

Aus den Verhandlungen des Bundesrates

(Vom 20. September 1950)

Dem Kanton Nidwalden wird an die Kosten der Erstellung der Güterstrasse Altzellerberg, Gemeinde Wolfenschiessen, ein Bundesbeitrag bewilligt.

(Vom 22. September 1950)

Die Departemente werden wie folgt auf die Mitglieder des Bundesrates verteilt:

Departement:	Vorsteher:	Stellvertreter:
Politisches	Bundespräsident Petitpierre	Bundesrat Etter
Inneres	Bundesrat Etter	Bundesrat Nobs
Justiz und Polizei	Vizepräsident von Steiger	Bundesrat Escher
Militär	Bundesrat Kobelt	Vizepräsident von Steiger
Finanz und Zoll	Bundesrat Nobs	Bundespräsident Petitpierre
Volkswirtschaft	Bundesrat Rubattel	Bundesrat Kobelt
Post und Eisenbahn	Bundesrat Escher	Bundesrat Rubattel

(Vom 25. September 1950)

Die Herren Louis Maire, Vizepräsident des nationalen schweizerischen Komitees der FAO, und Fritz Réal, Legationsrat bei der schweizerischen Gesandtschaft in Washington, mit den wirtschaftlichen Angelegenheiten betraut, werden an die in Washington am 8. November 1950 beginnende Spezialtagung der Konferenz der Organisation der Vereinigten Nationen für Nahrung und Landwirtschaft als Delegierte der Schweiz bezeichnet.

9312

Bekanntmachungen von Departementen und andern Verwaltungsstellen des Bundes

Massnahmen zur Verhütung der Überschuldung landwirtschaftlicher Liegenschaften

Das Eidgenössische Justiz- und Polizeidepartement hat gestützt auf Artikel 27 der Verordnung vom 16. November 1945 über die Verhütung der Überschuldung landwirtschaftlicher Liegenschaften nachstehende Institutionen als **Kredit- und Hilfsinstitute** im Sinne des Artikels 86, Absatz 1, Buchstabe b,

des Bundesgesetzes vom 12. Dezember 1940 über die Entschuldung landwirtschaftlicher Heimwesen anerkannt:

Bürgschafts- und Darlehensgenossenschaft der evangelischen Landeskirche des Kantons Zürich in Zürich,

Evangelische Bürgschaftsgenossenschaft des Kantons Graubünden in Chur.

Bern, den 27. September 1950.

9312

Eidgenössisches Justiz- und Polizeidepartement

Nachtrag zum Verzeichnis *)

der

Geldinstitute und Genossenschaften, die gemäss Art. 885 des Zivilgesetzbuches und Verordnung vom 30. Oktober 1917 betreffend die Viehverpfändung befugt sind, im ganzen Gebiete der Eidgenossenschaft als Pfandgläubiger Viehveranschreibungsverträge abzuschliessen:

Neue Ermächtigung:

Kanton Graubünden

85. Darlehenskasse Sta. Maria i. M.

Bern, den 22. September 1950.

9312

Eidg. Justiz- und Polizeidepartement

*) BBl 1946, II, 287 ff.

Änderungen im diplomatischen Korps in Bern vom 18. bis 23. September 1950

Vereinigte Staaten von Amerika: Herr Thomas P. Dillon, Zweiter Sekretär, welcher auf einen anderen Posten berufen wurde, hat die Schweiz verlassen.

Türkei: Herr Mesut Erginsav, Kulturattaché, welcher mit einem anderen Amt betraut worden ist, gehört dieser Mission nicht mehr an und hat Bern verlassen.

9312

Verpfändungsgesuch einer Eisenbahngesellschaft

Die Gütschbahn-Gesellschaft AG., in Luzern, stellt das Gesuch, es möchte ihr bewilligt werden, ihre Drahtseilbahn von Luzern auf den Gütsch, in einer Eigentumslänge von 180 Metern, samt Zubehör und Betriebsmaterial im Sinne von Artikel 9 des Bundesgesetzes vom 25. September 1917 über die Verpfändung und Zwangsliquidation von Eisenbahn- und Schiffahrtsunternehmungen im 1. Rang zu verpfänden. Zweck: Sicherstellung eines Darlehens von Fr. 50 000

zur Durchführung des Nachlassvertrages und zur Wiederaufnahme des Betriebes.

Allfällige Einsprachen gegen dieses Verpfändungsgesuch sind dem Eidgenössischen Post- und Eisenbahndepartement in Bern bis und mit 12. Oktober 1950 schriftlich einzureichen.

Bern, den 25. September 1950.

Eidgenössisches Post- und Eisenbahndepartement,
Rechtswesen und Sekretariat

9312

Reglement

über

die Lehrlingsausbildung in der Wollindustrie

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 in der Wollindustrie

1. Berufsbezeichnung und Lehrzeitdauer

In der Wollindustrie wird der Nachwuchs an Arbeitern und Arbeiterinnen durch Anlernung, das Kader aber durch die Ausbildung von Lehrlingen in einer vertraglichen Lehre gewonnen. Dabei werden folgende Lehrberufe anerkannt:

- A. Streichgarnspinner;
- B. Wollweber;
- C. Wollappreteur;
- D. Wollfärber.

In jedem dieser zur Ausbildung des Kadern bestimmten Lehrberufe dauert die Lehrzeit drei Jahre.

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

2. Beschränkung der Zahl der Lehrlinge

Jeder Betrieb darf, sofern er das nachstehende Lehrprogramm erfüllt und gemäss Artikel 3 des Bundesgesetzes Gewähr für die fachgemässe Ausbildung bietet, in der Spinnerei, Weberei und Appretur gleichzeitig je einen bis höch-

stens sechs, in der Färberei gleichzeitig einen bis höchstens drei Lehrlinge beschäftigen. Die Zahl der Lehrlinge ist abhängig von der Zahl der sich in der betreffenden Abteilung in Betrieb befindenden Maschinen, beziehungsweise der Zahl der dort ständig beschäftigten Arbeiter (Arbeiterinnen). Sie beträgt in der

Spinnerei:

- 1 Lehrling bei bis zu 3 sich in Betrieb befindenden Selfaktoren oder Ringspinnmaschinen;
- 2 Lehrlinge bei 4 bis 6 sich in Betrieb befindenden Selfaktoren oder Ringspinnmaschinen.

Auf je 1 bis 3 weitere sich ständig in Betrieb befindenden Selfaktoren oder Ringspinnmaschinen darf je ein Lehrling mehr ausgebildet werden. Höchstzahl: sechs Lehrlinge bei sechzehn und mehr Selfaktoren oder Ringspinnmaschinen.

Weberei:

- 1 Lehrling bei bis zu 25 sich in Betrieb befindenden Webstühlen;
- 2 Lehrlinge bei 26 bis 50 sich in Betrieb befindenden Webstühlen.

Auf je 1 bis 25 weitere sich ständig in Betrieb befindenden Webstühlen darf je ein Lehrling mehr ausgebildet werden. Höchstzahl: sechs Lehrlinge bei 126 und mehr Webstühlen.

Appretur:

- 1 Lehrling bei bis zu 25 ständig beschäftigten Appretur-Arbeitern (Arbeiterinnen);
- 2 Lehrlinge bei 26 bis 50 ständig beschäftigten Appretur-Arbeitern (Arbeiterinnen).

Auf je 1 bis 25 weitere ständig beschäftigte Appretur-Arbeiter (Arbeiterinnen) darf je ein Lehrling mehr ausgebildet werden. Höchstzahl: sechs Lehrlinge bei 126 und mehr ständig beschäftigten Appretur-Arbeitern (Arbeiterinnen).

Färberei:

- 1 Lehrling bei bis zu 5 ständig beschäftigten Färberei-Arbeitern;
- 2 Lehrlinge bei 6 bis 10 ständig beschäftigten Färberei-Arbeitern;
- maximal 3 Lehrlinge bei 11 und mehr ständig beschäftigten Färberei-Arbeitern.

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

Beim Vorliegen besonderer Verhältnisse, wie Fehlen geeigneter Lehrstellen, kann die zuständige kantonale Behörde im Einzelfall vorübergehend die Erhöhung der hievor festgesetzten Lehrlingszahl bewilligen.

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

3. Lehrprogramm

Allgemeines für alle vier Berufe

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 an Reinlichkeit, Ordnung und Zuverlässigkeit sowie an genaues und mit zunehmender Fertigkeit auch an rasches und selbständiges Arbeiten zu gewöhnen.

Jeder Lehrling hat in der ersten Hälfte der Lehrzeit eine Werkstättepraxis von ca. drei Monaten Dauer zu bestehen. Sie erstreckt sich auf folgende Kenntnisse und Arbeiten:

Benennung, Handhabung und Verwendung der gebräuchlichsten Hand- und Messwerkzeuge und der einfachen Werkzeugmaschinen. Grundbegriffe der wichtigsten Bearbeitungsverfahren der Metalle und wo möglich des Holzes. Einführen in das Feilen, Sägen, Meisseln, Bohren, Gewindeschneiden, Nieten und Aufkeilen. Mithelfen bei einfachen Reparaturen und Revisionen von Maschinen. Wartung von elektrischen Motoren und Apparaten.

Wo Gelegenheit vorhanden ist, kann der Lehrling auch in die Grundbegriffe der Schreinerei eingeführt werden.

Die nachstehend aufgeführten Arbeiten dienen als Wegleitung für die planmässige Ausbildung des Lehrlings. Die Verteilung der verschiedenen Ausbildungsarbeiten auf die einzelnen Lehrjahre hat unter Berücksichtigung einer stufenmässigen Entwicklung nach den Arbeitsverhältnissen des Lehrbetriebes zu erfolgen. Zur Förderung der beruflichen Fertigkeiten sind alle Arbeitsverfahren zu wiederholen.

A. Streichgarnspinner

Betriebe, denen eine Weberei, Appretur und Färberei angegliedert sind, haben die Lehrlinge während insgesamt mindestens drei Monaten auch in diesen Abteilungen zu beschäftigen, damit sie die dort vorkommenden Arbeiten kennen lernen. Firmen, die nur die Spinnerei betreiben, wird empfohlen, ihren Lehrlingen Gelegenheit zu geben, sich in andern Betrieben die nötigen Kenntnisse in den drei übrigen Abteilungen zu erwerben.

Berufskennnisse

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

Herkunft, Eigenschaften und Qualitätsunterschiede der verschiedenen Rohmaterialien. Fehler und Schädigungen des Materials infolge unsachgemässer Trocknung oder Karbonisation. Sortieren von Fäden und Lappen. Herstellen von Reisswolle. Einteilung und Organisation des Rohlagers. Bezeichnung der einzelnen Materialien.

Betten und Wolfen und die dabei vorkommenden Fehler, deren Auswirkung und Verhütung. Die verschiedenen Kratzengarnituren auf den einzelnen Walzen. Der Einfluss der Drahtstärke, der Florriemchenbreite und des Einstellens der Kreppeelwalzen auf den Garnausfall. Der Einfluss der Garndrehung auf die Festigkeit und Weiterverarbeitung.

Unterhalt, Bedienung, Aufgabe und Wirkungsweise der einzelnen Teile der wichtigsten Maschinen wie Kreppeel, Selfaktor, Ringspinnmaschine, Lumpenreisser und Kreppeelwolf.

Praktische Arbeiten

Es empfiehlt sich, die Ausbildung während der dreijährigen Lehrzeit nach folgendem Plan vorzunehmen:

Werkstättepraxis	ca. $\frac{1}{4}$ Jahr
Arbeiten an sämtlichen Spinnerei-Vorbereitungsmaschinen . . .	» $\frac{1}{2}$ »
Arbeit in der Kreppelei	» $\frac{3}{4}$ »
Arbeit am Selfaktor respektive an der Ringspinnmaschine . . .	» $\frac{3}{4}$ »
Zuteilung zum Meister	» $\frac{1}{2}$ »
Arbeit in den übrigen Abteilungen (Weberei, Appretur, Färberei)	» $\frac{1}{4}$ »
Zusammen	<u>3 Jahre</u>

Die Ausbildung des Lehrlings ist so zu fördern, dass er am Ende seiner Lehrzeit die nachstehend aufgeführten Arbeiten selbständig und in der verlangten Güte ausführen kann.

Werkstättepraxis (ca. $\frac{1}{4}$ Jahr)

Nach bestehendem Plan (siehe unter «Allgemeines»).

Spinnerei-Vorbereitungsmaschinen (ca. $\frac{1}{2}$ Jahr)

Wolf: Abwiegen der Spinnpartien bei reiner Schurwolle und Zusetzen von Reiss- oder Zellwolle. Schmälzen verschiedener Partien. Errechnen der Schmälmenge für Spinnpartien. Ausrechnen eines Spinnpartiezettels. Wolfen von verschiedenen Materialmischungen.

Manipulieren, Melangieren, Abwiegen und Herstellen verschiedener Melangen nach Vorschrift oder Vorlage. Grundsätzliche Richtlinien für eine Manipulation (Garmischung).

Reisserei: Wo Gelegenheit vorhanden ist, soll der Lehrling auch in die Arbeit der Reisserei eingeführt werden.

Kreppelei (ca. $\frac{3}{4}$ Jahre)

Ölen und Putzen der Maschine. Einlegen und Abnehmen der Vorgarnwalzen. Abnehmen der Pelze bei einem Halbautomaten. Aneinandersetzen der Pelze an der dritten Maschine. Ausputzen. Ausheben und Einlegen der einzelnen Kreppeelwalzen. Lösen und Zusammenfahren der einzelnen Maschinenteile. Abziehen und Schleifen der Kratzenbeläge. Arbeiten auf den verschiedenen Maschinentypen (z. B. Ganz- oder Halbautomat).

Selfaktor, beziehungsweise Ringspinnmaschine (ca. $\frac{3}{4}$ Jahre)

Aufstecken der Hülsen und Abnehmen der vollen Copse. Einlegen und Andrehen der Vorgarnwalzen. Andrehen der gerissenen Fäden bei stillstehender und laufender Maschine. Einziehen der Spindelschnüre. Regulieren des Auf- und Gegenwinders. Wechseln der Garndrehung. Einstellen der Copsdicke. Spinnen auf den vorhandenen Maschinentypen.

Zuteilung zum Meister zum Erlernen folgender Arbeiten (ca. $\frac{1}{2}$ Jahr).

Krempelei: Bestimmen und Kontrollieren der Vorgarnnummer. Bestimmen der Florschwere und des Waagegewichts pro Wagenspiel. Errechnen der Wechsel. Aufziehen und Schleifen von Kratzenbändern. Einstellen der verschiedenen Arbeitsorgane zueinander. Einziehen von Florriemchen. Mithelfen bei Reparaturen.

Selfaktor: Bestimmen und Kontrollieren der Garndrehung und Garnnummer. Bestimmen und Einstellen der Tourenzahl pro Wagenspiel. Einziehen des Seils und Flechten zu einem haltbaren Bund oder Knoten. Errechnen und Einsetzen der Verzug- und Schaltradwechsel. Kontrollieren des Garnes (Garnnummer, Garndrehung, Haltbarkeit, Unegalität), Erkennen von Fehlern und Beheben ihrer Ursachen. Mithelfen bei Reparaturen.

Sofern Ringspinnmaschinen vorhanden sind, wird empfohlen, den Lehrling daran arbeiten zu lassen.

B. Wollweber

Betriebe, denen eine Spinnerei, Appretur und Färberei angegliedert sind, haben die Lehrlinge während insgesamt mindestens drei Monaten auch in diesen Abteilungen zu beschäftigen, damit sie die dort vorkommenden Arbeiten kennen lernen. Firmen, die nur die Weberei betreiben, wird empfohlen, ihren Lehrlingen Gelegenheit zu geben, sich in andern Betrieben die nötigen Kenntnisse in den drei übrigen Abteilungen zu erwerben.

Berufskennnisse

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

Herkunft, Eigenschaften, Qualitätsunterschiede und Aufmachung der verschiedenen Rohmaterialien.

Die verschiedenen Bewicklungsarten und deren Verwendung. Fehler beim Kett- und Schußspulen. Die gebräuchlichsten Knoten in der Textil-Industrie. Anleitung zum Lesen einer Zettelvorschrift. Berechnung der Fadenzahl pro Band und Aufteilung auf dem Zettelgatter. Bedeutung von Rispe, Leitblatt, Keilstellung, Kettspannung beim Bäumen. Grundsätze über das Ansetzen der Bänder, die Keilstellung und Bremsung. Symmetrischstellen von gestreiften oder karierten Geweben. Einfluss der Konzentration der Schlichtemittel, Temperatur und Spannung auf den Ausfall der Kette. Begriffe von Rohr, Stich, Blatteinstellung. Geschirr. Unterschiede in den verschiedenen Litzentypen. Gerade,

springende und unregelmässige Einzüge. Glatte und gemusterte Blattstiche. Das Lesen einer Patrone bezüglich Einzug und Blattstich.

Grundlegende Kenntnisse der Vorwerke wie Spul-, Zwirn- und Zettelmaschine, sowie der verschiedenen Webstühle. Elementare Bindungslehre. Kenntnis der Einzüge zu den Bindungen, Ursachen von Fehlern und fehlerhafter Ware.

Die Ausbildung des Lehrlings ist so zu fördern, dass er am Ende seiner Lehrzeit die nachstehend aufgeführten Arbeiten selbständig und in der verlangten Güte ausführen kann. -

1. Lehrjahr

Werkstättepraxis nach bestehendem Plan (siehe unter «Allgemeines»).

Kett- und Schußpulerei: Üben der in der Textilindustrie gebräuchlichen Knoten. Herstellen von Kett- und Schußspulen in verschiedenen Formen.

Zwirnerei: Anknüpfen der Fäden. Wechseln von Z- auf S-Draht und Einstellen der Tourenzahl. Regulieren der Dicke der Zwirncope. Zwirnen.

Zettlerei: Lesen einer Zettelvorschrift. Aufstecken der Spulen und Einziehen der Fäden in Rispe und Leitblatt. Ausrechnen der Bandzahl und Bandbreite. Aufstecken gemusterter Gewebe. Ansetzen der Bänder und Einlegen der Rispe. Bedienen der Zettelmaschine. Herrichten des Zettelbaumes zum Bäumen. Abbäumen verschiedener Ketten.

Kettschlichterei: Zubereiten der Schlichtemittel. Kontrollieren der Konzentration der Schlichte, der Temperatur und der Kettspannung. Schlichten von Ketten.

Einzieherei, Andreherei: Vorbereiten der Geschirre und Blätter. Einziehen der Kette in das Geschirr und Blatt: geradedurch, abgesetzt, springend und unregelmässig. Üben im Blattstechen glatt und gemustert. Lesen einer Patrone bezüglich Einzug und Blattstich. Andrehen und Anknüpfen von glatten und gemusterten Ketten.

2. Lehrjahr

Weberei: Ölen und Putzen des Stuhls. Anknüpfen und Einziehen gerissener Fäden. Erkennen und Beheben von Fehlern wie Fadenbrüche, Schussbrüche, verstellte oder verzogene Fäden im Geschirr und Blatt, Dessinfehler. Zählen der Schusszahl und Regulieren der Kettspannung. Aufweben, Anweben, Schußsuchen, Schäfteziehen. Überwachen der Webschützen und Einlegen der Spulen. Weben von glatten und gemusterten Artikeln auf den verschiedenen vorhandenen Webstuhltypen. Selbständiges Weben unter Steigerung der Anforderungen bezüglich Leistung und Güte der Arbeit. Kontrollieren der Ware. Kontrollieren angewobener Muster auf Dessin, Breite, Bindung, Schussdichte. Beheben von Fehlern.

3. Lehrjahr

Selbständiges Zettelauflegen. Einlegen der Zettel und Einhängen des Geschirrs. Einsetzen und Abrichten des Blattes. Zeichnen und Auswerten von Patronen oder Schlagpatronen zum Schlagen oder Stecken von Dessins. Einhängen von Dessins in die Schaffmaschine oder Richten von Exzentern. Richten und Einpassen der Schützen. Anweben und Kontrollieren der Ware. Zusammenstel-

len der Wechselkarte für die Schützenkästen bei glatter Schussfolge, Rundwechsel und für gemusterte Gewebe. Auswechseln und Reparieren der Peitschen und Picker. Mithelfen bei den vom Meister ausgeführten Reparaturarbeiten. Überziehen der gewobenen Stücke zur Warenbeurteilung und Fehlerverbesserung.

Sofern Jacquard- oder Musterstühle vorhanden sind, wird empfohlen, den Lehrling ebenfalls kurze Zeit daran arbeiten zu lassen.

C. Wollappreteur

Betriebe, denen eine Spinnerei, Weberei und Färberei angegliedert sind, haben die Lehrlinge während insgesamt mindestens drei Monaten auch in diesen Abteilungen zu beschäftigen, damit sie die dort vorkommenden Arbeiten kennen lernen. Firmen, die nur die Wollappretur betreiben, wird empfohlen, ihren Lehrlingen Gelegenheit zu geben, sich in anderen Betrieben die nötigen Kenntnisse in den drei übrigen Abteilungen zu erwerben.

Berufskennnisse

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

Wesen und Bedeutung der Textilveredlungsindustrie. Die verschiedenen Rohmaterialien, Textilien und Appreturmittel, deren Herkunft, Eigenschaften und Verwendung. Kenntnis des Charakters der verschiedenen Rohwaren. Die Karbonisation und ihr Einfluss auf das Material. Die verschiedenen Waschmittel und deren Verwendung.

Errechnung der Beigabe der verschiedenen Walkflüssigkeiten bei Schmutzwalke oder nach der Vorwäsche. Errechnung der Walklänge und -breite bei den verschiedenen Qualitäten. Die bei der Zusammenstellung einer Waschpartie wesentlichen Faktoren. Eigenschaft und Einfluss des harten und weichen Wassers. Feststellen des Härtegrades. Einflüsse der Waschmittel, des Wassers und der Behandlung in der Walke und Wäscherei auf das Gewebe.

Die Anwendung der Koch- und Fixiermaschine. Grundsätzlicher Unterschied zwischen der Hammer- und Zylinderwalke, der Breit- und Strangwaschmaschine. Die verschiedenen Schertische (voll, hohl) und deren Anwendung. Zweck der Presse. Mulden- und Spahnpresse. Der Einfluss der verschiedenen Dekatursysteme und die Art der Behandlung auf den Warenausfall. Der Unterschied zwischen Kratzen-, Rollkarden- und Stabkardenrauhmaschine.

Die Ausbildung des Lehrlings ist so zu fördern, dass er am Ende seiner Lehrzeit die nachstehend aufgeführten Arbeiten selbständig und in der verlangten Güte ausführen kann.

1. Lehrjahr

Werkstättepraxis nach bestehendem Plan (siehe unter «Allgemeines»).

Rohlager: Ausnähen, Messen, Wiegen, Überziehen der angelieferten Rohware.

Zylinderwalke; Anrichten von Stammlösungen für Seife, Soda und Waschmittel. Beigeben der verschiedenen Walkflüssigkeiten. Einstellen der Walk-

organe für Länge und Breite. Kontrollieren der Länge und Breite. Walken von Stücken nach Vorschrift oder Vorlage.

Wäscherei: Zusammenstellen geeigneter Waschpartien für die einzelnen Maschinentypen. Waschen. Bedienen einer Schleuder.

Stück-Karbonisation: Es ist zu empfehlen, dass der Lehrling, soweit Gelegenheit dazu vorhanden ist, die Karbonisation kennen lernt.

2. Lehrjahr

Spannrahmen und Trockenmaschinen: Zusammenstellen der passenden Stücke. Bedienen einer Trockenmaschine.

Schermaschine: Eintafeln der Stücke. Anstellen der verschiedenen Bürsten. Einstellen des Schneidezeugs bei den verschiedenen Waren. Scheren verschiedener Warengattungen nach Vorlage oder nach Anweisung.

Presse: Bedienen einer Presse bei den verschiedenen Warenarten.

Dekaturen: Erstellen der Betriebsbereitschaft der vorhandenen Dekaturmaschinen. Auf- und Abwickeln der Ware. Dekatieren von verschiedenen Warengattungen.

Noppen, Tuschen, Wickeln, Dämpfen und Bürsten.

Rauherei: Sofern Rauhmaschinen vorhanden sind, ist der Lehrling in folgende Arbeiten einzuführen: Einziehen und Zusammennähen der Stücke. Einstellen der Rauhmaschine, Bremsung, Warengeschwindigkeit und Grösse des Anstriches. Putzen und Vorbereiten der Maschine zum Rauhen. Rauhen verschiedener Waren nach Vorlage.

3. Lehrjahr

Zuteilung zum Meister zum Erlernen folgender Arbeiten: Überziehen der rohen und fertigen Stücke. Kontrollieren auf gleichmässigen Farbausfall, gute Durchfärbung, Sauberkeit, Streifigkeit; Kontrollieren der fertigen Ware nach Vorlage. Erkennen von Fehlern und Beheben ihrer Ursachen. Kontrollieren der Stammlösungen in der Nassappretur. Abziehen und Schleifen der Schneidezeuge. Setzen und Behandeln von Karden oder Schleifen von Kratzenbelägen. Erstellen der Ausrüstvorschrift für die einzelnen Warengattungen von der Rohbis zur Fertigware. Ausführen von Reparaturen an Appreturmaschinen.

D. Wollfärber

Betriebe, denen eine Spinnerei, Weberei und Appretur angegliedert sind, haben die Lehrlinge während insgesamt mindestens drei Monaten auch in diesen Abteilungen zu beschäftigen, damit sie die dort vorkommenden Arbeiten kennenlernen. Firmen, die nur eine Wollfärberei betreiben, wird empfohlen, ihren Lehrlingen Gelegenheit zu geben, sich in andern Betrieben die nötigen Kenntnisse in den drei übrigen Abteilungen zu erwerben.

Berufskennntnisse

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

Wesen und Bedeutung der Textil-Veredlungsindustrie. Unterscheidungsmerkmale, Eigenschaften und Verwendungsmöglichkeiten der verschiedenen Textilfasern tierischer, pflanzlicher und synthetischer Herkunft unter spezieller Berücksichtigung der Wolle. Allgemeine Faser- und Gewebekennntnisse. Einführung in die in der Wollfärberei gebräuchlichsten Farbstoffe, unter besonderer Berücksichtigung ihrer Echtheiten, Farbstoffklassen. Die Anwendung der in der Wollfärberei verwendeten Chemikalien und Textilhilfsprodukte.

Maschinen- und Apparatekenntnis. Flottenverhältnis und Färbezeit. Allgemeine Kenntnisse über die einzelnen Abteilungen der Tuchfabrikation. Aufklärung über spezifische Unfallgefahren und Berufskrankheiten.

Die Ausbildung des Wollfärbers ist — besonders wegen der Beimischung anderer Textilfasern — dermassen vielgestaltig, dass sich kein einheitliches, für alle Betriebe gültiges Lehrprogramm aufstellen lässt.

Der nachstehend aufgeführte Ausbildungsgang stellt allgemeine Wegleitungen dar, die für jede Färberei entsprechend ihren besonderen Bedürfnissen und Möglichkeiten sinngemäss anzuwenden sind.

Die Wollfärberei gliedert sich in das Färben von Flocke, Vorgespinnst, Gespinnst und Gewebe. Je nach Aufmachung und Menge wird von Hand oder auf Apparaten gefärbt.

Die Ausbildung des Lehrlings ist so zu fördern, dass er am Ende seiner Lehrzeit die nachstehend aufgeführten Arbeiten selbständig und in der verlangten Güte ausführen kann.

1. Lehrjahr

Ausführen von Hilfsarbeiten im Rohlager wie Kontrollieren der Rohware, Vorbereiten des Färbegutes für die Färberei. Einführen in die vor und nach dem Färben nötigen Behandlungen wie Vorreinigen (Waschen) der Wolle, Bleichen, Trocknen. Ansetzen von Färbeflotten. Lösen des Farbstoffes. Bereitstellen und Zusetzen der verschiedenen Chemikalien. Überwachen der Temperatur der Flotte. Mithelfen bei einfachen Färbungen. Reinigen und Handhaben der Färbemaschinen und Apparate.

2. Lehrjahr

Vorbehandeln des Materials zum Färben. Überwachen von Flottenverhältnis und Färbezeit für verschiedene Farbstoffklassen. Begeben von Zusätzen. Selbständiges Ausführen von einfachen Färbungen. Mithelfen bei Umfärbungen. Färben von anderen Textilfasern als allfällige Beimischung zur Wolle.

3. Lehrjahr

Selbständiges Ausführen von allen vorkommenden Färbungen. Bereitstellen der Färbebäder nach Rezept. Erstellen von Färberezepten. Beherrschen der gebräuchlichsten Färbearten für Wolle. Ausführen von Musterfärbungen. Färben und Abmustern nach Vorlage. Einhalten der Toleranzen der Nuancen-Abweichung. Korrigieren von Fehlfärbungen. Umfärben von Partien nach Vorlage. Ausführen der verschiedenen Echtheitsprüfungen. Wartung der Apparate. Beheben von Fehlern und Schwierigkeiten.

4. Übergangsbestimmung

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

5. Inkrafttreten

Dieses Reglement tritt am 1. September 1950 in Kraft.

Bern, den 15. August 1950.

Eidgenössisches Volkswirtschaftsdepartement:

Rubattel

Reglement

über

die Mindestanforderungen der Lehrabschlussprüfungen in der Wollindustrie

Das Eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement,
nach Massgabe des Artikels 99, Absatz 2, des Bundesgesetzes vom 26. Juni 1930 über die berufliche Ausbildung und des Artikels 29 der zugehörigen Verordnung I vom 23. Dezember 1932, erlässt nachstehendes

Reglement über die Mindestanforderungen der Lehrabschlussprüfungen in der Wollindustrie

1. Allgemeine Bestimmungen

Die Lehrabschlussprüfungen zerfallen in zwei Teile:

- a. die 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.

2. Durchführung der Lehrabschlussprüfungen in den berufskundlichen Fächern

Durch die Prüfung soll festgestellt werden, ob der Prüfling die zur Ausübung seines Berufes nötigen Fertigkeiten und Kenntnisse besitzt. Die Prüfung kann in einer Textilfachschule, im Lehrbetrieb oder in einem anderen geeigneten Betrieb durchgeführt werden, der über den gleichen Maschinenpark verfügt wie der Lehrbetrieb.

Für die Prüfung ist die nötige Zahl von Experten zu bestimmen, wobei 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, deren Beurteilung sowie die Abnahme der Prüfung in den Berufskennnissen hat dagegen durch zwei Experten zu erfolgen.

Die Prüfung ist von den Experten sorgfältig vorzubereiten. Dem Prüfling ist sein Arbeitsplatz anzuweisen. Die Unterlagen zu den Prüfungsarbeiten und die Materialien sind ihm auszuhändigen und wenn nötig zu erklären. Die Maschinen sind in gutem Zustand zur Verfügung zu stellen.

Der Experte hat den Prüfling in ruhiger und wohlwollender Weise zu behandeln. Allfällige Bemerkungen seien sachlich.

3. Prüfungsdauer

Die Prüfung dauert für jeden der vier Berufe (Streichgarnspinner, Wollweber, Wollappreteur, Wollfärber) zwei Tage.

- a. Arbeitsprüfung ca. 14 Stunden,
- b. Berufskennnisse 1 bis 2 Stunden.

Für den Wollweber verkürzt sich die Arbeitsprüfung auf ca. zwölf Stunden. Dafür wird eine Prüfung im Fachzeichnen in der Dauer von ca. zwei Stunden durchgeführt.

Für alle vier Berufe kommt dazu noch die Prüfung in den geschäftskundlichen Fächern nach besondern Anordnungen der zuständigen kantonalen Behörde.

4. Prüfungsstoff

A. *Streichgarnspinner*

a. Arbeitsprüfung

Jeder Prüfling hat nachstehende Arbeiten auszuführen:

- Betten, Schmälzen, Wolfen einer Streichgarnpartie von höchstens 100 kg.
- Ausputzen einer Arbeiter-Wendergruppe und eines Peigneurs.
- Einstellen eines Arbeiter-Wenderpaares und eines Peigneurs nach Vorschrift.
- Bestimmen der Nummer (metrisch) des Vorgarns oder Garnes bei verschiedenen laufenden Partien.
- Inbetriebnehmen einer neuen Partie an der dritten Maschine eines Drei-Krempel-satzes und Krempeln, bis das Vorgarn der Vorschrift entspricht.
- Einlegen, Andrehen, Aufstecken einiger Vorgarnwalzen auf einem Selfaktor.
- Auswechseln eines Wirtels. Auflegen eines Spindeltriebseiles und Flicken eines gerissenen Seils.
- Einstellen der vorgeschriebenen Garntouren und Garndrehung. Einrichten auf Kett- oder Schusscopse und Spinnen des Ansatzes.

b. Berufskennntnisse

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

1. **Materialkunde:** Die wichtigsten Arten der textilen Rohstoffe (Erkennungsmerkmale, Benennung, Herkunft).
2. **Maschinenkunde:** Arten und Bezeichnung der verschiedenen Vorbereitungsmaschinen. Zweck und Bedeutung der Vorbereitungsmaschinen (Wolf, Reisserei) und ihrer wichtigsten Teile. Arbeitsweise der Krempel und des Salfaktors. Bezeichnung der wichtigsten Teile. Bedienung, Unterhalt und Wartung der Maschinen. Allgemeine Kenntnisse über das Einstellen aller Maschinen und Schleifen des Krempels.
3. **Allgemeine Fachkenntnisse:** Fehlerbeurteilung an Vor- oder Fertiggarn (dicke oder dünne Faden, Doppelfaden, schlecht melangierte Partie). Unfallgefahren und Unfallverhütung.

B. Wollweber

a. Arbeitsprüfung

Jeder Prüfling hat nachstehende Arbeiten auszuführen:

- Aufstecken eines gemusterten Stoffes nach Vorschrift, wobei die Anzahl Bänder und der seitengleiche Warenanschluss selbst zu lösen sind. Einziehen in Rispe und Leitblatt.
 - Von einer vorhandenen Patrone mit Einzug und Blattstich ist auf einem vorbereiteten Geschirr mindestens ein Rapport einzuziehen und das Blatt zu stechen. Dabei sollen Einzug und Blattstich nicht glatt sein.
 - Auswechseln einer Peitsche oder eines Pickers.
 - Auflegen eines einbäumigen Zettels mit höchstens acht Schäften. Geschirreinhängen und Richten. Abrichten des Blattes und Einlegen der Schützen. Schlagen oder Stecken eines einfachen vorgeschriebenen Dessins und Einhängen in die Schaftmaschine. Anweben bis zur musterkonformen Vorlage.
- Die Leistung im Weben ist zudem noch an anderen Stühlen zu prüfen und hat derjenigen eines guten Webers zu entsprechen.

b. Berufskennntnisse

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

1. **Materialkunde:** Die wichtigsten Arten der textilen Rohstoffe und Garne (Herkunft, Benennung, Verwendung).
2. **Maschinenkunde:** Arten und Bezeichnung der verschiedenen Vorwerkmaschinen. Zweck, Aufgabe und Arbeitsweise der einzelnen Vorwerkmaschinen und Webstühle und ihrer wichtigsten Teile. Bedienung, Unterhalt

und Wartung des Webstuhls. Bedeutung und Zweck von Litze, Geschirr, Blatt, Warenbaumregulator, Schaffmaschine.

3. Allgemeine Fachkenntnisse: Webfehler und deren Ursachen. Verwendungszwecke von Geweben. Beurteilung von Geweben nach Vorlage. Unfallgefahren und Unfallverhütung.

4. Fachzeichnen: Anfertigen von Bindungspatronen einfacher Bindungen (Tuch, Köper, Atlas und einfache Ableitungen davon) mit Einzug und Schlagpatrone.

C. Wollappreteur

a. Arbeitsprüfung

Jeder Prüfling hat nachstehende Arbeiten auszuführen:

Einnähen eines Stückes in die Walke. Walken eines Stückes nach gegebener Vorlage oder Vorschrift.

Waschen einer zusammengestellten Waschpartie.

Rechts und links Scheren eines kahlappretierten Stoffes und einer moltonierten Ware oder eines Flausches. Scheren nach Mustervorlage. Rauhen einer Ware auf der rechten Seite nach Vorlage oder Dekatieren einer Ware nach Vorschrift.

b. Berufskennntnisse

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

1. Materialkunde: Die wichtigsten Arten der textilen Rohstoffe. Die Hilfsmaterialien in der Appretur (Benennung, Herkunft, Verwendung).

2. Maschinenkunde: Arten, Bezeichnung und Verwendung der verschiedenen Appreturmaschinen. Zweck und Aufgabe der Maschinen und ihrer Teile. Die Arbeitsweise der hauptsächlichsten Appreturmaschinen der Nass- und Trockenappretur. Bedienung, Unterhalt und Wartung der Maschinen. Unterschied in der Arbeitsweise und Verwendung von Hammer- oder Zylinderwalke, Breit- oder Strangwaschmaschine, der verschiedenen Dekaturtypen, Pressen und Rauhaschinentypen.

3. Allgemeine Fachkenntnisse: Kontrollieren der angelieferten Rohware auf Fehler. Appreturfehler an fertig ausgerüsteten Stoffen, deren Ursachen, Behebung und Vermeidung. Beurteilung von fertig ausgerüsteter Ware nach Vorlage. Unfallgefahren und Unfallverhütung.

D. Wollfärber

a. Arbeitsprüfung

Jeder Prüfling hat unter Berücksichtigung der Art des Lehrbetriebes nachstehende Arbeiten selbständig auszuführen:

1. Je eine gewöhnliche Färbung, ohne besondere Echtheiten in einer der nachstehenden Farbstoffklassen:

a. mit schwach sauer ziehenden Farbstoffen,

- b. mit stark sauer ziehenden Farbstoffen,
- c. mit neutral ziehenden Farbstoffen,
- d. oder an Stelle von a, b und c drei Halbwoolfärbungen in verschiedenen Nuancen.

2. Je eine Echtfärbung (z. B. mit Chromkomplexen, Farbstoffen, Chromfarbstoffen oder Küpen-Farbstoffen):

- a. in hellem Farbton,
- b. in mittlerem Farbton,
- c. in dunklem Farbton,
- d. oder je eine entsprechende Halbwolechtsfärbung in a, b und c.

Die einzufärbenden Nuancen werden durch die Experten bestimmt. Infolge der verschiedenartigen Ausbildung der Lehrlinge ist die Einfärbung von losem Material, Garn oder Stück vorzunehmen, entsprechend der Art des Lehrbetriebes. Die verschiedenen Ausfärbungen können auch als kleine Musterfärbung erfolgen. Wo sich die Gelegenheit dazu bietet, ist es empfehlenswert, wenigstens eine Partie aus Fabrikationsaufträgen einzufärben. Bei der Beurteilung sämtlicher Färbungen sind der Aufbau der Nuance und die Musterkonformität zu berücksichtigen.

b. Berufskennntnisse

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

1. Materialkunde: Die Eigenschaften der Wolle, ihre Unterscheidungsmerkmale und das Verhalten beim Färbeprozess. Herkunft und Eigenschaften der übrigen tierischen und pflanzlichen Fasern. Anwendung und Eigenschaften von Chemikalien und Textilhilfsprodukten. In der Wollfärberei verwendete Farbstoffe unter Berücksichtigung ihrer Echtheiten.

2. Maschinenkunde: Maschinen- und Apparatekenntnis. Zweck und Bedeutung einzelner Teile der Maschinen. Bedienung, Unterhalt und Wartung der Maschinen.

3. Allgemeine Fachkenntnisse: Schäden und Mängel am Färbegut. Ihre Entstehung und Vermeidung. Abmustern verschiedener Färbungen nach Vorlage mit Korrektur. Unfallgefahren und Unfallverhütung.

5. Beurteilung und Notengebung

Allgemeines

Massgebend für die Bewertung der Berufsarbeiten sind Zweckmässigkeit, gutes Aussehen, Detailausführung, Arbeitseinteilung, 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 wie folgt zu beurteilen und die entsprechenden Noten zu geben:

Eigenschaften der Arbeit:	Beurteilung:	Note:
qualitativ und quantitativ vorzüglich	sehr gut	1
sauber, nur mit geringen Fehlern behaftet	gut	2
trotz erheblicher Mängel noch brauchbar	genügend	3
den Mindestanforderungen, die an einen angehenden Facharbeiter zu stellen sind, nicht entsprechend	ungenügend	4
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 und in den Berufskennnissen wird je als Mittelwert aus den Noten der einzelnen Prüfungspositionen bestimmt und auf eine Dezimalstelle ohne Berücksichtigung eines Restes berechnet.

Das entsprechende Formular zum Eintragen der Noten kann vom Verein schweizerischer Wollindustrieller unentgeltlich bezogen werden.

Arbeitsprüfung

Für die Beurteilung dieser Arbeiten in den verschiedenen Abteilungen sind bei jeder Position Arbeitsweise und Arbeitsleistung (Qualität und Quantität) zu berücksichtigen.

A. Streichgarnspinner

- Pos. 1 Betten, Schmälen und Wolfen einer Streichgarnpartie.
- » 2 Ausputzen einer Arbeiter-Wendergruppe, Einstellen der Krempelorgane, Bestimmung der Nm.
 - » 3 Inbetriebnahme einer neuen Partie an der Krempel.
 - » 4 Einlegen der Walzen, Einstellen der Garntouren, Drehung und Copsdicke, Ansatz spinnen.
 - » 5 Auswechseln eines Wirtels. Flicken und Auflegen eines Spindelantriebsseiles.

B. Wollweber

- Pos. 1 Aufstecken eines gemusterten Stoffes auf dem Zettelgatter.
- » 2 Einziehen und Blattstechen, Ersetzen eines Webstuhlteiles.
 - » 3 Auflegen des Zettels, Geschirreinhängen und Richten.
 - » 4 Schlagen des Dessins und Anweben des Musters.
 - » 5 Weben an anderen Stühlen in bezug auf Leistung und Ausführung.

C. Wollappreteur

- Pos. 1 Walken des Stückes nach Vorlage.
- » 2 Waschen einer zusammengestellten Waschpartie.
 - » 3 Scheren nach Vorlage.
 - » 4 Rauhen einer Ware nach Vorlage oder Dekatieren eines Stoffes.

D. Wollfärber

- Pos. 1* Gewöhnliche Färbungen mit schwach sauer ziehenden Wollfarbstoffen.
 » 2* Gewöhnliche Färbungen mit stark sauer ziehenden Wollfarbstoffen.
 » 3* Gewöhnliche Färbungen mit neutral ziehenden Wollfarbstoffen.
 » 4* Halbwoolfärbungen in drei verschiedenen Nuancen.
 » 5 Echt- oder Halbwolechtsfärbung, heller Farbton.
 » 6 Echt- oder Halbwolechtsfärbung, mittlerer Farbton.
 » 7 Echt- oder Halbwolechtsfärbung, dunkler Farbton.

Berufskennnisse

Für alle vier Berufe:

- Pos. 1 Materialkunde.
 » 2 Maschinenkunde.
 » 3 Allgemeine Fachkenntnisse.

Für den Wollweber kommt noch dazu:

- Pos. 4 Entwurf der verschiedenen Bindungen mit Einzug und Schlagpatrone.

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 Berufskennnissen,

Mittel-Note 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 ohne Berücksichtigung eines Restes 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 die Beobachtungen in das Prüfungsformular einzutragen. Dieses ist unverzüglich der kantonalen Behörde zuzustellen.

6. Inkrafttreten

Dieses Reglement tritt am 1. September 1950 in Kraft.

Bern, den 15. August 1950.

Eidgenössisches Volkswirtschaftsdepartement:

Rubattel

*) Nur Note einsetzen, wo Färbung ausgeführt.

Bekanntmachungen von Departementen und andern Verwaltungsstellen des Bundes

In	Bundesblatt
Dans	Feuille fédérale
In	Foglio federale
Jahr	1950
Année	
Anno	
Band	2
Volume	
Volume	
Heft	39
Cahier	
Numero	
Geschäftsnummer	---
Numéro d'affaire	
Numero dell'oggetto	
Datum	28.09.1950
Date	
Data	
Seite	1058-1075
Page	
Pagina	
Ref. No	10 037 172

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.