

Vermischtes

Normung der Bezeichnungen Bimetall, Doublé, Elektroplatiertes und Galvanisiertes Material

Der Deutsche Normenausschuß veröffentlicht einen unter Mitarbeit der Deutschen Gesellschaft für Metallkunde entstandenen Normenentwurf für die Bezeichnungen von Bimetallen, den wir in folgendem wiedergeben. Unser Gewerbe interessieren dabei vor allem die im Abschnitt C festgelegten Bezeichnungen für „Doublé“, „elektroplatiertes Material“ und „galvanisiertes Material“. Etwaige Einsprüche oder Wünsche um Ergänzungen und Abänderungen sind in doppelter Ausführung an den Deutschen Normenausschuß, Berlin NW 7, Dorotheenstr. 40, bis zum 15. August unter Bezugnahme auf die Nummer des obigen Normenblattentwurfes zu richten. Uns selbst erscheinen für die Handelszwecke die Ausdrücke „elektroplatiertes Material“ und „galvanisiertes Material“ etwas langatmig, so daß sie sich in dieser Form schwer in die Praxis einführen werden.

Bimetall	DIN ENTWURF 1 E 1715
Einspruchsfrist 15. August 1932 <i>Alle Zuschriften doppelt erbeten</i>	
<p style="text-align: center;">A. Begriff.</p> <p>Ein Erzeugnis besteht aus Bimetall, wenn es durch gleichmäßig innige, auf mechanischem Wege oder durch Umgießen (Angießen) mit darauf folgender Warmverarbeitung vorgenommene unlösbare Vereinigung (nicht Legierung oder Vermengung) zweier Metalle oder Legierungen entstanden ist. Das Erzeugnis kann also entweder ein Halbzeug (Platte, Blech, Band, Draht, Stange, Rohr) oder ein aus solchen Formen gebildetes Fertigerzeugnis sein.</p> <p>Jeder der beiden Bestandteile (Metall oder Legierung) des Erzeugnisses muß die Natur seiner chemischen und physikalischen Eigenschaften bewahren. Im Querschnitt des Erzeugnisses müssen beide durchlaufend in solcher Menge vorhanden sein, daß jeder Bestandteil (Schicht) einen seiner Eigenart entsprechenden nennenswerten Einfluß auf die Eigenschaften des Erzeugnisses ausübt. Dementsprechend darf das Dickenverhältnis der beiden Schichten (dünnere Schicht: dickere Schicht) einen gewissen Wert nicht unterschreiten. So gelten Bleche, Bänder u. dgl. mit einer dünnen Korrosionsschutzschicht nicht als Bimetall. Ein wesentliches Kennzeichen für Bimetall ist die Möglichkeit, es in kaltem Zustande durch Kneten weiter zu verarbeiten.</p> <p>Die vorstehende Begriffsbestimmung gilt nach Maßgabe der Bestimmungen unter B und C, die ihr als wesentliche Bestandteile angehören.</p> <p style="text-align: center;">B. Herstellung.</p> <p>Die Verfahren zur Herstellung der bimetalischen Erzeugnisse sind:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Heiß Zusammenwalzen 2. Verschweißen unter der Presse 3. Umgießen oder Angießen mit darauf folgender Verarbeitung. <p style="text-align: center;">C. Ergänzende Bemerkungen zu A und B.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Unter den verschiedenen nach Herstellung, Zusammensetzung oder Verwendung gekennzeichneten Bimetallgruppen werden zwei Gruppen besonders bezeichnet, nämlich das Thermo-Bimetall und das Mantel-Bimetall. Unter Thermo-Bimetall sind die in der Elektrotechnik üblichen Bleche und Streifen zu verstehen, die sich beim Erwärmen krümmen und so einen bei temperaturabhängigen Geräten zum Messen, Schalten, Regeln usw. benutzbaren Ausschlag ergeben. Als Beispiele für Mantel-Bimetall seien erwähnt Kupferpanzerstahldraht, Kupfermanteldraht auf Nickel-Eisenseele für Glühlampeneinschmelzungen, Werkstoffe für die Geschößherstellung. 2. Als Ausnahme hinsichtlich der Benennung der durch A und B gekennzeichneten Erzeugnisse ist folgendes zu beachten: Ein für die Zwecke der Edelmetall- und Schmuckindustrie durch Verschweißen zweier Platten hergestelltes Erzeugnis aus edler Auflage und unedler oder edler Unterlage führt lt. Reichsgerichtsurteil (W II 183/1923) die Bezeichnung „Doublé“. 3. Auf elektrolytischem (galvanischem) Wege hergestellte Erzeugnisse nach A gelten nicht als Bimetall, auch wenn die Verbindung zwischen den beiden Schichten durch nachträgliches Glühen verbessert worden ist. Auf galvanischem Wege mit starker Auflage von mindestens 5:100 hergestelltes Material heißt „elektroplatiertes Material“. Mit einer dünnen Schutzschicht edleren Werkstoffes auf galvanischem Wege überzogenes Kernmaterial heißt „galvanisiertes Material“. Beide Arten von Erzeugnissen fallen nicht unter die Bezeichnung „Bimetall“ und nicht unter die Bezeichnung „Doublé“. 4. Leonische Drähte werden nicht als Bimetall angesehen, da ihre Herstellung (auch aus kalt auf den Kern aufgetragenen Tombak- oder Bronzeröhren) nicht den aufgestellten Bedingungen entspricht. <p style="text-align: right; font-size: small;">(7. Juli 1932, Deutsche Gesellschaft für Metallkunde.)</p>	

Anstellungsschreiben für Gehilfen

Die langjährige Erfahrung zeigt immer wieder, daß sich allzuoft Differenzen aus Anstellungsverhältnissen ergeben, weil die Einzelheiten über die Bedingungen der Anstellung entweder überhaupt nicht oder doch ungenügend besprochen und vereinbart worden sind. Sehr oft wird es auch übersehen, den einen oder anderen Punkt zu erörtern. Es empfiehlt sich deshalb dringend, um spätere Differenzen zu vermeiden, über alle in Frage kommenden Punkte eindeutige Vereinbarungen zu treffen. Auch der Vorstand des

Zentralverbandes hat sich mit dieser Frage in seiner letzten Sitzung befaßt und hat ebenfalls festgestellt, daß es unbedingt wünschenswert ist, alle für ein Anstellungsverhältnis eines Gehilfen Beachtung verdienenden Punkte vor Antritt der Stellung schriftlich festzulegen. Um dies zu erleichtern und vor allen Dingen Gewähr zu bieten, daß keiner der in Betracht kommenden Punkte übersehen wird, hat unser Verlag ein gedrucktes Formular für solche Anstellungsschreiben geschaffen, das an den betreffenden Stellen nur ausgefüllt zu werden braucht, um eine eindeutige Klarstellung aller bedeutsamen Punkte zu erreichen. Der Vordruck hat die Größe eines normalen Briefbogens. Den Wortlaut (Nachdruck verboten) lassen wir hier folgen:

(Ort und Datum)

Herrn

z. Z. in

Hierdurch teile ich Ihnen mit, daß ich Sie als /Uhrmachergehilfe für meinen Betrieb einstelle. Sie verpflichten sich, die Ihnen hiernach üblicherweise obliegenden Arbeiten mit Fleiß, Gewissenhaftigkeit und Sorgfalt auszuführen. Der Antritt der Stellung erfolgt am

Das Arbeitsentgelt beträgt je Monat / Woche / Tag / Stunde und ist am letzten Tage des Kalendermonats / am Freitag jeder Woche für den vorausgegangenen Zeitraum zahlbar. Für Kost und Wohnung haben Sie selbst zu sorgen / Kost und Wohnung sind frei.

Werkzeuge wie Schmirgellatten, Lederfeilen, Putzhölzer, Putztücher, Putzmittel und dergleichen werden durch mich geliefert. Die Versicherung Ihrer Werkzeuge gegen Feuer / und Einbruch erfolgt durch mich bis zur Höhe von / 600 RM.

Die sozialen Lasten werden nach den gesetzlichen Bestimmungen von Ihnen und mir anteilig getragen.

Die Arbeitszeit ist die gesetzliche (z. Z. 48 Stunden je Woche). Überstunden müssen auf Anfordern im Rahmen der gesetzlichen Bestimmungen geleistet werden. An Wochentagen geleistete Überstunden werden mit einem Aufschlag von 25 %, an Sonn- und gesetzl. Feiertagen geleistete Überstunden mit einem Aufschlag von 50 % vergütet. Pausen gehören nicht zur Arbeitszeit. Beginn und Ende der täglichen Arbeitszeit und der Pausen werden nach Bedarf vereinbart. Vergütet wird nur die tatsächlich geleistete Arbeitszeit (bei Monatslohn wird hier der sechszwanzigste Teil des Monatslohnes, bei Wochenlohn der sechste Teil des Wochenlohnes für jeden versäumten Arbeitstag in Abzug gebracht; für gesetzliche Feiertage wird bei Monats- oder Wochenlohn kein Abzug gemacht). Bei unverschuldetem Versäumnis, für das nach den gesetzlichen Bestimmungen bei nicht erheblicher Dauer kein Abzug gemacht werden darf, wie bei vorübergehender Erkrankung, notwendigen Wegen zum Arzt, Vorladungen durch eine Behörde, gilt als unerheblich eine Zeit von höchstens 3 Tagen im ersten Jahre der Tätigkeit und von höchstens 6 Tagen bei längerer Tätigkeit.

Nach mindestens einjähriger Tätigkeit wird unter Fortgewährung des Arbeitsentgeltes ein Urlaub von 6 Werktagen, nach zweijähriger Tätigkeit von 9 Werktagen, nach dreijähriger Tätigkeit von 12 Werktagen gewährt. Die Bestimmung des Zeitpunktes des Urlaubes erfolgt in beiderseitigem Einvernehmen unter Berücksichtigung der geschäftlichen Interessen. Bei Kündigung durch mich ist für noch nicht gewährten Urlaub die Entschädigung zu entrichten. Bei Kündigung durch Sie fällt der Urlaubsanspruch mit dem Tage der Kündigung fort. Ein von Ihnen innerhalb eines Jahres nicht in Anspruch genommener Urlaub fällt fort.

Die Kündigungsfrist beträgt beiderseits 14 Tage. Die Kündigung ist jederzeit / nur zum zulässig.

Jede Art von Schwarzarbeit ist ausdrücklich untersagt. Eine Zuwiderhandlung bildet einen Grund zur sofortigen Entlassung.

Für die handschriftlich nicht geänderten Teile dieses Schreibens gelten die vorgedruckten Bestimmungen. Soweit Streichungen nicht erfolgt sind, gilt jeweils die erste Fassung.

(Firmenstempel und Unterschrift)

Bei Verwendung dieser Formulare kann man sich für wenige Pfennige die Sicherheit verschaffen, daß bei der Anstellung nichts übersehen wurde und spätere Differenzen vermieden werden. Der Preis beträgt bei Voreinsendung des Betrages für zwei Stück 0,35 RM einschließlich Porto, für sechs Stück 0,90 RM einschließlich Porto. — Es empfiehlt sich selbstverständlich, jeweils eine Kopie anzufertigen und zurückzubehalten. Die Annahmestätigung durch den Gehilfen muß im Hinblick auf die sonst ent-