

Kompetenzen-Ressourcen-Katalog

Mechanikpraktikerin EBA / Mechanikpraktiker EBA
Praticienne en mécanique AFP / Praticien en mécanique AFP
Aiuto meccanica CFP / Aiuto meccanico CFP
Mechanical Assistant, Federal Certificate of Vocational Education and Training (VET)

Version 2.0 vom 30. November 2015

Inhaltsverzeichnis

Handlungskompetenzen der Basisausbildung	2/38
Handlungskompetenzen der Ergänzungsausbildung	15/38
Handlungskompetenzen der Schwerpunktausbildung	18/38
Ressourcen Berufsfachschule	32/38
Methodische und soziale Ressourcen	36/38
Ressourcen der Arbeitssicherheit, des Gesundheitsschutzes und des Umweltschutzes/Ressourceneffizienz	37/38
Liste der verwendeten Abkürzungen	38/38

Die Ressourcen sind auf drei Ebenen beschrieben:

Ebene	Beispiel
1. Ebene: Bereiche	MPB1: Manuelle Fertigungstechnik
2. Ebene: Themen	MPB1.1: Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz, Umweltschutz
3. Ebene: Präzisierung der Ressourcen	Gefahren am Arbeitsplatz erkennen und beschreiben

Kompetenzen-Ressourcen-Katalog

Mechanikpraktikerin EBA / Mechanikpraktiker EBA
Praticienne en mécanique AFP / Praticien en mécanique AFP
Aiuto meccanica CFP / Aiuto meccanico CFP
**Mechanical Assistant, Federal Certificate of Vocational Education
and Training (VET)**

Version 2.0 vom 30. November 2015

Handlungskompetenzen der Basisausbildung

b.1 Werkstücke manuell fertigen

	Mechanikpraktiker/in Basisausbildung Manuelle Fertigungstechnik Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname:			
		Name:			
b.1	Handlungskompetenz Werkstücke manuell fertigen				
	Beispielhafte Situation Thomas erhält den Auftrag, Teile manuell zu fertigen. Die Fertigung umfasst Arbeiten mit Handwerkzeugen und den Einsatz von Bohrmaschinen. In den Auftragsdokumenten sind die Werkstoffe, die Prüf- und Messwerkzeuge sowie die Prüfprotokolle vorgegeben. Er studiert den Arbeitsauftrag und die Fertigungsdokumente und erstellt einen Arbeitsplan. Er wählt die vorgegebenen Bearbeitungswerkzeuge und Spannmittel aus und bestimmt die Schnittdaten. Thomas richtet den Arbeitsplatz ein, indem er die Handwerkzeuge bereitlegt, die Spannmittel und Bearbeitungswerkzeuge und auf der Bohrmaschine montiert und wo notwendig ausrichtet. Bevor er mit der Fertigung beginnt, stellt er sicher, dass er die Funktionen der Bohrmaschine kennt und er bei der Fertigung der Teile die Sicherheitsvorschriften einhalten kann. Gemäss Arbeitsplan fertigt er die Teile. Er prüft die gefertigten Teile mit den Mess- und Prüfmitteln und dokumentiert die Prüfergebnisse im Prüfprotokoll.	Handlungsbogen – Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheits- und Umweltschutz einhalten – Ökologische Aspekte berücksichtigen – Arbeitsauftrag verstehen – Arbeitsablauf planen – Werk- und Hilfsstoffe bereitstellen – Material bereitstellen – Bohrmaschine vorbereiten – Werkzeuge und Spannmittel einsetzen – Werkstücke manuell fertigen – Qualität prüfen und dokumentieren			
	Handlungskompetenz erreicht: Datum Visum Lernende/r	Legende BA: Basisausbildung ÜK: Überbetriebliche Kurse (Dauer in Tagen) E: Einführen A: Anwenden für den Aufbau der HK			
	Datum Visum Berufsbildner/in				
ID	Ressourcen	Lernstatus			
		ÜK	BA		
		Visum Lernender	Visum Lernender		
MPB1	Manuelle Fertigungstechnik		14		
MPB1.1	Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz, Umweltschutz	A		E	
	Gefahren am Arbeitsplatz erkennen und beschreiben				
	Die im Betrieb wichtigen Bestimmungen zur Arbeitssicherheit beschreiben und einhalten				
	Im Betrieb vorhandene Gefahrenzeichen richtig interpretieren und sich entsprechend verhalten				
	Persönliche Schutzausrüstung einsetzen				
	Betriebsspezifische Hebe- und Transportgeräte sicher einsetzen				
	Sich bei Unfällen und im Brandfall richtig verhalten können				
	Erste-Hilfe-Massnahmen in Notfällen ergreifen können				
	Eigenen Arbeitsplatz nach Vorgaben ergonomisch richtig und sinnvoll einrichten				
	Im Betrieb vorhandene gesundheitsgefährdende Stoffe richtig einsetzen und entsorgen				
MPB1.2	Arbeitsorganisation und Arbeitsabläufe	A		E	
	Eigenen Arbeitsplatz nach Vorgaben zweckmässig einrichten und in Ordnung halten				
	Mit der Organisation des Betriebs und den Arbeitsabläufen im eigenen Arbeitsbereich vertraut sein				
	Auftragsunterlagen verstehen und umsetzen				
	Kontrollen nach Vorgaben durchführen				
	Auftragsdokumente ausfüllen				
MPB1.3	Werkstoffe, Betriebs- und Hilfsstoffe	A		E	
	Eigenschaften der im Betrieb verwendeten Werkstoffe bezüglich Verarbeitung und Anwendung beschreiben				
	Werkstoffe unterscheiden und nach Vorgaben (z.B. Stückliste) bereitstellen				
	Kühl- und Schmierstoffe unterscheiden und Verwendungszweck nennen				
	Betriebsmittel, Werk- und Hilfsstoffe nach Vorgaben ökologisch einsetzen und entsorgen				
MPB1.4	Manuelle Grundfertigkeiten	E		A	
	Fertigungsunterlagen wie Aufträge, Zeichnungen und Stücklisten lesen und umsetzen				
	Handwerkzeuge und Hilfsmittel für Anreissen, Körnen, Kennzeichnen, Biegen, Sägen, Feilen, Entgraten, Bohren, Senken und Gewindeschneiden benennen und auswählen				
	Handgeführte Maschinen, deren Zubehör und Einsatzmöglichkeiten beschreiben				
	Schnittgeschwindigkeiten aus Tabellen ermitteln				
	Werkstücke anreissen, körnen und kennzeichnen				
	Länge an Werkstücken nach Riss sägen				
	Freistellungen wie Radien und Facetten feilen				
	Werkstücke entgraten				
	Werkzeuge anhand von Werkzeuglisten vorbereiten				
	Werkzeuge bezüglich Zustand und Verschleiss beurteilen				
	Werkzeuge pflegen und unterhalten				

ID	Ressourcen	Lernstatus			
		ÜK		BA	
MPB1.5	Bohren	E		A	
	Hauptbestandteile einer Bohrmaschine beschreiben				
	Bohrmaschine reinigen, pflegen und unterhalten				
	Spannmittel richtig einsetzen				
	Durchgangs- und Sacklöcher bohren, aufbohren und senken				
MPB1.6	Gewindeschneiden	E		A	
	Gewindearten und Gewindenormung unterscheiden				
	Gewinde mit Gewindebohrer herstellen				
	Gewinde mit Grenzlehrdorn prüfen				
MPB1.7	Schraubverbindungen	E		A	
	Schraubverbindungen und Schraubensicherungen benennen und deren Anwendungen beschreiben				
	Werkzeuge und Hilfsmittel zur Herstellung von Schraubverbindungen unterscheiden				
	Bauteile verschrauben und sichern				
MPB1.8	Oberflächenbehandlung und Korrosionsschutz	E		A	
	Betriebsüblichen Korrosionsschutz anwenden				
MPB1.9	Messen und Prüfen	E		A	
	Messschieber und Grenzlehren benennen und deren Einsatz erklären				
	Mit Noniusprinzip Werte richtig ablesen				
	Mess- und Prüfmittel entsprechend der verlangten Genauigkeit einsetzen				
	Resultate von Messungen und Prüfungen dokumentieren				

	Mechanikpraktiker/in ÜK-Wahlpflichtkurse Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname:	
	Ressourcen erreicht: Datum Visum Lernende/r	Name:	
	Datum Visum Berufsbildner/in	Legende BA: Basisausbildung ÜK: Überbetriebliche Kurse (Dauer in Tagen) E: Einführen A: Anwenden für den Aufbau der HK	
ID	Ressourcen	Lernstatus	
		ÜK	BA
		Visum Lernender	Visum Lernender
MPS1	Drehen (Wahlpflicht)	14	
MPS1.1	Massnahmen der Arbeitssicherheit anwenden	E	A
	Gefahren am Arbeitsplatz erkennen und beschreiben		
	Persönliche Schutzausrüstung einsetzen		
	Betriebsspezifische Hebe- und Transportgeräte sicher einsetzen		
MPS1.2	Werkzeuge auswählen und vorbereiten	E	A
	Drehwerkzeuge für verschiedene Verwendungszwecke und Werkstoffe benennen und auswählen		
	Frei-, Keil- und Spanwinkel bezeichnen		
	Drehwerkzeuge bezüglich Zustand und Verschleiss beurteilen		
	Vorgegebene Spannmittel für Drehwerkzeuge einsetzen		
MPS1.3	Werkzeugmaschinen benennen	E	A
	Funktionsgruppen und Aufbau der Werkzeugmaschine benennen und deren Funktion erläutern		
MPS1.4	Betriebsbereitschaft erstellen	E	A
	Drehmaschine einrichten und Arbeitsplatz vorbereiten		
	Schutzeinrichtungen an der Drehmaschine überprüfen		
MPS1.5	Technologiedaten für die Zerspangung bestimmen und einstellen	E	A
	Schnittgeschwindigkeiten, Vorschübe und Spantiefen mit Hilfe von Tabellen unter Anleitung bestimmen und an der Werkzeugmaschine einstellen		
MPS1.6	Werkstücke aufspannen	E	A
	Spannmittel für Werkstücke montieren		
	Werkstücke rundrichten und spannen		
MPS1.7	Einsetzen der Werkzeuge	E	A
	Werkzeuge unter Berücksichtigung der Werkstoffe und Bearbeitungsart auswählen und montieren		
MPS1.8	Mit konventionellen Werkzeugmaschinen Werkstücke aussendrehen	E	A
	Aussenkonturen bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit in der Rauheitsklasse von Ra 3,2 und Allgmeintoleranz DIN ISO 2768 c drehen		
	Aussenkonturen bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit in der Rauheitsklasse von Ra 1,6 und Allgmeintoleranz DIN ISO 2768 m drehen		
	Tolerierte Durchmesser innerhalb der geforderten Toleranz IT 9 drehen		
	Tolerierte Durchmesser innerhalb der geforderten Toleranz IT 8 drehen		
	Aussengewinde mit Schneideisen schneiden		
	Werkstücke ein- und abstechen		
MPS1.9	Mit konventionellen Werkzeugmaschinen Werkstücke innendrehen	E	A
	Innenkonturen bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit in der Rauheitsklasse von Ra 3,2 und Allgmeintoleranz DIN ISO 2768 c drehen		
	Innenkonturen bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit in der Rauheitsklasse von Ra 1,6 und Allgmeintoleranz DIN ISO 2768 m drehen		
	Tolerierte Durchmesser innerhalb der Toleranz IT 10 drehen		
	Tolerierte Durchmesser innerhalb der Toleranz IT 9 drehen		
	Mit Zentrierbohrer zentrieren		
	Innengewinde mit Gewindebohrer schneiden		
MPS1.10	Mess- und Prüfmittel handhaben, Resultate dokumentieren	E	A
	Mess- und Prüfmittel wie Messschieber, Messschraube und Grenzlehrdorn benennen		
	Mess- und Prüfmittel kontrollieren und einsetzen		
	Geometrische Tolerierungen wie Ebenheit, Rundheit und Rechtwinkligkeit prüfen		
	Vorgegebene Mess- und Prüfprotokolle ausfüllen		

	Mechanikpraktiker/in ÜK-Wahlpflichtkurse Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname:	
	Ressourcen erreicht: Datum Visum Lernende/r	Name:	
	Datum Visum Berufsbildner/in	Legende BA: Basisausbildung ÜK: Überbetriebliche Kurse (Dauer in Tagen) E: Einführen A: Anwenden für den Aufbau der HK	
ID	Ressourcen	Lernstatus	
		ÜK	BA
		Visum Lernender	Visum Lernender
MPS2	Fräsen (Wahlpflicht)	14	
MPS2.1	Massnahmen der Arbeitssicherheit anwenden	E	A
	Gefahren am Arbeitsplatz erkennen und beschreiben		
	Persönliche Schutzausrüstung einsetzen		
	Betriebsspezifische Hebe- und Transportgeräte sicher einsetzen		
MPS2.2	Werkzeuge auswählen und vorbereiten	E	A
	Fräswerkzeuge für verschiedene Verwendungszwecke und Werkstoffe benennen		
	Schneidengeometrie an Fräswerkzeugen bezeichnen		
	Fräswerkzeuge bezüglich Zustand und Verschleiss beurteilen		
	Vorgegebene Spannmittel für Fräswerkzeuge einsetzen		
MPS2.3	Werkzeugmaschinen benennen	E	A
	Funktionsgruppen und Aufbau der Fräsmaschine benennen und deren Funktion erläutern		
MPS2.4	Betriebsbereitschaft erstellen	E	A
	Fräsmaschine einrichten und Arbeitsplatz vorbereiten		
	Schutzeinrichtungen an der Fräsmaschine überprüfen		
MPS2.5	Technologiedaten für die Zerspanung bestimmen und einstellen	E	A
	Schnittgeschwindigkeiten, Vorschübe und Spantiefen mit Hilfe von Tabellen bestimmen und an der Werkzeugmaschine einstellen		
MPS2.6	Werkstücke aufspannen	E	A
	Spannmittel für Werkstücke montieren		
	Werkstücke ausrichten und spannen		
MPS2.7	Werkzeuge einsetzen	E	A
	Werkzeuge unter Berücksichtigung der Werkstoffe und Bearbeitungsart auswählen und montieren		
MPS2.8	Mit konventionellen Werkzeugmaschinen ebene Flächen bearbeiten	E	A
	Umfangs- und Stirnfräsen		
	Taschen, Absätze und Nuten fräsen		
	Werkstücke in Allgemeintoleranz DIN ISO 2768 m eben, winklig und parallel bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit in der Rauheitsklasse Ra 3,2 fräsen		
	Werkstücke in Allgemeintoleranz DIN ISO 2768 m eben, winklig und parallel bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit in der Rauheitsklasse Ra 1,6 fräsen		
	Werkstücke innerhalb einer Grundtoleranz von IT 9 fräsen		
	Werkstücke innerhalb einer Grundtoleranz von IT 8 fräsen		
MPS2.9	Mess- und Prüfmittel handhaben, Resultate dokumentieren	E	A
	Mess- und Prüfmittel wie Messschieber und Messschraube benennen		
	Mess- und Prüfmittel kontrollieren und einsetzen		
	Geometrische Tolerierungen wie Ebenheit, Parallelität und Rechtwinkligkeit prüfen		
	Vorgegebene Mess- und Prüfprotokolle ausfüllen		

	Mechanikpraktiker/in ÜK-Wahlpflichtkurse Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname:	
	Ressourcen erreicht: Datum Visum Lernende/r Datum Visum Berufsbildner/in	Legende BA: Basisausbildung ÜK: Überbetriebliche Kurse (Dauer in Tagen) E: Einführen A: Anwenden für den Aufbau der HK	
ID	Ressourcen	Lernstatus	
		ÜK	BA
		Visum Lernender	Visum Lernender
MPS3	Fügen (Wahlpflicht)	14	
MPS3.1	Massnahmen der Arbeitssicherheit anwenden	E	A
	Gefahren am Arbeitsplatz erkennen und beschreiben		
	Persönliche Schutzausrüstung einsetzen		
	Betriebsspezifische Hebe- und Transportgeräte sicher einsetzen		
MPS3.2	Lösbare Verbindungen unterscheiden, herstellen	E	A
	Verbindungselemente und -techniken benennen und deren Anwendungen beschreiben		
	Maschinen, Geräte, Hilfsmittel und Hilfsstoffe zur Herstellung von lösbaren Verbindungen unterscheiden		
	Bauteile verschrauben und sichern		
	Bauteile verstiften		
	Bauteile verschiedener Werkstoffe mit Verbindungselementen wie Schrauben, Stiften, Muttern, Sicherungselementen, Schnellverschlüssen verbinden		
MPS3.3	Nicht lösbare Verbindungen erstellen	E	A
	Fügetechniken benennen und deren Anwendungen beschreiben		
	Geräte, Hilfsmittel und Hilfsstoffe zur Herstellung von nicht lösbaren Verbindungen unterscheiden		
	Fügeverbindungen vorbereiten		
	I- und Kehlnähte an unlegierten Stahlblechen bis 3 mm Wandstärke und Profilen in Position PA und PB (ISO 6947) Gasschmelzschiessen		
	I-, V- und Kehlnähte an unlegierten und legierten Stahlteilen mit einem elektrischen Schweißverfahren erstellen		
	Fügeverbindungen richten		
	Fügeverbindungen nachbehandeln wie bürsten, schleifen, beizen		
	Gebräuchlichste Nietarten unterscheiden und deren Anwendungen aufzählen		
	Einfache Nietverbindungen herstellen		
	Bauteile aus metallischen und nichtmetallischen Werkstoffen kleben		
MPS3.4	Mess- und Prüfmittel handhaben, Resultate dokumentieren	E	A
	Mess- und Prüfmittel wie Massstab, Messschieber, Universalwinkelmesser, Flachwinkel, Schweißnahtlehren benennen		
	Mess- und Prüfmittel kontrollieren und einsetzen		
	Ebenheit und Winkligkeit von Flächen nach dem Lichtspaltverfahren prüfen		
	Geometrische Tolerierungen wie Ebenheit, Parallelität und Rechtwinkligkeit prüfen		
	Funktionen wie Zusammenpassen der Werkstücke, vorgeschriebene Spalte und Abstände, Winkel zueinander überprüfen		
	Vorgegebene Mess- und Prüfprotokolle ausfüllen		

	Mechanikpraktiker/in ÜK-Wahlpflichtkurse Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname:	
	Ressourcen erreicht: Datum Visum Lernende/r	Name:	
	Datum Visum Berufsbildner/in	Legende BA: Basisausbildung ÜK: Überbetriebliche Kurse (Dauer in Tagen) E: Einführen A: Anwenden für den Aufbau der HK	
ID	Ressourcen	Lernstatus	
		ÜK	BA
		Visum Lernender	Visum Lernender
MPS4	Montieren (Wahlpflicht)	14	
MPS4.1	Massnahmen der Arbeitssicherheit anwenden	E	A
	Gefahren am Arbeitsplatz erkennen und beschreiben		
	Persönliche Schutzausrüstung einsetzen		
	Betriebsspezifische Hebe- und Transportgeräte sicher einsetzen		
MPS4.2	Nicht lösbare Verbindungen erstellen	E	A
	Geräte und Hilfsmittel zur Herstellung von nicht lösbaren Verbindungen unterscheiden		
	Gebräuchlichste Nietarten unterscheiden und deren Anwendungen aufzählen		
	Einfache Nietverbindungen herstellen		
	Bauteile aus metallischen und nichtmetallischen Werkstoffen kleben		
MPS4.3	Bauelemente benennen	E	A
	Geräte und Hilfsmittel für die Montage von Bauelementen benennen		
	Mechanische Bauelemente wie Wälz- und Gleitlager, Wellen-Naben-Verbindungen, Zahnräder, Riemen- und Kettentriebe bzw. deren Elemente beschreiben		
	Pneumatische Bauelemente wie Zylinder und Ventile benennen		
	Elektrische Bauelemente wie Schalter, Schutzapparate, Lampen, Antriebe und Sensoren benennen		
	Elektrische Leiter wie Drähte, Litzen und Kabel unterscheiden		
	Betriebsspezifische Vorschriften des Personen- und Sachschutzes beschreiben und einhalten		
MPS4.4	Montageunterlagen interpretieren	E	A
	Funktionsweise von Baugruppen aus Montageunterlagen erkennen und beschreiben		
	Bauteile und Elemente, Werkzeuge und Hilfsmittel aufgrund von Fertigungsunterlagen wie Aufträgen, Zusammenstellungszeichnungen und Stücklisten vorbereiten und rüsten		
MPS4.5	Baugruppen montieren, einstellen	E	A
	Form- und kraftschlüssige Wellen-Naben-Verbindungen wie Federkeile und Spannhülsen montieren		
	Wälz- und Gleitlager ein- und ausbauen		
	Riemen- oder Kettentriebe montieren und Riemen-, bzw. Kettenspannung einstellen		
	Baugruppen ausrichten und verstiften		
MPS4.6	Mess- und Prüfmittel handhaben, Resultate dokumentieren	E	A
	Mess- und Prüfmittel wie Massstab, Messschieber, Universalwinkelmesser, Flachwinkel, Schweissnahtlehren benennen		
	Mess- und Prüfmittel kontrollieren und einsetzen		
	Ebenheit und Winkligkeit von Flächen nach dem Lichtspaltverfahren prüfen		
	Geometrische Tolerierungen wie Ebenheit, Parallelität und Rechtwinkligkeit prüfen		
	Funktionen wie Zusammenpassen der Werkstücke, vorgeschriebene Spalte und Abstände, Winkel zueinander überprüfen		
	Vorgegebene Mess- und Prüfprotokolle ausfüllen		

	Mechanikpraktiker/in ÜK-Wahlpflichtkurse Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname:	
	Ressourcen erreicht: Datum Visum Lernende/r	Name:	
	Datum Visum Berufsbildner/in	Legende BA: Basisausbildung ÜK: Überbetriebliche Kurse (Dauer in Tagen) E: Einführen A: Anwenden für den Aufbau der HK	
ID	Ressourcen	Lernstatus	
		ÜK	BA
		Visum Lernender	Visum Lernender
MPS5	Instandhalten (Wahlpflicht)	14	
MPS5.1	Massnahmen der Arbeitssicherheit anwenden	E	A
	Gefahren am Arbeitsplatz erkennen und beschreiben		
	Persönliche Schutzausrüstung einsetzen		
	Betriebsspezifische Hebe- und Transportgeräte sicher einsetzen		
MPS5.2	Massnahmen zur Vermeidung von Personen- und Sachschäden umsetzen	E	A
	Vor Instandhaltungsarbeiten Informationen über mögliche Gefahren einholen		
	Instandhaltungsauftrag unter Anleitung planen und Schutzmassnahmen vorbereiten		
	Apparate, Baugruppen, Maschinen oder Anlagen gegen unbefugtes Einschalten sichern, bewegliche Teile in Sicherheitsstellung bringen		
	Instandhaltungsarbeiten nach Plan ausführen		
	Nach Abschluss der Arbeiten die wartungsbedingten Sicherheitseinrichtungen entfernen		
MPS5.3	Wartungsarbeiten ausführen	E	A
	Apparate, Baugruppen, Maschinen oder Anlagen reinigen, schmieren und gegen schädigende Einflüsse schützen		
	Betriebsstoffe wie Öle, Kühl- und Schmierstoffe nach Betriebsanleitungen auffüllen, auswechseln und umweltgerecht entsorgen		
MPS5.4	Inspektionen durchführen	E	A
	Apparate, Baugruppen, Maschinen oder Anlagen nach vorgegebenen Kriterien inspizieren		
	Ergebnisse von Inspektionen in vorgegebenen Prüfprotokollen dokumentieren		
MPS5.5	Instandsetzungsarbeiten ausführen	E	A
	Vorbeugende Instandsetzungsarbeiten an Apparaten, Baugruppen, Maschinen oder Anlagen unter Anleitung durchführen		
	Reparaturarbeiten unter Anleitung fachgerecht ausführen		
MPS5.6	Mess- und Prüfmittel handhaben, Resultate dokumentieren	E	A
	Mess- und Prüfmittel wie Massstab, Messschieber, Universalwinkelmesser, Flachwinkel, Schweissnahtlehren benennen		
	Mess- und Prüfmittel kontrollieren und einsetzen		
	Geometrische Tolerierungen wie Ebenheit, Parallelität und Rechtwinkligkeit prüfen		
	Funktionen wie Zusammenpassen der Werkstücke, vorgeschriebene Spalte und Abstände, Winkel zueinander überprüfen		
	Vorgegebene Mess- und Prüfprotokolle ausfüllen		

	Mechanikpraktiker/in ÜK-Wahlpflichtkurse Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname:	
	Ressourcen erreicht: Datum Visum Lernende/r	Name:	
	Datum Visum Berufsbildner/in	Legende BA: Basisausbildung ÜK: Überbetriebliche Kurse (Dauer in Tagen) E: Einführen A: Anwenden für den Aufbau der HK	
ID	Ressourcen	Lernstatus	
		ÜK	BA
		Visum Lernender	Visum Lernender
MPS6	Elektrische Montage- und Verbindungstechnik (Wahlpflicht)	14	
MPS6.1	Vorschriften der Arbeitssicherheit anwenden	E	A
	Gefahren des elektrischen Stromes kennen		
	Massnahmen Erste Hilfe bei Elektrounfällen erklären		
	Schutzmassnahmen zur Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutzes treffen		
MPS6.2	Arbeitsauftrag umsetzen	E	A
	Auftragsabwicklung und die dazugehörigen Dokumente beschreiben		
	Vorgehen erfassen und verstehen		
MPS6.3	Mechanische Verbindungselemente auswählen und handhaben	E	A
	Spezialschrauben wie Blechschrauben, Schrauben, Kunststoffe und Schneischrauben unterscheiden und ihre Verwendung kennen		
	Anwendungsbereich von Nieten und Poppnieten nennen		
	Nichtlösbare Verbindungen und ihr Einsatzgebiet nennen		
MPS6.4	Werkzeuge und Hilfsmittel auswählen und handhaben	E	A
	Montagewerkzeuge wie Schraubenzieher, Schraubenschlüssel, Drehmomentschlüssel und Zangen benennen und ihre Verwendung kennen		
	Schneid- und Abisolierwerkzeuge benennen und deren Verwendung kennen		
	Crimp- und Presswerkzeuge entsprechend den Kabelschuhen und Hülsen beschreiben und unterscheiden		
	Werkzeuge und Hilfsmittel für die Montage von Baugruppen benennen		
	Lötwerkzeuge und Löthilfsmittel benennen und unter ökologischen Aspekten anwenden		
	Werkzeuge auf Zustand und Verschleiss beurteilen		
MPS6.5	Geräte und Bauelemente montieren und handhaben	E	A
	Unter Anleitung oder nach einfachen Zeichnungen Geräte und Bauelemente montieren		
	Geräte und Bauelemente nach Vorgaben kennzeichnen		
	Verdrahten von einfachen Steuerungsaufbauten nach Vorgaben		
MPS6.6	Lötverbindungen nennen	E	A
	Lötvorgang beschreiben		
MPS6.7	Leiter-, Kabelarten unterscheiden	E	A
	Leiterarten wie Draht, Draht lackisoliert, Draht kunststoffisoliert und Litze unterscheiden		
	Aderbezeichnung erkennen und unterscheiden		
	Kabelarten unterscheiden		
MPS6.8	Elektrische Verbindungen unterscheiden, herstellen und prüfen	E	A
	Einfache Fertigungsunterlagen für Kabelkonfektion lesen und interpretieren		
	Geschirmte / Ungeschirmte Kabel ablängen, abmanteln sowie Drähte und Litzen abisolieren		
	Gebräuchlichste Verbindungen wie Löt-, Schraub-, Crimp-, Press-, Schneid-, Klemmverbindungen unterscheiden, einsetzen und prüfen		
	Anschlüsse von Kabeln und Leitern bezeichnen		
	Prüfen der gebräuchlichsten Verbindungstechniken		
MPS6.9	Mess- und Prüfmittel handhaben, Resultate dokumentieren	E	A
	Mess- und Prüfmittel wie Multimeter benennen		
	Mess- und Prüfmittel einstellen und einsetzen		
	Vorgegebene Prüfdokumente handhaben und Prüfergebnisse im Prüfprotokoll dokumentieren		

	Mechanikpraktiker/in ÜK-Wahlpflichtkurse Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname:	
	Ressourcen erreicht: Datum Visum Lernende/r Datum Visum Berufsbildner/in	Name:	
		Legende BA: Basisausbildung ÜK: Überbetriebliche Kurse (Dauer in Tagen) E: Einführen A: Anwenden für den Aufbau der HK	
ID	Ressourcen	Lernstatus	
		ÜK	BA
		Visum Lernender	Visum Lernender
MPS7	Leiterplatten und Bauteile verarbeiten (Wahlpflicht)	14	
MPS7.1.	Vorschriften der Arbeitssicherheit anwenden	A	E
	Gefahren des elektrischen Stromes nennen		
	Massnahmen Erste Hilfe bei Elektrounfällen erklären		
	Schutzmassnahmen zur Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutzes treffen		
MPS7.2	Arbeitsauftrag umsetzen	A	E
	Auftragsabwicklung und die dazugehörigen Dokumente beschreiben		
	Vorgehen erfassen und verstehen		
MPS7.3	Mechanische Verbindungselemente auswählen und handhaben	E	A
	Spezialschrauben wie Blechschrauben, Schrauben für Kunststoffe und Schneidschrauben unterscheiden und ihre Verwendung kennen		
	Anwendungsbereich von Nieten und Poppnieten nennen		
	Nichtlösbare Verbindungen und ihr Einsatzgebiet nennen		
MPS7.4	Werkzeuge und Hilfsmittel auswählen und handhaben	E	A
	Montagewerkzeuge wie Schraubenzieher, Schraubenschlüssel, Drehmomentschlüssel und Zangen benennen und ihre Verwendung kennen		
	Schneid- und Abisolierwerkzeuge benennen und deren Verwendung kennen		
	Crimp- und Presswerkzeuge entsprechend den Kabelschuhen und Hülsen beschreiben und unterscheiden		
	Werkzeuge und Hilfsmittel für die Montage von Baugruppen benennen		
	Lötwerkzeuge und Löt Hilfsmittel benennen und unter ökologischen Aspekten anwenden		
	Werkzeuge auf Zustand und Verschleiss beurteilen		
MPS7.5	Lötverbindung nennen	E	A
	Eigenschaften und Verwendungsmöglichkeiten beschreiben		
	Lötvorgang beschreiben		
MPS7.6	Leiterplatten, Bauelemente bestücken, löten und prüfen	E	A
	Bauelemente vorbereiten und konfektionieren		
	Leiterplatten und Bauelemente unter Anleitung, beziehungsweise aufgrund von Fertigungsunterlagen bestücken und weiterverarbeiten		
	Leiterplatten löten		
	Nach Anleitung prüfen und nacharbeiten		
MPS7.7	Elektrostatistische Entladung (ESD)	E	A
	Die wichtigsten ESD-Schutzmassnahmen kennen		
	ESD-Schutzmassnahmen anwenden und regelmässig auf ihre Funktion prüfen		
MPS7.8	Mess- und Prüfmittel handhaben, Resultate dokumentieren	E	A
	Mess- und Prüfmittel wie Multimeter benennen		
	Mess- und Prüfmittel einstellen und einsetzen		
	Vorgegebene Prüfdokumente handhaben und Prüfergebnisse im Prüfprotokoll dokumentieren		

	Mechanikpraktiker/in ÜK-Wahlpflichtkurse Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname:	
	Ressourcen erreicht: Datum Visum Lernende/r Datum Visum Berufsbildner/in	Legende BA: Basisausbildung ÜK: Überbetriebliche Kurse (Dauer in Tagen) E: Einführen A: Anwenden für den Aufbau der HK	
ID	Ressourcen	Lernstatus	
		ÜK	BA
		Visum Lernender	Visum Lernender
MPS8	Glas und ähnliche Werkstoffe bearbeiten (Wahlpflicht)	14	
MPS8.1	Vorschriften der Arbeitssicherheit anwenden Gefahren am Arbeitsplatz erkennen und beschreiben Persönliche Schutzausrüstung einsetzen Massnahmen für Erste Hilfe bei Unfällen erklären Schutzmassnahmen zur Arbeitssicherheit und zum Gesundheitsschutz treffen	A	E
MPS8.2	Arbeitsplatz einrichten Auftragsabwicklung beschreiben Verschiedene Gläser und ähnliche Werkstoffe beschreiben Wartungen an Maschinen beschreiben und durchführen Die notwendigen Arbeitsdokumente aufzählen	A	E
MPS8.3	Formen von Werkstücken Die verschiedenen Formverfahren aufzählen und anwenden Die verschiedenen Schleifwerkzeuge anwenden	E	A
MPS8.4	Werkzeuge und Hilfsmittel auswählen und handhaben Werkzeuge und Haltevorrichtungen beschreiben und anwenden Verschiedene Werkzeuge und Hilfsmittel ihrem Verwendungszweck zuordnen Werkstücke für den nächsten internen Schritt vorbereiten	E	A
MPS8.5	Produkte Produkte und deren Eigenschaften beschreiben Einfache optische Systeme erklären	E	A
MPS8.6	Verbinden von Werkstücken Verbindungsarten von Werkstücken für die Fertigung aufzählen und anwenden Verbindungsarten von Werkstücken für die Endmontage aufzählen und anwenden	E	A
MPS8.7	Mess- und Prüfmittel handhaben, Resultate dokumentieren Mess- und Prüfmittel benennen Mess- und Prüfmittel einstellen und einsetzen Vorgegebene Prüfdokumente handhaben und Prüfergebnisse dokumentieren	E	A

	Mechanikpraktiker/in ÜK-Wahlpflichtkurse Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname:	
	Ressourcen erreicht: Datum Visum Lernende/r	Name:	
	Datum Visum Berufsbildner/in	Legende BA: Basisausbildung ÜK: Überbetriebliche Kurse (Dauer in Tagen) E: Einführen A: Anwenden für den Aufbau der HK	
ID	Ressourcen	Lernstatus	
		ÜK	BA
		Visum Lernender	Visum Lernender
MPS9	Décolletageteile konventionell fertigen (Wahlpflicht)	14	
MPS9.1	Vorschriften der Arbeitssicherheit anwenden	A	E
	Gefahren am Arbeitsplatz erkennen und beschreiben		
	Persönliche Schutzausrüstung einsetzen		
	Massnahmen für Erste Hilfe bei Unfällen erklären		
	Schutzmassnahmen zur Arbeitssicherheit und zum Gesundheitsschutz treffen		
MPS9.2	Arbeitsplatz einrichten	A	E
	Auftragsabwicklung beschreiben		
	Verschiedene Werkstoffe und Materialien beschreiben		
MPS9.3	Werkzeuge beurteilen und vorbereiten	E	A
	Drehwerkzeuge für verschiedene Verwendungszwecke und Werkstoffe benennen		
	Drehwerkzeuge bezüglich Zustand und Verschleiss beurteilen		
	Drehwerkzeuge nachschleifen		
MPS9.4	Werkzeugmaschinen benennen	E	A
	Funktionsgruppen und Aufbau der Werkzeugmaschine benennen und deren Funktion erläutern		
MPS9.5	Betriebsbereitschaft erstellen	E	A
	Drehmaschine einrichten und Arbeitsplatz vorbereiten		
	Schutzeinrichtungen an der Drehmaschine überprüfen		
MPS9.6	Werkstücke aufspannen	E	A
	Spannmittel für Werkstücke montieren		
MPS9.7	Einsetzen der Werkzeuge	E	A
	Werkzeuge unter Berücksichtigung der Werkstoffe und Bearbeitungsart richten und montieren		
MPS9.8	Mit konventionellen Werkzeugmaschinen Werkstücke aussendrehen	E	A
	Aussenkonturen drehen nach Vorgaben		
	Tolerierte Durchmesser innerhalb der vorgegebenen Toleranz drehen		
	Aussengewinde mit Schneideisen schneiden		
	Werkstücke ein- und abstechen		
MPS9.9	Mit konventionellen Werkzeugmaschinen Werkstücke innendrehen	E	A
	Innenkonturen drehen nach Vorgaben		
	Tolerierte Durchmesser innerhalb der vorgegebenen Toleranz drehen		
	Zentrieren, bohren und Innengewinde mit Gewindebohrer schneiden		
MPS9.10	Mess- und Prüfmittel handhaben, Resultate dokumentieren	E	A
	Mess- und Prüfmittel wie Messschieber, Messschraube und Grenzlehndorn benennen		
	Messen und Prüfen mit standardisierten Messmittel		
	Vorgegebene Mess- und Prüfprotokolle ausfüllen		

Mechanikpraktiker/in ÜK-Wahlpflichtkurse Version 2.0 vom 30. November 2015		Vorname:	
Ressourcen erreicht: Datum Visum Lernende/r Datum Visum Berufsbildner/in		Legende BA: Basisausbildung ÜK: Überbetriebliche Kurse (Dauer in Tagen) E: Einführen A: Anwenden für den Aufbau der HK	
ID	Ressourcen	Lernstatus	
		ÜK	BA
		Visum Lernender	Visum Lernender
MPS10	Décolletageteile CNC fertigen (Wahlpflicht)	14	
MPS10.1	Vorschriften der Arbeitssicherheit anwenden	A	E
	Gefahren am Arbeitsplatz erkennen und beschreiben		
	Persönliche Schutzausrüstung einsetzen		
	Massnahmen für Erste Hilfe bei Unfällen erklären		
	Schutzmassnahmen zur Arbeitssicherheit und zum Gesundheitsschutz treffen		
MPS10.2	Arbeitsplatz einrichten	A	E
	Auftragsabwicklung beschreiben		
	Verschiedene Werkstoffe und Materialien beschreiben		
MPS10.3	Werkzeuge beurteilen und vorbereiten	E	A
	Drehwerkzeuge für verschiedene Verwendungszwecke und Werkstoffe benennen		
	Drehwerkzeuge bezüglich Zustand und Verschleiss beurteilen		
	Drehwerkzeuge nachschleifen		
MPS10.4	Werkzeugmaschinen benennen	E	A
	Funktionsgruppen und Aufbau der Werkzeugmaschine benennen und deren Funktion erläutern		
MPS10.5	Betriebsbereitschaft erstellen	E	A
	Drehmaschine einrichten und Arbeitsplatz vorbereiten		
	Schutzeinrichtungen an der Drehmaschine überprüfen		
MPS10.6	Werkstücke aufspannen	E	A
	Spannmittel für Werkstücke montieren		
MPS10.7	Einsetzen der Werkzeuge	E	A
	Werkzeuge unter Berücksichtigung der Werkstoffe und Bearbeitungsart richten und montieren		
MPS10.8	Mit CNC-Werkzeugmaschinen Werkstücke aussendrehen	E	A
	Aussenkonturen drehen nach Vorgaben		
	Tolerierte Durchmesser innerhalb der vorgegebenen Toleranz drehen		
	CNC-Programm verstehen und Korrekturen vornehmen		
	Aussengewinde mit Schneideisen schneiden		
	Werkstücke ein- und abstechen		
MPS10.9	Mit CNC-Werkzeugmaschinen Werkstücke innendrehen	E	A
	Innenkonturen drehen nach Vorgaben		
	Tolerierte Durchmesser innerhalb der vorgegebenen Toleranz drehen		
	CNC-Programm verstehen und Korrekturen vornehmen		
	Zentrieren, bohren und Innengewinde mit Gewindebohrer schneiden		
MPS10.10	Mess- und Prüfmittel handhaben, Resultate dokumentieren	E	A
	Mess- und Prüfmittel wie Messschieber, Messschraube und Grenzlehndorn benennen		
	Messen und Prüfen mit standardisierten Messmittel		
	Vorgegebene Mess- und Prüfprotokolle ausfüllen		

Kompetenzen-Ressourcen-Katalog

Mechanikpraktikerin EBA / Mechanikpraktiker EBA
Praticienne en mécanique AFP / Praticien en mécanique AFP
Aiuto meccanica CFP / Aiuto meccanico CFP
**Mechanical Assistant, Federal Certificate of Vocational Education
and Training (VET)**

Version 2.0 vom 30. November 2015

Handlungskompetenzen der Ergänzungsausbildung

- e.1 Firmenspezifische Technologien und Produktkenntnisse anwenden
- e.2 Werkstücke mit numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen nach Vorgaben fertigen

	Mechanikpraktiker/in Ergänzungsausbildung Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname: Name:	
e.1	Handlungskompetenz Firmenspezifische Technologien und Produktkenntnisse anwenden		
	Beispielhafte Situation Beispielhafte Situation wird durch den Anbieter der Bildung in beruflicher Praxis festgelegt.	Handlungsbogen – Der Handlungsbogen wird durch den Anbieter der Bildung in beruflicher Praxis festgelegt.	
	Handlungskompetenz erreicht: Datum Visum Lernende/r Datum Visum Berufsbildner/in	Legende EA: Ergänzungsausbildung ÜK: Überbetriebliche Kurse E: Einführen A: Anwenden für den Aufbau der HK	
ID	Ressourcen	Lernstatus	
		ÜK	BA
		Visum Lernender	Visum Lernender
	Firmenspezifische Technologien und Produktkenntnisse anwenden		
MPE1.1	Firmenspezifische Technologien und Produktkenntnisse	E	A
	Die Ressourcen werden durch den Anbieter der Bildung in beruflicher Praxis festgelegt.		

	Mechanikpraktiker/in Ergänzungsausbildung Fertigung mit CNC-Maschinen Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname: Name:	
e.2	Handlungskompetenz Werkstücke mit numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen nach Vorgaben fertigen		
	Beispielhafte Situation Michel erhält den Auftrag, eine Serie von Teilen auf einer CNC-gesteuerten Werkzeugmaschine herzustellen. Er studiert die Auftrags- und Fertigungsdokumente und plant die Fertigung. Er organisiert die benötigten Werkzeuge, Hilfsmittel sowie Mess- und Kontrollmittel und überprüft das Rohmaterial auf Zustand und Vollständigkeit. Da diese Teile noch nie gefertigt wurden, programmiert sein Vorgesetzter die CNC-Maschine. Gemeinsam richten sie die CNC-Maschine ein, spannen das zu bearbeitende Teil auf und positionieren die Kühlmittelvorrichtung. Vor Beginn der Zerspannung überprüfen sie, ob alle Werkzeuge und Spanmittel richtig montiert sind und kontrollieren nochmals das CNC-Programm. Gemeinsam produzieren sie die ersten Teile und kontrollieren sie auf die vorgegebene Qualität. Michael produziert nun die geforderte Stückzahl. Während dem Bearbeitungsprozess reinigt er die Teile, kontrolliert und konserviert sie. Fortlaufend verpackt er die hergestellten Teile und legt sie in die bereitgestellten Transportbehälter. Bei massiven Abweichungen nimmt er mit dem Vorgesetzten Kontakt auf. Nach der Fertigung erstellt er das Prüfprotokoll und visiert die Auftragsdokumente. Anschliessend schaltet er die Maschine fachgerecht aus und reinigt sie von Kühlmitteln und Spänen. Gemäss den betrieblichen Vorgaben kontrolliert er die Betriebsmittel und füllt diese gegebenenfalls auf. Bei allen Tätigkeiten hält er stets die Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheitsschutz und zum Umweltschutz ein.	Handlungsbogen – Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheits- und Umweltschutz einhalten – Ökologische Aspekte berücksichtigen – Arbeitsauftrag verstehen – Werkzeuge und Messmittel auswählen und vorbereiten – Betriebsbereitschaft erstellen – Werkstück aufspannen und Werkzeuge einsetzen – Werkstücke herstellen – Qualität der Werkstücke prüfen, dokumentieren und verpacken – Arbeitsdokumente ausfüllen	
	Handlungskompetenz erreicht: Datum Visum Lernende/r Datum Visum Berufsbildner/in	Legende EA: Ergänzungsausbildung ÜK: Überbetriebliche Kurse E: Einführen A: Anwenden für den Aufbau des HK	
ID	Ressourcen	Lernstatus	
		ÜK	BA
		Visum Lernender	Visum Lernender
MPE2	Fertigung mit CNC-Maschinen		
MPE2.1	CNC-Maschinen bedienen	E	A
	CNC-Maschinen fachgerecht ein- und ausschalten		
	Betriebsbereitschaft von CNC-Maschinen erstellen (Maschine aufstarten und Referenzpunkte anfahren)		
	Eingerichtete CNC-Maschinen bedienen und die Qualität der gefertigten Teile sicherstellen		
	Programmänderungen bezüglich Schnittwerten und Vorschüben unter Anleitung durchführen		
	Werkzeuge unter Anleitung vermessen und Korrekturdaten in Werkzeug-Korrekturspeicher eingeben		
	Werkzeugwechsel durchführen		

Kompetenzen-Ressourcen-Katalog

Mechanikpraktikerin EBA / Mechanikpraktiker EBA
Praticienne en mécanique AFP / Praticien en mécanique AFP
Aiuto meccanica CFP / Aiuto meccanico CFP
**Mechanical Assistant, Federal Certificate of Vocational Education
and Training (VET)**

Version 2.0 vom 30. November 2015

Handlungskompetenzen der Schwerpunktausbildung

- s.1 Werkstücke mit konventionellen Drehmaschinen nach Vorgaben drehen
- s.2 Werkstücke mit konventionellen Fräsmaschinen nach Vorgaben fräsen
- s.3 Werkstücke mit Hilfe der Stanztechnik herstellen
- s.4 Bleche und Profile bearbeiten
- s.5 Werkstücke schweißen
- s.6 Produktionsanlagen führen
- s.7 Werkstücke und Bauelemente zu Baugruppen montieren und die Funktion prüfen
- s.8 Instandhaltungs- und Wartungsarbeiten ausführen
- s.9 Geräte und Bauelemente montieren und verdrahten
- s.10 Elektronische Komponenten herstellen
- s.11 Werkstücke aus Glas oder ähnlichen Werkstoffen bearbeiten
- s.12 Décolletageteile mit konventionellem Fertigungsverfahren fertigen
- s.13 Décolletageteile mit CNC-Fertigungsverfahren fertigen

Mechanikpraktiker/in Schwerpunktausbildung Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname: Name:
--	-------------------------------

s.1 **Handlungskompetenz**
Werkstücke mit konventionellen Drehmaschinen nach Vorgaben drehen

Beispielhafte Situation
 Roman erhält einen Auftrag für das maschinelle Herstellen von Drehteilen. Als Arbeitsgrundlage stehen ihm die Fertigungszeichnungen und der Arbeitsauftrag zur Verfügung. Zusammen mit dem Auftrag hat er ausserdem die notwendige Anzahl Rohteile erhalten.
 Roman studiert die Dokumente und erfährt anhand der Zeichnung und den Fertigungsunterlagen den Termin, die Anzahl, das Material und die Ausführung der Teile. Er kontrolliert die Zuschnitte auf das Rohmass und überprüft deren Anzahl.
 Roman kennt die Drehmaschine gut und versteht den grundsätzlichen Aufbau und die Wirkungsweise der Maschine und wählt die entsprechenden Werkzeuge aus. Er bereitet die Maschinen für den Einsatz vor.
 Schritt für Schritt führt er die vorgegebenen Bearbeitungen gemäss den Vorgaben durch. Roman kontrollierte die gefertigten Drehteile mit den vorbestimmten Prüfmitteln und erstellt die Prüfprotokolle. Danach füllt er die entsprechenden Arbeitsdokumente gemäss den Vorgaben aus.
 Nach der Qualitätskontrolle schaltet er die Maschine fachgerecht aus und reinigt sie von Kühlmitteln und Spänen. Gemäss den betrieblichen Vorgaben kontrolliert er die Betriebsmittel und füllt diese gegebenenfalls auf.
 Bei allen Tätigkeiten hält er stets die Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheitsschutz und zum Umweltschutz ein.

- Handlungsbogen**
- Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheits- und Umweltschutz einhalten
 - Ökologische Aspekte umsetzen
 - Auftrag und Kundenvorgaben verstehen
 - Werkzeuge auswählen und vorbereiten
 - Betriebsbereitschaft erstellen
 - Technologiedaten für die Zerspanung nach Vorgaben einstellen
 - Werkstücke aufspannen und Werkzeuge einsetzen
 - Werkstücke aussen- und innen-drehen
 - Drehmaschinen bedienen
 - Qualität der Werkstücke prüfen und dokumentieren
 - Arbeitsdokumente ausfüllen

Die lernende Person hat für den Aufbau der Handlungskompetenz die nachstehen aufgeführten Aufträge und Projekte bearbeitet. Die Leistungen und die Lernerfahrungen werden in den Lerndokumentationen festgehalten.

Datum	Auftrags- und Projektbeschreibungen	Gesamtbeurteilung				Visum Vorgesetzte/r
		A	B	C	D	

A Anforderungen übertroffen B Anforderungen erfüllt	C Anforderungen nur knapp erfüllt, Fördermassnahmen nötig D Anforderungen nicht erfüllt, besondere Massnahmen nötig
--	--

Handlungskompetenz erreicht:

Datum Visum Lernende/r

Datum Visum Vorgesetzte/r

Mechanikpraktiker/in Schwerpunktausbildung Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname: Name:
--	-------------------------------

s.2	Handlungskompetenz Werkstücke mit konventionellen Fräsmaschinen nach Vorgaben fräsen
-----	---

Beispielhafte Situation
 Tanja erhält einen Auftrag zur Fertigung von Frästeilen. Als Arbeitsgrundlage stehen ihr die Fertigungszeichnungen und der Arbeitsauftrag zur Verfügung. Zusammen mit dem Auftrag hat sie ausserdem die notwendige Anzahl Rohteile erhalten.
 Sie studiert die Dokumente und erfährt anhand der Zeichnung und den Fertigungsunterlagen den Termin, die Anzahl, das Material und die Ausführung der Teile. Sie kontrolliert die Zuschnitte auf das Rohmass und überprüft deren Anzahl.
 Sie bereitet die ihr vertraute Fräsmaschine vor und wählt aufgrund der Werkzeugliste den richtigen Fräser aus, kontrolliert diesen auf die Verwendbarkeit und setzt das Werkzeug in die dafür vorgesehene Vorrichtung.
 Sie spannt das Werkstück in die geeignete Aufspannvorrichtung, und dies unter Berücksichtigung der durchzuführenden Bearbeitung. Nun startet sie die Fräsmaschine und fertigt das Werkstück.
 Bei Bedarf wechselt sie das Werkzeug der Fräsmaschine. Anschliessend kontrolliert sie das gefertigte Bauteil mit den vorgegebenen Messmitteln und vergleicht das Resultat mit den geforderten Toleranzen.
 Danach füllt sie die entsprechenden Arbeitsdokumente gemäss den Vorgaben aus, schaltet die Maschine fachgerecht aus und reinigt sie von Kühlmitteln und Spänen. Gemäss den betrieblichen Vorgaben kontrolliert sie die Betriebsmittel und füllt diese gegebenenfalls gemäss auf.
 Bei allen Tätigkeiten hält sie stets die Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheitsschutz und zum Umweltschutz ein.

- Handlungsbogen**
- Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheits- und Umweltschutz einhalten
 - Ökologische Aspekte umsetzen
 - Auftrag und Kundenvorgaben verstehen
 - Werkzeuge auswählen und vorbereiten
 - Betriebsbereitschaft erstellen
 - Technologiedaten für die Zerspannung nach Vorgaben einstellen
 - Werkstücke aufspannen und Werkzeuge einsetzen
 - Ebene Flächen bearbeiten
 - Fräsmaschinen bedienen
 - Qualität der Werkstücke prüfen und dokumentieren
 - Arbeitsdokumente ausfüllen

Die lernende Person hat für den Aufbau der Handlungskompetenz die nachstehen aufgeführten Aufträge und Projekte bearbeitet. Die Leistungen und die Lernerfahrungen werden in den Lerndokumentationen festgehalten.

Datum	Auftrags- und Projektbeschreibungen	Gesamtbeurteilung				Visum Vorgesetzte/r
		A	B	C	D	

- | | |
|--|--|
| A Anforderungen übertroffen
B Anforderungen erfüllt | C Anforderungen nur knapp erfüllt, Fördermassnahmen nötig
D Anforderungen nicht erfüllt, besondere Massnahmen nötig |
|--|--|

Handlungskompetenz erreicht:

Datum	Visum Lernende/r
Datum	Visum Vorgesetzte/r

Mechanikpraktiker/in Schwerpunktausbildung Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname: Name:
--	-------------------------------

s.3	Handlungskompetenz Werkstücke mit Hilfe der Stanztechnik herstellen
-----	--

Beispielhafte Situation
 Roger erhält den Auftrag zur Herstellung von Stanzteilen. Als Arbeitsgrundlage stehen ihm die Fertigungszeichnungen und der Arbeitsauftrag zur Verfügung. Zusammen mit dem Auftrag hat er ausserdem das entsprechende Rohmaterial bekommen. Er studiert die Dokumente und erfährt anhand der Zeichnung und den Fertigungsunterlagen den Termin, die Anzahl, das Material und die Ausführung der Teile. Er bereitet die im vertraute Stanzmaschine vor, setzt die entsprechenden Werkzeuge gemäss Vorgaben ein und beginnt mit dem Stanzen. Dabei achtet er genau auf den Prozess und stellt sicher, dass die Maschine sicher betrieben werden kann. Während der Fertigung entnimmt er laufend die Teile, entgratet diese wenn notwendig, und ordnet sie dem entsprechendem Auftrag zu.
 Das Restmaterial wird entsprechend den Vorgaben behandelt. Danach füllt er die entsprechenden Arbeitsdokumente gemäss den Vorgaben aus.
 Bei allen Tätigkeiten hält sie stets die Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheitsschutz und zum Umweltschutz ein.

- Handlungsbogen**
- Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheits- und Umweltschutz einhalten
 - Ökologische Aspekte umsetzen
 - Auftrag und Kundenvorgaben verstehen
 - Werkzeuge auswählen und vorbereiten
 - Betriebsbereitschaft erstellen
 - Technologiedaten für Stanzarbeiten nach Vorgaben einstellen
 - Werkstücke aufspannen und Werkzeuge einsetzen
 - Mit Stanzmaschinen Werkstücke herstellen
 - Qualität der Werkstücke prüfen und dokumentieren
 - Arbeitsdokumente ausfüllen

Die lernende Person hat für den Aufbau der Handlungskompetenz die nachstehen aufgeführten Aufträge und Projekte bearbeitet. Die Leistungen und die Lernerfahrungen werden in den Lerndokumentationen festgehalten.

Datum	Auftrags- und Projektbeschreibungen	Gesamtbeurteilung				Visum Vorgesetzte/r
		A	B	C	D	

A Anforderungen übertroffen B Anforderungen erfüllt	C Anforderungen nur knapp erfüllt, Fördermassnahmen nötig D Anforderungen nicht erfüllt, besondere Massnahmen nötig
--	--

Handlungskompetenz erreicht:

Datum	Visum Lernende/r
Datum	Visum Vorgesetzte/r

Mechanikpraktiker/in Schwerpunktausbildung Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname: Name:
--	-------------------------------

s.4	Handlungskompetenz Bleche und Profile bearbeiten
-----	---

Beispielhafte Situation
 Tom bekommt den Auftrag, Einzelteile aus Blechen und Profilen zu fertigen. Die Zeichnung und das Rohmaterial liegen bereit. Selbstständig beginnt er mit der Vorbereitung.
 Für die Herstellung muss er auf den ihm bekannten konventionellen Maschinen arbeiten und deren Funktion genau verstehen. Tom studiert die Arbeitspapiere und beginnt gemäss der vorgegebenen Reihenfolge mit den notwendigen Bearbeitungen. Zuerst langt er die entsprechenden Profile ab und nimmt kleinere mechanische Bearbeitungen wie das Verbohren oder Absetzen mit der entsprechenden Maschine vor.
 Bei kleineren Bearbeitungen geht er an seinen Werkbank und nimmt diese von Hand vor. Dann fertigt er die entsprechenden Bleche, indem er mit den im vertrauten Trenn- und Umformmaschinen arbeitet und sich dabei genau an die betrieblichen Vorgaben hält. Am Schluss entgratet er alle Teile und prüft diese mit den entsprechenden Messmitteln. Notwendige Korrekturen oder Optimierungen trägt er in Absprache mit seinem Vorgesetzten in die Zeichnung ein. Danach füllt er die entsprechenden Arbeitsdokumente gemäss den Vorgaben aus.
 Bei allen Tätigkeiten hält er stets die Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheitsschutz und zum Umweltschutz ein.

- Handlungsbogen**
- Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheits- und Umweltschutz einhalten
 - Ökologische Aspekte umsetzen
 - Auftrag und Kundenvorgaben verstehen
 - Material bereitstellen
 - Werkzeuge auswählen, einrichten und beurteilen
 - Konventionelle Werkzeugmaschine vorbereiten
 - Werkstücke fertigen
 - Qualität prüfen und dokumentieren
 - Arbeitsdokumente ausfüllen

Die lernende Person hat für den Aufbau der Handlungskompetenz die nachstehen aufgeführten Aufträge und Projekte bearbeitet. Die Leistungen und die Lernerfahrungen werden in den Lerndokumentationen festgehalten.

Datum	Auftrags- und Projektbeschreibungen	Gesamtbeurteilung				Visum Vorgesetzte/r
		A	B	C	D	

- | | |
|--|---|
| A Anforderungen übertroffen
B Anforderungen erfüllt | C Anforderungen nur knapp erfüllt, Fördermassnahmen nötig
D Anforderungen nicht erfüllt, besondere Massnahmen nötig |
|--|---|

Handlungskompetenz erreicht:	
Datum	Visum Lernende/r
Datum	Visum Vorgesetzte/r

Mechanikpraktiker/in Schwerpunktausbildung Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname: Name:
--	-------------------------------

s.5	Handlungskompetenz Werkstücke schweissen
-----	---

Beispielhafte Situation
 Carmen erhält den Auftrag zum Verbinden von Werkstücken mit einem elektrischen Schweissverfahren. Dazu hat sie einen Arbeitsplan mit allen notwendigen Arbeiten für das gewählte Schweissverfahren.
 Sie kontrolliert den Arbeitsauftrag und die Fertigungszeichnung. Gegebenenfalls steht Ihr für die Arbeit auch eine entsprechende Schweisslehre zur Verfügung. Sie beginnt mit der Vorbereitung an der ihr gut vertrauten Schweissanlage und hält sich dabei genau an die Sicherheitsvorschriften. Dann beginnt Sie mit dem Schweissen und fügt so Stück für Stück zusammen. Wenn nötig richtet Sie die Teile auf der Richtplatte nach.
 Anschliessend kontrolliert sie das gefertigte Bauteil mit den vorgegebenen Messmitteln, vergleicht das Resultat mit den geforderten Toleranzen und füllt die entsprechenden Arbeitsdokumente gemäss den Vorgaben aus.
 Bei allen Tätigkeiten hält sie stets die Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheitsschutz und zum Umweltschutz ein.

- Handlungsbogen**
- Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheits- und Umweltschutz einhalten
 - Ökologische Aspekte umsetzen
 - Auftrag und Kundenvorgaben verstehen
 - Betriebsbereitschaft erstellen
 - Werkstücke vorbereiten
 - Werkstücke schweissen
 - Werkstücke nachbehandeln
 - Qualität prüfen und dokumentieren
 - Arbeitsdokumente ausfüllen

Die lernende Person hat für den Aufbau der Handlungskompetenz die nachstehen aufgeführten Aufträge und Projekte bearbeitet. Die Leistungen und die Lernerfahrungen werden in den Lerndokumentationen festgehalten.

Datum	Auftrags- und Projektbeschreibungen	Gesamtbeurteilung				Visum Vorgesetzte/r
		A	B	C	D	

- | | |
|--|--|
| A Anforderungen übertroffen
B Anforderungen erfüllt | C Anforderungen nur knapp erfüllt, Fördermassnahmen nötig
D Anforderungen nicht erfüllt, besondere Massnahmen nötig |
|--|--|

Handlungskompetenz erreicht:

Datum	Visum Lernende/r
Datum	Visum Vorgesetzte/r

Mechanikpraktiker/in Schwerpunktausbildung Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname: Name:
--	-------------------------------

s.6	Handlungskompetenz Produktionsanlagen führen
-----	---

Beispielhafte Situation
 Stefan erhält den Auftrag auf einer Produktionsanlage ein Produkt herzustellen. Als Arbeitsgrundlage stehen ihm der Produktionsauftrag mit den detaillierten Arbeitsschritten und der Anlagenbeschreibung vor. Zusammen mit dem Auftrag hat er ausserdem die notwendige Menge des zugeführten Rohstoffes erhalten. Stefan kennt die Produktionsanlage gut und versteht den grundsätzlichen Aufbau und die Wirkungsweise. Mögliche Störungen kennt er von früheren Aufträgen. Er studiert die Dokumente und erfährt die einzelnen Arbeitsschritte, Termin und die Produktionsmenge. Ein Musterprodukt liegt vor. Stefan kontrolliert die Menge und den Zustand des Rohstoffs. Er bereitet die ihm vertraute Produktionsmaschine vor, setzt die entsprechenden Vorrichtungen ein und justiert sie gemäss Vorgaben. Anschliessend nimmt er die Produktionsanlage in Betrieb. Die ersten Produkte kontrolliert er gemäss Vorgaben. Nun stellt er die geforderte Stückzahl her. Während der Produktion verpackt er die fertig erstellten und abgezählten Produkte in grosse Verpackungseinheiten. Zwischenzeitlich stellt er sicher, dass immer genügend Rohmaterial in der Produktionsanlage vorrätig ist. Stefan führt Stichkontrollen periodisch durch und nimmt bei allfälligen Problemen umgehend Kontakt mit seinem Vorgesetzten auf. Danach füllt Stefan die entsprechenden Arbeitsdokumente gemäss den Vorgaben aus, schaltet die Maschine fachgerecht aus und reinigt sie und das Anlagenumfeld. Bei allen Tätigkeiten hält er stets die Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheitsschutz und zum Umweltschutz ein.

- Handlungsbogen**
- Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheits- und Umweltschutz einhalten
 - Ökologische Aspekte umsetzen
 - Auftrag und Kundenvorgaben verstehen
 - Vorrichtungen auswählen, einsetzen und justieren
 - Betriebsbereitschaft erstellen
 - Parameter für die Produktion einstellen
 - Produktionsanlage starten und überwachen
 - Zwischenkontrollen durchführen
 - Produkte laufend verpacken
 - Qualität prüfen und dokumentieren
 - Arbeitsdokumente ausfüllen

Die lernende Person hat für den Aufbau der Handlungskompetenz die nachstehen aufgeführten Aufträge und Projekte bearbeitet. Die Leistungen und die Lernerfahrungen werden in den Lerndokumentationen festgehalten.

Datum	Auftrags- und Projektbeschreibungen	Gesamtbeurteilung				Visum Vorgesetzte/r
		A	B	C	D	

A Anforderungen übertroffen B Anforderungen erfüllt	C Anforderungen nur knapp erfüllt, Fördermassnahmen nötig D Anforderungen nicht erfüllt, besondere Massnahmen nötig
--	--

Handlungskompetenz erreicht:

Datum Visum Lernende/r

Datum Visum Vorgesetzte/r

Mechanikpraktiker/in Schwerpunktausbildung Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname: Name:
--	-------------------------------

s.7	Handlungskompetenz Werkstücke und Bauelemente zu Baugruppen montieren und die Funktion prüfen
-----	--

Beispielhafte Situation
 Martin erhält den Auftrag für das Herstellen einer einfachen Baugruppe. Dazu liest er die Zusammenstellungszeichnung, die Stückliste und sofern vorhanden, den entsprechenden Montageplan.
 Er bereitet die Montage gemäss den Unterlagen vor, legt das notwendige Werkzeug bereit und kontrolliert das vorbereitete Material gemäss Stückliste auf Vollständigkeit.
 Dann beginnt er mit der Montage und achtet dabei darauf, die Teile nicht zu beschädigen. Er benutzt die ihm bekannten Werkzeuge, die vorgegebenen Normteile und Vorrichtungen fachgerecht und kontrolliert laufend die richtige Ausführung gemäss den Unterlagen.
 Danach füllt er die entsprechenden Arbeitsdokumente gemäss den Vorgaben aus.
 Am Schluss kontrolliert Martin die Baugruppe aufgrund der vorgegebenen Prüfpläne, erstellt die Prüfprotokolle und füllt die entsprechenden Arbeitsdokumente gemäss den Vorgaben aus.
 Bei allen Tätigkeiten hält er stets die Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheitsschutz und zum Umweltschutz ein.

- Handlungsbogen**
- Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheits- und Umweltschutz einhalten
 - Ökologische Aspekte umsetzen
 - Auftrag und Kundenvorgaben verstehen
 - Montageunterlagen interpretieren
 - Verbindungen erstellen
 - Baugruppen montieren und einstellen
 - Qualität prüfen und dokumentieren
 - Arbeitsdokumente ausfüllen

Die lernende Person hat für den Aufbau der Handlungskompetenz die nachstehen aufgeführten Aufträge und Projekte bearbeitet. Die Leistungen und die Lernerfahrungen werden in den Lerndokumentationen festgehalten.

Datum	Auftrags- und Projektbeschreibungen	Gesamtbeurteilung				Visum Vorgesetzte/r
		A	B	C	D	

- | | |
|--|--|
| A Anforderungen übertroffen
B Anforderungen erfüllt | C Anforderungen nur knapp erfüllt, Fördermassnahmen nötig
D Anforderungen nicht erfüllt, besondere Massnahmen nötig |
|--|--|

Handlungskompetenz erreicht:

Datum	Visum Lernende/r
Datum	Visum Vorgesetzte/r

Mechanikpraktiker/in Schwerpunktausbildung Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname: Name:
--	-------------------------------

s.8	Handlungskompetenz Instandhaltungs- und Wartungsarbeiten ausführen
-----	---

Beispielhafte Situation
 Nicole erhält den Auftrag zur Wartung einer Ihr bereits bekannten Baugruppe. Sie liest die Wartungspläne und Anleitungen und plant dementsprechend die Wartungsarbeiten. Dann bestimmt Sie die notwendigen Werkzeuge und Hilfsstoffe und legt diese bereit.
 Anschliessend führt Nicole die Instandhaltungsarbeiten gemäss dem Arbeitsplan durch. Dabei berücksichtigt sie besonders die Sicherheitsvorschriften der Elektrotechnik.
 Am Schluss kontrolliert Nicole die Baugruppe aufgrund der vorgegebenen Prüfpläne und erstellt die Prüfprotokolle und füllt die entsprechenden Arbeitsdokumente gemäss den Vorgaben aus.
 Bei allen Tätigkeiten hält sie stets die Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheitsschutz und zum Umweltschutz ein.

- Handlungsbogen**
- Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheits- und Umweltschutz einhalten
 - Ökologische Aspekte umsetzen
 - Auftrag und Kundenvorgaben verstehen
 - Montageunterlagen interpretieren
 - Massnahmen zur Vermeidung von Personen- und Sachschäden umsetzen
 - Wartungsarbeiten ausführen
 - Inspektionen durchführen
 - Instandsetzungsarbeiten ausführen
 - Qualität prüfen und dokumentieren
 - Arbeitsdokumente ausfüllen

Die lernende Person hat für den Aufbau der Handlungskompetenz die nachstehen aufgeführten Aufträge und Projekte bearbeitet. Die Leistungen und die Lernerfahrungen werden in den Lerndokumentationen festgehalten.

Datum	Auftrags- und Projektbeschreibungen	Gesamtbeurteilung				Visum Vorgesetzte/r
		A	B	C	D	

A Anforderungen übertroffen B Anforderungen erfüllt	C Anforderungen nur knapp erfüllt, Fördermassnahmen nötig D Anforderungen nicht erfüllt, besondere Massnahmen nötig
--	--

Handlungskompetenz erreicht:

Datum	Visum Lernende/r
Datum	Visum Vorgesetzte/r

Mechanikpraktiker/in Schwerpunktausbildung Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname: Name:
--	-------------------------------

s.9	Handlungskompetenz Geräte und Bauelemente montieren und verdrahten
-----	---

Beispielhafte Situation
 Kim erhält den Auftrag, eine Schaltgerätekombination zu montieren und zu verdrahten. Bevor Kim mit der Arbeit beginnt, plant sie anhand einer Vorlage die einzelnen Arbeitsschritte und besorgt sich das notwendige Werkzeug und das für den Auftrag erforderliche Material.
 Nach dem Ablängen und Abmanteln der benötigten Kabel beginnt sie mit der Montage der Bauelemente gemäss Vorlage. Sie montiert die Kabelverschraubungen, führt die Kabel ein und zieht die Kabelverschraubung gemäss vorgegebenem Drehmoment an. Anschliessend montiert sie die DIN-Apparateschienen und befestigt daran den Schütz und das Motor-Schutz-Relais.
 Nach dem Zuschneiden und Abisolieren der benötigten Litzen crimpst sie die Aderendhülsen und Kabelschuhe. Als nächstes verdrahtet sie die Schaltgerätekombination gemäss dem Muster und prüft diese gemäss Checkliste aus, dabei achtet sie besonders auf die Schutzleiterverbindungen. Danach prüft sie alle Kabelverschraubungen mit dem Drehmomentschlüssel und kontrolliert die Schaltgerätekombination mit der Testvorrichtung auf ihre Funktion. Die Prüfergebnisse dokumentiert Kim in einem Prüfprotokoll. Anschliessend verpackt sie die Schaltgerätekombination gemäss Verpackungsvorschrift und legt das Prüfprotokoll bei.
 Bei allen Tätigkeiten hält sie stets die Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheitsschutz und zum Umweltschutz ein.

- Handlungsbogen**
- Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheits- und Umweltschutz einhalten
 - Ökologische Aspekte umsetzen
 - Auftragsvorbereitung durchführen
 - Werkzeuge und Hilfsmittel bereitstellen
 - Bauteile montieren
 - Elektrische Verbindungen herstellen
 - Inspektionen durchführen
 - Prüfergebnisse dokumentieren

Die lernende Person hat für den Aufbau der Handlungskompetenz die nachstehen aufgeführten Aufträge und Projekte bearbeitet. Die Leistungen und die Lernerfahrungen werden in den Lerndokumentationen festgehalten.

Datum	Auftrags- und Projektbeschreibungen	Gesamtbeurteilung				Visum Vorgesetzte/r
		A	B	C	D	

- | | |
|--|--|
| A Anforderungen übertroffen
B Anforderungen erfüllt | C Anforderungen nur knapp erfüllt, Fördermassnahmen nötig
D Anforderungen nicht erfüllt, besondere Massnahmen nötig |
|--|--|

Handlungskompetenz erreicht:

Datum	Visum Lernende/r
Datum	Visum Vorgesetzte/r

Mechanikpraktiker/in Schwerpunktausbildung Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname:
	Name:

s.10 **Handlungskompetenz**
Elektronische Komponenten herstellen

Beispielhafte Situation
Mia erhält den Auftrag, 10 SMD-Leiterplatten für einen Kunden als 0-Serie herzustellen. Mia plant die Einzelschritte anhand der Prozessvorlage die ihr der Vorgesetzte abgibt. Mit der Rüstliste besorgt sie sich das Material vom internen Lager und prüft das vom Auftraggeber beigestellte Material auf Vollständigkeit.
Mia richtet ihren ESD geschützten Arbeitsplatz für die Handfertigung der Leiterplatten ein und vergewissert sich über die richtige Einstellung der Geräte und Werkzeuge. Mia beginnt mit dem Auftragen der Zinnpaste auf die Leiterplatte mit dem vorbereiteten Spender. Dann bestückt sie die Bauteile unter Berücksichtigung von Polung und Position nach Bestückungsplan vom Kunden. Mit dem Heissluft-Lötgerät und entsprechender Düse lötet Mia die Bauteile an.
Nach einer optischen Kontrolle prüft sie die Leiterplatten abschliessend mit den erforderlichen Messgeräten nach Prüfvorlage und dokumentiert die Messwerte. Mia verpackt die Leiterplatten ESD-gerecht und bringt sie ins Zwischenlager.
Bei allen Tätigkeiten hält sie stets die Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheitsschutz und zum Umweltschutz ein.

- Handlungsbogen**
- Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheits- und Umweltschutz einhalten
 - Ökologische Aspekte umsetzen
 - Auftragsvorbereitung durchführen
 - Werkzeuge und Hilfsmittel bereitstellen
 - Leiterplatten, Bauelemente verarbeiten
 - ESD-Schutzmassnahmen anwenden
 - Prüfergebnisse dokumentieren

Die lernende Person hat für den Aufbau der Handlungskompetenz die nachstehen aufgeführten Aufträge und Projekte bearbeitet. Die Leistungen und die Lernerfahrungen werden in den Lerndokumentationen festgehalten.

Datum	Auftrags- und Projektbeschreibungen	Gesamtbeurteilung				Visum Vorgesetzte/r
		A	B	C	D	

A Anforderungen übertroffen
B Anforderungen erfüllt
C Anforderungen nur knapp erfüllt, Fördermassnahmen nötig
D Anforderungen nicht erfüllt, besondere Massnahmen nötig

Handlungskompetenz erreicht:

Datum Visum Lernende/r

Datum Visum Vorgesetzte/r

Mechanikpraktiker/in Schwerpunktausbildung Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname: Name:
--	-------------------------------

s.11 **Handlungskompetenz**
Werkstücke aus Glas oder ähnlichen Werkstoffen bearbeiten

Beispielhafte Situation
 Peter erhält den Auftrag zur Herstellung eines Werkstückes aus Glas oder einem ähnlichen Werkstoff. Als Arbeitsgrundlage stehen ihm die Fertigungszeichnungen und der Arbeitsauftrag zur Verfügung. Zusammen mit dem Auftrag hat er ausserdem das notwendige Rohmaterial erhalten. Peter studiert die Dokumente und erfährt anhand der Zeichnungen und den Fertigungsunterlagen den Termin, die Anzahl, das Material und die Ausführung des Werkstückes. Er wählt die notwendigen Werkzeuge, Hilfsmittel und / oder Vorrichtungen für den Arbeitsschritt aus. Peter richtet den für den Arbeitsschritt notwendigen Arbeitsplatz ein, inklusive aller notwendigen Prüfmittel. Um das Werkstück zu bearbeiten, befestigt er dieses im dafür vorgesehenen Werkstück-Träger und bearbeitet das Werkstück nach den Vorgaben und in den notwendigen Teilschritten. Er überprüft, ob die Form des Werkstückes den Vorgaben der Zeichnung entspricht. Einfache Korrekturmassnahmen führt Peter selbstständig aus. Je nach Vorgabe reinigt und schützt er das Werkstück sachgemäss. Peter bereitet das Werkstück sachgemäss für den internen Transport vor und führt den Transport selbstständig durch. Er verbindet Werkstücke zu Baugruppen und / oder montiert diese zu einer Einheit zusammen. Peter überprüft das Werkstück gemäss dem vorgegebenen Prüfplan.
 Bei allen Tätigkeiten hält er stets die Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheit- und Umweltschutz ein.

- Handlungsbogen**
- Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheits- und Umweltschutz einhalten
 - Ökologische Aspekte umsetzen
 - Auftrag und Kundenvorgaben verstehen
 - Werkzeuge und / oder Vorrichtungen auswählen und vorbereiten
 - Betriebsbereitschaft erstellen
 - Werkstück formen
 - Werkstücke reinigen und schützen
 - Werkstücke verbinden und / oder montieren
 - Qualität der Werkstücke prüfen und dokumentieren
 - Arbeitsdokumente ausfüllen

Die lernende Person hat für den Aufbau der Handlungskompetenz die nachstehen aufgeführten Aufträge und Projekte bearbeitet. Die Leistungen und die Lernerfahrungen werden in den Lerndokumentationen festgehalten.

Datum	Auftrags- und Projektbeschreibungen	Gesamtbeurteilung				Visum Vorgesetzte/r
		A	B	C	D	

- | | |
|--|--|
| A Anforderungen übertroffen
B Anforderungen erfüllt | C Anforderungen nur knapp erfüllt, Fördermassnahmen nötig
D Anforderungen nicht erfüllt, besondere Massnahmen nötig |
|--|--|

Handlungskompetenz erreicht:

Datum Visum Lernende/r

Datum Visum Vorgesetzte/r

Mechanikpraktiker/in Schwerpunktausbildung Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname: Name:
--	-------------------------------

s.12	Handlungskompetenz Décolletageteile mit konventionellem Fertigungsverfahren fertigen
------	---

Beispielhafte Situation
 Manuel erhält den Auftrag, Präzisionsdrehteile inkl. evtl. vorhandener Bohr- und Fräsarbeiten auf einem konventionellen Drehautomaten zu fertigen. Er studiert die Auftrags- und Fertigungsdokumente, plant die Reihenfolge der notwendigen Bearbeitungen und erstellt – wenn nicht vorgegeben – in Absprache mit dem Vorgesetzten einen Arbeitsplan. Er betreut zusätzliche Maschinen mit laufenden Aufträgen und erledigt die täglichen Routinearbeiten wie die Kontrolle der laufenden Aufträge, das Schmieren, Späne entfernen, die Materialbestückung und die Reinigung. Er organisiert die benötigten Werkzeuge, Hilfsmittel sowie Mess- und Kontrollmittel und überprüft das Material auf Zustand und Vollständigkeit. Anschliessend richtet er den Drehautomaten inkl. der Materialzuführung und der Kühlmittelvorrichtung ein. Vor Beginn der Zerspanung überprüft er, ob alle Werkzeuge und Spannmittel richtig montiert sind. Bevor er mit der Abwicklung des Auftrages beginnt, stellt er sicher, dass er die Funktionen der Anlage kennt und die Sicherheitsvorschriften einhalten kann. Er produziert nun die ersten Teile und kontrolliert sie auf die vorgegebene Qualität.
 Bei Abweichungen nimmt er Korrekturen vor. Sobald der Drehautomat eine konstante Betriebstemperatur erreicht hat, kontrolliert er weitere Teile und fertigt nach Absprache mit seinem Fachvorgesetzten die Teile.
 Während der Laufzeit prüft er die gefertigten Teile mit geeigneten Mess- und Prüfmittel und dokumentiert die Prüfergebnisse im Prüfprotokoll. Notwendige Korrekturen oder Optimierungen trägt er in Absprache mit seinem Fachvorgesetzten in die Auftragsdokumente ein.

- Handlungsbogen**
- Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheits- und Umweltschutz einhalten
 - Ökologische Aspekte umsetzen
 - Auftrag und Kundenvorgaben verstehen
 - Auftrag nach Vorgaben bearbeiten
 - Fertigungsablauf planen
 - Material bereitstellen
 - Konventioneller Drehautomat vorbereiten
 - Werkzeuge und Spannmittel auswählen und einsetzen
 - Werkstücke fertigen
 - Qualität prüfen und dokumentieren
 - Fertigungsablauf auswerten und dokumentieren

Die lernende Person hat für den Aufbau der Handlungskompetenz die nachstehen aufgeführten Aufträge und Projekte bearbeitet. Die Leistungen und die Lernerfahrungen werden in den Lerndokumentationen festgehalten.

Datum	Auftrags- und Projektbeschreibungen	Gesamtbeurteilung				Visum Vorgesetzte/r
		A	B	C	D	

A Anforderungen übertroffen B Anforderungen erfüllt	C Anforderungen nur knapp erfüllt, Fördermassnahmen nötig D Anforderungen nicht erfüllt, besondere Massnahmen nötig
--	--

Handlungskompetenz erreicht:

Datum	Visum Lernende/r
Datum	Visum Vorgesetzte/r

Mechanikpraktiker/in Schwerpunktausbildung Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname: Name:
--	-------------------------------

s.13	Handlungskompetenz Décolletageteile mit CNC-Fertigungsverfahren fertigen
------	---

Beispielhafte Situation
 Jean-Pierre erhält den Auftrag, Präzisionsdrehteile auf einem CNC-Drehautomaten komplett nach Vorgabe (Auftrags- und Fertigungsdokumente) zu fertigen. Er plant zusammen mit dem Fachvorgesetzten die Fertigung. Er beschafft sich die voreingestellten und bereitgestellten Werkzeuge, Hilfsmittel sowie Mess- und Kontrollmittel und überprüft das Material auf Zustand und Vollständigkeit. Er montiert die Zerspanungswerkzeuge, richtet die Materialzuführung und die Kühlmittelvorrichtung ein und prüft anschliessend, ob alle Werkzeuge und Spannmittel richtig montiert sind. Für die Feinjustierung und Herstellung der ersten Teile fordert er die Unterstützung des Fachvorgesetzten an. Vor Beginn der Zerspanung überprüft er, ob alle Werkzeuge und Spannmittel richtig montiert sind. Bevor er mit der Ausführung des Auftrages beginnt, stellt er sicher, dass er die Funktionen der Anlage kennt und die Sicherheitsvorschriften einhalten kann. Er produziert die ersten Teile und kontrolliert sie auf die vorgegebene Qualität. Bei Abweichungen nimmt er – unter Beizug des Fachvorgesetzten – Korrekturen vor. Sobald der Drehautomat eine konstante Betriebstemperatur erreicht hat, kontrolliert er weitere Teile und fertigt nach Absprache mit seinem Fachvorgesetzten die gemäss Auftrag geforderte Stückzahl an Teilen. Nach Angaben aus den Fertigungsunterlagen prüft er die gefertigten Teile mit den vorgegeben Mess- und Prüfmittel und dokumentiert die Prüfergebnisse im Prüfprotokoll. Umgesetzte Korrekturen oder Optimierungen trägt er in Absprache mit seinem Fachvorgesetzten in die Auftragsdokumente ein. Er betreut zusätzliche Maschinen mit laufenden Aufträgen und erledigt die täglichen Routinearbeiten wie die Kontrolle der laufenden Aufträge, das Schmieren, Späne entfernen, Materialbestückung und die Reinigung.

- Handlungsbogen**
- Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheits- und Umweltschutz einhalten
 - Ökologische Aspekte umsetzen
 - Auftrag und Kundenvorgaben verstehen
 - Auftrag nach Vorgaben bearbeiten
 - Fertigungsablauf aus Unterlagen übernehmen
 - Material bereitstellen
 - Drehautomat zusammen mit dem Fachvorgesetzten vorbereiten
 - vorgegebene Werkzeuge und Spannmittel einsetzen
 - Werkstücke fertigen
 - Qualität prüfen und dokumentieren
 - Fertigungsablauf auswerten und dokumentieren

Die lernende Person hat für den Aufbau der Handlungskompetenz die nachstehen aufgeführten Aufträge und Projekte bearbeitet. Die Leistungen und die Lernerfahrungen werden in den Lerndokumentationen festgehalten.

Datum	Auftrags- und Projektbeschreibungen	Gesamtbeurteilung				Visum Vorgesetzte/r
		A	B	C	D	

A Anforderungen übertroffen B Anforderungen erfüllt	C Anforderungen nur knapp erfüllt, Fördermassnahmen nötig D Anforderungen nicht erfüllt, besondere Massnahmen nötig
--	--

Handlungskompetenz erreicht:

Datum Visum Lernende/r

Datum Visum Vorgesetzte/r

Kompetenzen-Ressourcen-Katalog

Mechanikpraktikerin EBA / Mechanikpraktiker EBA

Praticienne en mécanique AFP / Praticien en mécanique AFP

Aiuto meccanica CFP / Aiuto meccanico CFP

**Mechanical Assistant, Federal Certificate of Vocational Education
and Training (VET)**

Version 2.0 vom 30. November 2015

Ressourcen Berufsfachschule

	Mechanikpraktiker/in EBA: Berufsfachschule Version 2.0 vom 30. November 2015	Vorname:			
		Name:			
	Ressourcen erreicht: Datum Visum Lernende/r Datum Visum Lehrperson	Legende BA: Basisausbildung SA: Schwerpunktausbildung ÜK: Überbetriebliche Kurse E: Einführen A: Anwenden			
ID	Ressourcen	Lernortkooperation			Bemerkungen
		Schule	Betrieb		
		Einführen	ÜK	BA	SA
MPF1	Technische Grundlagen	80			
MPF1.1	Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz, Umweltschutz	E		A	A
	Zutreffende Bestimmungen nachschlagen und erklären				
	Gefahrensymbole kennen und deren Bedeutung erklären				
	Anwendung der Vorschriften an Beispielen erläutern (z.B. Einrichten des Arbeitsplatzes, Lastentransport)				
MPF1.2	Grundrechnen	E		A	A
	Grundoperationen mit Taschenrechner ausführen				
	Werte aus Tabellen herauslesen und interpretieren				
	Einfache Berechnungen nach Angaben in Zeichnungen, Stücklisten und Rüstaufträgen mit Hilfe des Taschenrechners durchführen				
	Berechnungen mit Zeiteinheiten durchführen				
	Prozentangaben als Verhältnis zweier Grössen erklären				
MPF1.3	Physikalische Grundlagen	E			A
	Masseinheiten unterscheiden und berufsbezogen anwenden				
	Einfache Berechnungsbeispiele zur gleichförmigen Bewegungen lösen				
	Physikalische Bedeutung von Masse und Kraft unterscheiden und deren Masseinheiten zuordnen				
	Hebelgesetz an berufsbezogenen Beispielen anwenden				
	Temperatur als physikalische Grösse definieren und Temperaturmessinstrumente nennen				
	Zusammenhänge der Wärmeausdehnung an Beispielen erklären				
MPF1.4	Mess- und Prüfmittel	E		A	A
	Messschieber und Grenzlehren benennen und deren Einsatz erklären				
	Mit Noniusprinzip Werte ablesen				
MPF2	Zeichnungstechnik	80			
MPF2.1	Einführung in die Zeichnungstechnik	E	A		A
	Darstellungsarten von technischen Informationen unterscheiden				
	Linienarten in ihrer Bedeutung unterscheiden				
	Massstäbe in Zeichnungen erläutern				
	Angaben im Zeichnungskopf herauslesen				
	Bedeutung von Normen erläutern				
	Angaben in Stückliste interpretieren				
MPF2.2	Perspektiven, Projektionen	E	A		A
	Aus perspektivischen Darstellungen die Normalprojektion herauslesen und zeichnen				
	Aus Risskombinationen die räumliche Form herauslesen und zeichnen				
MPF2.3	Schnitte	E	A		A
	In vorgegebenen Zeichnungen Vollschnitt, Halbschnitt und Teilschnitt herauslesen und zeichnen				
MPF2.4	Bemassung	E	A		A
	Reihenmasse, Parallelmasse und Teilungsmasse, Vermassung von Anschlägen und Ansenkungen sowie Vermassung von Innen- und Aussengewinden interpretieren				
MPF2.5	Toleranzen	E	A		A
	Eintragung von Allgemeintoleranzen, tolerierten Massen mit Abmassen und ISO-Toleranzklassen interpretieren und Abmasse aus den entsprechenden Tabellen herauslesen				
	Eintragung von Geradheit, Ebenheit, Rundheit, Rechtwinkligkeit und Symmetrie interpretieren				
MPF2.6	Oberflächenbeschaffenheit	E	A		A
	Symbole für die Beschaffenheit von Oberflächen interpretieren				
	Angaben zum Fertigungsverfahren interpretieren				
MPF2.7	Zeichnungslesen	E	A		A
	Aus technischen Zeichnungen die Einzelteile erkennen und interpretieren				
	Aus technischen Zeichnungen die Funktionen von Bauteilen und Baugruppen erkennen und interpretieren				

ID	Ressourcen	Lernortkooperation			Bemerkungen
		Schule Einführen	Betrieb ÜK BA SA		
MPF3	Werkstoff- und Fertigungstechnik	80			
MPF3.1	Werkstoffe	E	A	A	
	Stoffarten unterscheiden				
	Eisen- und Nichteisenmetalle nach ihren Eigenschaften (Dichte, Härte, Schmelzpunkt) unterscheiden				
	Verarbeitungsmöglichkeiten (Umformung und Zerspanung) von Eisen- und Nichteisenmetallen beschreiben				
	Verwendung von Eisen- und Nichteisenmetallen unter ökologischen Aspekten beschreiben				
	Wärmebehandlung von Metallen unter Berücksichtigung energieeffizienter Verfahren beschreiben				
MPF3.2	Kühl- und Schmierstoffe	E	A	A	
	Kühl- und Schmierstoffe unterscheiden und ihren Verwendungszweck erklären				
	Merkmale des richtigen, umweltgerechten Einsatzes von Kühl- und Schmiermittel beschreiben				
MPF3.3	Korrosionsschutz	E	A	A	
	Ursachen der Korrosion und ihre Auswirkungen beschreiben				
	Arten der Oberflächenbehandlung von Werkstoffen aufzählen				
	Korrosionsschutzmittel wie Fette, Öle sowie chemische und thermische Verfahren aufzählen				
MPF3.4	Umweltschutz	E	A	A	
	Gefährdung der Umwelt im beruflichen Umfeld unter ökologischen Aspekten beschreiben				
	Umweltverträgliche Entsorgung von Werk- und Hilfsstoffen beschreiben				
	Gefahrensymbole unterscheiden und deren Bedeutung erklären				
MPF3.5	Fertigungstechnik	E	A	A	
	Bohren, Drehen, Fräsen und Schleifen unterscheiden				
	Wichtige Eigenschaften und Kenngrößen wie Schnittgeschwindigkeit, Spantiefe und Schneidengeometrie nennen				
	Einfache Bewegungsabläufe an Maschinen erklären (Drehzahl, Umfangsgeschwindigkeit, Vorschub)				
	Schnittgeschwindigkeiten und Drehzahlen berechnen (drehen, fräsen)				
MPF3.6	Verbindungstechnik	E	A	A	
	Die wichtigsten lösbaren Verbindungsarten und deren Anwendung beschreiben (Gewinde, Schrauben, Muttern, Sicherungselemente, Keile)				
	Die wichtigsten nichtlösbaren Verbindungsarten und deren Anwendung beschreiben (Nieten, Schweißen, Löten, Hartlöten, Kleben und Pressen)				
MPF4	Lernwerkstatt	160			
MPF4.1	Aufgabenbearbeitung, individuelle Förderung, Coaching	E			

Kompetenzen-Ressourcen-Katalog

Mechanikpraktikerin EBA / Mechanikpraktiker EBA
Praticienne en mécanique AFP / Praticien en mécanique AFP
Aiuto meccanica CFP / Aiuto meccanico CFP
**Mechanical Assistant, Federal Certificate of Vocational Education
and Training (VET)**

Version 2.0 vom 30. November 2015

Methodische und soziale Ressourcen

**Ressourcen der Arbeitssicherheit, des Gesundheitsschutzes
und des Umweltschutzes/der Ressourceneffizienz**

	Mechanikpraktiker/in Methodische und soziale Ressourcen Version 2.0 vom 30. November 2015 Vorname: Name:	Legende BA: Basisausbildung EA: Ergänzungsausbildung SA: Schwerpunktausbildung ÜK: Überbetriebliche Kurse E: Einführen A: Anwenden				
ID	Ressourcen	Lernstatus				Bemerkungen
		Schule	ÜK	Betrieb BA	SA	
	Methodische Ressourcen					
MPM1	Wirtschaftliches Denken und Handeln					
MPM1.1	Effizienz Aufgaben kostenbewusst, kunden- und leistungsorientiert ausführen	A	A	E	A	
MPM1.2	Qualitätsorientierung Qualitätsgrundsätze kennen und anwenden	A	A	E	A	
MPM1.3	Organisation Organisation und betriebliche Abläufe kennen				A	
MPM1.4	Arbeitsabläufe Arbeitsabläufe mitgestalten und optimieren				A	
MPM2	Systematisches Arbeiten					
MPM2.1	Arbeitsmethodik (IPERKA) Informationen verstehen Auftragsabwicklung bearbeiten Arbeiten gemäss Planung realisieren Ausgeführte Aufträge selbständig kontrollieren und dokumentieren Arbeitsablauf und Resultat auswerten	E	A	A	A	
MPM3	Kommunikation und Präsentation					
MPM3.1	Kommunikationstechnik Offen, sachlich und verständlich kommunizieren Dokumente und Unterlagen zweckmässig gestalten	E		A	A	
MPM3.2	Präsentationstechnik Präsentationshilfsmittel zweckmässig einsetzen	E		A	A	
	Soziale Ressourcen					
MPS1	Teamfähigkeit, Konfliktfähigkeit					
MPS1.1	Teamfähigkeit Mit anderen Fachleuten arbeiten und nach Lösungen suchen Getroffene Entscheide akzeptieren und umsetzen Gespräche mit Mitarbeitenden und Vorgesetzten durchführen	A	A	E	A	
MPS1.2	Konfliktfähigkeit Konflikte wahrnehmen und ruhig und überlegt vorgehen	E	A	A	A	
MPS2	Lernfähigkeit, Umgang mit Wandel					
MPS2.1	Lernfähigkeit Neue Kenntnisse und Fertigkeiten selbstständig oder im Team aneignen Gute Lernbedingungen schaffen Lerntechniken erfolgreich einsetzen	E	A	A	A	
MPS2.2	Umgang mit Wandel Sich auf selbstverantwortliches lebenslanges Lernen vorbereiten Veränderungen annehmen und Neuerungen umsetzen	A		E		
MPS3	Umgangsformen					
MPS3.1	Umgangsformen anwenden Sich im Umgang mit Personen aus dem Arbeitsumfeld professionell verhalten Anstandsregeln einhalten Pünktlichkeit, Ordnung und Zuverlässigkeit leben Menschen aus eigenem und aus anderem Kulturkreis mit Anstand, Respekt und Verständnis begegnen	A	A	E	A	

ID	Ressourcen	Lernstatus				Bemerkungen
		Schule	ÜK	Betrieb BA/EA	SA	
Mechanikpraktiker/in Ressourcen der Arbeitssicherheit, des Gesundheits-schutzes und des Umweltschutzes/der Ressourceneffizienz Version 2.0 vom 30. November 2015 Vorname: Name:		Legende BA: Basisausbildung EA: Ergänzungsausbildung SA: Schwerpunktausbildung ÜK: Überbetriebliche Kurse E: Einführen A: Anwenden				
	Ressourcen der Arbeitssicherheit, des Gesundheits-schutzes und des Umweltschutzes/der Ressourceneffizienz					
MPA1	Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz					
MPA1.1	Mensch und Risiko	E	A	A	A	
	Ursachen und Folgen von risikoreichem Verhalten beschreiben					
	Massnahmen zur Verhütung von Unfällen und Berufskrankheiten beschreiben					
	Rechte und Pflichten in Bezug auf Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz und Umweltschutz erläutern					
	Erste Hilfe bei einem Notfall beschreiben					
MPA1.2	Notfallorganisation im Betrieb				A	
	Die ersten Schritte bei einem Notfall nennen					
	Geeignete Löschmittel beschreiben					
MPA1.3	Sicherheitsvorrichtungen und Schutzausrüstung		A	E	A	
	Gefahren am Arbeitsplatz beschreiben					
	Bedeutung der Sicherheitszeichen verstehen					
	Sicherheitsvorrichtungen fachgerecht anwenden					
	Persönliche Schutzausrüstung fachgerecht anwenden					
MPA1.4	Instandhaltung		E		A	
	Sicherheitsvorschriften bei Wartungs- und Reparaturarbeiten nennen					
	Wartungsplan anwenden					
MPA1.5	Transport und Verkehrswege		A	E	A	
	Gefahren beim Bewegen von Lasten beschreiben					
	Hilfsmittel beim Bewegen von Lasten fachgerecht anwenden					
	Persönliche Schutzmassnahmen beim Bewegen von Lasten fachgerecht anwenden					
	Stolperstellen und Hindernisse auf Geh- und Transportwegen beschreiben und beheben					
	Leitern und Steighilfen fachgerecht einsetzen					
	Ursachen von Gesundheitsschädigungen bei der Arbeit beschreiben					
	Arbeitsplatz und Arbeitsabläufe körpergerecht einrichten					
	Arbeit zweckmässig organisieren					
MPA1.6	Arbeitsgestaltung und Wohlbefinden		A	E	A	
	Ursachen von Gesundheitsschädigungen bei der Arbeit beschreiben					
	Arbeitsplatz und Arbeitsabläufe körpergerecht einrichten					
	Arbeit zweckmässig organisieren					
MPA1.7	Sicherheit in der Freizeit	E				
	Sicherheitsbewusstes Verhalten in der Freizeit beschreiben					
MPA1.8	Gefahrstoffe	E	A	A	A	
	Gefahrensymbole von Gefahrstoffen verstehen					
	Sicherheitsdatenblätter und Etiketten von chemischen Gefahrstoffen verstehen					
	Gefahren im Umgang mit chemischen Gefahrstoffen kennen					
	Sicherheitsmassnahmen im Umgang mit chemischen Gefahrstoffen kennen und umsetzen					
	Gefahrstoffe fachgerecht anwenden					
MPA1.9	Schutzmassnahmen		A	E	A	
	Brand- und Explosionsschutzmassnahmen einhalten					
	Lärmschutzmassnahmen einhalten					
MPA2	Umweltschutz/Ressourceneffizienz					
MPA2.1	Umgang mit Ressourcen	E	A	A	A	
	Erneuerbare und nicht erneuerbare Ressourcen zweckmässig und umweltgerecht einsetzen					
	Reststoffe nach ökologischen Aspekten fachgerecht entsorgen					

Kompetenzen-Ressourcen-Katalog

Mechanikpraktikerin EBA / Mechanikpraktiker EBA
Praticienne en mécanique AFP / Praticien en mécanique AFP
Aiuto meccanica CFP / Aiuto meccanico CFP
Mechanical Assistant, Federal Certificate of Vocational Education and Training (VET)

Version 2.0 vom 30. November 2015

Liste der verwendeten Abkürzungen

Abkürzung	Bezeichnung	Beschreibung
A	Anwenden für den Aufbau der Handlungskompetenz (HK)	Dieser Lernort setzt voraus, dass die Lernenden in die entsprechende Ressource eingeführt sind. Er ist zuständig, dass die Lernenden diese Ressource zur Bewältigung realer Berufssituationen und für den Aufbau der betrieblichen Handlungskompetenzen anwenden.
BA	Basisausbildung	In der Basisausbildung erwerben die Lernenden Ressourcen und erste Handlungskompetenzen für eine breitgefächerte berufliche Tätigkeit. Die Basisausbildung wird mit der Teilprüfung abgeschlossen.
EA	Ergänzungsausbildung	Die Ergänzungsausbildung bietet den Lehrbetrieben die Möglichkeit, ihren Lernenden entsprechend den betriebspezifischen Bedürfnissen zusätzliche Handlungskompetenzen und Ressourcen zu vermitteln.
E	Einführen	Dieser Lernort ist verantwortlich, dass die Lernenden in die entsprechende Ressource eingeführt werden. Dazu gehört auch die Aufgabe abzuklären, welche Vorkenntnisse die Lernenden bereits mitbringen.
ID	Identitätsschlüssel	Eindeutige Bezeichnung einer Handlungskompetenz, einer Ressource oder einer Ressourcengruppe.
SA	Schwerpunktausbildung	Die Schwerpunktausbildung umfasst das dritte und vierte Bildungsjahr der Bildung in beruflicher Praxis. In der Schwerpunktausbildung vertiefen und festigen die Lernenden ihre Handlungskompetenzen und erwerben sich das Know-how für den Umgang mit Kunden, Vorgesetzten sowie Arbeitskolleginnen und -kollegen. Die Schwerpunktausbildung wird mit der Abschlussarbeit abgeschlossen.
ÜK	Überbetriebliche Kurse	Die überbetrieblichen Kurse (ÜK) bestehen aus Basiskursen und Ergänzungskursen zur Vermittlung grundlegender Fertigkeiten und berufspraktischer Kenntnisse. Die überbetrieblichen Kurse ergänzen die Bildung in der beruflichen Praxis und die schulischen Bildung.
X	Marker	Stellt die Verbindung von der Ressource zur Handlungskompetenz her.