

Qualifikationsverfahren  
Individuelle Praktische Arbeit  
Anmeldeformular / Prüfungseingabe



Lehrberuf: Feinwerkoptiker/in EFZ

Kandidat: \_\_\_\_\_ Kandidaten-Nr.: \_\_\_\_\_

Schultage:          
Mo Di Mi Do Fr J N  
BMS

Lehrbetrieb: \_\_\_\_\_  
Adresse: \_\_\_\_\_ Tel. G.: \_\_\_\_\_

E-Mail: \_\_\_\_\_  
Vorgesetzte Fachkraft: \_\_\_\_\_ Tel. dir.: \_\_\_\_\_

E-Mail: \_\_\_\_\_  
Hauptexperte: \_\_\_\_\_ Tel. dir.: \_\_\_\_\_

Nebenexperte: \_\_\_\_\_ Tel. dir.: \_\_\_\_\_

Chefexperte: Lucija Vlahovic Tel. dir.: 071/ 747 04 19

Starttermin: \_\_\_\_\_

vorgeschlagene Vorgabezeit vorgesetzte Fachkraft: \_\_\_\_\_

Festgelegte Vorgabezeit Experten-Team: \_\_\_\_\_

Laufweg	Datum	Unterschrift
Vorgesetzte Fachkraft Prüfungsbedingungen gelesen und Aufgabe definiert:		
Kandidat mit Aufgabe einverstanden:		
Hauptexperte eingesehen:		
Chefexperte Aufgabe freigegeben:		
Vorgesetzte Fachkraft Genehmigung zurück erhalten:		

<sup>1</sup> Aus Gründen der Lesbarkeit, wird für Prüfungskandidatinnen, Expertinnen usw. die männliche Form verwendet  
Anmeldeformular / Prüfungseingabe      QV: Feinwerkoptiker/in EFZ      CPEX: L.Vlahovic

**Qualifikationsverfahren  
Individuelle Praktische Arbeit  
Anmeldeformular / Prüfungseingabe**



Lehrberuf: Feinwerkoptiker/in EFZ

Beschreibung der IPA

Bereich der IPA:

- |                                    |  |                                     |
|------------------------------------|--|-------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> AVOR      | <input type="checkbox"/> Vorbearbeitung    | <input type="checkbox"/> Planoptik  |
| <input type="checkbox"/> Rundoptik | <input type="checkbox"/> Zentrierschleifen | <input type="checkbox"/> Feinkitten |
| <input type="checkbox"/> Montage   | <input type="checkbox"/> Beschichtung      | <input type="checkbox"/> _____      |

Stückzahl: \_\_\_\_\_ Material, Glassorte: \_\_\_\_\_ Vorgabezeit: \_\_\_\_\_

Ausgangsmaterial (Block, Streifen, Pressling, ...): \_\_\_\_\_

Anzahl Flächen die poliert werden: \_\_\_\_\_. Davon werden \_\_\_\_\_ mit CNC-Technik poliert.

Anzahl Werkstücke pro Kopf/Platte: 1. Seite: \_\_\_\_\_ 2. Seite: \_\_\_\_\_ 3. Seite: \_\_\_\_\_  
4. Seite: \_\_\_\_\_ 5. Seite: \_\_\_\_\_ 6. Seite: \_\_\_\_\_  
7. Seite: \_\_\_\_\_ 8. Seite: \_\_\_\_\_ 9. Seite: \_\_\_\_\_

Toleranzen:

- Oberflächenformabweichung (von-bis): \_\_\_\_\_
- Oberflächenunvollkommenheit: \_\_\_\_\_
- Zentrierfehler/Winkelfehler: \_\_\_\_\_
- Mechanische Masse \_\_\_\_\_
- Ungefähre Grösse des Werkstücks \_\_\_\_\_

Bemerkungen / Welche Fertigungsschritte werden vom Kandidaten nicht selbstständig durchgeführt:

---

---

---

---

---

---

---