

Feinwerkoptikerin / Feinwerkoptiker mit
eidgenössischem Fähigkeitszeugnis

Ausbildungsprogramm für den Betrieb

(Gültig für die Ausbildung nach der BiVo 01.01.2018)

Feinwerkoptikerin / Feinwerkoptiker EFZ

Inhalt

| | | |
|------|--|----|
| 1 | Ziele des Ausbildungsprogramms Betrieb | 4 |
| 2 | Die Lernortkoordinationstabelle | 5 |
| 3 | Information für die Berufsbildner/innen und Lernenden..... | 7 |
| 3.1 | Aufbau des Ausbildungsprogramms Betrieb | 7 |
| 3.2 | Bildungsbericht..... | 7 |
| 3.3 | Lerndokumentation | 7 |
| 4 | Anwendung des AusbildungsProgrammes Betrieb | 8 |
| 4.1 | Auszug aus dem Bildungsprogramm und die Erklärungen dazu | 8 |
| 5 | Ausbildungsprogramm | 9 |
| 5.1 | 1. Semester:..... | 9 |
| 5.2 | 1. Semester:..... | 10 |
| 5.3 | 2. Semester:..... | 11 |
| 5.4 | 2. Semester:..... | 12 |
| 5.5 | 2. Semester:..... | 13 |
| 5.6 | 2. Semester:..... | 14 |
| 5.7 | 3. Semester:..... | 15 |
| 5.8 | 3. Semester:..... | 16 |
| 5.9 | 3. Semester:..... | 17 |
| 5.10 | 4. Semester:..... | 18 |
| 5.11 | 4. Semester:..... | 19 |

| | | |
|------|-------------------|----|
| 5.12 | 5. Semester:..... | 20 |
| 5.13 | 5. Semester:..... | 21 |
| 5.14 | 5. Semester:..... | 22 |
| 5.15 | 6. Semester:..... | 23 |
| 5.16 | 6. Semester:..... | 24 |
| 5.17 | 6. Semester:..... | 25 |
| 5.18 | 7. Semester:..... | 26 |
| 5.19 | 7. Semester:..... | 27 |
| 5.20 | 7. Semester:..... | 28 |
| 5.21 | 8. Semester:..... | 28 |

1 ZIELE DES AUSBILDUNGSPROGRAMMS BETRIEB

Die Gestaltung der Ausbildung im Betrieb wurde bei der Einführung der neueren Bildungsverordnung vom 1.1.2012 nur insoweit geregelt, dass alle Leistungsziele im Bildungsplan ausgebildete werden mussten. Die 5-Jahres Überprüfung im Januar 2019 hat gezeigt, dass es ein Anliegen ist, die Ausbildung im Betrieb zeitlich zu strukturieren und mit der Ausbildung an den beiden anderen Lernorten (Berufsfachschule und überbetriebliche Kurse) zu koordinieren. Daher wurde nun neu ein Ausbildungsprogramm für den Betrieb entwickelt.

Das Ausbildungsprogramm Betrieb gibt eine systematische Einführung der Lernenden in der beruflichen Praxis im Betrieb vor. Ziel ist es, die Berufsbildnerinnen und Berufsbildner im Betrieb bei der Strukturierung und Planung der praktischen Ausbildung zu unterstützen, so dass die Lernenden die Leistungsziele der Ausbildung erreichen.

Das Ausbildungsprogrammes Betrieb ist zudem das Instrument mit dem der Lernstand der Lernenden strukturiert und regelmässig festgehalten wird. So können die Berufsbildnerinnen und Berufsbildner im Betrieb Fortschritte und Weiterentwicklungsmöglichkeiten der Lernenden notieren und die Ausbildung dementsprechend auf den Bedarf der Lernenden ausrichten. Auf dieser Grundlage kann zudem einmal pro Semester der Bildungsbericht erstellt und das Gespräch dazu geführt werden.

Das vorliegende Ausbildungsprogramm Betrieb basiert auf Verordnung über die berufliche Grundbildung für Feinwerkoptikerin/Feinwerkoptiker EFZ vom 1.1.2018, dem Bildungsplan für Feinwerkoptikerin/Feinwerkoptiker EFZ, sowie der Lernortkoordinationstabelle. Damit die Lernenden über alle Handlungskompetenzen bis am Ende ihrer Ausbildung verfügen, trägt jeder Lernort die Verantwortung zur Erreichung bestimmter Leistungsziele. Es wird von jedem Lernort erwartet, dass dieser aktiv zur Vernetzung beiträgt. Damit die Vernetzung stattfinden kann, wurde festgelegt, wann welche Handlungskompetenzen und welche Leistungsziele ausgebildet werden sollen.

Das Ausbildungsprogramm Betrieb enthält jedoch keine bis ins Detail festgelegten Ausbildungsrezepte, sondern soll den Berufsbildnerinnen und Berufsbildnern Freiraum lassen, damit sie die Ausbildung in den Betrieben auf den Bedarf der Lernenden und des Ausbildungsbetriebes anpassen können.

2 DIE LERNORTKOORDINATIONSTABELLE

Die Lernortkoordinationstabelle gibt einen Überblick über den Zeitpunkt der Ausbildung der einzelnen Handlungskompetenzen pro Lernort. In der linken Spalte ist jeweils die Berufsfachschule (BS), in der mittleren Spalte sind die überbetrieblichen Kurse (ÜK) und in der rechten Spalte der Betrieb aufgeführt.

Hinweis

Behandelte und vermittelte Handlungskompetenzen und Leistungsziele sollen auch in den nachfolgenden Bildungsjahren im Rahmen der prozessorientierten Ausbildung geübt werden.

Feinwerkoptikerin / Feinwerkoptiker
 Ausbildungsprogramm

| | 1. Lehrjahr | | | | | | 2. Lehrjahr | | | | | | 3. Lehrjahr | | | | | | 4. Lehrjahr | | | | | | |
|---|-------------|----|---------|---------|-------|---------|-------------|----|---------|---------|-------|---------|-------------|-----|---------|---------|--------|---------|-------------|----|---------|---------|-----|---------|---|
| | 1. Sem. | | | 2. Sem. | | | 3. Sem. | | | 4. Sem. | | | 5. Sem. | | | 6. Sem. | | | 7. Sem. | | | 8. Sem. | | | |
| | Bfs | ÜK | Betrieb | Bfs | ÜK | Betrieb | Bfs | ÜK | Betrieb | Bfs | ÜK | Betrieb | Bfs | ÜK | Betrieb | Bfs | ÜK | Betrieb | Bfs | ÜK | Betrieb | Bfs | ÜK | Betrieb | |
| 1. Durchführen von Arbeitsplanung und Logistik | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.1 Innerbetriebliche Abläufe festlegen | G | | E | G | | | G | | | G | | | V | | | V | | | V | | S | | V | | |
| 1.2 Produktionsrelevante Daten berechnen | G | | E | | | | | | | G | | | V | | S | | | | | | | | | | |
| 1.3 Interne Transport vorbereiten und durchführen | G | | E | | | | | | | | | | | | | | S | | | | | | | | |
| 2. Herstellen und Unterhalten von Werkzeugen, Betriebs- und Prüfmitteln | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.1 Polierwerkzeuge herstellen und korrigieren | | | | G | | | | | | | E | | | | S | | | | | | | | | | |
| 2.2 Läppwerkzeuge korrigieren | | | | G | | | | | | | E | | | | | | | | | S | | | | | |
| 2.3 Maschinen warten und reinigen | | | E | G/V | Mech. | | | | | | | | | | | | | | | S | | | | | |
| 2.4 Prüfmittel unterhalten | | | | G/V | | E | | | | | | | | | | | | | | | | S | | | |
| 3. Formen von Werkstücken | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.1 Werkstücke trennschleifen | G/V | | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | S | | |
| 3.2 Fasen erstellen | G/V | | E | | | S | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.3 Werkstücke bohrschleifen | G/V | | E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | S | | |
| 3.4 Randaussprünge mattieren | | | E | | | S | | | | | | | | | | | | | | | | | | S | |
| 3.5 Werkstücke formschleifen | G | | | | | | G | | E | G/V | CNC | | | | | | | | | | | G/V | | S | |
| 3.6 Werkstücke rundscharfen | | | | | | | | | | G | | | | | | | | | | | | V | | S | |
| 3.7 Werkstücke kittzentrieren | | | | | Mech. | | | | | | | | | | G/V | | E | | | | | | | S | |
| 3.8 Werkstücke spannzentrieren | | | | | | | | | | | | | | G | | E | | | | | | | V | | S |
| 3.9 Werkstückflächen schleifen | | | | | | E | | | | | | | | G | | E | | | | | | | G/V | | S |
| 3.10 Werkstücke läppen | | | | | E | | G | | | | V | | | | | | | | | | S | | | | |
| 4. Polieren von Werkstücken | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.1 Werkstücke auf CNC-Maschinen polieren | | | | | | | G | | E | V | | | | | | | | | | | | | | S | |
| 4.2 Werkstücke auf konventionellen Maschinen polieren | | | | | | | G | | E | V | | | | | | | | | | | S | | | | |
| 5. Reinigen, Veredeln und Schützen von Werkstücken | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.1 Werkstücke reinigen | | | | | | E | | | | | | | | G | | S | | | | | | V | | | |
| 5.2 Werkstücke beschichten | | | | | | | | | | | | | | | | G | Besch. | E/S | | | | V | | | V |
| 5.3 Werkstücke deck- und schutzlackieren | | | | | | E | | | | | | | | G/V | | S | | | | | | | | | |
| 6. Befestigen, Verbinden und Montieren von Werkstücken | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6.1 Werkstücke für die weitere Verarbeitung kitten | | | E | | | | | | | G | | S | | | | | | | | | | | | | |
| 6.2 Werkstücke an- und absprengen | | | | | E | | | | | G | | | | | | | | | | | S | | | | |
| 6.3 Werkstücke feinkitten | | | | | | | | | | G | | | | | | | | | | | | E | V | | S |
| 6.4 Werkstücke fassen | | | | | | | | | | G | Kleb. | E | | | | | | | | | S | V | | | |
| 7. Prüfen von Werkstücken | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7.1 Mechanische Masse bestimmen | G | | E | G/v. | ül | Mech. | | | | | | | | | | | | | | | V | | S | | |
| 7.2 Oberflächen- und Materialfehler prüfen | G | | | | | | | | E | | | | | V | | S | | | | | | V | | | V |
| 7.3 Passfehler bestimmen | | | | | | | | | E | | | | | | | G | | | | | S | | | | V |
| 7.4 Winkel mit dem Goniometer messen | | | | | | | | | E | | | | | G/V | | S | | | | | | | | | |
| <p>Berufsfachschule: G = Grundlagen V = Vertiefung EV ÜK = Einführung vor ÜK</p> <p>Überbetriebliche Kurse</p> <p>Betrieb: E = Die Lernenden werden durch den Ausbilder in die HK Schritt für Schritt eingeführt (vorzeigen, üben). S = Die Lernenden können bis am Ende des Semesters die HK selbständig ausführen.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

3 INFORMATION FÜR DIE BERUFSBILDNER/INNEN UND LERNENDEN

3.1 Aufbau des Ausbildungsprogramms Betrieb

Das Ausbildungsprogramm Betrieb ist nach Semestern gegliedert. Für jedes Semester ist festgelegt, welche Handlungskompetenzen und Leistungsziele für den Betrieb im Zentrum der Ausbildung stehen. Die Leistungszeile zu einer Handlungskompetenz sind teilweise auf mehrere Semester verteilt. Zudem ist festgehalten, ob eine Einführung des Leistungsziels erfolgen soll oder ob das Leistungsziel im entsprechenden Semester fertig ausgebildet werden muss. Zudem können zum einzelnen Leistungsziel Bemerkungen notiert werden, wie beispielsweise, dass ein Leistungsziel nicht eingeführt und in das nächste Semester übernommen werden muss.

3.2 Bildungsbericht

Die Berufsbildnerinnen und Berufsbildner halten am Ende jedes Semesters den Bildungsstand der Lernenden in dem Bildungsbericht fest. Die Resultate und Erfahrungen sind mit den Lernenden zu besprechen. Dabei können auch die Lernenden ihre Bemerkungen und Feststellungen einbringen. Der Bildungsbericht muss jederzeit den kantonalen Behörden zugänglich gemacht werden können.

3.3 Lerndokumentation

Die Lerndokumentation dient den Lernenden dazu, zu allen Handlungskompetenzen eigene Situationen zu beschreiben. Mit dem eigenständigen Aufarbeiten und Dokumentieren von selbst erlebten beruflichen Situationen wird die Wahrnehmung geschärft. Der Reflexionsteil soll die Lernenden zur Einschätzung und Beurteilung der eigenen beruflichen Tätigkeit befähigen. Die Berufsbildnerinnen und Berufsbildner unterstützen die lernenden Personen bei der Themenwahl, begleiten sie bei der Bearbeitung der Einträge in die Lerndokumentation und besprechen sie mit den Lernenden mindestens einmal pro Semester. Die Lerndokumentation und die Unterlagen der überbetrieblichen Kurse dürfen während des Qualifikationsverfahrens im Qualifikationsbereich «praktische Arbeit» als Hilfsmittel verwendet werden.

4 ANWENDUNG DES AUSBILDUNGSPROGRAMMES BETRIEB

Alle Leistungsziele aus dem Bildungsplan Feinwerkoptikerin/Feinwerkoptiker EFZ sind den einzelnen Semestern zugeordnet. Einmal für die Einführung, dann wenn das Leistungsziel das erste Mal in der Ausbildung eingeführt werden soll. Dann jeweils noch ein zweites Mal, wenn das Leistungsziel fertig ausgebildet sein sollte. Das heisst, die Lernenden sollten es zu diesem Zeitpunkt selbständig ausführen können. Die Kontrolle der Berufsbildnerin/des Berufsbildners muss jedoch weiterhin gewährleistet sein. Alle Angaben zu den Handlungskompetenzbereichen, den Handlungskompetenzen und den Leistungszielen sind mit dem Bildungsplan Feinwerkoptikerin/Feinwerkoptiker EFZ identisch.

4.1 Auszug aus dem Bildungsprogramm und die Erklärungen dazu

| Handlungskompetenz | Ausbildungsschritt | LZ-Nummer | Leistungsziel | Beurteilung | | Bemerkung /Massnahme |
|---|--------------------|-----------|--|--------------------------|--------------------------|----------------------|
| | | | | Berufsbildner/in Betrieb | Lernende/r | |
| 1.1: Innerbetriebliche Abläufe festlegen | E | 1.1.1 | Sie erklären innerbetriebliche Abläufe. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| 1.2: Produktionsrelevante Daten berechnen | E | 1.2.1 | Sie berechnen die produktionsrelevanten Daten. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | E | 1.2.3 | Sie wenden zur Herstellung von Werkzeugen die entsprechenden Formeln an. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |

Pro Semester sind jeweils die **Leistungsziele (LZ)** aufgeführt, die in diesem Semester bearbeitet werden. Sie sind geordnet nach Handlungskompetenzen und Handlungskompetenzbereich. Angegeben ist zudem, ob die Leistungsziele **«eingeführt»** E werden müssen oder ob sie **«selbstständig ausgeführt»** S werden sollen, das bedeutet, dass die Ausbildung für dieses Leistungsziel als abgeschlossen angesehen wird. Eine Handlungskompetenz kann in mehreren Semestern mit unterschiedlichen Leistungszielen vorkommen.

Das Ausbildungsprogramm wird regelmässig durch die Berufsbildnerin/den Berufsbildner bearbeitet und nachgeführt sowie die entsprechenden Bemerkungen hineingeschrieben.

In der Beurteilung kann sowohl von den Berufsbildner/innen als auch von den Lernenden angekreuzt werden, ob das Ziel **nicht erreicht (rot)**, **teilweise erreicht (gelb)** oder **erreicht (grün)** wurde.

Hier können Bemerkungen zum einzelnen LZ notiert werden, wie z.B. Die Lernende hat bereits einen geschickten Umgang mit... oder das LZ konnte nicht ausgebildet werden weil,... Hier ist auch zu notieren, falls das LZ ins nächste Semester übernommen werden muss.

5 AUSBILDUNGSPROGRAMM

5.1 1. Semester:

| Handlungskompetenz | Ausbildungs- schritt | LZ-Num- mer | Leistungsziel | Beurteilung | | Bemerkung /Massnahme |
|---|-------------------------|----------------|--|--|--|----------------------|
| | | | | Berufsbild- ner/in Betrieb | Lernende/r | |
| 1.1: Innerbetriebliche Abläufe festlegen | E | 1.1.1 | Sie erklären innerbetriebliche Abläufe. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 1.2: Produktionsrelevante Daten berechnen | E | 1.2.1 | Sie berechnen die produktionsrelevanten Daten. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 1.2.3 | Sie wenden zur Herstellung von Werkzeugen die entsprechenden Formeln an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 1.3: Interner Transport vorbereiten und durchführen | E | 1.3.1 | Sie wählen geeignete Transporteinheiten aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 1.3.3 | Sie legen alle relevanten Papiere bei. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 1.3.4 | Sie führen interne Lieferungen verantwortungsbewusst aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 1.3.5 | Sie verpacken die Lieferung fachgerecht. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 2.3: Maschinen warten und reinigen | E | 2.3.1 | Sie warten die Maschinen nach Vorgaben. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 2.3.4 | Sie setzen bei den Wartungsarbeiten die Sicherheitsbestimmungen korrekt um. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 2.3.5 | Sie entsorgen die Reststoffe nach der Wartung umweltgerecht. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 2.3.6 | Sie führen einfache Reparaturarbeiten an den Maschinen selbständig aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.1: Werkstücke trennschleifen | E | 3.1.1 | Sie rüsten die geeignete Trennschleifmaschine. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.1.2 | Sie trennschleifen das WS gemäss den Vorgaben. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.1.4 | Sie nutzen das Rohmaterial beim Trennschleifen optimal. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E/S | 3.1.6 | Sie setzen beim Trennschleifen die Arbeitssicherheitsvorschriften korrekt um. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.2: Fasen erstellen | E | 3.2.1 | Sie wählen das geeignete WZ und die geeignete Maschine aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.2.2 | Sie bringen die Fase gemäss Angaben der technischen Zeichnung am Werkstück an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.2.3 | Sie bringen bei Bedarf eine Schutzfase an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |

5.2 1. Semester:

| | | | | | | | | | |
|---|-----|-------|--|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| 3.3: Werkstücke bohrschleifen | E | 3.3.1 | Sie rüsten die Bohrschleifmaschine. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 3.3.2 | Sie bohrschleifen das WS gemäss Vorgaben. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 3.3.4 | Sie beschreiben die verschiedenen Parameter für die Bestellung eines Bohrschleifwerkzeugs. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 3.3.5 | Sie nutzen das Rohmaterial beim Bohrschleifen optimal. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E/S | 3.3.6 | Sie setzen die Arbeitssicherheitsvorschriften korrekt um. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.4: Randaussprünge mattieren | E | 3.4.1 | Sie wählen das geeignete WZ und die geeignete Methode aus. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 3.4.3 | Sie mattieren die fehlerhafte Stelle. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 6.1: Werkstücke für die weitere Verarbeitung kitten | E | 6.1.1 | Sie rüsten den Arbeitsplatz zum Kitten für die weitere Verarbeitung. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 6.1.2 | Sie wenden eine geeignete Methode zum Kitten von WS zur weiteren Bearbeitung an. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 6.1.4 | Sie lösen gekittete WS nach der Bearbeitung wieder vom Tragkörper ab. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 6.1.5 | Sie wenden die Arbeitssicherheitsvorschriften beim Kitten an. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 7.1: Mechanische Masse bestimmen | E | 7.1.1 | Sie rüsten den Arbeitsplatz für das Messen und Prüfen der mechanischen Masse. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 7.1.2 | Sie messen die mechanische Masse mit dem geeigneten Prüfmittel gemäss der vorgegebenen Norm. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 7.1.5 | Sie entscheiden über das weitere vorgehen nach dem Messen der mechanischen Masse. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

5.3 2. Semester:

| Handlungskompetenz | Ausbildungs-schritt | LZ-Num-mer | Leistungsziel | Beurteilung | | Bemerkung /Massnahme |
|---|---------------------|------------|---|--|--|----------------------|
| | | | | Berufsbild-ner/in Betrieb | Lernende/r | |
| 1.3: Interner Transport vorbereiten und durchführen | S | 1.3.1 | Sie wählen geeignete Transporteinheiten aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 1.3.3 | Sie legen alle relevanten Papiere bei. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 1.3.4 | Sie führen interne Lieferungen verantwortungsbewusst aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 2.4: Prüfmittel unterhalten | E | 2.4.1 | Sie pflegen die gebrauchten Prüfmittel nach betrieblichen Anweisungen. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 2.4.2 | Sie führen Zwischenprüfungen an Prüfmitteln durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 2.4.3 | Sie verwenden geprüfte und freigegebene Prüfmittel. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.1: Werkstücke trennschleifen | S | 3.1.2 | Sie trennschleifen das WS gemäss den Vorgaben. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.2: Fasen erstellen | S | 3.2.1 | Sie wählen das geeignete WZ und die geeignete Maschine aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.2.2 | Sie bringen die Fase gemäss Angaben der technischen Zeichnung am Werkstück an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.2.3 | Sie bringen bei Bedarf eine Schutzfase an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.3: Werkstücke bohrschleifen | E | 3.3.3 | Sie führen allfällige Optimierungs- und/oder Korrekturmaassnahmen beim Bohrschleifen fachgerecht durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.4: Randaussprünge mattieren | S | 3.4.1 | Sie wählen das geeignete WZ und die geeignete Methode aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.4.3 | Sie mattieren die fehlerhafte Stelle. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |

5.4 2. Semester:

| Handlungskompetenz | Ausbildungs- schritt | LZ-Num- mer | Leistungsziel | Beurteilung | | Bemerkung /Massnahme |
|---|-------------------------|----------------|---|--|--|----------------------|
| | | | | Berufsbild- ner/in Betrieb | Lernende/r | |
| 1.3: Interner Transport vorbereiten und durchführen | S | 1.3.1 | Sie wählen geeignete Transporteinheiten aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 1.3.3 | Sie legen alle relevanten Papiere bei. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 1.3.4 | Sie führen interne Lieferungen verantwortungsbewusst aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 2.4: Prüfmittel unterhalten | E | 2.4.1 | Sie pflegen die gebrauchten Prüfmittel nach betrieblichen Anweisungen. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 2.4.2 | Sie führen Zwischenprüfungen an Prüfmitteln durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 2.4.3 | Sie verwenden geprüfte und freigegebene Prüfmittel. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.1: Werkstücke trennschleifen | S | 3.1.2 | Sie trennschleifen das WS gemäss den Vorgaben. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.2: Fasen erstellen | S | 3.2.1 | Sie wählen das geeignete WZ und die geeignete Maschine aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.2.2 | Sie bringen die Fase gemäss Angaben der technischen Zeichnung am Werkstück an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.2.3 | Sie bringen bei Bedarf eine Schutzfase an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.3: Werkstücke bohrschleifen | E | 3.3.3 | Sie führen allfällige Optimierungs- und/oder Korrekturmaßnahmen beim Bohrschleifen fachgerecht durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.4: Randaussprünge mattieren | S | 3.4.1 | Sie wählen das geeignete WZ und die geeignete Methode aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.4.3 | Sie mattieren die fehlerhafte Stelle. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |

5.5 2. Semester:

| | | | | | | | | | |
|---------------------------------|-----|--------|--|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| 3.9: Werkstückflächen schleifen | E | 3.9.1 | Sie rüsten die Schleifmaschine. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 3.9.2 | Sie planschleifen das WS gemäss den Vorgaben. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 3.9.3 | Sie kugelschleifen das WS gemäss den Vorgaben. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 3.9.4 | Sie führen allfällige Optimierungs- und Korrekturmassnahmen beim Plan- und Kugelschleifen | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 3.9.5 | Sie zählen die verschiedenen Parameter für die Bestellung eines Plan- und Kugelschleifwerkzeugs auf. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E/S | 3.9.6 | Sie setzen die Arbeitssicherheitsvorschriften beim Schleifen von Werkstückflächen korrekt um. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.10: Werkstücke läppen | E | 3.10.1 | Sie wählen die Läppwerkzeuge aus. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 3.10.2 | Sie wählen das geeignete Verfahren aus. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 3.10.3 | Sie rüsten die Maschine. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 3.10.7 | Sie kugelläppen das WS gemäss Vorgaben. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 3.10.8 | Sie planläppen das WS gemäss Vorgaben. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 3.10.9 | Sie führen allfällige Optimierungs- und/oder Korrekturmassnahmen beim Läppen fachgerecht durch. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5.1: Werkstücke reinigen | E | 5.1.1 | Sie wählen das richtige Reinigungsmedium (Flüssigkeiten) aus. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 5.1.2 | Sie wenden die geeignete Reinigungsmethode richtig an. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 5.1.3 | Sie beurteilen, ob das Werkstück den Anforderungen entsprechend sauber ist. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 5.1.5 | Sie halten sich an die betrieblichen Entsorgungsvorschriften. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 5.1.6 | Sie halten sich beim Reinigen an die Arbeitssicherheitsvorschriften. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

5.6 2. Semester:

| | | | | | | |
|---|---|-------|--|--|--|-------------------------------|
| 5.3: Werkstücke deck- und schutzlackieren | E | 5.3.1 | Sie lokalisieren auf technischen Zeichnungen die Flächen welche decklackiert werden. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 5.3.2 | Sie decklackieren WS mit der geeigneten Methode. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 5.3.4 | Sie wenden die Umwelt- und Arbeitssicherheitsvorschriften beim Decklackieren an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 5.3.5 | Sie wenden die geeignete Methode an, um die Werkstückoberfläche zu schützen. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 5.3.6 | Sie halten die Umwelt- und Arbeitssicherheitsvorschriften beim Schutzlackieren ein. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 6.2: Werkstücke an- und absprengen | E | 6.2.1 | Sie rüsten den Arbeitsplatz zum Ansprengen. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 6.2.2 | Sie sprengen WS fachgerecht an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 6.2.6 | Sie sprengen WS fachgerecht ab. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 7.1: Mechanische Masse bestimmen | E | 7.1.6 | Sie füllen das Prüfprotokoll nach dem Messen der mechanischen Masse bei Bedarf aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 2.Semester |

5.7 3. Semester:

| Handlungskompetenz | Ausbildungs-schritt | LZ-Num-mer | Leistungsziel | Beurteilung | | Bemerkung /Massnahme |
|---|---------------------|------------|--|--|--|------------------------------------|
| | | | | Berufsbild-ner/in Betrieb | Lernende/r | |
| 2.1: Polierwerkzeuge herstellen und korrigieren | E | 2.1.1 | Sie wählen geeignete Kunststoffpoliermittelträger aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 2.1.2 | Sie stellen Kunststoffpolierwerkzeuge her. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 2.1.3 | Sie wählen die geeigneten thermisch verformbaren Poliermittelträger aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 2.1.4 | Sie stellen die Polierwerkzeuge aus thermisch verformbaren Poliermittelträgern her. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 2.1.5 | Sie korrigieren die Polierwerkzeuge situationsgerecht. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 2.1.6 | Sie wählen das geeignete Trägerwerkzeug (Schale) aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 2.1.7 | Sie wenden die Arbeitssicherheitsvorschriften beim Herstellen von Polierwerkzeugen korrekt an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 2.2: Läppwerkzeuge korrigieren | E | 2.2.1 | Sie lokalisieren den Fehler des Läppwerkzeuges. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 2.2.2 | Sie messen den Fehler mit dem geeigneten Messmittel. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 2.2.3 | Sie wählen geeignete Korrekturmassnahmen aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 2.2.4 | Sie wenden geeignete Korrekturmassnahmen an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 2.2.5 | Sie entscheiden über das weitere Vorgehen. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.1: Werkstücke trennschleifen | E | 3.1.3 | Sie führen allfällige Optimierungs- und/oder Korrektur-massnahmen beim Trennschleifen fachgerecht durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.1.4 | Sie nutzen das Rohmaterial beim Trennschleifen optimal. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.1.5 | Sie zählen die verschiedenen Parameter für die Bestellung einer Trennschleifscheibe auf. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | Schulische Grundlagen erforderlich |
| 3.5: Werkstücke formschleifen | E | 3.5.1 | Sie rüsten die geeignete Schleifmaschine. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.5.3 | Sie schleifen das WS gemäss Vorgaben. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | Nach ÜK CNC |
| | E | 3.5.10 | Sie rüsten die CNC-Maschine. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | Nach ÜK CNC |
| | E | 3.5.13 | Sie halten sich beim Formschleifen von WS an die Arbeitssicherheitsvorschriften. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |

5.8 3. Semester:

| | | | | | | | | | |
|--|---|-------|---|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| 4.1: Werkstücke auf CNC-Maschinen polieren | E | 4.1.1 | Sie wählen die geeignete CNC-Maschine und die dazu benötigten WZ aus. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 4.1.2 | Sie rüsten die CNC-Poliermaschine. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 4.1.4 | Sie polieren das WS nach Vorgaben. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 4.1.6 | Sie führen allfällige Optimierung- und/oder Korrekturmassnahmen beim CNC-Polieren fachgerecht durch. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 4.1.7 | Sie wenden beim polieren auf CNC-Maschinen die Arbeitssicherheitsvorschriften korrekt an. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.2: Werkstücke auf konventionellen Maschinen polieren | E | 4.2.1 | Sie wählen geeignete WZ und Poliermittel aus. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 4.2.2 | Sie richten die konventionelle Poliermaschine. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 4.2.3 | Sie kombinieren das WS mit dem passenden Poliermittelträger und Poliermittel. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 4.2.4 | Sie planpolieren das WS nach Vorgaben und Normen. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 4.2.5 | Sie kugelpolieren das WS nach Vorgaben und Normen. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 4.2.6 | Sie führen allfällige Optimierungs- und/oder Korrekturmassnahmen beim konventionellen Polieren fachgerecht durch. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 7.2: Oberflächen- und Materialfehler | E | 7.2.1 | Sie rüsten den Arbeitsplatz für die Messung und die Prüfung des Oberflächen- und Materialfehler. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 7.2.2 | Sie beurteilen die Fehlergrösse anhand der vorgegebenen Norm. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 7.2.6 | Sie entscheiden nach der Oberflächen- und Materialprüfung über das weitere Vorgehen. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 7.2.7 | Sie füllen das Prüfprotokoll nach der Oberflächen- und Materialprüfung bei Bedarf aus. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 7.3: Passfehler bestimmen | E | 7.3.1 | Sie rüsten den Arbeitsplatz für die Prüfung und Messung der Passfehler. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 7.3.2 | Sie evaluieren den Passfehler mit dem Probeglas. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 7.3.3 | Sie messen den Passfehler mit dem Interferometer. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 7.3.4 | Sie interpretieren ein Interferogramm korrekt. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 7.3.5 | Sie entscheiden nach der Prüfung des Passfehlers über das weitere Vorgehen. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 7.3.6 | Sie füllen das Prüfprotokoll nach der Prüfung des Passfehlers bei Bedarf aus. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | E | 7.3.7 | Sie halten sich im Prozess an die vorgegebene Normen. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

5.9 3. Semester:

| | | | | | | |
|---------------------------------------|---|-------|--|--|--|--|
| 7.4: Winkel mit dem Goniometer messen | E | 7.4.1 | Sie rüsten den geeigneten Goniometer. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 7.4.2 | Sie führen die Messungen (Winkel, Pyramidalfehler, Parallelität) mit dem Goniometer korrekt durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 7.4.3 | Sie entscheiden auf Grundlage der Messergebnisse über das weitere Vorgehen. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 7.4.4 | Sie füllen das Prüfprotokoll nach dem Messen mit dem Goniometer bei Bedarf aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |

5.10 4. Semester:

| Handlungskompetenz | Ausbildungsschritt | LZ-Nummer | Leistungsziel | Beurteilung | | Bemerkung /Massnahme |
|---|--------------------|-----------|--|--|--|----------------------|
| | | | | Berufsbildner/in Betrieb | Lernende/r | |
| 1.2: Produktionsrelevante Daten berechnen | S | 1.2.1 | Sie berechnen die produktionsrelevanten Daten. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 1.2.3 | Sie wenden zur Herstellung von Werkzeugen die entsprechenden Formeln an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 2.1: Polierwerkzeuge herstellen und korrigieren | S | 2.1.1 | Sie wählen geeignete Kunststoffpoliermittelträger aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 2.1.2 | Sie stellen Kunststoffpolierwerkzeuge her. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 2.1.3 | Sie wählen die geeigneten thermisch verformbaren Poliermittelträger aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 2.1.4 | Sie stellen die Polierwerkzeuge aus thermisch verformbaren Poliermittelträgern her. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 2.1.5 | Sie korrigieren die Polierwerkzeuge situationsgerecht. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 2.1.6 | Sie wählen das geeignete Trägerwerkzeug (Schale) aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 2.1.7 | Sie wenden die Arbeitssicherheitsvorschriften beim Herstellen von Polierwerkzeugen korrekt an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.6 Werkstücke rundschleifen | E | 3.6.1 | Sie rüsten die Rundschleifmaschine. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.6.2 | Sie rundschleifen das WS, gemäss Vorgaben. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.6.3 | Sie führen allfällige Optimierungs- und/oder Korrekturmassnahmen beim Rundschleifen fachgerecht durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.7: Werkstücke kittzentrieren | E | 3.7.1 | Sie wählen geeignete Einzeltraggkörper aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.7.2 | Sie kontrollieren die Einzeltraggkörper. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.7.3 | Sie korrigieren bei Bedarf die Einzeltraggkörper. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.7.4 | Sie rüsten die Zentrierschleifmaschine. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.7.5 | Sie zentrieren WS. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.7.9 | Sie kittzentrierschleifen das WS nach Vorgaben. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.7.11 | Sie führen allfällige Optimierungs- und/oder Korrekturmassnahmen beim kittzentrierschleifen fachgerecht durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E/S | 3.7.12 | Sie wenden die Arbeitssicherheitsvorschriften beim Kittzentrieren korrekt an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |

5.11 4. Semester:

| | | | | | | |
|---|---|--------|--|--|--|--------------------------------|
| 6.1: Werkstücke für die weitere Verarbeitung kitten | S | 6.1.1 | Sie rüsten den Arbeitsplatz zum Kitten für die weitere Verarbeitung. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 4. Semester |
| | S | 6.1.2 | Sie wenden eine geeignete Methode zum Kitten von WS zur weiteren Bearbeitung an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 4. Semester |
| | S | 6.1.4 | Sie lösen gekittete WS nach der Bearbeitung wieder vom Tragkörper ab. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 4. Semester |
| | S | 6.1.5 | Sie wenden die Arbeitssicherheitsvorschriften beim Kitten an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 4. Semester |
| 6.2: Werkstücke an- und absprenge | E | 6.2.5 | Sie wenden die verschiedenen Ansprengekörper (Kipp- und Dachkantkörper) situationsgerecht an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 6.4: Werkstücke fassen | E | 6.4.1 | Sie rüsten den Arbeitsplatz für das Fassen (Kleben). | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 4. Semester |
| | E | 6.4.2 | Sie fassen (kleben) das WS gemäss den betrieblichen Vorgaben. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 4. Semester |
| | E | 6.4.8 | Sie richten das WS mit geeigneten Hilfs- und Messmitteln aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 6.4.9 | Sie lösen fehlerhafte Baugruppen / Elemente. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 6.4.10 | Sie führen allfällige Optimierungs- und/oder Korrekturmassnahmen beim Fassen (Kleben) fachgerecht durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 4. Semester |

5.12 5. Semester:

| Handlungskompetenz | Ausbildungs-schritt | LZ-Num-mer | Leistungsziel | Beurteilung | | Bemerkung /Massnahme |
|---|---------------------|------------|---|--|--|----------------------|
| | | | | Berufsbild-ner/in Betrieb | Lernende/r | |
| 1.2: Produktionsrelevante Daten berechnen | S | 1.2.1 | Sie berechnen die produktionsrelevanten Daten. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 1.2.3 | Sie wenden zur Herstellung von Werkzeugen die entsprechenden Formeln an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 2.1: Polierwerkzeuge herstellen und korrigieren | S | 2.1.1 | Sie wählen geeignete Kunststoffpoliermittelträger aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 2.1.2 | Sie stellen Kunststoffpolierwerkzeuge her. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 2.1.3 | Sie wählen die geeigneten thermisch verformbaren Poliermittelträger aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 2.1.4 | Sie stellen die Polierwerkzeuge aus thermisch verformbaren Poliermittelträgern her. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 2.1.5 | Sie korrigieren die Polierwerkzeuge situationsgerecht. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 2.1.6 | Sie wählen das geeignete Trägerwerkzeug (Schale) aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 2.1.7 | Sie wenden die Arbeitssicherheitsvorschriften beim Herstellen von Polierwerkzeugen korrekt an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.6 Werkstücke rundschleifen | E | 3.6.1 | Sie rüsten die Rundschleifmaschine. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.6.2 | Sie rundschleifen das WS, gemäss Vorgaben. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.6.3 | Sie führen allfällige Optimierungs- und/oder Korrektur-massnahmen beim Rundschleifen fachgerecht durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.7: Werkstücke kittzentrieren | E | 3.7.1 | Sie wählen geeignete Einzeltragkörper aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.7.2 | Sie kontrollieren die Einzeltragkörper. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.7.3 | Sie korrigieren bei Bedarf die Einzeltragkörper. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.7.4 | Sie rüsten die Zentrierschleifmaschine. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.7.5 | Sie zentrieren WS. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.7.9 | Sie kittzentrierschleifen das WS nach Vorgaben. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.7.11 | Sie führen allfällige Optimierungs- und/oder Korrektur-massnahmen beim kittzentrierschleifen fachgerecht durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | E/S | 3.7.12 | Sie wenden die Arbeitssicherheitsvorschriften beim Kittzentrieren korrekt an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |

5.13 5. Semester:

| | | | | | | | | | | |
|---|-----|-------|--|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|------------------------------------|
| 3.8: Werkstücke spannzentrieren | E | 3.8.1 | Sie wählen geeignete Spannglocken und notwendiges Richtverfahren aus. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | Schulische Grundlagen erforderlich |
| | E | 3.8.2 | Sie kontrollieren die Spannglocken. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.8.3 | Sie korrigieren bei Bedarf die Spannglocken. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.8.4 | Sie rüsten die Spannzentrierschleifmaschinen. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.8.6 | Sie zentrieren WS mit dem geeigneten Richtverfahren. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.8.7 | Sie spannzentrierschleifen das WS nach Vorgaben. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | E | 3.8.8 | Sie führen allfällige Optimierungs- und/oder Korrekturmaßnahmen beim Spannzentrierschleifen | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | E/S | 3.8.9 | Sie wenden die Arbeitssicherheitsvorschriften beim Spannzentrieren korrekt an. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| 5.1: Werkstücke reinigen | S | 5.1.1 | Sie wählen das richtige Reinigungsmedium (Flüssigkeiten) aus. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | S | 5.1.2 | Sie wenden die geeignete Reinigungsmethode richtig an. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | S | 5.1.3 | Sie beurteilen, ob das Werkstück den Anforderungen entsprechend sauber ist. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | S | 5.1.5 | Sie halten sich an die betrieblichen Entsorgungsvorschriften. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | S | 5.1.6 | Sie halten sich beim Reinigen an die Arbeitssicherheitsvorschriften. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| 5.3: Werkstücke deck- und schutzlackieren | S | 5.3.1 | Sie lokalisieren auf technischen Zeichnungen die Flächen welche decklackiert werden. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | S | 5.3.2 | Sie decklackieren WS mit der geeigneten Methode. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | S | 5.3.4 | Sie wenden die Umwelt- und Arbeitssicherheitsvorschriften beim Decklackieren an. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | S | 5.3.5 | Sie wenden die geeignete Methode an, um die Werkstückoberfläche zu schützen. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | S | 5.3.6 | Sie halten die Umwelt- und Arbeitssicherheitsvorschriften beim Schutzlackieren ein. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| 6.2: Werkstücke an- und absprengen | S | 6.2.1 | Sie rüsten den Arbeitsplatz zum Ansprengen. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | S | 6.2.2 | Sie sprengen WS fachgerecht an. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | S | 6.2.5 | Sie wenden die verschiedenen Ansprengkörper (Kipp- und Dachkantkörper) situationsgerecht an. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | S | 6.2.6 | Sie sprengen WS fachgerecht ab. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |

5.14 5. Semester:

| | | | | | | |
|---------------------------------------|---|-------|--|--|--|--|
| 7.1: Mechanische Masse bestimmen | E | 7.1.4 | Sie messen den Zentrierfehler bei Linsen mit dem geeigneten Messmittel. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 7.2: Oberflächen- und Materialfehler | S | 7.2.1 | Sie rüsten den Arbeitsplatz für die Messung und die Prüfung des Oberflächen- und Materialfehler. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 7.2.2 | Sie beurteilen die Fehlergrösse anhand der vorgegebenen Norm. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 7.2.6 | Sie entscheiden nach der Oberflächen- und Materialprüfung über das weitere Vorgehen. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 7.2.7 | Sie füllen das Prüfprotokoll nach der Oberflächen- und Materialprüfung bei Bedarf aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 7.4: Winkel mit dem Goniometer messen | S | 7.4.1 | Sie rüsten den geeigneten Goniometer. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 7.4.2 | Sie führen die Messungen (Winkel, Pyramidalfehler, Parallelität) mit dem Goniometer korrekt durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 7.4.3 | Sie entscheiden auf Grundlage der Messergebnisse über das weitere Vorgehen. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 7.4.4 | Sie füllen das Prüfprotokoll nach dem Messen mit dem Goniometer bei Bedarf aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |

5.15 6. Semester:

| Handlungskompetenz | Ausbildungsschritt | LZ-Nummer | Leistungsziel | Beurteilung | | Bemerkung /Massnahme |
|--|--------------------|-----------|--|--|--|----------------------|
| | | | | Berufsbildner/in Betrieb | Lernende/r | |
| 1.3: Interne Transporte vorbereiten und durchführen | S | 1.3.5 | Sie verpacken die Lieferung fachgerecht. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 2.2: Läppwerkzeuge korrigieren | S | 2.2.1 | Sie lokalisieren den Fehler des Läppwerkzeuges. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 2.2.2 | Sie messen den Fehler mit dem geeigneten Messmittel. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 2.2.3 | Sie wählen geeignete Korrekturmaßnahmen aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 2.2.4 | Sie wenden geeignete Korrekturmaßnahmen an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 2.2.5 | Sie entscheiden über das weitere Vorgehen. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 2.3: Maschinen warten und reinigen | S | 2.3.1 | Sie warten die Maschinen nach Vorgaben. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 2.3.4 | Sie setzen bei den Wartungsarbeiten die Sicherheitsbestimmungen korrekt um. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 2.3.5 | Sie entsorgen die Reststoffe nach der Wartung umweltgerecht. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 2.3.6 | Sie führen einfache Reparaturarbeiten an den Maschinen selbständig aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.10: Werkstücke läppen | S | 3.10.9 | Sie führen allfällige Optimierungs- und/oder Korrekturmaßnahmen beim Läppen fachgerecht durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 4.2: Werkstücke auf konventionellen Maschinen polieren | S | 4.2.1 | Sie wählen geeignete WZ und Poliermittel aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 4.2.2 | Sie richten die konventionelle Poliermaschine. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 4.2.3 | Sie kombinieren das WS mit dem passenden Poliermittelträger und Poliermittel. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 4.2.4 | Sie planpolieren das WS nach Vorgaben und Normen. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 4.2.5 | Sie kugelpolieren das WS nach Vorgaben und Normen. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |

5.16 6. Semester:

| | | | | | | |
|----------------------------------|-----|--------|--|--|--|------------------------------------|
| 5.2: Werkstücke beschichten | E/S | 5.2.1 | Sie lokalisieren auf technischen Zeichnungen die zu beschichtenden Flächen. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK in diesem Semester |
| | E/S | 5.2.4 | Sie bestimmen an einem WS die zu beschichtende Seite. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK in diesem Semester |
| | E/S | 5.2.9 | Sie testen die mechanischen Eigenschaften der Beschichtung mit der geeigneten Methode. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK in diesem Semester |
| | E/S | 5.2.10 | Sie entscheiden bei Oberflächenfehlern über das weitere Vorgehen. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK in diesem Semester |
| 6.3: Werkstücke feinkitten | E | 6.3.1 | Sie rüsten den Arbeitsplatz für das Feinkitten. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 4. Semester |
| | E | 6.3.2 | Sie feinkitten optische Einzelteile zu optischen Baugruppen nach Vorgaben. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 4. Semester |
| | E | 6.3.4 | Sie richten das WS beim Feinkitten nach Vorgaben aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 4. Semester |
| | E | 6.3.5 | Sie lösen fehlerhafte Baugruppen / Elemente. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 4. Semester |
| | E | 6.3.6 | Sie halten sich beim Feinkitten an die Arbeitssicherheitsvorschriften. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 4. Semester |
| 6.4: Werkstücke fassen | S | 6.4.1 | Sie rüsten den Arbeitsplatz für das Fassen (Kleben). | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 4. Semester |
| | S | 6.4.2 | Sie fassen (kleben) das WS gemäss den betrieblichen Vorgaben. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 4. Semester |
| | S | 6.4.8 | Sie richten das WS mit geeigneten Hilfs- und Messmitteln aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 6.4.9 | Sie lösen fehlerhafte Baugruppen / Elemente. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 6.4.10 | Sie führen allfällige Optimierungs- und/oder Korrekturmassnahmen beim Fassen (Kleben) fachgerecht durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 4. Semester |
| 7.1: Mechanische Masse bestimmen | S | 7.1.1 | Sie rüsten den Arbeitsplatz für das Messen und Prüfen der mechanischen Masse. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 7.1.2 | Sie messen die mechanische Masse mit dem geeigneten Prüfmittel gemäss der vorgegebenen Norm. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 7.1.4 | Sie messen den Zentrierfehler bei Linsen mit dem geeigneten Messmittel. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 7.1.5 | Sie entscheiden über das weitere vorgehen nach dem Messen der mechanischen Masse. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 7.1.6 | Sie füllen das Prüfprotokoll nach dem Messen der mechanischen Masse bei Bedarf aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 2. Semester |

5.17 6. Semester:

| | | | | | | |
|---------------------------|---|-------|---|--|--|--|
| 7.3: Passfehler bestimmen | S | 7.3.1 | Sie rüsten den Arbeitsplatz für die Prüfung und Messung der Passfehlers. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 7.3.2 | Sie evaluieren den Passfehler mit dem Probeglas. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 7.3.3 | Sie messen den Passfehler mit dem Interferometer. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 7.3.4 | Sie interpretieren ein Interferogramm korrekt. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 7.3.5 | Sie entscheiden nach der Prüfung des Passfehlers über das weitere Vorgehen. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 7.3.6 | Sie füllen das Prüfprotokoll nach der Prüfung des Passfehlers bei Bedarf aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 7.3.7 | Sie halten sich im Prozess an die vorgegebene Normen. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |

5.18 7. Semester:

| Handlungskompetenz | Ausbildungs-schritt | LZ-Num-mer | Leistungsziel | Beurteilung | | Bemerkung /Massnahme |
|--|---------------------|------------|---|--|--|----------------------|
| | | | | Berufsbild-ner/in Betrieb | Lernende/r | |
| 1.1: Innerbetriebliche Abläufe festlegen | S | 1.1.1 | Sie erklären innerbetriebliche Abläufe. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 1.1.2 | Sie legen die innerbetrieblichen Abläufe auftragsbezogen fest. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 1.1.10 | Sie beurteilen die innerbetrieblichen Fertigungsmöglichkeiten auf Vor- und Nachteile. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 1.1.12 | Sie wenden auch englischsprachige Normen an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 2.4: Prüfmittel unterhalten | S | 2.4.1 | Sie pflegen die gebrauchten Prüfmittel nach betrieblichen Anweisungen. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 2.4.2 | Sie führen Zwischenprüfungen an Prüfmitteln durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 2.4.3 | Sie verwenden geprüfte und freigegebene Prüfmittel. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.1: Werkstücke trennschleifen | S | 3.1.3 | Sie führen allfällige Optimierungs- und/oder Korrekturmassnahmen beim Trennschleifen fachgerecht durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.1.5 | Sie zählen die verschiedenen Parameter für die Bestellung einer Trennschleifscheibe auf. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.3: Werkstücke bohrschleifen | S | 3.3.3 | Sie führen allfällige Optimierungs- und/oder Korrekturmassnahmen beim Bohrschleifen fachgerecht durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.3.4 | Sie beschreiben die verschiedenen Parameter für die Bestellung eines Bohrschleifwerkzeugs. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.5: Werkstücke formschleifen | S | 3.5.1 | Sie rüsten die geeignete Schleifmaschine. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.5.3 | Sie schleifen das WS gemäss Vorgaben. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.5.10 | Sie rüsten die CNC-Maschine. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.5.11 | Sie führen allfällige Optimierungs- und/oder Korrekturmassnahmen beim Formschleifen fachgerecht durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.5.12 | Sie zählen die verschiedenen Parameter für die Bestellung eines Formschleifwerkzeugs auf. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.6: Werkstücke rundschleifen | S | 3.6.1 | Sie rüsten die Rundschleifmaschine. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.6.2 | Sie rundschleifen das WS, gemäss Vorgaben. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.6.3 | Sie führen allfällige Optimierungs- und/oder Korrekturmassnahmen beim Rundschleifen fachgerecht durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |

5.19 7. Semester:

| | | | | | | |
|--|---|--------|--|--|--|--|
| 3.7: Werkstücke kittzentrieren | S | 3.7.1 | Sie wählen geeignete Einzeltragkörper aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.7.2 | Sie kontrollieren die Einzeltragkörper. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.7.3 | Sie korrigieren bei Bedarf die Einzeltragkörper. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.7.4 | Sie rüsten die Zentrierschleifmaschine. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.7.5 | Sie zentrieren WS. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.7.9 | Sie kittzentrierschleifen das WS nach Vorgaben. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.7.11 | Sie führen allfällige Optimierungs- und/oder Korrekturmaßnahmen beim kittzentrierschleifen fachgerecht durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.8: Werkstücke spannzentrieren | S | 3.8.1 | Sie wählen geeignete Spannglocken und notwendiges Richtverfahren aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.8.2 | Sie kontrollieren die Spannglocken. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.8.3 | Sie korrigieren bei Bedarf die Spannglocken. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.8.4 | Sie rüsten die Spannzentrierschleifmaschinen. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.8.6 | Sie zentrieren WS mit dem geeigneten Richtverfahren. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.8.7 | Sie spannzentrierschleifen das WS nach Vorgaben. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.8.8 | Sie führen allfällige Optimierungs- und/oder Korrekturmaßnahmen beim Spannzentrierschleifen fachgerecht durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 3.9: Werkstückflächen schleifen | S | 3.9.4 | Sie führen allfällige Optimierungs- und Korrekturmaßnahmen beim Plan- und Kugelschleifen fachgerecht durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 3.9.5 | Sie zählen die verschiedenen Parameter für die Bestellung eines Plan- und Kugelschleifwerkzeugs auf. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| 4.1: Werkstücke auf CNC-Maschinen polieren | S | 4.1.1 | Sie wählen die geeignete CNC-Maschine und die dazu benötigten WZ aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 4.1.2 | Sie rüsten die CNC-Poliermaschine. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 4.1.4 | Sie polieren das WS nach Vorgaben. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 4.1.6 | Sie führen allfällige Optimierung- und/oder Korrekturmaßnahmen beim CNC-Polieren fachgerecht durch. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | S | 4.1.7 | Sie wenden beim polieren auf CNC-Maschinen die Arbeitssicherheitsvorschriften korrekt an. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |

5.20 7. Semester:

| | | | | | | |
|----------------------------|---|-------|--|--|--|--------------------------------|
| 6.3: Werkstücke feinkitten | S | 6.3.1 | Sie rüsten den Arbeitsplatz für das Feinkitten. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 4. Semester |
| | S | 6.3.2 | Sie feinkitten optische Einzelteile zu optischen Baugruppen nach Vorgaben. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 4. Semester |
| | S | 6.3.4 | Sie richten das WS beim Feinkitten nach Vorgaben aus. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 4. Semester |
| | S | 6.3.5 | Sie lösen fehlerhafte Baugruppen / Elemente. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 4. Semester |
| | S | 6.3.6 | Sie halten sich beim Feinkitten an die Arbeitssicherheitsvorschriften. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | ÜK zu dieser HK im 4. Semester |

5.21 8. Semester:

| | | | | Beurteilung | | |
|--------------------|--------------------|-----------|---------------|--|--|-----------------------|
| Handlungskompetenz | Ausbildungsschritt | LZ-Nummer | Leistungsziel | Berufsbildner/in Betrieb | Lernende/r | Bemerkung / Massnahme |
| | | | | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |