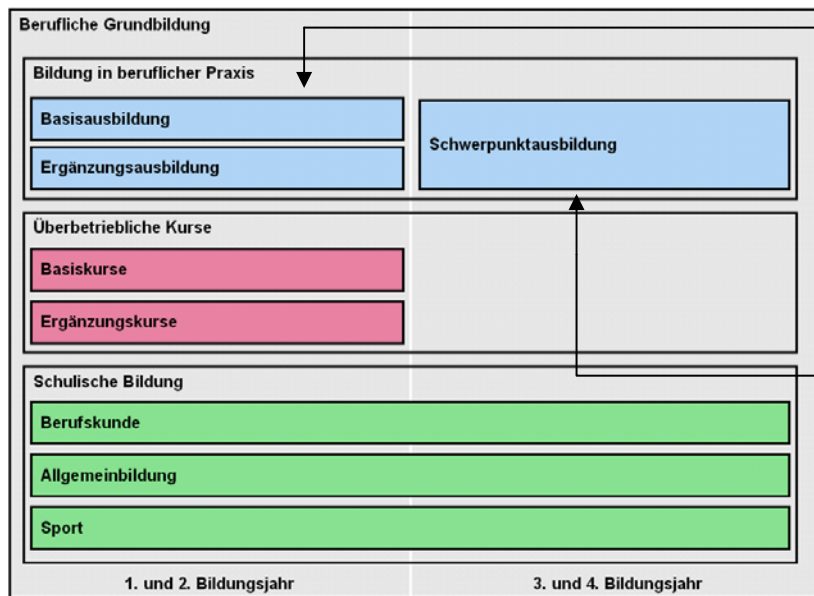


KonstrukteurIn EFZ – das Wichtigste in Kürze



Die **Basisausbildung** umfasst folgende Handlungskompetenzen:

- b.1 Fertigungsunterlagen erstellen
- b.2 Produkte gestalten
- b.3 Produkte entwickeln
- b.4 Produkte herstellen = sechsmoatiges Werkstattpraktikum im Betrieb + üK Produktionstechnik (9 Tage)

In der **Ergänzungsausbildung** hat die lernende Person die Möglichkeit, zusätzliche Handlungskompetenzen aufzubauen. Der Entscheid über deren Inhalt und Anzahl fällt der Lehrbetrieb.

- e.1 Firmenspezifische Technologien und Produktkenntnisse anwenden
Diese Handlungskompetenz über die Beherrschung betriebsspezifischer Prozesse, Produktkenntnisse usw. wird durch den Lehrbetrieb festgelegt.
- e.2 Automatisierte Systeme aufbauen und prüfen
- e.3 Elektrische Baugruppen bauen und prüfen
- e.4 Ausbildungssequenzen unter Anleitung erstellen und Anwender instruieren

In der **Schwerpunktausbildung** baut jede lernende Person mindestens **zwei** der folgenden Handlungskompetenzen auf:

- s.1 Teilprojekte planen und überwachen
- s.2 Produkte konstruieren
- s.3 Layouts von Systemen erstellen
- s.4 Fertigungsunterlagen für elektrische und elektronische Einheiten erstellen
- s.5 Vorrichtungen und Werkzeuge entwickeln
- s.6 Fertigungsdaten für Formen und Modelle erzeugen
- s.7 Ausbildungssequenzen planen, durchführen und auswerten
- s.8 Technische Dokumentationen erstellen
- s.9 Produkte konzipieren

Der Lehrbetrieb orientiert die lernende Person vor Lehrbeginn über die im Betrieb vorhandenen Möglichkeiten. Den Ablauf der Schwerpunktausbildung legt der Lehrbetrieb unter Berücksichtigung der Neigungen der lernenden Person im Laufe der Ausbildung fest, Aufbau auch **parallel** möglich. Diejenige, in welcher die IPA erfolgt, muss vier Monate dauern.

Lernortkooperation

Für einen optimalen Lernerfolg sind eine laufende Abstimmung der Ausbildung an den drei Lernorten (Lehrbetrieb, üK-Anbieter, Berufsfachschule) und ein regelmässiger Erfahrungsaustausch unerlässlich.

Weiterführende Information zu diesem Kurzbeschreibung erhalten Sie auf den Internetseiten von VAKB und Swissmem. Ausserdem werden Sie durch das Mittelschul- und Berufsbildungsamt, sowie der Berufsfachschule in Ihrer Nähe unterstützt.

Berufsfachschule

Neu ist im Stundenplan die Chemie in die Werkstofftechnik integriert. Der Unterricht in technischem Englisch wurde stundenmässig ausgebaut. Reduziert wurde vor allem im Bereich der Elektro- und Steuerungstechnik. Ausserdem wurde der offene Bereich vergrössert und in bereichsübergreifende Projekte umbenannt. In diesen Lektionen soll sehr praxisnah der Schulstoff mit dem Betrieb vernetzt werden. Im ganzen Kanton Bern wurde ein einheitlicher Lehrplan ausgearbeitet, damit an allen Berufsfachschulen nach den gleichen Zielen vermittelt wird. **Die Profileinteilung G / E ist aufgehoben.**

Überbetriebliche Kurse

Die Basiskurse werden in den ersten beiden Bildungsjahren durchgeführt.

Sie dauern 54 Tage zu 8

Stunden und bestehen aus folgenden Kursen:

- Zeichnungstechnik
- Gestaltungstechnik
- Konstruktionsmethodik
- Produktionstechnik

Der VAKB führt alle Kurse mit der Dauer von 15 Tagen durch (Ausnahme Produktionstechnik 9 Tage).

üK Produktionstechnik wird im Auftrag des VAKB von der BAND-Genossenschaft in Bern angeboten. Kosten pro Teilnehmer/Kurstag für Mitgliedfirmen unverändert CHF 100.-

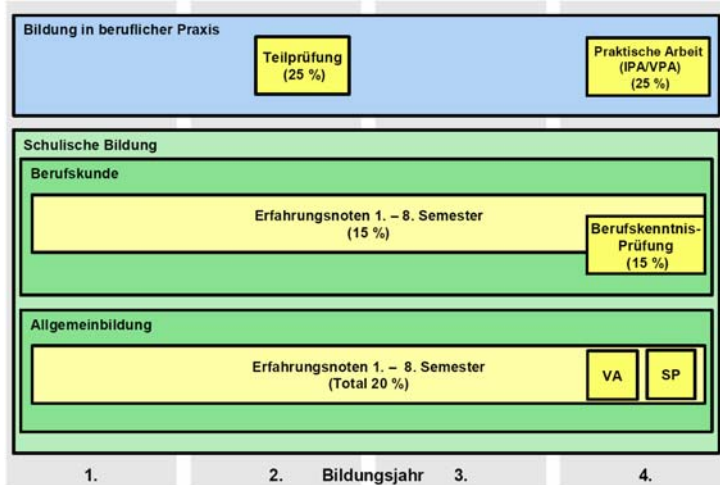
Der üK Teilprüfungsvorbereitung bleibt freiwillig.

Jan	Feb	Mrz	Apr	Mai	Jun	Jul	Aug	Sep	Okt	Nov	Dez
	üK KT KW 6-10			üK TPV freiwillig 6 Tg.			üK ZT KW 33-37		üK GT1 KW 43-44	üK GT2 KW 48-50	
	üK PT										
		VAKB Zwischenprfg.			Berufskundeprfg. (BK) Teilprfg. (TP)						
	IPA										
									1 Jahr		

■ 1. LJ

■ 2. LJ

■ 4. LJ



Qualifikationsverfahren

Die Teilprüfung dauert wie bisher 8 Std., bleibt nach wie vor eine Fallnote und zählt 25%. Die Individuelle Produktivarbeit ist neu auf 36 – 120 Std. definiert. Die IPA ist neu ebenfalls eine Fallnote und zählt ebenfalls 25%. Die Erfahrungsnote im berufskundlichen Unterricht zählt neu vom 1. bis zum 8. Semester. Die Berufskundeprüfung ist neu in Verbindung mit der Erfahrungsnote ebenfalls eine Fallnote und zählt neu 30% der Gesamtnote. Die Allgemeinbildung bleibt wie bisher aus Erfahrungsnote, Vertiefungsarbeit und Prüfung bestehen, zählt aber nur noch 20% zum Gesamtergebnis.

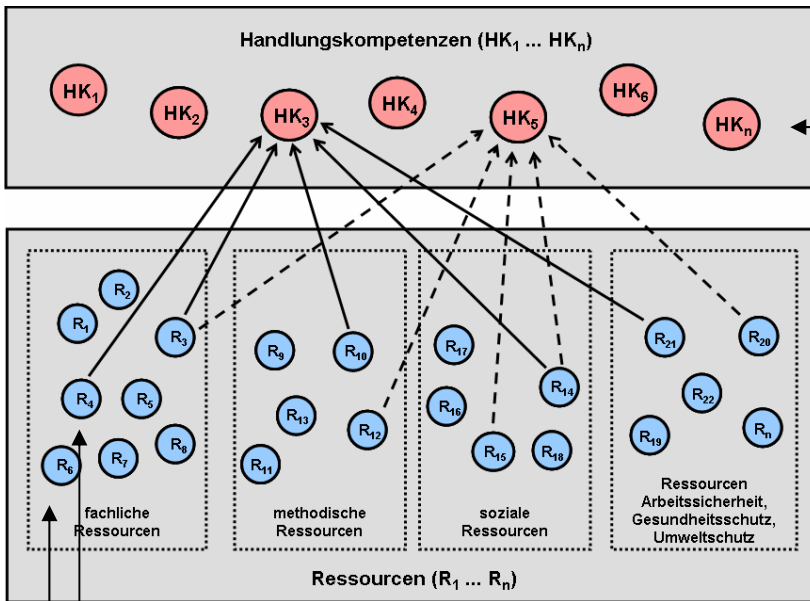
Lernjournal

Das Lernjournal besteht aus chronologisch erfassten Lernerlebnissen und Reflexionen aus der Ausbildung an den drei Lernorten. Die Lernenden dokumentieren im Lernjournal regelmässig den Ablauf und den Inhalt der Ausbildung.

Bildungsberichte Lehrbetrieb

Die Berufsbildnerin oder der Berufsbildner hält den Bildungsstand der lernenden Person am Ende jedes Semesters in einem Bildungsbericht fest.

Dokument	Zweck und Inhalte	Erstellt durch
Bildungsprogramm	Ablauf der Ausbildung an drei Lernorten	Berufsbildner/in
Kompetenzen-Ressourcen-Katalog	Liste der Handlungskompetenzen und Ressourcen; Lernzielkontrolle	OdA Lernende/r
Lernjournal	Hilfsmittel für die Reflexion des eigenen Lernens und Arbeitens	Lernende/r
Bildungsberichte Lehrbetrieb	Am Ende jedes Semesters: Beurteilung des Lernfortschrittes und des Verhaltens im Lehrbetrieb; Zielvereinbarung für das nächste Semester	Berufsbildner/in
ÜK-Kompetenznachweise	Leistungsnachweise der überbetrieblichen Kurse	ÜK-Leiter/in
Semesterzeugnisse Berufsfachschule	Semesterzeugnisse der Berufsfachschule	Berufsfachschule
Bewerbungsunterlagen	Bewerbungsunterlagen für zukünftige Anstellungen	Lernende/r, Lehrperson der Allgemeinbildung
Bildungsverordnung und Bildungsplan	Detaillierte Beschreibung der beruflichen Grundbildung und des Qualifikationsverfahrens	OdA
Lehrvertrag	Regelung des Vertragsverhältnisses für die berufliche Grundbildung	Berufsbildner/in



BA: Basisausbildung
 ÜK: Einführen bis Teilprüfung
 T: Einführen
 E: Einführen
 A: Anwenden

Konstrukteur/in Basisausbildung Gestaltungstechnik Version 5.2 vom 16. September 2008		Vorname: Name:
b.2	Handlungskompetenz Produkte gestalten	
	Beispielhafte Situation Manuel erhält von seinem Ausbilder den Entwurf einer Welle und die Zusammenstellungszeichnung für die entsprechende Baugruppe. Die Funktionsmasse und festigkeitsrelevanten Masse sind vorgegeben. Manuel soll die Welle als Drehteil fertigungsgerecht gestalten. Ebenso muss er für die Wellen/Nabenverbindung eine Passfederverbindung gestalten. Der Ausbilder gibt für Manuel eine Zeitvorgabe für diese Arbeit von 8 Stunden. Mit Hilfe des Normenauszeuges bestimmt Roger in Abhängigkeit der Wellendurchmesser die Dimensionen der Keilverbindung sowie die zu verwendenden Toleranzen.	Handlungsbogen – Vorschriften zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheits- und Umweltschutz einhalten – Auftrag verstehen – Arbeitsablauf planen – Mit Konstruktionselementen gestalten – Mit Maschinenelementen gestalten – Nach Funktionsvorgaben gestalten – Nach Fertigungsrichtlinien gestalten – Auftrag auswerten und dokumentieren

ID	Ressourcen	Lernstatus			Bemerkungen
		BA	ÜK	Schule	
KPF1	Werkstofftechnik				
KPF1.1	Werkstoffgrundlagen				
KPF1.1.1	Einteilung	A	A	T	
KPF1.1.2	Aufbau	A		T	
KPF1.1.3	Eigenschaften	A	A	T	
KPF1.1.4	Herstellung	A		T	
KPF1.1.5	Verwendung	A	A	T	

Der Aufbau der **Handlungskompetenzen** erfolgt über Aufträge und Projekte, die von den Lernenden, ihrem Bildungsstand entsprechend, möglichst selbstständig bearbeitet werden. Die **Ressourcen** sind Kenntnisse, Fähigkeiten und Haltungen, die für den Aufbau der Handlungskompetenzen von Bedeutung sind. Sie werden zu fachlichen, methodischen und sozialen Ressourcen gebündelt. Beim Aufbau der Handlungskompetenzen und Ressourcen arbeiten alle Lernorte eng zusammen und koordinieren ihre Beiträge, wie sie im Kompetenz-Ressourcen-Katalog dargestellt sind.