

*Technologisches
Gewerbemuseum*

Wien IX

Werkstättenheft

für WIMMER RICHARD

Klasse N 1B

1964/65



WERKSTÄTTENORDNUNG

1) Allgemeines

Die Werkstättenordnung umfaßt jene allgemeinen Verhaltensmaßregeln für die Schüler, die zur Erzielung eines günstigen Unterrichts- und Erziehungserfolges, zur Aufrechterhaltung der Ordnung und Reinlichkeit, zur Instandhaltung des Werkstätteninventars sowie zur Verhütung von Unfällen in den Werkstätten dienen.

2) Leitung des Werkstättenunterrichtes

- 2.1) Die Leitung des Werkstättenunterrichtes obliegt dem mit dieser Funktion betrauten Werkstättenleiter. In seiner Abwesenheit übernimmt der Werkstättenleiter-Stellvertreter seine Vertretung. Jeder Werkstätte steht ein Gruppenleiter vor.
- 2.2) Jede Klasse wird zu Beginn des Schuljahres von einem Klassenleiter übernommen; dieser Lehrer leitet den Unterricht in der Werkstätte, der er selbst angehört, sorgt für die Abstimmung der Unterrichtsführung der Klasse in den anderen Werkstätten und vertritt die Klasse in Werkstättenangelegenheiten vor der Konferenz.
- 2.3) In räumlich getrennten Werkstätten wird der Unterricht vom jeweiligen Fachlehrer abgehalten; dieser Lehrer ist dem Schüler unmittelbar vorgesetzt.
- 2.4) Beschwerden sind den Gruppenleitern oder dem Werkstättenleiter (Werkstättenleiter-Stellvertreter) vorzutragen.

3) Aufenthalt in den Werkstätten

- 3.1) Das Betreten der Werkstätte ist nur jenen Schülern gestattet, die in der betreffenden Werkstätte beschäftigt sind. In allen übrigen Fällen ist die Bewilligung des unterrichtenden Lehrers einzuholen.
- 3.2) Die Schüler haben rechtzeitig zum Unterricht in der Werkstätte zu erscheinen und sich zur Feststellung der Anwesenheit und zur Entgegennahme der Arbeitseinteilung an den vom Lehrer bestimmten Platz zu begeben. Das Verlassen der Werkstätte während des Unterrichtes ist nur mit Zustimmung des Lehrers gestattet. Der Arbeitsplatz darf ohne zwingenden Grund nicht verlassen werden.
- 3.3) Das Betreten nicht allgemein zugänglicher Räume, die durch Warnungsschilder als solche gekennzeichnet sind, ist den Schülern ohne Bewilligung des Lehrers strengstens untersagt und nur in Begleitung eines Lehrers erlaubt.
- 3.4) Bei Werkstättenwechsel haben sich die Schüler am ersten Tag der Zugehörigkeit zu einer neuen Werkstätte bereits zu Beginn des Unterrichtes an dem vom Klassenleiter zugewiesenen neuen Arbeitsplatz einzufinden.

4) Kleidung des Schülers in der Werkstätte

- 4.1) Während des Werkstättenunterrichtes sind die Schüler zum Tragen eines Schlosseranzuges verpflichtet. Dieser ist öfters zu reinigen und stets in Ordnung zu halten. Das Tragen von feuergefährlicher Wäsche und von Schuhen mit Bleistiftabsätzen ist verboten.
- 4.2) Lange Kopfhare bilden eine große Unfallgefahr; für einen entsprechenden Haarschnitt oder Haarschutz ist stets zu sorgen.

5) Werkstattmäßige Ausrüstung des Schülers

- 5.1) Alle Schüler müssen die vom zuständigen Lehrer bekanntgegebenen Meßwerkzeuge (Maßstab, Schiebelehre u. dgl.) besitzen und immer im gebrauchsfertigen Zustand mit sich führen.
- 5.2) Die durchzuführenden Arbeiten werden, den Schülern von dem betreffenden Lehrer zugewiesen, die erforderlichen Werkzeuge, mit Ausnahme der unter Punkt 5.1) vorgesehenen, erhält der Schüler von der Anstalt zugewiesen. Er ist für deren sorgfältige Instandhaltung verantwortlich. Jeder Schüler hat über die ihm für die Dauer seiner Zugehörigkeit zu einer Werkstätte übergebenen Werkzeuge ein genaues Verzeichnis zu führen.
Die dem Schüler ausgefolgten Werkzeuge dürfen weder weiterverliehen noch ausgetauscht werden. Die Rückgabe ist von dem betreffenden Schüler selbst zu besorgen.
- 5.3) Jeder Schüler erhält eine bestimmte Anzahl Werkzeugmarken. Diese dürfen nicht verliehen, weitergegeben oder ausgetauscht werden. Die Übernahme der Werkzeugmarken ist in dem Verzeichnis der übernommenen Werkzeuge zu vermerken.
- 5.4) Die für den allgemeinen Gebrauch bestimmten Arbeitsbehelfe dürfen nur nach Bewilligung des Lehrers benutzt werden und sind nach dem Gebrauch sofort wieder in ordentlichem Zustand an die Abgabestelle zurückzustellen. Bei der Übernahme solcher Arbeitsbehelfe ist für jede Einheit eine Werkzeugmarke abzugeben, die der Schüler bei der ordnungsgemäßen Abgabe zurückerhält.
- 5.5) Bei Werkstättenwechsel sind am letzten Tag der Zugehörigkeit zu einer Werkstätte die zu dieser Werkstätte gehörigen Arbeitsbehelfe in ordentlichem Zustand dem Lehrer zu dem von ihm festgesetzten Zeitpunkt zu übergeben.

6) Sicherheit bei der Arbeit (Unfallverhütung)

- 6.1) Unfallgefahr
Die Schüler werden nachdrücklich auf die Gefahren des Werkstättenunterrichtes aufmerksam gemacht. Alle Unfallverhütungsvorschriften sind gewissenhaft einzuhalten.

- 6.2) Der Schüler in der Unfallverhütung.
- 6.2.1) Spielereien, Neckereien, Zänkereien und andere Handlungen, die den Urheber oder andere gefährden können, sind zu unterlassen.
- 6.2.2) Bei Arbeiten, welche die Augen gefährden, ist der vorgeschriebene Augenschutz (Schutzbrille, Schutzschilder u. dgl.) anzuwenden.
- 6.2.3) Ringe, Armketten u. dgl. dürfen bei Maschinenarbeit nicht getragen werden. Es wird empfohlen, in der Werkstätte keine Armbanduhren zu tragen (Bruchgefahr).
- 6.2.4) Maschinen, bei denen eine besondere Unfallgefahr besteht, z. B. bei Holzbearbeitungsmaschinen, verlangen besondere Vorsichtsmaßnahmen: Die bei solchen Maschinen beschäftigten Lehrer oder Schüler dürfen nicht angesprochen werden. Dieses Verbot wird durch Warnungstafeln in entsprechender Größe bekanntgemacht.
- 6.2.5) Ist ein Schüler mit einer Maschine oder mit besonderen Arbeiten an derselben noch nicht vertraut, so darf er diese nur nach vorhergegangener Anleitung und unter Aufsicht des Lehrers benutzen. Nur wer ausdrücklich vom Werkstättenlehrer ermächtigt ist, an einer Maschine, Einrichtung oder Vorrichtung zu arbeiten, darf sich an ihnen betätigen.
- 6.3) Maschine und Unfallverhütung.
- 6.3.1) Maschinen und Werkzeuge dürfen erst in Betrieb genommen werden, nachdem alle erforderlichen Schutzvorrichtungen angebracht sind und deren einwandfreies Funktionieren festgestellt wurde.
- 6.3.2) Bei Reparaturen an Maschinen, beim Einspannen neuer Werkzeuge usw. sind Maßnahmen zu treffen, welche ein selbsttätiges Einschalten der Maschinen ausschließen.
- 6.3.3) Das Abnehmen und Auflegen von Transmissionsriemen darf nur unter Aufsicht und Mitwirkung des Lehrers vorgenommen werden, wobei die entsprechenden Auflegevorrichtungen zu verwenden sind. Beim Umlegen von Treibriemen auf Stufenscheiben ist die gleiche Vorsicht zu beobachten.
- 6.3.4) Das Schmieren und Reinigen von Maschinenteilen und Lagern darf nur während des Stillstandes der Maschinen vorgenommen werden. Niemand darf in Bewegung befindliche Maschinenteile berühren.
- 6.4) Unfall
Bei irgendeinem Unfall ist jeder verpflichtet, das im vorhinein bestimmte Zeichen zum Abstellen der Maschinen zu geben. Im Falle besonderer Gefahr (Brand, Rohrgebrennen usw.) sind die entsprechenden Weisungen der Schulorgane zu befolgen. In jeder Werkstätte wird ein Verbandkasten in Verwahrung des Lehrers gehalten.

7) Unterrichtsführung

- 7.1) Jeder Schüler hat sich der größten Wirtschaftlichkeit beim Verbrauch von Werkstoffen und Energie zu befleißigen. Mutwillig und unachtsam verdorbene Werkstoffe, Werkzeuge und Maschinen müssen ersetzt werden; außerdem muß der Schuldtragende noch mit einer Disziplinierung rechnen. Das Wegtragen von Werkzeugen oder Werkstoffen aus den Werkstätten ist strengstens untersagt.
- 7.2) Die im Unterricht hergestellten Erzeugnisse sind Eigentum des Staates. Das Entleihen derselben ist an die Erlaubnis des Lehrers gebunden. Über den Erwerb von Schülerarbeiten durch Schüler gelten die jeweils einschlägigen Erlasse des Bundesministeriums für Unterricht, die bei den Lehrern zu erfragen sind.
- 7.3) Das Heben und Transportieren schwerer Lasten insbesondere von Maschinen, das auch einen Bestandteil des Unterrichtes darstellt, darf von den Schülern nur nach Anordnung und unter Aufsicht des Lehrers durchgeführt werden.
- 7.4) Arbeiten an Beleuchtungskörpern, Schaltungen, Leitungen, Gas- und Wasserleitungshähnen u. dgl., auch das Beheben von Mängel, dürfen nur unter besonderer Aufsicht und Anleitung des zuständigen Lehrers durchgeführt werden.
- 7.5) Jeder Schüler hat ein Werkstättenheft zu führen, in welches er alle Arbeiten, die in der Werkstätte ausgeführt wurden, schlagwortartig und unter reichlicher Verwendung von Skizzen einträgt. Das Werkstättenheft ist fortlaufend zu führen und bis zur Reifeprüfung sorgfältig aufzubewahren (siehe: Richtlinien für die Führung des Werkstättenheftes).

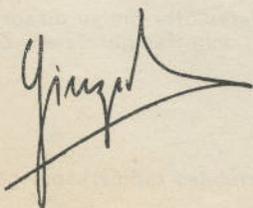
8) Unterrichtsversäumnisse

Die Unterrichtsversäumnisse im Werkstättenunterricht dürfen im Laufe eines Schuljahres insgesamt nicht mehr betragen, als der vierfachen durchschnittlichen Jahreswochenstundenzahl entspricht. Übersteigt das Unterrichtsversäumnis die vierfache Wochenstundenzahl, so ist die Klasse im allgemeinen zu wiederholen; die Lehrerkonferenz hat das Recht, in besonders berücksichtigungswürdigen Ausnahmefällen Versäumnisse im praktischen Unterricht bis zur achtfachen Wochenstundenzahl nachzusehen.

9) Ordnung und Reinlichkeit in den Werkstätten

- 9.1) Schäden an Werkzeugen, Vorrichtungen, Maschinen, Beleuchtungs- und sonstigen Einrichtungen, sowie Abgänge an Werkzeugen, Werkstoffen usw. sind sofort dem zuständigen Lehrer zu melden. Werkzeichnungen sind schonend zu behandeln.
- 9.2) Maschinen, Einrichtungen und Vorrichtungen sind nach ihrer Benützung sofort zu reinigen; alle nicht mehr benötigten Arbeitsbehelfe und Werkzeuge müssen an dem für sie bestimmten Platz untergebracht werden.
- 9.3) Zu der vom Lehrer angegebenen Zeit vor Schluß des Unterrichtes hat jeder Schüler seine Werkzeuge und Arbeitsstücke sorgfältig zu verwahren bzw. abzugeben, seinen Arbeitsplatz zu reinigen und alle Abfälle (Späne) an den hierfür bestimmten Platz zu schaffen.
- 9.4) Nach dem Zusammenräumen, zu der ebenfalls vom Lehrer angegebenen Zeit, haben sich die Schüler im Waschraum zu reinigen. Zu diesem Zweck hat jeder Schüler Seife und Handtuch mitzubringen. Die Schüler dürfen die Werkstätte erst verlassen, wenn sie vollständig sauber sind. Die zugewiesenen Garderobeschränke sind schonend zu behandeln und rein zu halten.
- 9.5) Das gründliche Reinigen der Maschinen, Werkzeuge, Einrichtungen und Werkräume ist fallweise (z. B. vor Ferien) in den letzten Stunden des Werkstättenunterrichtes auf Anordnung des Werkstättenlehrers von Schülern durchzuführen.

Werkstättenleiter:



Direktor:



Hofrat

11.9.1964

Einführung in die Werkstättenordnung

Unfallverhütung

Verhalten bei Feuer- oder Lärm

Übernahme der Werkzeuglade

Auspassen des U-Stahles

Anrichten mit 2kg Hammer

Einschlagen der Platznummer

Anreiben mit Höhenreißer auf 39

Kontrollkörner setzen

Vorfeilen mit (300mm Vorfeile) =

3

3

12.9.1964

Feilen der Stegkanten auf 39.

Anreiben, körnen und Feilen auf 38

Anreiben und körnen auf 37

Vorfeile (300mm) =

4 1/2

1 1/2

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 1. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum:	Schüler:	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
12.9.1964	Rudolf Wimmer	Franz Kimmig	
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung	Lehrer: Mark M.
Maßhaltigkeit		Skizzen	
Arbeitszeit		Form	
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	

18. 9. 1964

Feilen auf $3\frac{1}{2}$ der Stegkanten

1 $\frac{1}{2}$

Vorfeilen der Stegfläche mit
(300 Vorfeile) \square Meßwinkel

4

Vorfeilen der 1. Flanschfläche
(300mm Vorfeile \square Meßwinkel)

1 $\frac{1}{2}$

19. 9. 1964

Vorfeilen der 1. Flanschfläche
 Δ auf 90° rechter Winkel genau

(300mm Vorfeile \square Meßwinkel)

6

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 2 Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum: 19. 9. 1964	Schüler: Richard Wimmer	Erziehungsberechtigter: Franz Wimmer	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung	Lehrer: Norbert M.
Maßhaltigkeit		Skizzen	
Arbeitszeit		Form	
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	

25.9.1964

Vorfeilen der 1-(Steg) Flanschfläche
(300 mm Vorfeile \square Meßwinkel)

6

26.9.1964

Entfallen
(Sportfest)

6

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 3 Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum: 26.9.1964	Schüler: Richard Wimmer	Erziehungsberechtigter: Franz Wimmer	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung	Lehrer: Manek M.
Maßhaltigkeit		Skizzen	
Arbeitszeit		Form	
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	

2.10.1964

Vorfeilen der 2. Flanschfläche
(300 mm Vorfeile \square Meßwinkel)

6

3.10.1964

Vorfeilen der 1. (Stegfläche) Stirnfläche im \square
90° genau. (300 mm Vorfeile \square Meßwinkel)

3

Erklärung der Bogensäge
Absägen der 2. Stirnfläche auf 10 mm und
Vorfeilen auf 100 mm und im \square 90°
(Bogensäge Vorfeile 300 mm \square Meßwinkel).

3

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 4. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum: 3.10.1964	Schüler: Richard Wimmer	Erziehungsberechtigter: Franz Wimmer	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung	Lehrer: Mark A.
Maßhaltigkeit		Skizzen	
Arbeitszeit		Form	
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	

9.10.1964

Vorfeilen der 2. Stirnfläche auf 100 mm Δ

(Vorfeile 300 mm \square Meßwinkel)

2

Erklärung des Schlichtens und schlichten der Stegfläche (Schlichtfeile, Meßwinkel)

4

(Schlichtfeile 200 mm \square)

10.10.1964

Schlichten der 1. Flansfläche (Kreuzstrich)

Schlichten der Stegfläche (Schlicht(flä)feile 200 mm \square Meßwinkel)

5¹⁵

Besuch des Schularztes.

0⁴⁵

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 5. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum: 10.10.1964	Schüler: Richard Wimmer	Erziehungsberechtigter: Franz Wimmer	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung	Lehrer: Norbert M.
Maßhaltigkeit		Skizzen	
Arbeitszeit		Form	
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	

16. 10. 1964

Schlichten der Stegfläche (Kreuzstrich)

(Schlichtfeile 200mm \square Meßwinkel)

5

Erklärung der Schlagbuchstaben

1

17. 10. 1964

Schlichten der 1. Flanschfläche (Kreuzstrich)

(Schlichtfeile 200mm \square Meßwinkel)

5

Erklärung der Streck- und Schweifübung

1

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 6. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum:	Schüler:	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
17. 10. 1964	Richard Wimmer	Frau Wimmer	Lehrer: Mark A.
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung	
Maßhaltigkeit		Skizzen	
Arbeitszeit		Form	
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	

23.10.1964

Entfallen

85 Jahrfeier des TGM

Ausstellungseröffnung

6

24.10.1964

Schichten der 1. Flanschfläche
(Schlichtfeile 200mm Meßwinkel)

3

Schichten der 2. Flanschfläche
(Schlichtfeile \square Meßwinkel)

1

Entfallen:

Schmückung der Klasse für den
Tag der Fahne.

2

40

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 7. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum: 24.10.1964	Schüler: Richard Wimmer	Erziehungsberechtigter: Franz Wimmer	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung	Lehrer: 
Maßhaltigkeit		Skizzen	
Arbeitszeit		Form	
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	

30. 10. 1964

Schlichten der 2. Flanschfläche

3

Schlichten der 1. Stirnfläche

3

(Schlichtfeile $200 \frac{mm}{mm}$ Meßwinkel)

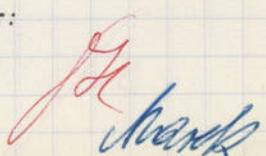
31. 10. 1964

Schlichten der 2. Stirnfläche

3

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 8. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum:	Schüler:	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
31. 10. 1964	Wimmer Richard	Frau Wimmer	
Ausführung der Arbeit	3	Ausarbeitung	Lehrer: 
Maßhaltigkeit	3	Skizzen	
Arbeitszeit	78 ^h	Form	
Gesamtnote f. d. Arbeit	U-Stahl	Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	
	3		

6. 11. 1964

Einschlagen des Namens, der Klasse und des Datums.

3

(Hammer und Schlagbuchstaben 5mm)

Stricken des 1. Bandstahles von 200mm auf 250mm und einschlagen des Namens.

1

Schweißen des 2. Bandstahles und einschlagen des Namens.

2

(Hammer, Schlagbuchstaben und Prüfschablone)

7. 11. 1964

Wiederholen der Schweißübung und einschlagen des Namens.

2

Anreißen und Körnen des U-Stahls.

Erklären des Bohrens.

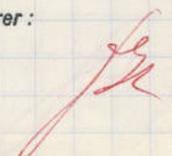
4

(Hammer, Prüfschablone, Schlagbuchstaben, Anreißnadel, Körner)

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 9. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum:	Schüler:	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX	
7. 11. 1964	Richard Wimmer	Franz Wimmer	Lehrer:	
Ausführung der Arbeit	3	Ausarbeitung	2	
Maßhaltigkeit	3	Skizzen	2	
Arbeitszeit	3	Form	2	
Gesamtnote f. d. Arbeit	(5 ^x) 3	Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	2	

13. 11. 1964

Vorbohren mit 2mm Bohrer, (B)b Bohren der Löcher. Aufbohren und ausfassen zum Formen feilen. Ausfeilen des Langloches. (Kleine und große Bohrmaschine, 2mm, 6, 7mm, 10mm und 12mm Bohrer Rundfeile)

6

14. 11. 1964

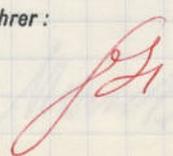
Formen feilen.
Gewindeschneiden
(Schlichtfeile, Gewindebohrersatz, Gewindebohrerhalter)

6

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 10. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum:	Schüler:	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
14. 11. 1964	Richard Wimmer	Franz Wimmer	
Ausführung der Arbeit	2	Ausarbeitung	Lehrer: 
Maßhaltigkeit	2	Skizzen	
Arbeitszeit	1	Form	
Gesamtnote f. d. Arbeit	(16 ²) 2	Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	

27. 11. 1964

Arbeit im Materiallager (Transportarbeit) 2
Vorfeilen des Hammers im rechten Winkel. 2
(Vorfeile 300mm, Meßwinkel) 6

28. 11. 1964

Vorfeilen des Hammers im rechten Winkel. 4
Winkel. 2
(Vorfeile 300mm, Meßwinkel) 6

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 12. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum:	Schüler:	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX	
28. 11. 1964	Richard Wimmer	Graz Wimmer	Lehrer:	
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung	3	Menschl.
Maßhaltigkeit		Skizzen	1	
Arbeitszeit		Form	3	
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	3	

4. 12. 1964

Arbeit im Materiallager (Transportarbeit) 2

Transportarbeit 2

Erklärung der Kurzhobelmaschine
(Shaping) Erklärung der wirtschaftlichen
Hublänge und der Schnittgeschwindigkeiten. 1

Vorfeilen des Hammers im rechten Winkel
(Vorfeile \square 300mm Meßwinkel) 1

5. 12. 1964

Vorfeilen des Hammers im rechten Winkel 4

Hobeln des Hammers 2

(Vorfeile \square 300mm, Meßwinkel,
Hobelmaschine, Schublehre)

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 13. Unterrichtswoche 1964/65			Zeit
Datum:	Schüler:	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
5.12.1964	Rudolf Wimmer	Franz Wimmer	
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung	Lehrer: Mark M.
Maßhaltigkeit		Skizzen	
Arbeitszeit		Form	
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	

11.12.1964

Schlichten einer Seite zum Anreißen.
Feilen der Hammerbahn im rechten Winkel zu zwei Seiten. Anreißen.

Vorbohren des Stielloches mit 4mm Bohrer, Bohren mit 10mm Bohrer.

Feilen des Stielloches.

(Schlichtfeile \square 200mm, Vorfeile, Meßwinkel, Anreißnadel, Zirkel, große Bohrmaschine, 4mm und 10mm Bohrer)

6

12.12.1964

Feilen des Stielloches

Absägen und Vorfeilen der Finne

(Säge, Vorfeile \square 300mm)

6

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 14. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum:	Schüler:	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX	
12.12.1964	Richard Wimmer	Franz Wimmer	Lehrer:	
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung	3	Mark H.
Maßhaltigkeit		Skizzen	1	
Arbeitszeit		Form	3	
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	3	

18.12.1964

Schlichten des Hammers

(Schlichtfeile \square 200mm)

6

19.12.1964

Schlichten des Hammers

(Schlichtfeile \square 200mm)

2 Veilen eines T-Trägers für die
Portierloge H/Ver606

6

3

3

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 15. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum: 18.12.1964		Schüler: Richard Wimmer		Erziehungsberechtigter: Franz Wimmer		Technologisches Gewerbemuseum Wien IX	
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung		3/		Lehrer: Mandl M.	
Maßhaltigkeit		Skizzen		1/			
Arbeitszeit		Form		3			
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft		3			

8. 1. 1965

Schlichten des Hammers

(Schlichtfeile \square 200mm)

6

9. 1. 1965

Arbeiten an der Portierloge

Anreißen, kornen und bohren von \square Stahl

(Schublehre, Zirkel, Körner, Hammer, Bohrer \varnothing 3mm, kleine Bohrmaschine)

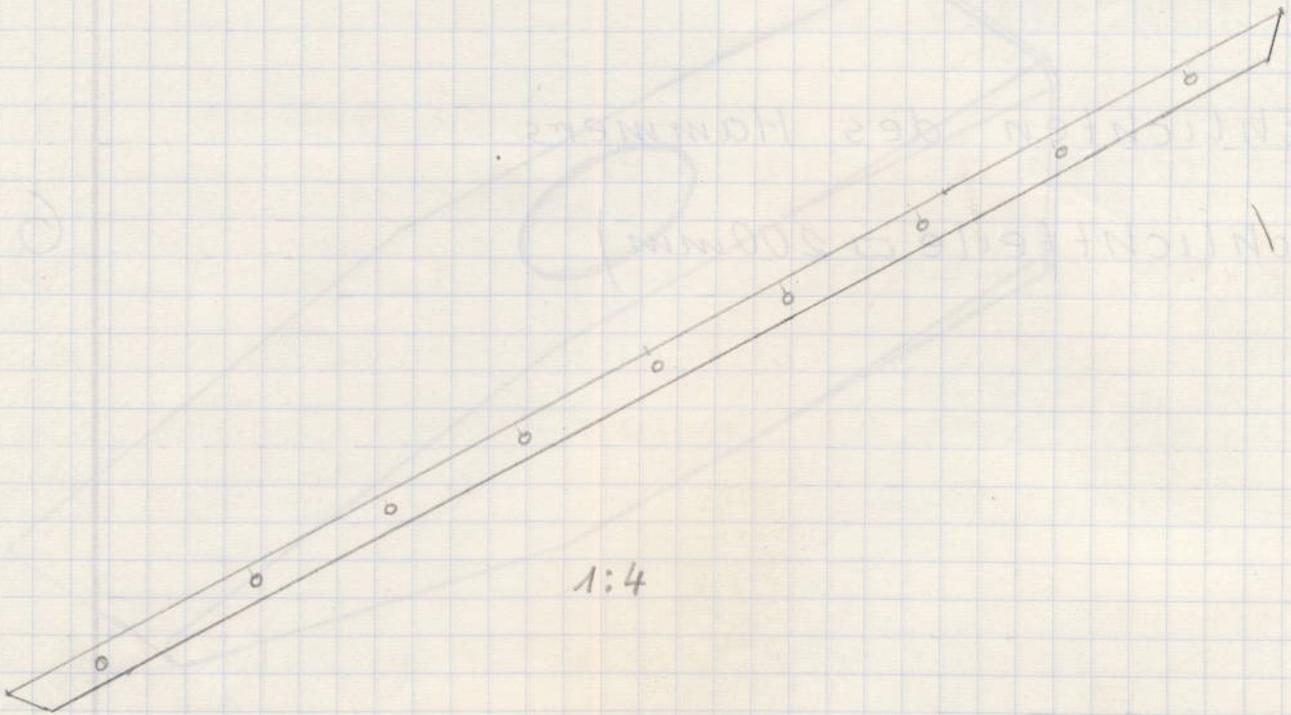
6

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 18- Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum: 9.1.1965		Schüler: Richard Wimmer		Erziehungsberechtigter: Frau Wimmer		Technologisches Gewerbemuseum Wien IX	
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung		3		Lehrer: Mankl M.	
Maßhaltigkeit		Skizzen		1			
Arbeitszeit		Form		3			
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft		3			



1:4

Angaben zur Werkstoffausbildung in der 12. Unterrichtsstufe 1971/72	
Datum:	Zeichnungsnummer:
Ausführung der Arbeit:	Anfertiger:
Maßstab:	Datum:
Art der Arbeit:	Fachlehrer:
Gesamtpunktzahl:	Lehrer:
Name:	Klasse:
Vorname:	Datum:
Nachname:	Unterschrift:
Gewerkschaft:	Unterschrift:
Technologisches Gewerksmuseum Wies 12	Technologisches Gewerksmuseum Wies 12

15.1.1965

Schlichten des Hammers und
Ernschlagen der Platznummer und
Gewicht.

5

Absägen von Schrauben.

1.

(Schlichtfeile \square 200mm Schlagzahlen,
Hammer und Säge)

16.1.1965

Blechsteifen für Tür der Portierloge
abgeschnitten, zugefeilt, angerißen,
gekörnt, gebohrt und angeschraubt.

3

Blechstreifen für Tür der Portierloge
abgeschnitten, zugefeilt, angerißen
gekörnt, gebohrt und angeschraubt.

3

(Metallsäge, Vorfeile \square 300mm, Anreibnadel,
Körner, Hammer, Bohrer \varnothing 5mm, kleine
Bohrmaschine)

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 19. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum:	Schüler:	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX	
16.1.1965	Richard Wimmer	Frau Wimmer	Lehrer:	
Ausführung der Arbeit	2	Ausarbeitung	3	Marek M.
Maßhaltigkeit	3	Skizzen	1	
Arbeitszeit 52h	3	Form	3	
Gesamtnote f. d. Arbeit <i>schlosshammer</i>	3	Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	3	

22.1.1965

Erklärung der Mechanikerdrehbank,
mit den dazugehörigen Werkzeugen.

3

Drehen des Paßringes
(Drehbank, Amerikaner, Drehmesser, Zentrierbohrer, 9,7mm Bohrer, Reibahle, Drehdorn, Drehherz, Schublehre)

3

23.1.1965

Drehen des Drehstückes
(Drehbank, Amerikaner, Drehmesser)

3

Arbeiten an der Portierloge H/Ver 606
Erklärung der neuen Hobelmaschine von
Anderle-Steyr.

3

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 20. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum: 23.1.1965	Schüler:	Erziehungsberechtigter: <i>Franz Wimmer</i>	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung	Lehrer: <i>March.</i>
Maßhaltigkeit		Skizzen	
Arbeitszeit		Form	
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	

22. 1. 1965

Erklärung, und Enweisung auf die Mechanikerdreh- m

Die Drehmaschine besteht aus dem Drehbankbett, dem Gestell oder Vorbankkasten. (Drehbankbett mit Prismenführung geschliffen oder geschabt) 2. Dem Spindelstock bestehend aus dem Spindelstockgehäuse mit Spindellogern, der Drehspindel (Koul) und Gewinde außen zur Aufnahme von Spannfutter (außen), innen ist die Drehspindel mit Konus versehen im zylindrischen Teil ein Keil zur Führung u. Fixierung von Spannzangen in Nuten. Die dazugehörigen Spannzangen sind mit Konus u. Nut versehen u. besitzen am Ende ein Gewinde das mit Rohmutter gesponnt wird. 3. Dem Kreuzsupport mit Teilung für das Drehen von Konen schwenkbar. Vorschubeinrichtung auf den Spindeln, der Spannbloche zum Einspannen des Drehmessers und Hebel zum fixieren des Supports am Drehbankbett. 4. Dem Ritzstock bestehend aus dem

29.1.1965

Reperatur des Drehbankschalters

$\frac{1}{2}$

Drehendes Drehstückes

$2\frac{1}{2}$

3 Stunden entfallen wegen Besichtigung des Wr. Eislaufvereins.

30.1.1965

Drehen des Drehstückes

3

Bohren und Gewinde geschritten an einer Schablone für Büschelstecker.

3

(Drehbank, Drehmesser, Bohrer, Gewindebohrer, kleine Bohrmaschine)

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 21. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum:	Schüler:	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX	
30.1.1965	Rudolf Wimmer	Franz Wimmer	Lehrer:	
Ausführung der Arbeit	2	Ausarbeitung	2	
Maßhaltigkeit	2	Skizzen	2	
Arbeitszeit	1	Form		
Gesamtnote f. d. Arbeit	(12 ³) 2	Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	2	

Reitschloßgehäuse mit Reitschloßpinole
(Pinole Dreh und mit Moorsensens. ver-
sehen zur Aufnahme von Körnern
u. Bohrfehlern, ausgebildet und dem
Klemmwege zum Fixieren auf dem
Drehbankbett

Antriebsart

(Der Dreh mit E-Motor über Keilriemen-
scheibe über Keilriemen mittel vor-
gelege zur Erreichung der geforderten
Schwindigkeit (Einzelantrieb,
vor u. rückwärtslaufend). Nur bei
besonderen Arbeitsgängen und dann
zwischen den Körnersitzen)

6.) Übriges Werkzeug, Sichelauflage ver-
stellbar, arbeiten mit Handsicheln

Drehstühle

Diverse: linkes u. rechtes Seitenmesser,
Schruppmesser, Spitze oder Schlicht-
messer, Einstichmesser, (eventuelle Hasen-
drehstühle für Massenfertigung)

7.) Zur Beachtung

Arbeiten an der Drehmaschine unter
größter Vorsicht: siehe 1. auf richtigen
Einspannen des Drehstahes (zur Mittel
unter Beachtung der Freiwinkel,

5.2.1965

Drehen der Reißnadelhülse, bohren
und (Gewinde gebohrt.) 2 Stück.

(Drehbank, Drehmesser, Stichel, Bohrer
Ø4,5 und 5,7, M4 Gewindebohrer, Kordel-
gerät)

4

6

6.2.1965

Drehen des Verschlußstückes, bohren
und Gewinde gebohrt. 2 Stück
Nadel gedreht und Gewinde geschnitten.
2 Stück.

6

(Drehbank, Drehmesser, Stichel, Bohrer
3,2 und 4 mm, M4 Gewindebohrer, M4
Schneideisen.)

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 22. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum:	Schüler:	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX	
6.2.1965	Richard Wimmer	Frau Wimmer	Lehrer:	
Ausführung der Arbeit	2	Ausarbeitung	3	Mark M.
Maßhaltigkeit	3	Skizzen	1	
Arbeitszeit 12 ^h	1	Form	3	
Gesamtnote f. d. Arbeit Reißnadel 2 Hk.	2	Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	3	

12. 2. 1965

Schalter gereinigt
Kabel verlegen geholfen

4

13. 2. 1965

Direktorstag

4

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 23. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum: 13. 2. 1965		Schüler: Richard Wimmer		Erziehungsberechtigter:		Technologisches Gewerbemuseum Wien IX	
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung		Lehrer:		Marsch.	
Maßhaltigkeit		Skizzen					
Arbeitszeit		Form					
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft					

wichtige Schutzgerätschaft, Festigkeit.
aller beweglichen Teile. Sichere Arbeits-
kleidung. Bei Gefahr Maschine sofort
abstellen und den Gruppenlehrer sofort
mitteilen. Nicht einen Fehler durch
noch einen größeren zu beheben
suchen. Immer an den Gruppenlehrer
werden. (

19.2.1965

Teeren des Bodens bei der Drehmaschine 0.

4

Feilen der Pinzette.

2

20.2.1965

Härten und Schwarzbrennen der Reißnadel.

3

Feilen der Pinzette

3

(Bunsenbrenner, Tischfeilklofen, Vorfeile \square 300 mm)

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 24. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum: 20.2.1965	Schüler: Richard Wimmer	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
Ausführung der Arbeit	Maßhaltigkeit	Arbeitszeit	Lehrer: Markm.
Gesamtnote f. d. Arbeit			

26. 2. 1965

Feilen der (K) gebogenen Pinzette

6

(Tischfeilkloben, Schlichtfeile \square 200mm)

24. 2. 1965

Absägen von Eisenrollen.

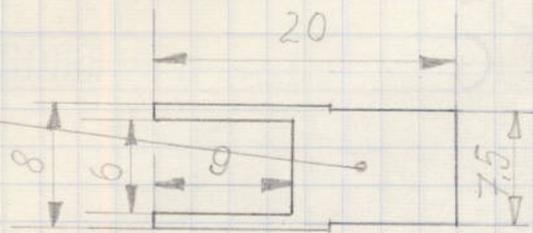
Helfen beim Fräsen des Schiebefensters für Portierloge H/Ver606

6

(Eisensäge)

M 2:1

Querschnitt durch die Fensterleiste



Messing

12

Angaben zur Werkstoffausbildung in der 25. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum: 27.2.1965		Schüler: Richard Wimmer		Erziehungsberechtigter:		Technologisches Gewerbemuseum Wien IX	
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung		Lehrer:		Mardel	
Maßhaltigkeit		Skizzen					
Arbeitszeit		Form					
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft					

5.3.1965

Entfallen wegen Staatsbegräbnis

6

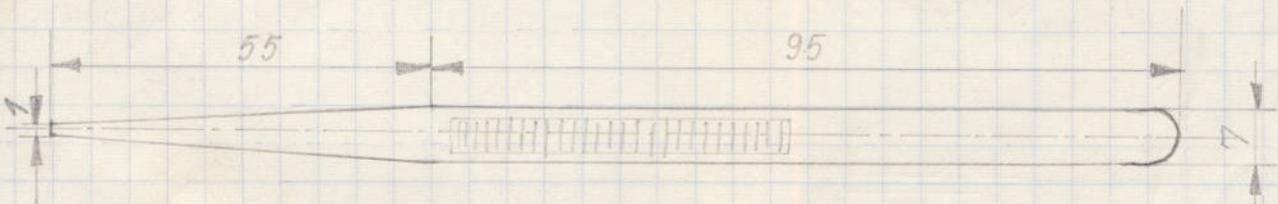
6.3.1965

Feilen der Pinzette

(Vorfeile \square 300mm)

M 1:1

6



12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 26. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum: 6.3.1965	Schüler: Richard Wimmer	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung	Lehrer: Mark M.
Maßhaltigkeit		Skizzen	
Arbeitszeit		Form	
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	

19.3.1965

12.3.1965

Feilen der Pinzette

(Vorfeile \square 300mm)

6

13.3.1965

Polieren der Pinzette

Schlichten und biegen der Pinzette.

(Schlichtfeile \square 200mm)

6

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 27. Unterrichtswoche 1964/65

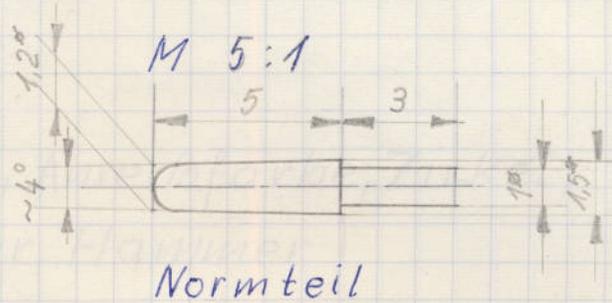
Zeit

Datum:	Schüler:	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
13.2.1965	Richard Wimmer		
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung	Lehrer: M. M.
Maßhaltigkeit		Skizzen	
Arbeitszeit		Form	
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	

19. 3. 1965

Härten, anlassen, dehnen des Führungsstiftes und Nietender Pinzette.

(Drehbank)



6

20. 3. 1965

Polieren der Pinzette

Vorfeilen der beiden Schenkel der Winkelschmiede.

(Vorfeile 300mm)

3

3

12

Angaben zur Werkstoffausbildung in der 28. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum:	Schüler:	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX	
20. 3. 1965	Richard Wimmer		Lehrer:	
Ausführung der Arbeit	3	Ausarbeitung	2	
Maßhaltigkeit	3	Skizzen	2	
Arbeitszeit	4	Form	2	
Gesamtnote f. d. Arbeit (38%)	3	Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	2	

26. 3. 1965

Vorfeilen der beiden Schenkel der Winkelschmiede und anreiben derselben.

(Vorfeile \square 300mm, Anreißfarbe, Zirkel, Reißnadel, Körner, Hammer)

6

27. 3. 1965

Bohren und ausfeilen der beiden Führungsschlitze
Drehen eines Schraubens und anfertigen einer Halterung für ein Rad bei der Portierloge.

3

(kl. Bohrmaschine, Rundfeile, Vorfeile \square 200mm, Drehmaschine)

3

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 29. Unterrichtswoche 1964/65.

Zeit

Datum: 27.3.1965	Schüler: Richard Wimmer	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung	Lehrer: <i>Manfred Ma...</i>
Maßhaltigkeit		Skizzen	
Arbeitszeit		Form	
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	

2.4.1965

Schlichten der beiden Schenkel

6

3.4.1965

Vorfeilen des Lineals und des
Zwischenstückes.

6

(Vorfeile 300 mm □, Schlichtfeile
200 mm □)

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 30. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum : 3.4.1965		Schüler : Richard Wimmer		Erziehungsberechtigter :		Technologisches Gewerbemuseum Wien IX	
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung		Lehrer :		M. Fiedler	
Maßhaltigkeit		Skizzen					
Arbeitszeit		Form					
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft					

9. 4. 1965

Drehen der Rändelmutter und der
Stellschraube. auf Maß feilen

(Drehmaschine)

6

10. 4. 1965

Zusammenräumen der Werkstätte

6

16. 4 - 17. 4. 1965

Osterferien

23. 4. 1965

Konferenz

24. 4. 1965

Elternsprechtag

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 31-33. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum:	Schüler:	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
10. 4. 1965	Richard Wimmer		
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung	Lehrer: Mark M.
Maßhaltigkeit		Skizzen	
Arbeitszeit		Form	
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	

30.4.1965

Zusammennieten der Winkel-
schmiege und auf Maß feilen.
(Hammer, Vorfeile 300mm □)

6

1.5.1965

Staatsfeiertag

6

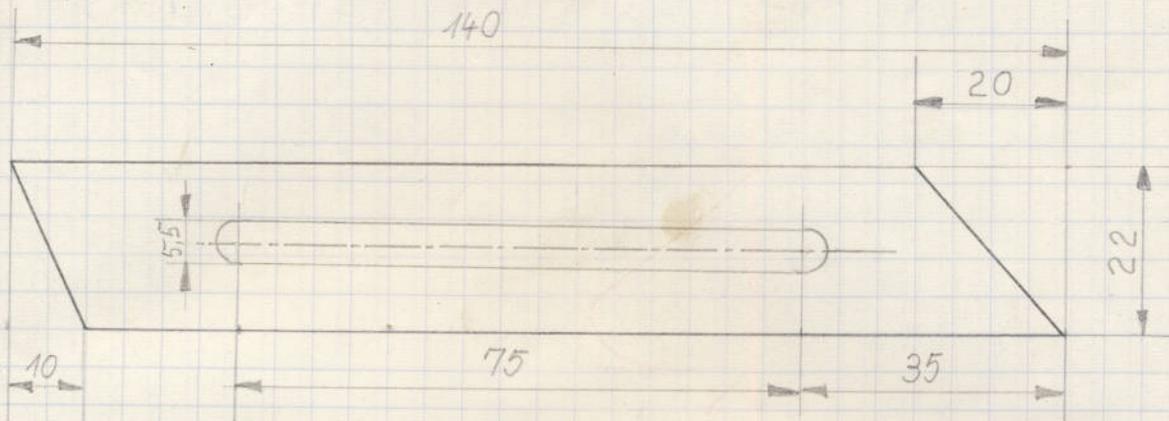
Angaben zur Werkstättenausbildung in der 34. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum: 30.4.1965	Schüler: Richard Wimmer	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung	Lehrer: Marek M.
Maßhaltigkeit		Skizzen	
Arbeitszeit		Form	
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	

7.5.1965

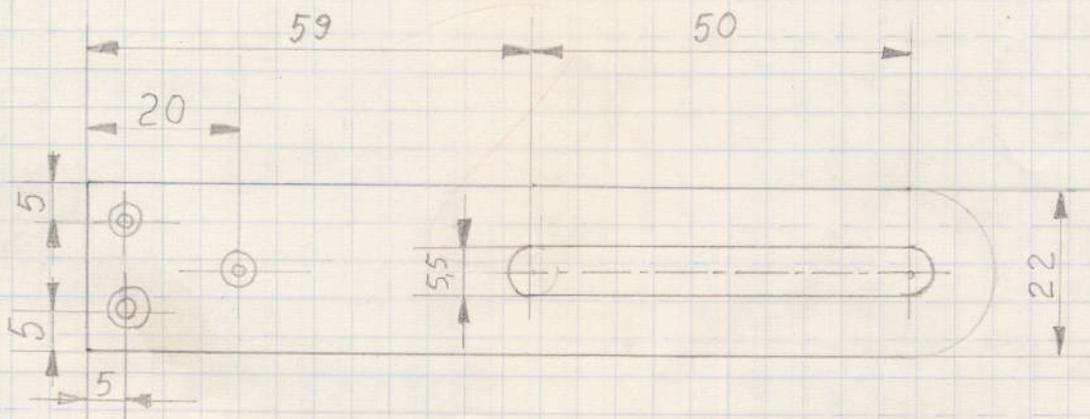
Schichten der Winkelschmiege



3,5 dick

8.5.1965

Schichten der Winkelschmiege



3,5 dick

6

6

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 35. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum: 8.5.1965	Schüler: Richard Wimmer	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
Ausführung der Arbeit	Ausarbeitung	Lehrer: <i>Markell</i>	
Maßhaltigkeit	Skizzen		
Arbeitszeit	Form		
Gesamtnote f. d. Arbeit	Gesamtnote f. d. Werkstättenheft		

14.5.1965

Entfallen wegen Staatsbegrabnis

15.5.1965

Republik feiern

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 36- Unterrichtswoche 1964/65			Zeit
Datum:	Schüler:	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
15.5.1965	Richard Wimmer		
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung	Lehrer:
Maßhaltigkeit		Skizzen	
Arbeitszeit		Form	
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	

28. und 29. 5. 1965

21. 5. 1965

Endschlichten der Winkelschmiede

6

22. 5. 1965

Reperatur einer Drehmaschine
und drehen eines konischen
Hebels.

6

(Drehmaschine)

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 34. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum: 22. 5. 1965		Schüler: Richard Wimmer		Erziehungsberechtigter:		Technologisches Gewerbemuseum Wien IX	
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung		Lehrer:			
Maßhaltigkeit		Skizzen					
Arbeitszeit		Form					
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft					

28. und 29. 5. 1965

Gefehlt

[Faint handwritten notes and signatures]

Angaben zur Werkstättenausbildung in der			Unterrichtswoche 19 /	Zeit
Datum:	Schüler:	Erziehungsberechtigter:		Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
Ausführung der Arbeit	Maßhaltigkeit	Arbeitszeit	Ausarbeitung	
Gesamtnote f. d. Arbeit			Skizzen	
			Form	
			Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	

4. Juni 1965

~~Wende~~ Winkelschmiege abgegeben
und Abrechnung der Schülerarbeiten
Werkstatt zusammenräumen.

4
2

Richard Wimmer
4. Juni 1965
Tr. Q. 18'

6

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 39. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

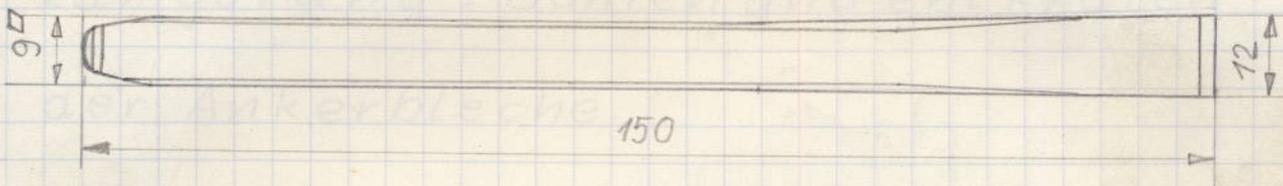
Datum:	Schüler:	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
U. 6. 1965	Richard Wimmer		Lehrer:
Ausführung der Arbeit	Winkelschmiege	2	
Maßhaltigkeit		3	
Arbeitszeit	54h	2	
Gesamtnote f. d. Arbeit		2	
		Ausarbeitung	
		Skizzen	
		Form	
		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	

11.6.1965

Vorfeilen, schlichten, ~~und~~ staub-
schlichten, härten und nachlassen
eines Flachmeißels.

6

(Vorfeile, Schlichtfeile, Staubschlicht-
feile)



12.6.1965

Werkzeugausgabe

6

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 40- Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum: 12.6.1965		Schüler: Richard Wimmer		Erziehungsberechtigter:		Technologisches Gewerbemuseum Wien IX	
Ausführung der Arbeit.		3		Ausarbeitung		Lehrer:	
Maßhaltigkeit				Skizzen			
Arbeitszeit		6h		Form			
Gesamtnote f. d. Arbeit		3		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft			

18.6.1965

Abrechnung der Schülerarbeiten.

3

Zerlegen einer elektrischen Uhr,
abschneiden und bohren von Anker-
bleche und drehen einer Wellenver-
längerung - Bohren und entkraten
der Ankerbleche.

3

19.6.1965

Verkleben und erwärmen der Anker-
bleche. Bohren und entkraten von
Blechen.

6

(Schlagschere, kleine und große
Bohrmaschine, Drehmaschine,
Entkrater.

12

Angaben zur Werkstättenausbildung in der 4 A. Unterrichtswoche 1964/65

Zeit

Datum: 19.6.1964	Schüler: Richard Wimmer	Erziehungsberechtigter:	Technologisches Gewerbemuseum Wien IX
Ausführung der Arbeit		Ausarbeitung	Lehrer:
Maßhaltigkeit		Skizzen	
Arbeitszeit		Form	
Gesamtnote f. d. Arbeit		Gesamtnote f. d. Werkstättenheft	