

Bekanntmachungen von Departementen und anderen Verwaltungsstellen des Bundes

Änderungen im diplomatischen Korps vom 12. bis 18. November 1969

Aufnahme der dienstlichen Tätigkeit

Jamaika

S. Exz. Herr Kenneth Brian Scott, Botschafter.

Niederlande

S. Exz. Jan Arent Godert Baron de Vos van Steenwijk, Botschafter.

Beendigung der dienstlichen Tätigkeit

Gabun

Herr Daniel Ondzigui Bekui, Botschaftsrat.

Ungarn

Herr János Biró, Dritter Sekretär.

Edelmetallkontrolle

In Ausführung der Bestimmungen der Artikel 39 und 41 des Bundesgesetzes vom 20. Juni 1933 über die Kontrolle des Verkehrs mit Edelmetallen und Edelmetallwaren und auf Grund der bestandenen Prüfung vom 13. November 1969 wurde das Diplom eines beeidigten Edelmetallprüfers dem nachgenannten Kandidaten verliehen:

Bianchi, Edgardo, von Avegno

Reglement über die Ausbildung und die Lehrabschlussprüfung für den Beruf des Kunststoff-Apparatebauers

(Vom 24. September 1969)

Das Eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement,

gestützt auf Artikel 11 Absatz 1, 28 Absatz 2 und 32 Absatz 1 des Bundesgesetzes vom 20. September 1963 über die Berufsbildung (in der Folge Bundesgesetz genannt) und auf Artikel 12 und 21 Absatz 1 der zugehörigen Verordnung vom 30. März 1965,

erlässt

das nachstehende Reglement über die Ausbildung und die Lehrabschlussprüfung für den Beruf des Kunststoff-Apparatebauers:

I. Ausbildung

1. Lehrverhältnis

Art. 1

Berufsbezeichnung und Dauer der Lehre

¹ Die Berufsbezeichnung lautet Kunststoff-Apparatebauer.

² Der Kunststoff-Apparatebauer befasst sich mit der Herstellung von Gegenständen, wie z. B. Behälter, Rohrleitungen, Armaturen und Apparaten, ferner mit dem Zusammenbau von Apparaten und Anlagen aus Kunststoff. Die Ausbildung erfolgt in den grundlegenden Arbeitstechniken der Metall- und Holzbearbeitung an der Werkbank und mit Maschinen, ferner in der Verarbeitung von Kunststoffen in kaltem und warmem Zustand gemäss Lehrprogramm Artikel 5 und 6.

³ Die Lehre dauert 4 Jahre. Um Störungen im Unterricht der Berufsschule zu vermeiden, ist der Antritt der Lehre nach Möglichkeit auf den Beginn des Schuljahres anzusetzen.

Art. 2

Anforderungen an die Lehrbetriebe

¹ Kunststoff-Apparatebauer-Lehrlinge dürfen nur in Betrieben, die Kunststoffe verarbeiten, ausgebildet werden. Die Betriebe müssen über die hiefür notwendigen Werkzeuge, Maschinen, Apparate und Einrichtungen wie Kreis- und Bandsäge, Bohrmaschine, Werkzeugschleifmaschine, Holzschleifmaschine, Drehbank, Wärmeschrank, elektrische oder autogene Schweissanlage, Heissluft-Schweissgerät, Schweiss-Spiegel, Heizschwert, einfache Pressvorrichtung und eine Druckluftanlage verfügen und in der Lage sein, alle im Lehrprogramm Artikel 5 und 6 aufgeführten praktischen Arbeiten und Berufskennnisse vollständig zu vermitteln.

² Die allgemeinen Voraussetzungen für die Annahme von Lehrlingen gemäss Artikel 9 des Bundesgesetzes bleiben vorbehalten.

Art. 3

Höchstzahl der Lehrlinge

¹ In einem Betrieb dürfen jeweils ausgebildet werden:

- 1 Lehrling, wenn der Lehrmeister mit einem gelernten Fachmann tätig ist; ein weiterer Lehrling darf die Lehre beginnen, wenn der erste ins letzte Lehrjahr tritt,
- 2 Lehrlinge, wenn der Lehrmeister 2 bis 4,
- 3 Lehrlinge, wenn er 5 bis 8 gelernte Fachleute ständig beschäftigt,
- 1 weiterer Lehrling auf jede weitere angebrochene oder ganze Gruppe von 5 ständig beschäftigten gelernten Fachleuten.

² Als Fachleute gelten für die Bestimmung der Lehrlingszahl gemäss Absatz 1 gelernte Kunststoff-Apparatebauer oder Kunststoffverarbeiter, Angelernte, die mindestens seit 8 Jahren ununterbrochen im Kunststoff-Apparatebau arbeiten sowie gelernte Berufsleute des metall- und holzverarbeitenden Gewerbes, die mindestens seit 2 Jahren ununterbrochen im Kunststoff-Apparatebau tätig sind.

³ Die Aufnahme von 2 und mehr Lehrlingen ist zeitlich so anzusetzen, dass sich die Lehrantritte möglichst gleichmässig auf die einzelnen Lehrjahre verteilen.

2. Lehrprogramme für die Ausbildung im Betrieb

Art. 4

Allgemeine Richtlinien

¹ Dem Lehrling sind bei Antritt der Lehre ein geeigneter Arbeitsplatz und die notwendigen Werkzeuge zuzuweisen.

² Der Lehrling ist von Anfang an planmässig in den Beruf einzuführen und nur mit beruflichen Arbeiten zu beschäftigen. Ausser der Ausbildung in der Verarbeitung von Kunststoffen sind ihm die für diese Tätigkeit notwendigen grundlegenden Fertigkeiten und Berufskennnisse der Holz- und Metallverarbeitung zu vermitteln.

³ Er ist zu Reinlichkeit, Ordnung, Sorgfalt und Gewissenhaftigkeit sowie zu genauem, sauberem und mit fortschreitender Fertigkeit auch zu raschem und selbständigem Arbeiten zu erziehen.

⁴ Bei Beginn der Lehre ist er über die bei den verschiedenen Arbeiten auftretenden Unfallgefahren und Gesundheitsschädigungen sowie auf die Brand- und Explosionsgefahren bei Umgang mit Klebstoffen und Schweißgeräten aufzuklären.

⁵ Der Lehrling ist zur Führung eines Arbeitstagebuches anzuhalten, das der Lehrmeister mindestens alle 14 Tage einzusehen hat¹⁾.

⁶ Die in den Artikeln 5 und 6 aufgeführten Arbeiten und Berufskennnisse für die einzelnen Lehrjahre bilden die Grundlage für die systematische Ausbildung im Lehrbetrieb.

⁷ Zur Förderung der beruflichen Fertigkeiten sind alle Arbeiten abwechselungsweise zu wiederholen. Die Ausbildung ist so zu ergänzen und zu fördern, dass der Lehrling am Ende der Lehre alle in Artikel 5 aufgeführten Arbeiten selbständig und in angemessener Zeit ausführen kann.

Art. 5

Praktische Arbeiten

1. Lehrjahr

Einführen in das Handhaben, Anwenden und Instandhalten der gebräuchlichen Handwerkzeuge, Maschinen und Vorrichtungen für die Verarbeitung von Holz, Metall und Kunststoffen.

Holzbearbeitung: Systematisches Einführen in die grundlegenden Arbeitstechniken der Holzbearbeitung, wie Sägen, Hobeln, Raspeln, Stemmen, Bohren, Schleifen, Verputzen, Leimen, Reissen. Anfertigen einfacher Holzverbindungen und Modelle.

Einstellen der Holzbearbeitungsmaschinen wie Kreissäge, Bandsäge, Bohrmaschine, Schleifmaschine. Einsetzen der Maschinenwerkzeuge und Einstellen der Unfallschutzvorrichtungen. Arbeiten an diesen Maschinen bei richtigem Handhaben der Schutzvorrichtungen (Spaltkeil, Schutzhaube, Stossholz).

¹⁾ Musterblätter für die Führung des Arbeitstagebuches können beim Verband Kunststoff verarbeitender Industriebetriebe der Schweiz bezogen werden.

Metallbearbeitung: Systematisches Einführen in die grundlegenden Arbeitstechniken der Metallbearbeitung von Hand wie Anreissen, Körnen, Feilen, Meisseln, Sägen, Biegen, Richten, Bohren. Schneiden von Gewinden von Hand mit Schneidwerkzeug. Handhaben der gebräuchlichen festen und verstellbaren Mess- und Kontrollwerkzeuge. Schleifen und Schärfen der für die Holz-, Metall- und Kunststoffverarbeitung gebräuchlichen Werkzeuge wie Reissnadeln, Körner, Meissel, Spiralbohrer, Schraubenzieher, Ziehklingen, Hobelmesser und Drehstähle.

Bedienen und Instandhalten von Bohrmaschinen und Drehbänken. Einspannen der Werkzeuge und Ausführen einfacher Bohr- und Dreharbeiten. Einführen in das Löten und Schweiessen.

Kunststoffverarbeitung: Systematisches Einführen in die grundlegenden Techniken und Fertigkeiten der Kunststoffverarbeitung wie Anreissen, Zuschneiden, Sägen, Bohren, Feilen, Heissluftschweiessen und Hobeln.

2. Lehrjahr

Holz- und Metallbearbeitung: Weiterausbilden in der Holz- und Metallbearbeitung, durch Anfertigen von Modellen, Schablonen und Vorrichtungen nach Vorlagen oder Zeichnungen. Vervollkommen im Schweiessen und Löten von Stahl an Übungsstücken oder durch Ausführen laufender Arbeiten.

Kunststoffverarbeitung: Einteilen und Zuschneiden von Kunststoffhalbfabrikaten. Einführen in das Heizelementschweiessen. Ausführen von V- und X-Nähten und Bearbeiten derselben mit Feile, Fräser und Ziehklinge. Erwärmen des Materials im Ofen, mit Heissluft und mit offener Flamme. Einführen in das Warmverformen wie Biegen, Abkanten und Drücken. Aufweiten und Einrichten von Rohren. Ausführen schwieriger Bohrarbeiten mit der Hand- und Säulenbohrmaschine.

3. Lehrjahr

Selbständiges Ausführen von Schweissarbeiten, Anfertigen von Behältern und einfachen Konstruktionen. Prüfen der Schweissnähte auf Aussehen, Festigkeit und Dichtigkeit. Biegen, Aufschrupfen, Bördeln, Stauchen und Kalibrieren von Rohren. Kleben von Rohrverbindungen und Muffenschweiessen. Anreissen des Materials nach Schablone und nach Zeichnung. Zuschneiden und Bearbeiten des Materials nach Zeichnung. Aufreissen von Abwicklungen unter Berücksichtigung des Materialschwundes. Verformen von Platten. Drehen von Rohren, Flanschen und zylindrischen Gegenständen aus Holz, Metall und Kunststoff. Mithelfen beim Zusammenbauen von Apparaten.

4. Lehrjahr

Zuschneiden und Schweiessen von Folien. Auskleiden von Behältern und Überziehen von Gegenständen mit Kunststoffen. Herstellen und Zusammen-

bauen von Rohrleitungen, Kanälen und Apparaten, wie z. B. Ventilatoren, Laborkapellen, Heizkapellen, Filteranlagen, Behälter für die chemische und galvanische Industrie. Herstellen von Verbindungen und Anschlüssen aus Kunststoff mit anderen Werkstoffen unter Beachtung der Ausdehnung der Stoffe in Abhängigkeit der Temperatur. Selbständiges Ausführen von Reparaturarbeiten aller Art.

Art. 6

Berufskennnisse

In Verbindung mit den praktischen Arbeiten sind dem Lehrling durch den Lehrmeister folgende Berufskennnisse zu vermitteln, die an der Berufsschule noch begründet und ergänzt werden. Der Lehrmeister soll den Lehrling bei der Ausführung der praktischen Arbeiten stets auf die Zusammenhänge mit den Berufskennnissen hinweisen, damit das im berufskundlichen Unterricht erworbene Wissen durch die Praxis gefestigt wird.

Materialkennnisse: Herkunft, Merkmale, Eigenschaften und Verwendung der für die Herstellung von Schablonen und Modellen zur Verarbeitung gelangenden Holzarten. Lagerung, Trocknung und handelsübliche Masse des Schnittholzes. Wahl, Eigenschaften, Merkmale und Qualitätsbezeichnungen von Nägeln, Schrauben, Leimen, Kitten und Materialien für das Imprägnieren der Oberfläche.

Benennung, Eigenschaften, Bearbeitbarkeit und Verwendungszweck der gebräuchlichsten Metalle wie Stahl, Nichteisenmetalle und Metallegierungen wie Blei, Kupfer, Zink, Zinn, Aluminium, Messing, Bronze und Leichtmetall. Halb- und Fertigfabrikate wie Bleche, Profilstäbe, Rohre, Formstücke und Schrauben. Hilfsmaterialien wie Schmier-, Kühl- und Korrosionsschutzmittel, Löt-, Schweiss- und Schleifmittel, Dichtungs- und Isoliermaterialien.

Kenntnisse, Benennung, Merkmale, Arten und Verwendungszwecke der gebräuchlichsten thermoplastischen und duroplastischen Kunststoffe. Ihre physikalischen und chemischen Eigenschaften, Bearbeitbarkeit und ihr Verhalten bei der Erwärmung. Klebemittel, handelsübliche Formen, Stärken, Gewichte und Qualitäten der gebräuchlichsten Kunststoffe. Halbfabrikate wie Platten, Rohre, Profilstäbe, Schrauben und Armaturen.

Werkzeug- und Maschinenkennnisse: Benennung, Anwendungsmöglichkeiten, Handhabung, Pflege und Instandhalten der Hand- und Maschinenwerkzeuge, für die Metall-, Holz- und Kunststoffbearbeitung. Mess- und Kontrollwerkzeuge wie Schiebelehre, Mikrometer, Gewindelehre und Schablonen. Kenntnisse über Richten und Schärfen von Werkzeugen. Kenntnisse, Benennung, Verwendungszwecke, Bedienung bzw. Handhabung, Pflege und Instandhaltung der Maschinen, Apparate und Einrichtungen für die Holz-, Metall- und Kunststoffverarbeitung.

Allgemeine Fachkennnisse: Auswahl und Ausnutzung des Holzes. Die wichtigsten Holzverbindungen. Arbeitsvorgänge und Arbeitstechniken bei der

Holzbearbeitung wie Anreissen, Sägen, Hobeln, Raspeln, Stemmen, Bohren, Drehen, Schleifen, Verputzen und Leimen. Schnittgeschwindigkeiten und Schnittwinkel bei der Bearbeitung von Holz.

Arbeitsvorgänge und Arbeitstechniken sowie ihre Anwendung bei der Bearbeitung von Metallen, wie Anreissen, Sägen, Feilen, Biegen, Richten, Schleifen, Bohren und Drehen. Schnittgeschwindigkeiten und Schnittwinkel. Verwendung und Handhabung der jeweils erforderlichen Werkzeuge und Maschinen. Oberflächenbehandlung der Metalle wie Verzinnen, Verkupfern, Verzinken, Vernickeln, Verchromen, Kadmieren und Eloxieren. Kenntnisse der Löt- und Schweissverfahren für Metalle. Die gebräuchlichsten Gewindearten und Verbindungselemente. Messen mit den üblichen Längenmassen, Schiebelehren, Mikrometern und Winkelmessinstrumenten. Arbeitsvorgänge und Arbeitstechniken bei der Bearbeitung von Kunststoffen wie Zuschneiden, Feilen, Sägen, Bohren, Drehen, Schweiessen und Kleben. Spanabführung beim Drehen. Schnittgeschwindigkeiten und Schnittverhältnisse. Biegen von Rohren, Stäben, Profilen und Platten aus Kunststoff. Ausweiten von Rohren, Rohreinziehen, Pressen, Tiefziehen und Blasen von Kunststoffplatten. Einfluss der Temperatur auf die Bearbeitung und Verformung des Materials. Grenzen der Dehnbarkeit. Werkstoffzugabe bei der Herstellung von Zylindern und Rohren aus Platten. Einfluss der Temperatur auf die Ausdehnung der Kunststoffe. Vor- und Nachteile bei der Verwendung von Holz- und Metallmodellen.

Das Schweiessen thermoplastischer Kunststoffe mit Heissluftgerät, Heisschwert und Schweiss-Spiegel. Schweisslufttemperatur und Schweisstemperatur des Materials. Einfluss von Druck, Menge und Reinheit der Schweissluft auf die Güte der Schweissung. Form, Querschnitt und Verwendung der Schweiss-Stäbe. Einfluss der Haltung der Stäbe und des Stabdruckes auf die Qualität der Schweissung. Richtige Haltung des Schweissgerätes. Schweissnahtformen, Kerbwirkung. Vorteile der beidseitigen Schweissung. Erkennen von Unter- und Überhitzung des Materials und ihre Folge. Festigkeitseigenschaften von bearbeiteten und unbearbeiteten Schweissnähten. Das Auskleiden von Behältern mit Kunststoffen einschliesslich Dichtigkeitsprüfung. Eigenschaften und Verarbeitungsvorschriften der Klebemittel. Vorsichtsmassnahmen beim Arbeiten in geschlossenen Behältern. Korrosionsschutzverfahren bei Anwendung von Kunststoffen.

Lesen von Werkstattzeichnungen, Sinnbilder für Gewinde, Maschinenelemente, Bearbeitungsangaben und Schweissnähte. Massangaben und tolerierte Masse.

Schutzvorrichtungen an Maschinen zur Verhütung von Unfällen. Einstellen und Handhaben dieser Schutzvorrichtungen. Massnahmen zur Verhütung von Unfällen und Gesundheitsschädigungen, insbesondere durch gesundheitsschädliche Kunststoffkomponenten, Klebemitteldämpfe und Schweissmittel. Explosions- und Brandgefahr beim Umgang mit Klebemitteln. Brand- und Unfallgefahr beim Arbeiten mit Schweissgeräten.

II. Lehrabschlussprüfung

1. Durchführung der Prüfung

Art. 7

Allgemeines

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

² Die Prüfung wird von den Kantonen durchgeführt. Sie umfasst zwei Teile:

- a. Prüfung in den berufskundlichen Fächern (praktische Arbeiten, Berufskennnisse und Fachzeichnen)
- b. Prüfung in den allgemeinbildenden Fächern (Rechnen, Buchführung, Muttersprache, Staats- und Wirtschaftskunde)

³ Die nachstehenden Bestimmungen beziehen sich mit Ausnahme von Artikel 17 ausschliesslich auf die Prüfung in den berufskundlichen Fächern, während sich die Prüfung in den allgemeinbildenden Fächern nach den Anordnungen der zuständigen kantonalen Behörde richtet. Die Bestimmungen der Artikel 10–15 gelten als Mindestanforderungen.

Art. 8

Organisation der Prüfung

¹ Die Prüfung ist in einem geeigneten Betrieb durchzuführen und in allen Teilen sorgfältig vorzubereiten. Dem Lehrling sind ein Arbeitsplatz sowie die erforderlichen Maschinen und Vorrichtungen in gutem, betriebsbereitem Zustand zur Verfügung zu stellen. Der Lehrling hat das persönliche Werkzeug mitzubringen.

² Die Unterlagen für die Prüfungsarbeiten, wie Werkstattzeichnungen oder Skizzen sind dem Lehrling erst bei Beginn der Prüfung auszuhändigen. Sie sind ihm, soweit notwendig, zu erklären.

Art. 9

Experten

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

² Die Experten haben dafür zu sorgen, dass sich der Lehrling auf allen Arbeitsgebieten während einer angemessenen Zeit betätigt, damit eine zuverlässige und vollständige Beurteilung der vorgeschriebenen Berufsarbeiten möglich ist.

³ Die Ausführung der praktischen Arbeiten ist von mindestens einem Experten gewissenhaft zu überwachen. Er hat während der Prüfung die nötigen Aufzeichnungen über seine Beobachtungen zu machen.

⁴ Die Beurteilung der ausgeführten Arbeiten sowie die Abnahme der Prüfung in den Berufskennntnissen hat stets durch zwei Experten zu erfolgen. Bei der Beurteilung der Prüfungsarbeiten im Fachzeichnen hat ein Fachmann aus der Praxis, der mit der Ausführung von technischen Zeichnungen vertraut ist, mitzuwirken.

⁵ 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 3 Tage. Davon entfallen auf

- a. die praktischen Arbeiten .. ca. 20 Stunden;
- b. die Berufskennntnisse ca. 1 $\frac{1}{2}$ Stunden;
- c. das Fachzeichnen ca. 4 Stunden.

2. Prüfungsstoff

Art. 11

Praktische Arbeiten (ca. 20 Std.)

¹ Jeder Lehrling ist in folgenden Fertigkeiten zu prüfen und zu beurteilen:

- a. Holz- und Metallverarbeitung,
- b. Spanabhebendes Verarbeiten von Kunststoffen, insbesondere Bohren, Drehen und Gewindeschneiden,
- c. Schweißen von Kunststoffen,
- d. Warmverformung von Kunststoffen,
- e. Zusammenbau von Apparaten aus Kunststoffen.

² Um die in Absatz 1 aufgeführten Fertigkeiten beurteilen zu können, hat jeder Lehrling ein oder mehrere Werkstücke nach Zeichnung oder Skizze auf vorgeschriebene Form und Masse auszuführen, wie z. B. Holzverbindung: Press- und Abbiegformen mit je einer verleimten und verstifteten Verbindung. Metallbearbeitung: Winkeleisenverbindung, einschliesslich Zuschneiden und autogenes oder elektrisches Schweißen. Spanabhebende Bearbeitung: Einfaches Stück wie Flansch mit Nute, Abdeckkappe oder Griff auf Drehbank bearbeitet. Schweißen von Kunststoffen: Zuschneiden und Anschrägen von Platten und Zusammenschweißen derselben. Drahtschweissung an geraden Stücken wie Behälter, Kanälen und Abdeckungen sowie an Rohrbogen, Rohrab-

zweigungen und runden Behältern. Spiegelschweissung an Polypropylenröhren. Wärmeverformung von Kunststoffen: Abbiegen eines Kanalstückes. Herstellen eines Trichters bei Erwärmung des gesamten Materials. Herstellen eines Rohrbogens. Zusammenbau von Apparaten: Zusammenbau von Einzelteilen nach Zeichnung und vorgeschriebener Genauigkeit. Verputzen und Oberflächenbehandeln von Schweissnähten¹⁾.

Art. 12

Berufskennnisse (ca. 1¹/₂ Std.)

Die Prüfung ist anhand von Anschauungsmaterial vorzunehmen. Sie erstreckt sich auf den in Artikel 7 erwähnten Stoff.

Art. 13

Fachzeichnen (ca. 4 Std.)

Jeder Lehrling hat folgende Aufgaben zu lösen:

- a. Erstellen einer Werkstattskizze eines gegebenen Einzelteiles, mit den erforderlichen Rissen und Schnitten sowie den zugehörigen Mass- und Bearbeitungsangaben.
- b. Aufzeichnen einer einfachen Durchdringung mit zugehöriger Abwicklung.

3. Beurteilung und Notengebung

Art. 14

Beurteilung der praktischen Arbeiten

¹ Die Prüfungsarbeiten gemäss Artikel 11 werden in den nachstehenden Positionen beurteilt und bewertet:

- Pos. 1 Holz- und Metallbearbeitung,
- Pos. 2 Spanabhebende Verarbeitung von Kunststoffen,
- Pos. 3 Schweißen von Kunststoffen,
- Pos. 4 Warmverformung von Kunststoffen,
- Pos. 5 Zusammenbau von Apparaten aus Kunststoffen.

² Für jede Position ist nur eine Note einzusetzen. In ihr sind sämtliche vorkommenden Arbeitstechniken ihrem Schwierigkeitsgrad entsprechend zu berücksichtigen. Massgebend für die Bewertung der praktischen Arbeiten sind fachgemässe, saubere und genaue Ausführung, Arbeitsaufbau, Arbeitsweise, Handfertigkeit und Arbeitsmenge bzw. verwendete Arbeitszeit.

¹⁾ Werkstattzeichnungen für geeignete Prüfungsstücke können beim Zentralsekretariat des Verbandes Kunststoff verarbeitender Industriebetriebe der Schweiz bezogen werden.

³ Wird eine Position 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 Beachtung der Wichtigkeit der einzelnen Teilarbeiten im Rahmen der Prüfungsposition zu schätzen und nach Artikel 16 zu erteilen.

⁴ Für jede Prüfungsarbeit ist vom Experten die benötigte Zeit aufzuschreiben.

Art. 15

Beurteilung der Berufskennntnisse und des Fachzeichnens

¹ Jede einzelne der nachstehenden Positionen der Berufskennntnisse und des Fachzeichnens ist gesondert zu beurteilen.

a. Berufskennntnisse

Pos. 1 Materialkennntnisse,

Pos. 2 Werkzeug- und Maschinenkennntnisse,

Pos. 3 Allgemeine Fachkennntnisse.

b. Fachzeichnen

Pos. 1 Technische Richtigkeit (Darstellung und Projektion),

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

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

² Bei Unterteilung von Positionen der Berufskennntnisse gilt Artikel 14 Absatz 3 sinngemäss.

Art. 16

Notengebung

¹ Für jede Position der praktischen Arbeiten, der Berufskennntnisse und des Fachzeichnens ist eine Note nach folgender Abstufung zu erteilen¹⁾:

Eigenschaften und 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 Kunststoff-Apparatebauer zu stellen sind, noch knapp entsprechend	genügend	4

¹⁾ Formulare zum Eintragen der Prüfungsergebnisse können beim Zentralsekretariat des Verbandes Kunststoff verarbeitender Industriebetriebe der Schweiz bezogen werden.

Eigenschaften der Leistungen	Beurteilung	Note
Den Mindestanforderungen, die an einen gelernten Kunststoff-Apparatebauer zu stellen sind, nicht mehr entsprechend	ungenügend	3
Grobe Fehler aufweisend und unvollständig	sehr schwach	2
Wertlos oder nicht ausgeführt	unbrauchbar	1

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

² Die Note in den praktischen Arbeiten, den Berufskennnissen und im Fachzeichnen bildet je das Mittel aus den Noten der einzelnen Prüfungspositionen. Sie ist auf eine Dezimalstelle zu berechnen, ohne Berücksichtigung eines allfälligen Restes.

³ Auf Einwendungen des Prüflings, er sei in einzelne grundlegende Arbeiten nicht eingeführt worden, darf keine Rücksicht genommen werden. Die Angaben des Prüflings sind jedoch im Expertenbericht (Artikel 17 Absatz 4) zu vermerken.

Art. 17

Prüfungsergebnis

¹ Das Ergebnis der Lehrabschlussprüfung wird in einer Gesamtnote ausgedrückt. Sie wird aus den folgenden vier Noten ermittelt, von denen die Note der praktischen Arbeiten doppelt zu rechnen ist:

Mittelnote in den praktischen Arbeiten,

Mittelnote in den Berufskennnissen,

Mittelnote im Fachzeichnen,

Mittelnote in den allgemeinbildenden Fächern (Rechnen, Buchführung, Muttersprache, Staats- und Wirtschaftskunde).

² Die Gesamtnote ist das Mittel aus diesen Noten ($\frac{1}{3}$ der Notensumme); sie ist auf eine Dezimalstelle zu berechnen, ohne Berücksichtigung eines allfälligen Restes.

³ Die Prüfung ist bestanden, wenn sowohl die Note der praktischen Arbeiten als auch die Gesamtnote je den Wert 4,0 nicht unterschreitet.

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

⁵ Das ausgefüllte Notenformular ist nach der Prüfung durch die Experten unverzüglich der zuständigen kantonalen Behörde zuzustellen.

Art. 18

Fähigkeitszeugnis

Wer die Lehrabschlussprüfung bestanden hat, erhält das eidgenössische Fähigkeitszeugnis. Sein Inhaber ist berechtigt, die gesetzlich geschützte Berufsbezeichnung *gelernter Kunststoff-Apparatebauer* zu führen.

Art. 19*Übergangsbestimmung*

Die Bestimmungen über die Dauer der Lehre und die Berufsbezeichnung finden auf Lehrverhältnisse, die vor Inkrafttreten dieses Reglements vereinbart worden sind, keine Anwendung. Laufende Lehrverträge für Kunststoffverarbeiter und Kunststoff-Apparatebauer, die eine dreijährige Lehre vorsehen, können jedoch im Einverständnis beider Vertragsparteien und mit Zustimmung der zuständigen kantonalen Behörde in solche für Kunststoff-Apparatebauer mit vierjähriger Lehre umgewandelt werden. In diesem Falle haben Ausbildung und Prüfung nach dem vorliegenden Reglement zu erfolgen.

III. Inkrafttreten**Art. 20**

Dieses Reglement tritt am 1. November 1969 in Kraft.

Bern, den 24. September 1969

Soeben ist vom BIGA eine

Textausgabe zum Arbeitsgesetz

herausgekommen. Sie kann bei der Eidgenössischen Drucksachen- und Materialzentrale, 3000 Bern, zum Preise von 8 Franken bezogen werden.

Sie enthält die Texte des Arbeitsgesetzes sowie der Verordnungen I und II und der Verfügung Nr. 1 des EVD über die internationalen Organisationen. Zu den einzelnen Artikeln des Gesetzes und der Verordnungen wurden Fussnoten angebracht, um den Zusammenhang der Vorschriften deutlich zu machen. Ein ausführliches Sachregister erleichtert die Auffindung der einschlägigen Gesetzes- und Verordnungsbestimmungen.

Fünf Anhänge ergänzen die amtlichen Texte, wobei der Geltungsbereich der Sonderbestimmungen über die Arbeits- und Ruhezeit (VO II), die kantonale Behördenorganisation, eine Übersicht über die kantonalen Feiertage, die den Sonntagen gleichgestellt sind, und eine Liste über die gesetzlichen Ferienansprüche in den einzelnen Kantonen dargestellt werden. Ganz besonderes Interesse dürfte der Anhang V, Muster für Stunden- und Schichtenpläne, finden; im Mehrfarbendruck werden 9 Planbeispiele über den ununterbrochenen Betrieb anschaulich wiedergegeben und zudem erläutert. Diese Beispiele beruhen selbstverständlich auf den einschlägigen arbeitsgesetzlichen Bestimmungen, insbesondere aber auch auf der Praxis des BIGA als Bewilligungsbehörde für industrielle Betriebe. Die Textausgabe wird deshalb namentlich dem Praktiker gute Dienste leisten.

Die Eidgenössische Steuerverwaltung veröffentlicht

Steuerentlastungen auf Grund von Doppelbesteuerungsabkommen

für Dividenden, Zinsen, Lizenzgebühren und private
Pensionen und Renten

Die Broschüre enthält eine Liste der Länder, mit denen Doppelbesteuerungsabkommen bestehen, eine Übersicht über die staatsvertraglichen Begrenzungen der ausländischen Steuern auf den erwähnten Einkünften und eine Sammlung der Formulare mit ergänzenden Angaben zu den Abkommen mit den wichtigsten Ländern.

Sie kann gegen Voreinzahlung von 5 Franken auf Postcheckkonto 30-1631, Eidgenössische Steuerverwaltung, 3003 Bern, (auf Rückseite des Abschnitts vermerken: Steuerentlastungen) bezogen werden.

Berichte, die von der Verwaltung herausgegeben wurden und beim Drucksachenbüro der Bundeskanzlei, 3003 Bern, oder bei der Eidgenössischen Drucksachen- und Materialzentrale 3000 Bern, bezogen werden können:

Bericht der Studienkommission für das Problem der ausländischen Arbeitskräfte	Fr. 5.—
Bericht der Fachkommission betreffend Ermittlung und Beurteilung der bäuerlichen Einkommenslage (Grüne Kommission) an das Eidgenössische Volkswirtschaftsdepartement	Fr. 7.—
Lärmbekämpfung in der Schweiz	Fr. 6.—
Allgemeine Überprüfung der Bundessubventionen	
Bericht der vom Bundesrat eingesetzten Expertengruppe (Kommission Stocker)	Fr. 3.50
Die Altersfragen in der Schweiz	Fr. 7.—
Bericht der Eidgenössischen Expertenkommission für Fragen der Landesplanung	Fr. 3.90
Bericht der Eidgenössischen Kommission für Nachwuchsfragen auf dem Gebiete der Geisteswissenschaften und der medizinischen Berufe sowie des Lehrerberufes auf der Mittelschulstufe	Fr. 5.50
Bericht der Expertenkommission für die Förderung des Sparens	Fr. 3.50
Bericht der Eidgenössischen Expertenkommission für Fragen des Ausbaus und der Koordinierung der medizinischen Ausbildung	Fr. 3.50
Schätzung der Einnahmen und Ausgaben des Bundes 1966–1974	
Bericht der Eidgenössischen Expertenkommission zur Bearbeitung der Grundlagen und Methoden einer langfristigen Finanzplanung im Bunde (Kommission Jöhr)	Fr. 16.—
Das «Ostalpenbahnversprechen»	
Rechtsgutachten, dem Eidgenössischen Amt für Verkehr erstattet von Professor Wilhelm Oswald	Fr. 10.—

Bekanntmachungen von Departementen und anderen Verwaltungsstellen des Bundes

In	Bundesblatt
Dans	Feuille fédérale
In	Foglio federale
Jahr	1969
Année	
Anno	
Band	2
Volume	
Volume	
Heft	47
Cahier	
Numero	
Geschäftsnummer	---
Numéro d'affaire	
Numero dell'oggetto	
Datum	28.11.1969
Date	
Data	
Seite	1266-1280
Page	
Pagina	
Ref. No	10 044 521

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.