulieren).

1. Allgemeine Bestimmungen.

Die Lehrabschlussprüfungen zerfallen in zwei Teile:

- a. Prüfung in den berufskundlichen Fächern (Arbeitsprüfung und Berufskennntnisse);

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

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

II. Durchführung der Lehrabschlussprüfung in den berufskundlichen Fächern.

Durch die Prüfung soll festgestellt werden, ob die Lehrtochter die zur Ausübung ihres Berufes nötigen Fertigkeiten und Kenntnisse besitzt. Sie kann in einer geeigneten privaten Werkstatt oder in einer Uhrmacherschule durchgeführt werden.

Für jede Prüfung ist die nötige Anzahl Experten zu bestimmen, wobei in erster Linie Fachleute in Frage kommen, die an einem Expertenkurs teilgenommen haben. Die Ausführung der Arbeiten in der Arbeitsprüfung muss von einem Experten gewissenhaft überwacht werden. Die Beurteilung der ausgeführten Prüfungsarbeiten sowie die Abnahme der Prüfung in den Berufskenntnissen hat dagegen in Anwesenheit von zwei Experten zu erfolgen.

Die Prüfung ist von den Experten sorgfältig vorzubereiten. Der Lehrtochter sind ihr Arbeitsplatz anzuweisen und die Unterlagen zu den Prüfungsarbeiten auszuhändigen und, wenn nötig, zu erklären. Das persönliche Werkzeug hat die Lehrtochter mitzubringen. Der Experte hat die Lehrtochter in ruhiger und wohlwollender Weise zu behandeln. Allfällige Bemerkungen seien sachlich.

A. Reglerin auf Flachspiralen.

1. Prüfungsdauer.

Die Prüfung dauert 1 Tag.

a. Arbeitsprüfung (6 bis 7 Stunden),

b. Berufskenntnisse (ca. 1 Stunde).

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

2. Prüfungsstoff.

a. Arbeitsprüfung (6 bis 7 Stunden).

Jede Lehrtochter hat selbständig folgende Arbeiten auszuführen:
Feilen der Klingen von Schraubenziehern für verschiedene Durchmesser.
Schärfen eines Dreikantfräasers.

Flach- und Rundrichten und Abgleichen von 3 aufgeschnittenen Unruhen von verschiedenem Durchmesser.

Auswählen der Spiralfeder zu einer gegebenen Unruhe.

Einsetzen von Flachspiralfedern in je 2 Werke für Taschen- und Armbanduhren für Grössen gleich oder kleiner als 26 mm Durchmesser, einschliesslich Ingangsetzen.

Eine dieser Spiralen ist unter Beachtung der Lage des Befestigungspunktes an der Rolle zu versetzen, wenn die Lehrtochter auf diesem Gebiete ausgebildet wurde.

b. Berufskenntnisse (ca. 1 Stunde).

Die Prüfung erfolgt anhand von Anschauungsmaterial und erstreckt sich auf folgende Gebiete:

Materialkunde: Benennung, Herkunft, Eigenschaften und Verwendung der wichtigsten in der Uhrenindustrie vorkommenden Metalle und Materialien, wie Eisen, Stahl, Messing, Gold, Silber, Edelsteine, Öle und Reinigungsmittel. Das Härten und Anlassen des Stahls. Dichte und Schmelzpunkte der wichtigsten Metalle.

Werkzeuge und Messinstrumente: Unterhalt und Verwendung der wichtigsten Werkzeuge, Handhabung der Mikrometer und Bedingungen für ihr genaues Arbeiten. Die in der Uhrenindustrie verwendeten Masseinheiten.

Allgemeine Fachkenntnisse: Die einfache Uhr; Zweck ihrer einzelnen Bestandteile. Die hauptsächlichsten Qualitätsmerkmale der Uhr. Isochronismus der Schwingungen des Unruh-Spiralfedersystems und die hierfür nötigen Bedingungen. Einfluss des Spiralfederspiels zwischen den Rückerstiften. Einfluss eines Gleichgewichtsfehlers der Unruhe auf den Gang der Uhr. Das Funktionieren der zweimetalligen Unruhe. Die verschiedenen Arten von Unruhen und Spiralfedern und ihre Kompensationseigenschaften. Die hauptsächlichsten Schwingungszahlen des Unruhe-Spiralfedersystems. Grösse der normalen Schwingungsweite im Liegen und im Hängen.

3. Prüfungsgang.

Für die Beurteilung der Leistungen in den einzelnen Prüfungsfächern sind nachstehende Positionen massgebend, wobei für jede Position Arbeitsweise und Arbeitsleistung (Qualität und Quantität) zu berücksichtigen sind.

Arbeitsprüfung.

Pos. 1: Werkzeugrichten.

- » 2: Flach- und Rundrichten und Abgleichen der Unruhen.
- » 3: Auswählen der Spiralfeder.
- » 4: Einsetzen der Spiralfedern in 2 Werke für Taschenuhren.
- » 5: Einsetzen der Spiralfedern in 2 Werke für Armbanduhren.
- » 6: Fakultativ: Einsetzen einer Spirale unter Beachtung der Lage des Befestigungspunktes.

Berufskennntnisse.

Pos. 1: Materialkunde.

- » 2: Werkzeuge und Messinstrumente.
- » 3: Allgemeine Fachkenntnisse.

B. Reglerin auf Flach- und Breguetspiralen.

1. Prüfungsdauer.

Die Prüfung dauert 1½ Tage.

- a. Arbeitsprüfung (10 bis 11 Stunden),
- b. Berufskennntnisse (ca. 1 Stunde).

Dazu kommt noch die Prüfung der geschäftskundlichen Fächer nach besondern Anordnungen der zuständigen kantonalen Behörde.

2. Prüfungsstoff.

a. Arbeitsprüfung (10 bis 11 Stunden).

Jede Lehrtochter hat selbständig folgende Arbeiten auszuführen:

Feilen der Klingen von Schraubenziehern für verschiedene Durchmesser.
Schärfen eines Dreikantfräasers.

Flach- und Rundrichten und Abgleichen von 3 aufgeschnittenen Unruhen von verschiedenem Durchmesser, wovon mindestens eine einem Uhrenkaliber gleich oder kleiner als 26 mm entspricht.

Auswählen der Spiralfeder zu einer gegebenen Unruhe.

Einsetzen einer Flachspiralfeder in ein Uhrwerk mit Ingangsetzen.

Einsetzen von Breguetspiralfedern in 2 Werke für Taschenuhren und in 1 Werk für eine Armbanduhr in Grössen gleich oder kleiner als 26 mm Durchmesser, mit Ingangsetzen. Eine dieser Spiralen ist unter Beachtung der Lage des Befestigungspunktes an der Rolle zu versetzen.

b. Berufskennntnisse (ca. 1 Stunde).

Die Prüfung erfolgt anhand von Anschauungsmaterial und erstreckt sich auf folgende Gebiete:

Materialkunde: Benennung, Herkunft, Eigenschaften und Verwendung der wichtigsten in der Uhrenindustrie vorkommenden Metalle und Materialien, wie Eisen, Stahl, Messing, Gold, Silber, Edelsteine, Öle und Reinigungsmittel. Das Härten und Anlassen des Stahls. Dichte und Schmelzpunkte der wichtigsten Metalle.

Werkzeuge und Messinstrumente: Unterhalt und Verwendung der wichtigsten Werkzeuge. Handhabung der Mikrometer und Bedingungen für ihr genaues Arbeiten. Die in der Uhrenindustrie verwendeten Masseinheiten.

Allgemeine Fachkenntnisse: Die einfache Uhr, Zweck ihrer einzelnen Bestandteile. Die hauptsächlichsten Qualitätsmerkmale der Uhr. Isochronismus der Schwingungen des Unruhe-Spiralfedersystems und die hierfür nötigen Bedingungen. Einfluss des Spiralfederspiels zwischen den Rückerstiften. Einfluss eines Gleichgewichtsfehlers der Unruhe auf den Gang der Uhr. Einfluss der Hemmung auf die Dauer der Schwingungen. Regulierung im Liegen und im Hängen. Vorteile und Eigenschaften der Phillipskurven. Berechnung der Nummer einer Phillipskurve. Einfluss der Temperaturänderungen auf die Dauer der Schwingungen. Die verschiedenen Arten zum Regulieren der Kompensation. Die hauptsächlichsten Schwingungszahlen des Unruhe-Spiralfedersystems. Grösse der normalen Schwingungsweite im Liegen und im Hängen. Theorie des Befestigungspunktes der Spiralfeder in der Rolle. Erstellen einer diesbezüglichen Skizze.

3. Prüfungsgang.

Für die Beurteilung der Leistungen in den einzelnen Prüfungsfächern sind nachstehende Positionen massgebend, wobei für jede Position Arbeitsweise und Arbeitsleistung (Qualität und Quantität) zu berücksichtigen sind.

Arbeitsprüfung.

Pos. 1: Werkzeugrichten.

- » 2: Flach- und Rundrichten und Abgleichen der Unruhen.
- » 3: Auswählen der Spiralfeder.
- » 4: Einsetzen einer Flachspiralfeder mit Ingangsetzen.
- » 5: Einsetzen von 2 Breguetspiralen mit Ingangsetzen.
- » 6: Einsetzen einer Breguetspirale unter Beachtung des Befestigungspunktes mit Ingangsetzen.

Berufskennntnisse.

Pos. 1: Materialkunde.

- » 2: Werkzeuge und Messinstrumente.
- » 3: Allgemeine Fachkenntnisse.

III. Beurteilung und Notengebung.

Allgemeines.

Massgebend für die Bewertung der Berufsarbeiten sind Güte und Genauigkeit der Arbeit, Handfertigkeit und verwendete Arbeitszeit. Der Prüfling hat die für die einzelnen Arbeiten gebrauchte Zeit aufzuschreiben.

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

Die Experten haben in jeder Prüfungsposition die Leistungen wie folgt zu beurteilen und die entsprechenden Noten zu geben:

Eigenschaften der Leistungen:	Beurteilung:	Note:
qualitativ und quantitativ vorzüglich	sehr gut	1
sauber, nur mit geringen Fehlern behaftet	gut	2
trotz gewisser Mängel noch brauchbar	genügend	3
den Mindestanforderungen, die an eine angehende Berufs- arbeiterin zu stellen sind, nicht entsprechend	ungenügend	4
unbrauchbar	unbrauchbar	5

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

Die Note in der Arbeitsprüfung und in den Berufskenntnissen wird je als Mittelwert aus den Noten der einzelnen Prüfungspositionen bestimmt und auf eine Dezimalstelle berechnet.

Das entsprechende Formular zum Eintragen der Noten kann von der Schweizerischen Uhrenkammer unentgeltlich bezogen werden.

Prüfungsergebnis.

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

Note der Arbeitsprüfung;

Note in den Berufskenntnissen;

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

Die Gesamtnote ist das Mittel aus diesen Noten ($\frac{1}{4}$ der Notensumme); sie ist auf eine Dezimalstelle zu berechnen.

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

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

IV. Inkrafttreten.

Dieses Reglement tritt am 1. Januar 1943 in Kraft.

Bern, den 22. Oktober 1942.

Eidgenössisches Volkswirtschaftsdepartement:

Stampfli.

Reglement

über

die Lehrlingsausbildung in der Uhrenindustrie für die Berufe Räderwerk-, Federhaus- und Aufzugsmonteur, Hemmungsmonteur und Ingangsetzer, Zifferblatt- und Gehäuse-setzer.

Das eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement,

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

Reglement über die Lehrlingsausbildung in der Uhrenindustrie für die Berufe Räderwerk-, Federhaus- und Aufzugsmonteur, Hemmungsmonteur und Ingangsetzer, Zifferblatt- und Gehäuse-setzer.

1. Berufsbezeichnung und Lehrzeitdauer.

Das vorliegende Reglement erstreckt sich ausschliesslich auf folgende Berufe:

- A. Räderwerk-, Federhaus- und Aufzugsmonteur mit einer Lehrzeitdauer von 1½ Jahren;
- B. Hemmungsmonteur und Ingangsetzer mit einer Lehrzeitdauer von 2 Jahren;
- C. Zifferblatt- und Gehäuse-setzer mit einer Lehrzeitdauer von 1¼ Jahren.

Für Lehrlinge, welche die Berufe A und B oder A und C miteinander erlernen wollen, beträgt die Lehrzeit in diesen Doppelberufen je 2½ Jahre.

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

Die Lehre in den drei Berufen kann in Uhrmacherschulen, Fabriken oder Kleinwerkstätten erfolgen.

2. Beschränkung der Zahl der Lehrlinge.

Die im nachfolgenden festgesetzte Beschränkung der Zahl der Lehrlinge gilt einzeln für jeden der drei in diesem Reglement behandelten Berufe.

Ein Betrieb, in dem der Meister oder Betriebsleiter allein oder mit 1—2 gelernten Arbeitern tätig ist, kann jeweils nur einen Lehrling zur Ausbildung annehmen. Betriebe, die neben dem Meister oder Betriebsleiter ständig 3 bis 6 gelernte Arbeiter beschäftigen, dürfen einen zweiten Lehrling annehmen, wenn der erste ein Jahr seiner vertraglichen Lehrzeit bestanden hat. Auf je 1 bis 6 weitere ständig beschäftigte, gelernte Berufsarbeiter darf ein weiterer Lehrling ausgebildet werden.

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

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

Beim Vorliegen besonderer Verhältnisse, wie Mangel einer geeigneten Lehrstelle oder Mangel an gelernten Arbeitskräften, kann die zuständige kantonale Behörde im Einzelfalle die vorübergehende Erhöhung der hievord festgesetzten Lehrlingszahl bewilligen. Sie hat darüber zu wachen, dass die Zahl der in Uhrmacherschulen ausgebildeten Lehrlinge mit der Lage des Arbeitsmarktes in einem richtigen Verhältnis steht.

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

3. Lehrprogramm.

Allgemeines für alle drei Berufe.

Der Lehrling ist vor allem an genaues, zuverlässiges und mit zunehmender Fertigkeit auch an rasches Arbeiten zu gewöhnen. Er ist von Anfang an zur Ordnung und Sauberkeit und zur Ausfüllung von Arbeitsrapporten anzuhalten.

Die Lehre in den drei Berufen bezieht sich nicht nur auf die sichere und rasche Ausführung der eigentlichen Berufsarbeiten, sondern auch auf die Feil- und Dreharbeiten, die für Herstellung und Instandhaltung der verwendeten Werkzeuge notwendig sind.

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

Eigenschaften, Verwendung und Bearbeitbarkeit der in der Uhrenindustrie gebräuchlichsten 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 Unfällen.

Die nachstehend aufgeführten Arbeiten dienen als Wegleitung für die planmässige Ausbildung des Lehrlings. Die Arbeiten sind, soweit nötig, während der ganzen Lehrzeit zu wiederholen.

A. Räderwerk-, Federhaus- und Aufzugsmonteur.

Erstes Lehrhalbjahr.

Üben im Feilen und Drehen. Herstellen einfacher Werkzeuge. Flachrichten von Rädern des Räderwerks. Einführen in das Einsetzen, Verschrauben und Montieren der Federhausbrücken, der Aufzugsmechanismen und der Räderwerke in nicht mit Steinen versehenen Uhrwerken.

Zweites Lehrhalbjahr.

Einführen in die Serienarbeit: Zusammensetzen von Federgehäusen ohne Federn. Zusammensetzen von Federgehäusen, Aufwinden und Einsetzen der Federn in das Gehäuse und Ölen. Üben im Drehen und Rollieren zylindrischer Zapfen. Handhaben des Preßstockes mit Mikrometerschraube zum Verschieben der Stein- und Metallfutter und Lagersteine. Üben im Montieren des Räderwerks und der Aufzugsmechanismen in mit Steinen versehenen Uhrwerken. Handhaben der Wälzmaschine. Auswählen von Wälzfräsern. Prüfen und Verbessern der Verzahnungen.

Drittes Lehrhalbjahr.

Ersetzen von Radscheiben. Üben im Nieten. Ausführen produktiver Berufsarbeiten in Serie an Uhrwerken aller Grössen. Montieren von Räderwerken mit Sekunde in der Mitte. Ölen des Aufzugs und der Zapfenlager der beweglichen Teile.

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

Feilholz, Hammer, Lupe, einfache Kornzangen aus Messing und Stahl, Lochwerkzeug, 1 Satz Reibahlen, 1 Satz Glätteahlen, Klemmfutter mit Griff, Nadeln aus Messing oder Horn (zum Prüfen des Zahnspiels, des Ganges der Zahnräder und des Höhengspiels), 1 Satz Handfräser zum Auswinkeln der Löcher, 1 Satz Ölgeber mit Ölbehälter, Presse (mit einem Reibahleneinsatz, einem Fräserersatz und einem Satz Höhenfräser und Einsätzen zum Eindrücken der Steine), 1 Satz der im Beruf nötigen Feilen, 1 Satz Schraubenzieher, Ringzange, Federwinder, 1 Satz Werkhalter, Reinigungsmaterial.

B. Hemmungsmonteur und Ingangsetzer.

Erstes Lehrjahr.

Üben im Feilen und Drehen. Herstellen einfacher Werkzeuge. Üben im Einsetzen der beweglichen Teile des Räderwerks und der Hemmung. Üben im Drehen und Rollieren zylindrischer und konischer Zapfen. Üben im Verschrauben und Montieren von Decksteinplatten und Unruhkloben. Handhaben des Preßstockes mit Mikrometerschraube zum Verschieben der Stein- und Metallfutter und Lagersteine. Üben im Feilen von Ankergabeln (Einschnitte und Hörner). Einsetzen der Sicherungstifte. Üben im Montieren von Hemmungen in Werke von Taschenuhren und in kleinere Uhrwerke.

Zweites Lehrjahr.

Üben im Einsetzen von Spiralfedern in die Rollen. Flachrichten und Zentrieren der Spiralfedern. Flachrichten von nicht aufgeschnittenen Unruhen. Flach- und Rundrichten aufgeschnittener Unruhen. Ölen der Zapfenlager und der Hemmung. Üben im Montieren von Hemmungen mit Ingangsetzen. Ausführen produktiver Berufsarbeiten in Serie an Uhrwerken aller Grössen, einschliesslich Ingangsetzen.

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

Feilholz, Hammer, Lupe, einfache Kornzangen aus Messing und Stahl, Lochwerkzeug, 1 Satz Reibahlen, 1 Satz Glätteahlen, Klemmfutter mit Griff, Nadel aus Messing oder Horn (zum Prüfen des Spiels der Hemmung), Werkzeug aus Messing zum Abkratzen des Schellackes, 1 Satz Handfräser zum Auswinkeln der Löcher, Hohlkörnerfräser, gefütterte Kornzange für die Ankerhebsteine, einfache Ringzange, Ringzange mit Platte zum Auflacken der Ankerhebsteine, Werkzeuge zum Eindrücken der Spiralrollen (für kleine und grosse Werke), Werkzeuge zum Drehen der Spiralrollen, durchbohrte Broschen zum Biegen der Begrenzungstiften (vier Grössen), Werkzeug zum Schneiden der Begrenzungswände, Spiralrollenabheber, 1 Satz Ölgeber mit Ölbehälter, feine Kornzange für Spiralfedern, Zwickzange, Hebelscheibenabheber, Presse mit 1 Satz Punzen und 1 Satz Broschen zum Verschieben der Lochsteine. Kleines Stahllineal zum Abschätzen des Luftzwischenraumes zwischen Lochstein und Deckstein, 1 Satz der im Beruf nötigen Feilen, 1 Satz Schraubenzieher, Reinigungsmaterial.

C. Zifferblatt- und Gehäusesetzer.

Erstes Lehrhalbjahr.

Üben im Feilen und Drehen. Herstellen einfacher Werkzeuge. Üben im Aufpassen von Zeigorn mittelst Stichel und Fräser. Zentrieren von Zifferblättern. Vergrössern von Löchern in Emailzifferblättern. Üben im Auf-

passen des Minutenrohres auf die Welle des Minutentriebes. Aufsetzen der Zeiger mittelst Nietstock.

Zweites Lehrhalbjahr.

Handhaben der Wälzmaschine, Auswählen der Fräser. Prüfen und Verbessern der Verzahnungen des Zeigerwerks. Üben im Einsetzen von Uhrwerken in runde oder geformte Schalen mit und ohne Vergrösserungsreif. Einpassen des Werks, Setzen von Fixierstiften. Anreissen und Wölben von geformten Zifferblättern. Setzen der Merkzeichen an geformten Zifferblättern. Nachprüfen und Nacharbeiten der Funktionen der Zeigerstellung.

Letztes Lehrtrimester.

Ausführen produktiver Berufsarbeiten in Serie an Uhrwerken aller Grössen.

Wo Gelegenheit vorhanden, ist der Lehrling auch in das Einsetzen von Werken in Schalen mit Springdeckel einzuführen.

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

Feilholz, Hammer, Lupe, einfache Kornzangen aus Messing und Stahl, Zeiger-Kornzange, ein Paar Zeigerabheber, 1 Satz Drehstifte (zum Drehen der Zeiger und der Räder des Stundenrohrs), Drehstuhl, Lochwerkzeug, 1 Satz Reibahlen, 1 Satz Glätteahlen, Klemmfutter mit Griff, Nadeln aus Messing oder Horn (zum Prüfen des Zahnspiels und des Höhengspiels), 1 Satz Handfräser zum Auswinkeln der Löcher, Satz Ölgeber mit Ölbehälter, Presse mit Einsatz zum Aufdrücken der Zeiger und einige Stützplatten zum Zentrieren der Werke, 1 Satz der im Beruf nötigen Feilen, 1 Satz Schraubenzieher, Schaber zum Vergrössern der Uhrgehäuse, 1 Satz Werkhalter, Reinigungsmaterial.

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. Januar 1943 in Kraft.

Bern, den 22. Oktober 1942.

Eidgenössisches Volkswirtschaftsdepartement:

Stampfli.

Reglement

über

die Mindestanforderungen der Lehrabschlussprüfungen in der Uhrenindustrie für die Berufe Räderwerk-, Federhaus- und Aufzugsmonteur, Hemmungsmonteur und Ingangsetzer, Zifferblatt- und Gehäusesetzer.

Das eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement,

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

Reglement über die Mindestanforderungen der Lehrabschlussprüfungen in der Uhrenindustrie für die Berufe Räderwerk-, Federhaus- und Aufzugsmonteur, Hemmungsmonteur und Ingangsetzer, Zifferblatt- und Gehäusesetzer.

I. Allgemeine Bestimmungen.

Die Lehrabschlussprüfungen zerfallen für alle drei Berufe in zwei Teile:

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

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

II. Durchführung der Lehrabschlussprüfung in den berufskundlichen Fächern.

Durch die Prüfung soll festgestellt werden, ob der Lehrling die zur Ausübung seines Berufes nötigen Fertigkeiten und Kenntnisse besitzt. Sie kann in einer geeigneten privaten Werkstätte oder in einer Uhrmacherschule durchgeführt werden.

Für jede Prüfung ist die nötige Anzahl Experten zu bestimmen, wobei in erster Linie Fachleute in Frage kommen, die an einem Expertenkurs teilgenommen haben. Die Ausführung der Prüfungsarbeiten ist von einem Experten gewissenhaft zu überwachen, deren Beurteilung sowie die Abnahme der Prüfung in den Berufskennntnissen hat dagegen in Anwesenheit von zwei Experten zu erfolgen.

Die Prüfung ist von den Experten sorgfältig vorzubereiten. Dem Lehrling sind sein Arbeitsplatz anzuweisen, die Unterlagen zu den Prüfungsarbeiten auszuhändigen und, wenn notwendig, zu erklären. Das persönliche Werkzeug hat der Lehrling mitzubringen. Die Experten haben den Prüfling ruhig und wohlwollend zu behandeln. Allfällige Bemerkungen seien sachlich.

A. Räderwerk-, Federhaus- und Aufzugsmonteur.

1. Prüfungsdauer.

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

- a. Arbeitsprüfung ca. 9 Stunden,
- b. Berufskenntnisse ca. 1 Stunde,
- c. Fachzeichnen ca. 2 Stunden.

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

2. Prüfungsstoff.

a. Arbeitsprüfung (ca. 9 Stunden).

Jeder Prüfling hat selbständig folgende Arbeiten auszuführen:

Anfertigen von zwei einfachen Werkzeugen, die zu feilen, drehen und härten sind, wie Bohrer, Gewindebohrer, Handsenker, Ölgeber, Punzen nach Zeichnung mit Massangabe.

Drehen und Rollieren von zylindrischen Zapfen eines Räderwerktriebs nach Plan mit Massangabe.

Nieten und Flachrichten einer Scheibe des Räderwerks.

Prüfen und Verbessern der Räderwerkeingriffe eines Uhrwerks.

Vollständiges Montieren (Federhaus, Aufzug und Räderwerk) von drei Anker-Serienuhrwerken von einer Grösse, die einem Durchmesser von höchstens 26 mm entspricht.

b. Berufskenntnisse (ca. 1 Stunde).

Die Prüfung erfolgt anhand von Anschauungsmaterial und erstreckt sich auf folgende Gebiete:

Materialkunde: Benennung, Herkunft, Eigenschaften und Verwendung der wichtigsten in der Uhrenindustrie vorkommenden Metalle und Materialien, wie Eisen, Stahl, Kupfer, Neusilber, Messing, Gold, Silber, Edelsteine, Öle, Reinigungsmittel. Das Härten und Anlassen des Stahles. Das Walzen, Ziehen und Ausglühen der Metalle. Dichte und Schmelzpunkte der wichtigsten Metalle. Wärmeausdehnung und Wärmeleitung.

Werkzeuge und Messinstrumente: Unterhalt und Verwendung der wichtigsten Werkzeuge. Handhabung der Mikrometer und Bedingungen für ihr genaues Arbeiten. Die in der Uhrenindustrie verwendeten Masseinheiten.

Allgemeine Fachkenntnisse: Die einfache Uhr, Zweck ihrer einzelnen Bestandteile. Die hauptsächlichsten Qualitätsmerkmale der Uhr. Die Zahn-rädersätze der Uhr: Räderwerk, Zeigerwerk und Aufzug. Beziehung zwischen den Zahnzahlen und den Umgangszahlen. Das Gesetz der stetigen Kraftübertragung in den Verzahnungen. Berechnung der nötigen Grundlagen zum Aufzeichnen der Verzahnungen unter Verwendung der Normalienblätter Nr. 56 702—56 704 der schweizerischen Uhrenindustrie. Fehler der Verzahnung und Art ihrer Behebung. Form der Loch- und Decksteine. Die zur Herstellung der Steine nötigen Materialien. Form der zylindrischen und konischen Zapfen; Wichtigkeit des Feinschliffs der reibenden Teile. Normalgrösse des seitlichen Zapfenspiels und des Höhenspiels der Radachsen. Die Wirkungsweise der Zugfeder.

c. Fachzeichnen (ca. 2 Stunden).

Jeder Lehrling hat nach Wahl der Experten eine der folgenden Arbeiten auszuführen:

Anfertigen einer Zeichnung nach Natur von einem einzelnen zum Aufzug, zur Zeigerstellung oder zum Räderwerk gehörenden Teil der Uhr mit Massangabe.

Zeichnen der Normalausführung eines Triebes von 6—10 oder 12 und mehr Zähnen mit Massangabe.

Zeichnen der Normalausführung der Zahnung eines Rades des Räderwerks mit Massangabe.

Zeichnen einer Räderwerk- oder Aufzugverzahnung.

3. Prüfungsgang.

Für die Beurteilung der Leistungen in den einzelnen Prüfungsfächern sind nachstehende Positionen massgebend, wobei für jede Position Arbeitsweise und Arbeitsleistung (Qualität und Quantität) zu berücksichtigen sind.

Arbeitsprüfung.

Pos. 1: Anfertigen der Werkzeuge.

- » 2: Drehen und Rollieren der zylindrischen Zapfen.
- » 3: Nieten und Flachrichten einer Radscheibe des Räderwerks.
- » 4: Prüfen und Verbessern der Räderwerkeingriffe.
- » 5: Montieren der ersten Ankeruhr.
- » 6: Montieren der zweiten Ankeruhr.
- » 7: Montieren der dritten Ankeruhr.

Berufskennntnisse.

Pos. 1: Materialkunde.

- » 2: Werkzeuge und Messinstrumente.
- » 3: Allgemeine Fachkenntnisse.

Fachzeichnen.

Pos. 1: Auffassung und Darstellung.

- » 2: Ausführung (Strich, Sauberkeit).

B. Hemmungsmonteur und Ingangsetzer.

1. Prüfungsdauer.

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

- a. Arbeitsprüfung ca. 10 Stunden,
- b. Berufskennntnisse ca. 1 Stunde,
- c. Fachzeichnen ca. 2 Stunden.

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

2. Prüfungsstoff.

a. Arbeitsprüfung (ca. 10 Stunden).

Jeder Prüfling hat selbständig folgende Arbeiten auszuführen:

Anfertigen von zwei einfachen Werkzeugen, die zu feilen, drehen und härten sind, wie Bohrer, Gewindebohrer, Handsenker, nach Zeichnung mit Massangabe.

Montieren einer Ankerhemmung in ein Werk von mindestens 38 mm Durchmesser. Diese Arbeit muss das Feilen und Polieren der Einschnitte der Anker-gabel und der Hörner sowie das Einsetzen des Sicherheitsstiftes umfassen.

Montieren von drei Ankerhemmungen in Serienwerke von mindestens 38 mm Durchmesser, Montieren von drei Ankerhemmungen in kleine Serienwerke von einer Grösse, die einem Durchmesser von höchstens 26 mm entspricht.

b. Berufskennntnisse (ca. 1 Stunde).

Die Prüfung erfolgt anhand von Anschauungsmaterial und erstreckt sich auf folgende Gebiete:

Materialkunde: Benennung, Herkunft, Eigenschaften und Verwendung der wichtigsten in der Uhrenindustrie vorkommenden Metalle und Materialien, wie Eisen, Stahl, Kupfer, Neusilber, Messing, Gold, Silber, Edelsteine, Öle, Reinigungsmittel. Das Härten und Anlassen des Stahls. Das Walzen, Ziehen

und Ausglühen der Metalle. Dichte und Schmelzpunkte der wichtigsten Metalle. Wärmeausdehnung und Wärmeleitung.

Werkzeuge und Messinstrumente: Unterhalt und Verwendung der wichtigsten Werkzeuge. Handhabung der Mikrometer und Bedingungen für ihr genaues Arbeiten. Die in der Uhrenindustrie verwendeten Masseinheiten.

Allgemeine Fachkenntnisse: Die einfache Uhr, Zweck ihrer einzelnen Bestandteile. Die hauptsächlichsten Qualitätsmerkmale der Uhr. Die Wirkungsweise der Ankerhemmung. Name und Normalwert eines jeden von den beweglichen Teilen der Hemmung durchlaufenen Winkels. Der Zug und seine Veränderungen. Das Anhalten auf der Ruhe und im Antrieb. Das Überspringen und die Organe, die es verhindern. Das Spiel zwischen Hebstift und Gabelhörnern und zwischen Sicherungsstift und kleiner Scheibe. Behebung der Fehler im Funktionieren der Ankerhemmung. Arbeitsfolge beim Montieren einer Hemmung.

c. Fachzeichnen (ca. 2 Stunden).

Jeder Lehrling hat nach Wahl der Experten eine der folgenden Arbeiten auszuführen:

Anfertigen einer Zeichnung nach Natur von einem Einzelteile der Uhr.

Zeichnen einer Hemmung: Funktionen von Rad und Anker.

Zeichnen einer Hemmung: Funktionen von Ankergabel und Scheiben.

3. Prüfungsgang.

Für die Beurteilung der Leistungen in den einzelnen Prüfungsfächern sind nachstehende Positionen massgebend, wobei für jede Position Arbeitsweise und Arbeitsleistung (Qualität und Quantität) zu berücksichtigen sind.

Arbeitsprüfung.

Pos. 1: Anfertigen der Werkzeuge.

» 2: Montieren einer Ankerhemmung mit Feilen und Polieren der Ankergabel.

» 3: Montieren von drei Ankerhemmungen in Uhrwerke von mindestens 38 mm Durchmesser.

» 4: Montieren von drei Ankerhemmungen in Uhrwerke von höchstens 26 mm Durchmesser.

Berufskennntnisse.

Pos. 1: Materialkunde.

» 2: Werkzeuge und Messinstrumente.

» 3: Allgemeine Fachkenntnisse.

Fachzeichnen.

Pos. 1: Auffassung und Darstellung.

» 2: Ausführung (Strich, Sauberkeit).

C. Zifferblatt- und Gehäusesetzer.

1. Prüfungsdauer.

Die Prüfung dauert 1 Tag.

- a. Arbeitsprüfung ca. 7 Stunden,
- b. Berufskenntnisse ca. $\frac{1}{2}$ Stunde,
- c. Fachzeichnen ca. $1\frac{1}{2}$ Stunden.

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

2. Prüfungsstoff.

a. Arbeitsprüfung (ca. 7 Stunden).

Jeder Prüfling hat selbständig folgende Arbeiten auszuführen:

Anfertigen von ein oder zwei einfachen Werkzeugen, die zu feilen, drehen, härten und anzulassen sind, wie Bohrer, Gewindebohrer, Handsenker, Zeigerpunzen, Hilfslehre für die Länge der Zifferblattfüsse, nach Zeichnung mit Massangabe.

Prüfen und Verbessern einer fehlerhaften Zeigerwerksverzahnung.

Einpassen der Zifferblätter und Einsetzen in die Gehäuse von zwei Werken für runde Uhren mit einem Höchstdurchmesser von 43 mm von normaler Höhe oder halbfach, mit Verbesserung der Passung des Minutenrohres auf der Welle des Minutentriebes. Einsetzen eines Fixierstiftes.

Einpassen der Zifferblätter und Einsetzen in die Gehäuse von zwei Werken für geformte Uhren von 15,5 auf 24,5 mm Maximalgrösse ($6\frac{3}{4}$ —11).

b. Berufskenntnisse (ca. $\frac{1}{2}$ Stunde).

Die Prüfung erfolgt anhand von Anschauungsmaterial und erstreckt sich auf folgende Gebiete:

Materialkunde: Benennung, Herkunft, Eigenschaften und Verwendung der wichtigsten in der Uhrenindustrie vorkommenden Metalle und Materialien, wie Eisen, Stahl, Kupfer, Neusilber, Messing, Gold, Silber, Edelsteine, Öle, Reinigungsmittel. Das Härten und Anlassen des Stahls. Das Walzen, Ziehen und Ausglühen der Metalle. Dichte und Schmelzpunkte der wichtigsten Metalle. Wärmeausdehnung und Wärmeleitung.

Werkzeuge und Messinstrumente: Unterhalt und Verwendung der wichtigsten Werkzeuge. Handhabung der Mikrometer und Bedingungen für ihr genaues Arbeiten. Die in der Uhrenindustrie verwendeten Masseinheiten.

Allgemeine Fachkenntnisse: Die einfache Uhr, Zweck ihrer einzelnen Bestandteile. Die hauptsächlichsten Qualitätsmerkmale der Uhr. Zusammensetzung des Zeigerwerks. Berechnung der Räder für Zeigerwerke für 12 und für 24 Stunden. Fachausdrücke für Uhrgehäuse.

c. Fachzeichnen (ca. 1½ Stunden).

Jeder Lehrling hat nach Wahl der Experten eine der folgenden Arbeiten auszuführen:

Anfertigen einer Zeichnung nach Natur von einem Uhrenbestandteil (Minutenrohr, Minutenrad, Stundenrad).

Berechnen und Zeichnen einer Verzahnung für das Zeigerwerk nach dem Normalienblatt Nr. 56 704.

3. Prüfungsgang.

Für die Beurteilung der Leistungen in den einzelnen Prüfungsfächern sind nachstehende Positionen massgebend, wobei für jede Position Arbeitsweise und Arbeitsleistung (Qualität und Quantität) zu berücksichtigen sind.

Arbeitsprüfung.

Pos. 1: Anfertigen der Werkzeuge.

» 2: Verbessern einer Zeigerwerksverzahnung.

» 3: Einpassen der Zifferblätter und Einsetzen in die Gehäuse von zwei Werken für runde Uhren mit einem Höchstdurchmesser von 43 mm.

» 4: Einpassen der Zifferblätter und Einsetzen in die Gehäuse von zwei Werken für geformte Uhren.

Berufskennntnisse.

Pos. 1: Materialkunde.

» 2: Werkzeuge und Messinstrumente.

» 3: Allgemeine Fachkenntnisse.

Fachzeichnen.

Pos. 1: Auffassung und Darstellung.

» 2: Ausführung (Strich, Sauberkeit).

III. Beurteilung und Notengebung.

Allgemeines.

Massgebend für die Bewertung der Berufsarbeiten sind Güte und Genauigkeit der Arbeit, Handfertigkeit und verwendete Arbeitszeit. Der Prüfling hat die für die einzelnen Arbeiten gebrauchte Zeit aufzuschreiben.

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

Die Experten haben in jeder Prüfungsposition die Leistungen wie folgt zu beurteilen und die entsprechenden Noten zu geben:

Eigenschaften der Leistungen:	Beurteilung:	Note:
qualitativ und quantitativ vorzüglich	sehr gut	1
sauber, nur mit geringen Fehlern behaftet	gut	2
trotz gewisser Mängel noch brauchbar	genügend	3
den Mindestanforderungen, die an einen angehenden Berufsarbeiter zu stellen sind, nicht entsprechend. .	ungenügend	4
unbrauchbar.	unbrauchbar	5

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

Die Note in der Arbeitsprüfung, den Berufskenntnissen und im Fachzeichnen wird je als Mittelwert aus den Noten der einzelnen Prüfungspositionen bestimmt und auf eine Dezimalstelle berechnet. Das entsprechende Formular zum Eintragen der Noten kann von der Schweizerischen Uhrenkammer unentgeltlich bezogen werden.

Prüfungsergebnis.

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

Note in der Arbeitsprüfung;

Note in den Berufskenntnissen;

Note im Fachzeichnen;

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

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

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

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

IV. Inkrafttreten.

Dieses Reglement tritt am 1. Januar 1943 in Kraft.

Bern, den 22. Oktober 1942.

Eidgenössisches Volkswirtschaftsdepartement:

3655

Stampfli.

Zulassung von Elektrizitätsverbrauchsmessersystemen zur amtlichen Prüfung.

Auf Grund des Art. 25 des Bundesgesetzes vom 24. Juni 1909 über Mass und Gewicht und gemäss Art. 16 der Vollziehungsverordnung vom 23. Juni 1933 betreffend die amtliche Prüfung von Elektrizitätsverbrauchsmessern hat die eidgenössische Mass- und Gewichtskommission die nachstehenden Verbrauchsmessersysteme zur amtlichen Prüfung zugelassen und ihnen die beifolgenden Systemzeichen erteilt:

Fabrikant: AG. Brown, Boveri & Co., Baden.

Die Bekanntmachung vom 25. September 1933 wird ersetzt durch (Änderung der Typenbezeichnung):

50

Isoliermantel-Stromwandler Type LBF 45,
Typenstromindices h, i, k,
Kernzahlindices 1, 2, 3,
für die Frequenz 50.

51

Niederspannungs-Stromwandler Type T 05,
Typenstromindices h—nc,
Ausführung in Aluminium, Zusatzzeichen U,
für die Frequenz 50.

Fabrikant: E. Haefely & Co. AG., Basel.

Zusatz zu

59

Stützer-Stromwandler, Typen JOS 16, JOS 24, JOS 35, JOS 50,
JOS 65,
für die Frequenz 50.

53

Stützer-Spannungswandler, Type OSWE,
für die Frequenz 50.

Fabrikant: Moser-Glaser & Co. AG., Basel.

Ergänzung zu
 Spannungswandler, Type SpLPIJ 3—60,
 für Innenaufstellung, von Frequenz $16\frac{2}{3}$ an aufwärts.
 Dreiphasen-Spannungswandler, Typen SpLPIIIJ $3 \times 3-3 \times 30$,
 für Innenaufstellung, für die Frequenz 50.

Bern, den 2. November 1942.

Der Präsident
 der eidg. Mass- und Gewichtskommission:

3656

P. Joye.

Wettbewerb- und Stellenausschreibungen, sowie Anzeigen.

Verschollenheitsruf.

In der Verschollenheitssache der Geschwister **Wassmer** Franz Moritz, geb. 1888, Jakob Josef, geb. 1842, Anna Maria, geb. 1843 und Anna Maria, geb. 1849, Nachkommen des Wassmer Urs Josef und der Maria Anna geb. Leist, von und geboren in Derendingen, welche in früher Jugend mit ihren Eltern nach Amerika ausgewandert sind und von denen seither keine Nachrichten mehr eingetroffen sind, ergeht hiermit an jedermann, der über die Vermissten Nachrichten zu geben imstande ist, die Aufforderung, dem Unterzeichneten mündlich oder schriftlich innert Jahresfrist Meldung zu erstatten, ansonst über die Vermissten die Verschollenheit ausgesprochen wird. (2..)

Solothurn, den 9. April 1942.

Der Amtsgerichtspräsident von
 Bucheggberg-Kriegstetten:

3356

Dr. Rud. Gassmann.

Imprägnierte Holzstangen.

Unter den inländischen Imprägnieranstalten wird hiermit Konkurrenz eröffnet über die Lieferung der nachstehend aufgeführten, mit **Kupfervitriol imprägnierten** Leitungstangen für das Jahr 1943. Bei den Stangen mit stärkeren Dimensionen ist überdies in der gefährdeten Zone ein heisser Teerölstrich anzubringen, der 50 cm über und 60 cm unter dem Einspannquerschnitt liegen soll. Die Entfernung dieses Querschnittes vom Fussende hat folgende Werte:

Bundesblatt. 94. Jahrg. Bd. I.

59

Bekanntmachungen von Departementen und andern Verwaltungsstellen des Bundes.

In	Bundesblatt
Dans	Feuille fédérale
In	Foglio federale
Jahr	1942
Année	
Anno	
Band	1
Volume	
Volume	
Heft	23
Cahier	
Numero	
Geschäftsnummer	---
Numéro d'affaire	
Numero dell'oggetto	
Datum	12.11.1942
Date	
Data	
Seite	768-793
Page	
Pagina	
Ref. No	10 034 789

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.