

# **Wegleitung für das Qualifikationsverfahren**

## **Messerschmied EFZ / Messerschmiedin EFZ**

### **Inhalt:**

- |    |   |         |
|----|---|---------|
| 1. | Verordnung über die berufliche Grundbildung (Auszüge) | Seite 2 |
| 2. | Bildungsplan (Auszug)                                 | Seite 4 |
| 3. | Qualifikationsbereich Praktische Arbeiten             | Seite 6 |

# **1. Anforderungen gemäss Verordnung über die berufliche Grundbildung vom 18. Juli 2012 (Auszüge)**

## **8. Abschnitt: Qualifikationsverfahren**

### **Art. 14 Zulassung**

Zu den Qualifikationsverfahren wird zugelassen, wer die berufliche Grundbildung erworben hat:

- a. nach den Bestimmungen dieser Verordnung;
- b. in einer vom Kanton dafür zugelassenen Bildungsinstitution; oder
- c. ausserhalb eines geregelten Bildungsganges und:
  1. die nach Artikel 32 BBV erforderliche Erfahrung erworben hat,
  2. von dieser beruflichen Erfahrung mindestens 4 Jahre im Bereich der Messerschmiedin EFZ/Messerschmied EFZ erworben hat,
  3. glaubhaft macht, den Anforderungen der Abschlussprüfung (Artikel 17) gewachsen zu sein.

### **Art. 15 Gegenstand der Qualifikationsverfahren**

In den Qualifikationsverfahren ist nachzuweisen, dass die Handlungskompetenzen nach Artikel 4 erworben worden sind.

### **Art. 16 Umfang und Durchführung des Qualifikationsverfahrens mit Abschlussprüfung**

1 Im Qualifikationsverfahren mit Abschlussprüfung werden die nachstehenden Qualifikationsbereiche wie folgt geprüft:

- a. Praktische Arbeit, als vorgegebene praktische Arbeit (VPA) im Umfang von 16 Stunden. Dieser Qualifikationsbereich wird gegen Ende der beruflichen Grundbildung geprüft. Die lernende Person muss zeigen, dass sie fähig ist, die geforderten Tätigkeiten fachlich korrekt sowie bedarfs- und situationsgerecht auszuführen. Die Lerndokumentation und die Unterlagen der überbetrieblichen Kurse dürfen als Hilfsmittel verwendet werden.
- b. Berufskennnisse, im Umfang von vier Stunden. Dieser Qualifikationsbereich wird gegen Ende der beruflichen Grundbildung geprüft. Die lernende Person wird schriftlich befragt.
- c. Allgemeinbildung. Der Qualifikationsbereich richtet sich nach der Verordnung des BBT vom 27. April 2006 über die Mindestvorschriften für die Allgemeinbildung in der beruflichen Grundbildung.

2 In jedem Qualifikationsbereich beurteilen mindestens zwei Prüfungsexpertinnen oder -experten die Leistungen.

### **Art. 17 Bestehen, Notenberechnung, Notengewichtung**

1 Das Qualifikationsverfahren mit Abschlussprüfung ist bestanden, wenn:

- a. der Qualifikationsbereich «praktische Arbeit» mit der Note 4 oder höher bewertet wird; und
- b. die Gesamtnote 4 oder höher erreicht wird.

2 Die Gesamtnote ist das auf eine Dezimalstelle gerundete Mittel der gewichteten Noten der einzelnen Qualifikationsbereiche der Abschlussprüfung sowie der gewichteten Erfahrungsnote. Dabei gilt folgende Gewichtung:

- a. praktische Arbeit: 50 %;
  - b. Berufskennnisse: 20 %;
  - c. Allgemeinbildung: 20 %;
  - d. Erfahrungsnote: 10 %.
-

3 Die Erfahrungsnote ist das auf eine Dezimalstelle gerundete Mittel aus der Summe der Noten für:  
a. den berufskundlichen Unterricht;  
b. die überbetrieblichen Kurse.

4 Die Erfahrungsnote ist das auf eine ganze oder halbe Note gerundete Mittel aus der Summe aller Semesterzeugnisnoten des berufskundlichen Unterrichts.

### **Art. 18 Wiederholungen**

1 Die Wiederholung des Qualifikationsverfahrens richtet sich nach Artikel 33 BBV. Muss ein Qualifikationsbereich wiederholt werden, so ist er in seiner Gesamtheit zu wiederholen.

2 Wird die Abschlussprüfung ohne erneuten Besuch der Berufsfachschule wiederholt, so wird die bisherige Erfahrungsnote beibehalten. Wird der berufskundliche Unterricht während mindestens 2 Semestern wiederholt, so zählen für die Berechnung der Erfahrungsnote nur die neuen Noten.

3 Wird die Abschlussprüfung ohne erneuten Besuch von überbetrieblichen Kursen wiederholt, so wird die bisherige Note beibehalten. Werden die letzten zwei bewerteten überbetrieblichen Kurse wiederholt, so zählen für die Berechnung der Erfahrungsnote nur die neuen Noten.

### **Art. 19 Spezialfall**

1 Hat eine lernende Person die Vorbildung ausserhalb der geregelten beruflichen Grundbildung erworben und die Abschlussprüfung nach dieser Verordnung absolviert, so entfällt die Erfahrungsnote.

2 Für die Berechnung der Gesamtnote werden die einzelnen Noten wie folgt gewichtet:

- a. praktische Arbeit: 60 %;
- b. Berufskennntnisse: 20 %;
- c. Allgemeinbildung: 20%.

## **2. Anforderungen gemäss Bildungsplan vom 27. August 2012 (Auszüge aus Teil D)**

### **1. Qualifikationsverfahren**

Im Qualifikationsverfahren weisen die Lernenden nach, dass sie über die geforderten beruflichen Handlungskompetenzen verfügen.

#### **3.1. Organisation**

Das Qualifikationsverfahren wird in einem Lehrbetrieb, in einem anderen geeigneten Betrieb, in einer Berufsfachschule oder in einem ÜK-Zentrum durchgeführt. Der lernenden Person werden ein Arbeitsplatz und die erforderlichen Einrichtungen in einwandfreiem Zustand zur Verfügung gestellt. Mit dem Prüfungsaufgebot wird bekannt gegeben, welche Materialien die lernende Person mitzubringen hat.

#### **3.2 Beurteilung und Notengebung**

##### **3.2.1 Qualifikationsbereich Praktische Arbeit**

In diesem Qualifikationsbereich wird eine vorgegebene praktische Arbeit (VPA) im Umfang von 16 Stunden bearbeitet.

Das Qualifikationsverfahren umfasst die folgenden Positionen:

##### **Position 1 Neuanfertigung Taschenmesser (7 Stunden)**

- Bearbeiten von Schneidwerkzeugen (F2)
- Sicherstellen der Arbeitssicherheit und des Gesundheits- und Umweltschutzes (F3)

##### **Position 2 Neuanfertigung Bestandteil von Schneidwerkzeug (3 Stunden)**

- Arbeitsplanung und Arbeitsvorbereitung (F121)
- Bearbeiten von Schneidwerkzeugen (F2)
- Sicherstellen der Arbeitssicherheit und des Gesundheits- und Umweltschutzes (F3)

##### **Position 3 Schleifen und Reparieren von Schneidwerkzeugen (4 Stunden)**

- Arbeitsplanung und Arbeitsvorbereitung (F122)
- Bearbeiten von Schneidwerkzeugen (F247)
- Sicherstellen der Arbeitssicherheit und des Gesundheits- und Umweltschutzes (F3)

##### **Position 4 Schmiedearbeiten von Schneidwerkzeugen (2 Stunden)**

- Arbeitsplanung und Arbeitsvorbereitung (F121)
- Bearbeiten von Schneidwerkzeugen (F244, F245)
- Sicherstellen der Arbeitssicherheit und des Gesundheits- und Umweltschutzes (F3)

### **3.2.2 Qualifikationsbereich Berufskennnisse**

Der Qualifikationsbereich Berufskennnisse besteht aus einer schriftlichen Sammelprüfung im Umfang von 4 Stunden. Überprüft werden die Kompetenzen der berufskundlichen schulischen Bildung am Ende des 8. Semesters.

Die Prüfung richtet sich nach dem Qualifikationsbereich Berufskennnisse der Polymechaniker EFZ.

(vgl.: [http://www.swissmem-berufsbildung.ch/uploads/media/PM\\_Bildungsplan\\_V10\\_090101\\_02.pdf](http://www.swissmem-berufsbildung.ch/uploads/media/PM_Bildungsplan_V10_090101_02.pdf), S. 17)

### **3.2.3 Allgemeinbildung**

Für die Allgemeinbildung gilt die «Verordnung des BBT über Mindestvorschriften für die Allgemeinbildung in der beruflichen Grundbildung» vom 27. April 2006.

### **3.2.4 Erfahrungsnote**

Die Erfahrungsnote ist das auf eine ganze oder halbe Note gerundete Mittel aller Semesterzeugnisnoten des berufskundlichen Unterrichts.

Die Erfahrungsnote wird aus den Semesterzeugnisnoten der folgenden Handlungskompetenzbereiche ermittelt:

- Handlungskompetenzbereiche F1, F2, F3
- Technische Grundlagen
- Technisches Englisch
- Werkstoff- und Fertigungstechnik
- Zeichnungs- und Maschinentechnik
- Elektro- und Steuerungstechnik
- Bereichsübergreifende Projekte

Wird das Qualifikationsverfahren ohne erneuten Besuch der Berufsfachschule wiederholt, so wird die bisherige Erfahrungsnote beibehalten. Wird der berufskundliche Unterricht während mindestens 2 Semestern wiederholt, so zählen für die Berechnung der Erfahrungsnote nur die neuen Noten.

### 3. Qualifikationsbereich Praktische Arbeiten

#### 3.1 Notengebung

Die Experten haben in jeder Teilposition die Arbeiten wie folgt zu beurteilen und die entsprechenden Noten zu geben. Dabei werden nur ganze Noten in den Detailpositionen vergeben.

Noten	Eigenschaften der Leistungen
6	sehr gut
5	gut
4	genügend
3	schwach
2	sehr schwach
1	unbrauchbar

Die vorgegebenen Prüfungszeiten sind genau einzuhalten.

#### 3.2 Übersicht über die Positionen und Unterpositionen

##### 3.2.1 Bei Wahl Taschenmesser in Position 1

Position 1 - Neuanfertigung Taschenmesser	Punkte		Teilnote
Position 1.1 - Modelltreue, Masshaltigkeit	60		
Position 1.2 - Formgebungsverfahren	180		
Position 1.3 - Härten und Anlassen	66		
Position 1.4 - Einstellen, Schleifen, Polieren, Abziehen	150		
<b>Total Position 1</b>	<b>456</b>		6

Position 2 - Neuanfertigung Berufsmesser			
Position 2.1 - Modelltreue, Masshaltigkeit	42		
Position 2.2 - Formgebungsverfahren	18		
Position 2.3 - Härten und Anlassen	48		
Position 2.4 - Einstellen, Schleifen, Polieren, Abziehen	48		
<b>Total Position 2</b>	<b>156</b>		6

<b>Position 3 - Schleif- und Reparaturarbeiten</b>	<b>474</b>		6
--	------------	--	---

<b>Position 4 - Schmiedearbeiten</b>	<b>108</b>		6
--------------------------------------	------------	--	---

<b>Total Punkte Positionen 1 bis 4</b>	<b>1194</b>		6
--	-------------	--	---

### 3.2.1 Bei freier Wahl in Position 1

<b>Position 1 - Neuanfertigung Freie Auswahl</b>	<b>Punkte</b>		<b>Teilnote</b>
Position 1.1 - Modelltreue, Masshaltigkeit	156		
Position 1.2 - Formgebungsverfahren	576		
Position 1.3 - Härten und Anlassen	66		
Position 1.4 - Einstellen, Schleifen, Polieren, Abziehen	366		
<b>Total Position 1</b>	<b>1164</b>		<b>6</b>

<b>Position 2 - Neuanfertigung Berufsmesser</b>			
Position 2.1 - Modelltreue, Masshaltigkeit	42		
Position 2.2 - Formgebungsverfahren	18		
Position 2.3 - Härten und Anlassen	48		
Position 2.4 - Einstellen, Schleifen, Polieren, Abziehen	48		
<b>Total Position 2</b>	<b>156</b>		<b>6</b>

<b>Position 3 - Schleif- und Reparaturarbeiten</b>	<b>474</b>		<b>6</b>
--	------------	--	----------

<b>Position 4 - Schmiedearbeiten</b>	<b>108</b>		<b>6</b>
--------------------------------------	------------	--	----------

<b>Total Punkte Positionen 1 bis 4</b>	<b>1902</b>		<b>6</b>
--	-------------	--	----------

### 3.3 Erläuterungen zu den Positionen

#### Position 1

Je nach bearbeitetem Werkstück (Taschenmesser oder freie Wahl) werden die Positionen unterschiedlich auf den Notenblättern gestaltet.

#### Position 3

Die Experten bestimmen die zu bearbeitenden Artikel gemäss Vorgaben auf den Notenblättern.

Volketswil,

HP. Klötzli  
Präsident VSM

Felix Graf  
Lehrlingskommission