

## **Bekanntmachungen der Departemente und Abteilungen**

### **Generalbevollmächtigte**

Das Eidgenössische Justiz- und Polizeidepartement hat am 30. Mai 1974 der Ernennung des Herrn Angelo Blarer, Seebahnstrasse 111, 8036 Zürich, zum Generalbevollmächtigten für die Schweiz der AGO Schadeverzekering-Maatschappij N. V., Amsterdam, seine Zustimmung erteilt. (Art. 47 der Verordnung vom 11. September 1931 über die Beaufsichtigung von privaten Versicherungsunternehmen.)

Das Eidgenössische Justiz- und Polizeidepartement hat am 30. Mai 1974 der Ernennung des Herrn René Drouin, Avenue de Cour 26, 1000 Lausanne 3, zum Generalbevollmächtigten für die Schweiz der L'Union des Assurances de Paris – I. A. R. D., in Paris, seine Zustimmung erteilt. Herr René Drouin ist der Nachfolger des verstorbenen Herrn Charles Bierer. (Art. 47 der Verordnung vom 11. September 1931 über die Beaufsichtigung von privaten Versicherungsunternehmen.)

Bern, den 31. Mai 1974

**Eidgenössisches Versicherungsamt**

## **Vorläufiges Reglement über die Ausbildung und die Lehrabschlussprüfung für den Beruf des Uhrgehäusemechanikers**

(Vom 26. Februar 1974)

*Das Bundesamt für Industrie, Gewerbe und Arbeit,*

gestützt auf die Artikel 11 Absatz 3 und 28 Absatz 2 des Bundesgesetzes vom  
20. September 1963 über die Berufsbildung (in der Folge Gesetz genannt)  
und Artikel 12 der zugehörigen Verordnung vom 30. März 1965,

*verordnet:*

### **1 Ausbildung**

#### **11 Lehrverhältnis**

##### Art. 1

##### *Berufsbezeichnung und Dauer der Lehre*

<sup>1</sup> Die Berufsbezeichnung lautet Uhrgehäusemechaniker.

Der Uhrgehäusemechaniker befasst sich mit der Herstellung von Uhrgehäusen aus verschiedenen Metallen sowie mit dem Einrichten und dem Unterhalt von halbautomatischen und automatischen Maschinen.

<sup>2</sup> Die Lehre dauert vier Jahre. Um Störungen im Unterricht der Berufsschule zu vermeiden, ist der Antritt der Lehre auf den Beginn des Schuljahres anzusetzen.

##### Art. 2

##### *Anforderungen an den Lehrbetrieb*

<sup>1</sup> Lehrlinge dürfen ausgebildet werden in Lehrwerkstätten und Werkstätten von Unternehmen, die Uhrgehäuse vollständig herstellen. Der Lehrbetrieb soll in der Lage sein, das gesamte unter Artikel 5 erwähnte Lehrprogramm zu vermitteln.

<sup>2</sup> Betriebe, die einzelne Teilgebiete des Lehrprogramms nicht vermitteln können, dürfen nur Lehrlinge ausbilden, wenn sie sich verpflichten, ihnen die Arbeitstechniken und Berufskennnisse dieser Teilgebiete in einem andern geeigneten Betrieb vermitteln zu lassen. Diese Regelung ist in den Lehrvertrag aufzunehmen.

<sup>3</sup> Die allgemeinen Voraussetzungen für die Ausbildung von Lehrlingen nach Artikel 9 Absatz 1 des Gesetzes bleiben vorbehalten.

### Art. 3

#### *Höchstzahl der Lehrlinge*

<sup>1</sup> In einem Betrieb dürfen jeweils ausgebildet werden:

1 Lehrling, wenn der Lehrmeister allein oder mit 1–2 Fachleuten ständig tätig ist.

Ein zweiter Lehrling darf seine Lehre beginnen, wenn der erste ins letzte Lehrjahr tritt.

2 Lehrlinge, wenn der Lehrmeister mit 3–5 Fachleuten, wovon mindestens einer gelernter Uhrgehäusemechaniker sein muss, ständig tätig ist.

3 Lehrlinge, wenn der Lehrmeister mit 6–9 Fachleuten, wovon mindestens 2 Fachleute gelernte Uhrgehäusemechaniker sein müssen, tätig ist.

1 weiterer Lehrling auf jede weitere angebrochene oder ganze Gruppe von 3 ständig beschäftigten Fachleuten, wovon mindestens ein Fachmann gelernter Uhrgehäusemechaniker sein muss.

Bei Betrieben mit eigenen Lehrwerkstätten und hauptamtlichem Ausbildungspersonal sowie Fachschulen wird der Lehrlingsbestand entsprechend dem betrieblichen Ausbildungsvermögen festgelegt. In Betrieben, die gleichzeitig Lehrlinge verwandter Berufe ausbilden, dürfen die Fachleute nur einmal gezählt werden.

<sup>2</sup> Als Fachleute gelten:

- gelernte Uhrgehäusemechaniker;
- gelernte Stanzwerkzeugmechaniker;
- gelernter Werkzeugmacher;
- gelernter Mechaniker/Feinmechaniker;
- gelernter Mikromechaniker.

<sup>3</sup> Die Aufnahme von zwei und mehr Lehrlingen ist zeitlich so anzusetzen, dass sich die Lehrantritte möglichst gleichmässig auf die einzelnen Lehrjahre verteilen.

## 12 Lehrprogramm

### Art. 4

#### *Allgemeine Richtlinien*

<sup>1</sup> Dem Lehrling sind beim Antritt der Lehre ein geeigneter Arbeitsplatz und die notwendigen Werkzeuge zur Verfügung zu stellen. Er ist von Anfang an planmässig in den Beruf einzuführen.

<sup>2</sup> Der Lehrling ist zu Ordnung, Gewissenhaftigkeit, selbständigem Denken, verantwortungsbewusstem, genauem und sauberem Arbeiten sowie zu Anstand gegenüber den Mitmenschen zu erziehen.

<sup>3</sup> Der Lehrling ist rechtzeitig und gründlich über die notwendigen Vorkehrungen zur Verhütung von Unfällen und Gesundheitsschädigungen zu unterrichten.

<sup>4</sup> Der Lehrling ist zur Führung eines Arbeitstagebuches<sup>1)</sup> zu verpflichten, das vom Lehrmeister und dem gesetzlichen Vertreter monatlich zu kontrollieren und zu visieren ist. Das Arbeitstagebuch ist an der Lehrabschlussprüfung vorzulegen.

<sup>5</sup> Die in den Artikeln 5 und 6 aufgeführten Arbeiten und Berufskennnisse bilden die Grundlage für die systematische Ausbildung im Lehrbetrieb. Die Verteilung der verschiedenen Arbeiten innerhalb der einzelnen Ausbildungsstufen richtet sich nach den Arbeitsaufträgen des Lehrbetriebes.

## Art. 5

### *Praktische Arbeiten und Berufskennnisse*

Der Lehrbetrieb ist verpflichtet, den Lehrling nach einem Lehrgang mit Zeitplan in den nachfolgend umschriebenen Tätigkeiten und Kenntnissen bis zur Stufe der selbständigen Beherrschung auszubilden. Dem Lehrling sind die Ausbildungsunterlagen über die einzelnen Sachgebiete auszuhändigen.

## Erster Teil

### **A. Grundausbildung in der Bearbeitung von Metallen und Kunststoffen (rd. 18 Monate)**

Die Grundausbildung umfasst:

#### *Allgemeines*

Die Benennung, die richtige Handhabung, die zweckmässige Verwendung und die Instandhaltung der Werkzeuge, Werkzeugmaschinen und Einrichtungen.

#### *Materialkennnisse*

Die Benennung und die Bearbeitungseigenschaften der gebräuchlichsten Materialien wie Eisenwerkstoffe, nichteisenhaltige Metalle und ihre Legierungen und Kunststoffe – soweit solche im Betrieb verarbeitet werden –, die Verwendung und die Eigenschaften der Hilfsmaterialien wie Schmier-, Kühl-, Binde- und Schleifmittel sowie der gebräuchlichsten Maschinenelemente.

<sup>1)</sup> Musterblätter können beim Verband schweizerischer Uhrgehäusefabrikanten bezogen werden.

### *Arbeitstechniken*

*Messen:* Die Anwendung von Messwerkzeugen wie Massstab, Messuhr, Schiebelehre, Mikrometer, Taster, Wasserwaage, Richtplatte, Grenzlehren für Aussen- und Innenmasse, Gewindelehren, Winkelmesser, Endmasse; Haarlineal, Zapfenlehren und elektronischen Mess- und Kontrollgeräten für Direkt- und Vergleichsmessungen.

*Anreissen:* Die Anwendung von Winkel, Lineal, Reissnadel, Zirkel, Höhenreisser und Anreissfarben – Anreissen von geraden und bogenförmigen Linien auf bearbeiteten und unbearbeiteten Flächen einfacher Werkstücke.

Körnen, Schlagen von Zahlen und Buchstaben,

Sägen mit Handsäge nach Anriss.

*Feilen:* Das Feilen von ebenen Flächen mit unterschiedlicher Oberflächengüte, planparallel und winklig Feilen, Feilen auf Mass nach Zeichnung und einfache Einpassarbeiten.

*Gewindeschneiden:* Aussen- und Innengewindeschneiden von Hand.

*Arbeiten an Bohrmaschinen:* Spannen und Ausrichten der Werkstücke – Wählen, Einstellen, Kühlen und Schmieren der Werkzeuge – Wahl der Schnittgeschwindigkeiten, Schnittwinkel und Spantiefen für die verschiedenen Materialien – Bohren von Durchgangslöchern und Sacklöchern – Ansenken, Versenken und Reiben.

### *Erweiterte Grundausbildung in der Metallbearbeitung*

Die erweiterte Grundausbildung umfasst:

*Feilarbeiten:* Feilen auf Mass mit grösserer Genauigkeit nach Zeichnung, zum Beispiel Anfertigen einfacher Werkzeuge wie Winkel, Lehren, Lineale und anderer Kontrollwerkzeuge oder Zusammenpassen von Stücken mit engeren Toleranzen ( $\pm 0,02$ ).

*Löten:* Weich- und Hartlöten.

*Kleben:* Kleben von Metallen und Kunststoffen.

### *Grundausbildung an Werkzeugmaschinen*

*Allgemeines:* Aufbau, Arbeitsweise, Handhabung und Pflege der Maschinen – Vorkehrungen zur Verhütung von Unfällen – Spannen und Ausrichten der Werkstücke – Wahl, Einstellen und Kühlen der Werkzeuge – Wahl der Schnittgeschwindigkeiten, Schnittwinkel, Vorschübe und Spantiefen für die verschiedenen Materialien (Anwenden von diesbezüglichen Tabellen).

*Drehen:* Ausführen von Dreharbeiten im Dreibackenfutter, in der Glockenzange und in der Spannzange – Aussen- und Innendrehen, Plandrehen, Drehen von Versetzungen, tolerierten Durchmessern bzw. Bohrungen mit einer Genauigkeit bis  $\pm 0,02$  – Drehen von konischen Bohrungen – Schneiden von Aussen- und

Innengewinden – Drehen von tolerierten Längenmassen mit einer Genauigkeit bis  $\pm 0,1$  – Zentrieren, Einstechen, Hinterstechen und Abstechen – Zusammenpassen von Konen – Ausreiben von Bohrungen mit Reibalen oder Kanonenbohrern.

*Fräsen*: Fräsen von ebenen Flächen (rechtwinklig oder schiefwinklig) – Stufenfräsen mit und ohne Rundungen – Fräsen von Nuten mit verschiedenen Querschnittsformen.

*Schleifen*: Kontrolle und Abziehen der Schleifscheiben – Flächenschleifen, parallel und unter einem bestimmten Winkel – Planschleifen – Rundschleifen (zylindrisch und konisch).

## Zweiter Teil

### **B. Anwendung, Vertiefung und Erweiterung der Grundkenntnisse in Verbindung mit Produktivarbeiten (rd. 6 Monate)**

Die Vertiefung und Festigung der Grundkenntnisse soll in allen Arbeitstechniken der vorausgegangenen Ausbildung erfolgen.

Zum Beispiel:

- Bohren von zylindrischen und konischen Löchern nach Lehren;
- Anfertigen von Werkzeugen, Vorrichtungen und Lehren nach Zeichnungen mit höheren Anforderungen an die Genauigkeit.

Erweiterung der Ausbildung:

- Thermische Behandlung von Metallen, z. B. Glühen, Härten, Anlassen, Vergüten;
- Rodieren von Hand;
- Schaben;
- Mithilfe bei Reparaturarbeiten an Maschinen.

## Dritter Teil

### **C. Erweiterung der Ausbildung und Vermittlung von Spezialkenntnissen (rd. 18 Monate)**

#### *Grundausbildung an Spezialmaschinen (Uhrgehäusefertigungsmaschinen)*

Die Ausbildung soll mit Berücksichtigung der besonderen Arbeitstechniken erfolgen und das Einrichten, das Handhaben sowie das Überwachen der folgenden Maschinen umfassen:

- Stanz-, Präge- und Schneidpressen;
- Ein- und Mehrspindeldrehhalbautomaten;
- Ein- und Mehrspindelbohrmaschinen;
- Halbbautomatische Fräsmaschinen (Pantograph);
- Lehrenbohrmaschinen.

### *Erweiterte Ausbildung an Mess- und Kontrollgeräten*

Die erweiterte Ausbildung soll folgende Geräte umfassen:

- Messmikroskop;
- Zentriermikroskop;
- Härteprüfer;
- Profilprojektor.

### *Grundausbildung in den Arbeitstechniken der Oberflächenbehandlung*

- Mechanische Schleif- und Polierverfahren;
- Drehen und Fräsen mit Diamantwerkzeugen;
- chemische Verfahren.

### **D. Umfassende Anwendung der Grundlagenkenntnisse** (rd. 6 Monate)

Erweitern und Vertiefen der Ausbildung in der Metallbearbeitung mit höheren Anforderungen an die Genauigkeit (Grössenordnung  $\pm 0,01$ ).

Z. B. Anfertigen von:

- Kurvenscheiben (Nocken) für halbautomatische Maschinen;
- speziellen Werkzeugen und Lehren für die Herstellung von Uhrgehäusen;
- Musterstücken (einschliesslich deren Prüfung).

Die beruflichen Fertigkeiten sind durch abwechslungsreiches Wiederholen aller Arbeitstechniken zu fördern. Der Lehrling soll nach Werkstattzeichnungen selbständige Arbeiten ausführen und dabei auf Qualität und Zeitaufwand achten.

## **13 Programm für die Ausbildung an der Berufsschule**

### Art. 6

Die Berufsschule vermittelt die Berufskennnisse nach dem Normallehrplan. Die UG-Mechaniker-Lehrlinge werden bis auf weiteres den Berufsschulunterricht der Feinmechaniker oder der Mikromechaniker besuchen.

## **2 Lehrabschlussprüfung**

### **21 Durchführung der Prüfung**

#### Art. 7

#### *Allgemeines*

<sup>1</sup> Durch die Lehrabschlussprüfung soll festgestellt werden, ob der Lehrling die zur Ausübung seines Berufes nötigen Fertigkeiten und Kenntnisse besitzt.

<sup>2</sup> Die Prüfung wird von den Kantonen durchgeführt. Sie umfasst drei Teile:

- a. die Prüfung in den praktischen Arbeiten;
- b. die Prüfung in den berufskundlichen Fächern;
- c. die Prüfung in den allgemeinbildenden Fächern (Deutsch, Geschäftskunde, Staats- und Wirtschaftskunde, allgemeines Rechnen).

<sup>3</sup> Die nachstehenden Bestimmungen beziehen sich, mit Ausnahme von Artikel 15, ausschliesslich auf die Prüfungen in den praktischen Arbeiten und in den berufskundlichen Fächern. Die Prüfung in den allgemeinbildenden Fächern richtet sich nach den Anordnungen der zuständigen kantonalen Behörde.

## Art. 8

### *Organisation der Prüfung*

<sup>1</sup> Die Prüfung ist ausserhalb des Lehrbetriebes in einem hiezu geeigneten Betrieb oder in einer Lehrwerkstätte durchzuführen. Sie ist in allen Teilen sorgfältig vorzubereiten.

<sup>2</sup> Dem Lehrling sind Werkbank, Werkzeuge, die erforderlichen Maschinen und Vorrichtungen in gutem, betriebsbereitem Zustand zur Verfügung zu stellen.

<sup>3</sup> Die Prüfungsunterlagen wie Material, Zeichnungen und Aufgabenblätter sind dem Lehrling erst bei Beginn der Prüfung auszuhändigen. Sie sind ihm, soweit nötig, zu erklären.

## Art. 9

### *Experten*

<sup>1</sup> Für jede Prüfung sind genügend Fachleute als Experten zu ernennen. In erster Linie sind Teilnehmer von Expertenkursen zu berücksichtigen.

<sup>2</sup> Die Experten haben dafür zu sorgen, dass bei der Aufgabenstellung möglichst viele Arbeitsgebiete berücksichtigt werden, damit eine zuverlässige Beurteilung der Kenntnisse und Fertigkeiten möglich ist.

<sup>3</sup> Die Ausführung der Prüfungsarbeiten ist ständig von mindestens einem Experten gewissenhaft zu überwachen. Er hat während der Prüfung die nötigen Aufzeichnungen über seine Beobachtungen zu machen.

<sup>4</sup> Die Beurteilung der ausgeführten Arbeiten und Zeichnungen sowie die Abnahme der Prüfung in den Berufskennnissen hat stets durch mindestens zwei Experten zu erfolgen.

<sup>5</sup> Die Experten haben den Lehrling in ruhiger und wohlwollender Weise zu behandeln. Allfällige Bemerkungen sind sachlich anzubringen.

## Art. 10

### *Prüfungsdauer*

Die Prüfung in den berufskundlichen Fächern dauert 3½ Tage. Davon entfallen auf:

- a. die praktischen Arbeiten ..... rund 22 Stunden
- b. die Berufskennnisse ..... rund 3 Stunden
- c. das Fachzeichnen ..... rund 3 Stunden

## 22 Prüfungsstoff

### Art. 11

#### *Praktische Arbeiten*

Jeder Lehrling hat folgende Arbeiten auszuführen:

1. Anfertigung einer Prüfungsarbeit, an der die gebräuchlichen Mechanikerarbeiten wie Feilen, Drehen, Bohren, Fräsen, Schleifen und Gewindeschneiden auszuführen sind.<sup>1)</sup>
2. Einrichten eines Halbautomaten zum Drehen von Innendurchmessern eines Gehäusemittelteiles mit Einsetzen und Schleifen von Drehstählen sowie Fertigung von einigen Mustern (Arbeit nach Zeichnung des Gehäusemittelteiles, Kurvenscheibe, Zeichnung der Drehstähle und Lehren).

### Art. 12

#### *Berufskennnisse*

Die Prüfung in den Berufskennnissen (3 Stunden) ist unter Verwendung von Anschauungsmaterial und Zeichnungen vorzunehmen. Sie wird mündlich und schriftlich durchgeführt und erstreckt sich auf den durch die Berufsschule nach Normallehrplan vermittelten Lehrstoff sowie auf die durch den Lehrbetrieb während der praktischen Ausbildung behandelten Berufskennnisse.

#### *a. Mündliche Prüfung* (rd. 1 Stunde)

1. Werkzeug- und Maschinenkenntnisse
2. Werkstoffkunde
3. Technologie des Uhrgehäuses, Messtechnik
4. Unfallverhütung

#### *b. Schriftliche Prüfung* (rd. 2 Stunden)

Fragen und rechnerische Aufgaben aus dem durch die Berufsschule vermittelten Lehrstoff.

### Art. 13

#### *Fachzeichnen*

Die Prüfung im Fachzeichnen (3 Stunden) umfasst das Erstellen einer Werkstattzeichnung nach gegebenem Modell mit den Ansichten, Schnitten, Massangaben, Toleranzen und Bearbeitungsangaben.

<sup>1)</sup> Zeichnungen für Prüfungsarbeiten können beim Verband schweizerischer Uhrgehäusefabrikanten bezogen werden.

## 23 Beurteilung und Notengebung

### Art. 14

#### *Beurteilung der praktischen Arbeiten*

<sup>1</sup> Die praktischen Arbeiten nach Artikel 11 werden in den nachstehenden Positionen beurteilt und bewertet:

- Pos. 1 Allgemeine Mechanikerarbeiten;
- Pos. 2 Maschinenarbeiten;
- Pos. 3 Qualität der angefertigten Musterstücke.

<sup>2</sup> Massgebend für die Beurteilung ist eine fachgemässe, saubere, genaue und vollständige Ausführung.

<sup>3</sup> Für jede Position ist nur eine Note einzusetzen. In ihr sind sämtliche vorkommenden Arbeitstechniken ihrem Schwierigkeitsgrad entsprechend zu berücksichtigen.

<sup>4</sup> Wird eine Position weiter in Unterpositionen aufgeteilt und werden für diese Teilnoten eingesetzt, so ist die Positionsnote nicht einfach als arithmetisches Mittel aus verschiedenen Teilnoten zu errechnen. Sie ist vielmehr unter Berücksichtigung dieser Teilnoten und unter Beachtung der Wichtigkeit der einzelnen Teilarbeiten im Rahmen der Prüfungsposition zu schätzen und nach Artikel 15 zu erteilen.

#### *Beurteilung der Berufskennntnisse*

<sup>5</sup> Die Beurteilung der Berufskennntnisse ist in folgenden Positionen vorzunehmen:

- Pos. 1 Werkzeug- und Maschinenkennntnisse;
- Pos. 2 Werkstoffkunde;
- Pos. 3 Technologie des Uhrgehäuses, Messtechnik;
- Pos. 4 Unfallverhütung.

<sup>6</sup> Bei Unterteilungen von Positionen in Unterpositionen ist Absatz 4 sinngemäss anzuwenden.

#### *Beurteilung im Fachzeichnen*

<sup>7</sup> Die Beurteilung soll nach folgenden Gesichtspunkten erfolgen:

- Pos. 1 Zeichnerische Ausführung  
(Strich, Schrift, Exaktheit, Sauberkeit, Übersicht);
- Pos. 2 Technische Richtigkeit  
(Projektionen, Schnitte, Darstellung nach VSM-Normen);
- Pos. 3 Mass- und Bearbeitungsangaben  
(richtige und zweckmässige Eintragung).

## Art. 15

*Notengebung*

<sup>1</sup> Die Experten haben in jeder Prüfungsposition die Leistungen wie folgt zu beurteilen und die entsprechenden Noten zu geben <sup>1)</sup>:

Eigenschaften der Leistungen	Beurteilung	Note
Qualitativ und quantitativ vorzüglich . . . . .	ausgezeichnet	6
Annähernd richtig und vollständig, verdient aber die höchste Auszeichnung nicht . . . . .	sehr gut	5,5
Zweckentsprechend, mit nur geringfügigen Fehlern . . . . .	gut	5
Befriedigend, aber gewichtigere Fehler und kleine Lücken aufweisend . . . . .	ziemlich gut	4,5
Den Mindestanforderungen, die an einen gelernten Uhrgehäusemechaniker zu stellen sind, noch knapp entsprechend . . . . .	genügend	4
Den Mindestanforderungen, die an einen gelernten Uhrgehäusemechaniker zu stellen sind, nicht mehr entsprechend . . . . .	ungenügend	3
Grobe Fehler aufweisend und unvollständig . . . . .	sehr schwach	2
Wertlos oder nicht ausgeführt . . . . .	unbrauchbar	1

Andere Zwischennoten als 5,5 oder 4,5 sind nicht zulässig.

<sup>2</sup> Die Note in den praktischen Arbeiten, in 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.

<sup>3</sup> Auf Einwendungen des Lehrlings, er sei in grundlegende Arbeiten nicht eingeführt worden, darf keine Rücksicht genommen werden. Die Angaben des Lehrlings sind jedoch im Expertenbericht nach Artikel 16 Absatz 4 zu vermerken.

## Art. 16

*Prüfungsergebnis*

<sup>1</sup> Das Ergebnis der Lehrabschlussprüfung wird durch eine Gesamtnote ausgedrückt. Sie wird aus den folgenden vier Noten ermittelt, von denen die Mittelnote in den praktischen Arbeiten doppelt zu rechnen ist.

Mittelnote in den praktischen Arbeiten (zählt doppelt);

Mittelnote in den Berufskennnissen;

Mittelnote im Fachzeichnen;

<sup>1)</sup> Formulare zum Eintragen der Noten können beim Verband schweizerischer Uhrgehäusefabrikanten bezogen werden.

Mittelnote in den allgemeinbildenden Fächern (Deutsch, Geschäftskunde, Staats- und Wirtschaftskunde und allgemeines Rechnen).

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

<sup>3</sup>Die Prüfung ist bestanden, wenn

- die Mittelnote in den praktischen Arbeiten und
- die Gesamtnote

je den Wert 4,0 nicht unterschreiten.

<sup>4</sup>Zeigen sich bei der Prüfung Mängel in der beruflichen Ausbildung, so haben die Experten genaue Angaben über ihre Feststellungen in das Notenformular einzutragen.

<sup>5</sup>Das ausgefüllte Notenformular ist nach der Prüfung durch die Experten zu unterzeichnen und der zuständigen kantonalen Behörde zuzustellen.

#### Art. 17

#### *Fähigkeitszeugnis*

Wer die Lehrabschlussprüfung bestanden hat, erhält das eidgenössische Fähigkeitszeugnis. Sein Inhaber ist berechtigt, die gesetzlich geschützte Berufsbezeichnung «gelernter Uhrgehäusemechaniker» zu führen.

### **3 Inkrafttreten**

#### Art. 18

Dieses Reglement tritt am 1. März 1974 in Kraft.

Bern, den 26. Februar 1974

Bundesamt für Industrie, Gewerbe und Arbeit

Der Direktor:

**A. Grübel**

## Bekanntmachungen der Departemente und Abteilungen

In	Bundesblatt
Dans	Feuille fédérale
In	Foglio federale
Jahr	1974
Année	
Anno	
Band	1
Volume	
Volume	
Heft	23
Cahier	
Numero	
Geschäftsnummer	---
Numéro d'affaire	
Numero dell'oggetto	
Datum	10.06.1974
Date	
Data	
Seite	1614-1625
Page	
Pagina	
Ref. No	10 046 065

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.