Ausführungsbestimmungen zum Qualifikations-bereich «Teilprüfung» (AMTP)

Automatikmonteurin EFZ / Automatikmonteur EFZ
Monteuse-automaticienne CFC / Monteur-automaticien CFC
Montatrice in automaticienne AFC / Montatore in automazione AFC
Automation Technician, Federal Diploma of Vocational Education and Training (VET)

Version 2.0 vom 01. Januar 2016, Berufsnummer 46426 (Stand am 15. März 2017)

Inhaltsverzeichnis

1. Vorgaben aus der «Verordnung über die berufliche Grundbildung» 2

2. Vorgaben aus dem «Bildungsplan zur Verordnung über die berufliche Grundbildung» 3

3. Umsetzung der Vorgaben aus Bildungsverordnung und Bildungsplan 5

3.1 Organisation des Qualifikationsverfahrens 5
3.2 Übersicht «Qualifikationsverfahren Teilprüfung» 5
3.3 Inhalt der Positionen 5
3.4 Gliederung der Positionen 5
3.5 Hilfsmittel 5
3.6 Bewertung 6
3.7 Notengebung 6
3.8 Freigegebene Dokumente 6

4. Beispiel Beurteilung und Notengebung 7

5. Inkrafttreten 11

Bezugsquelle:

Swissmechanic Schweiz
Felsenstrasse 6
8570 Weinfelden

Telefon +41 71 626 28 00
Telefax +41 71 626 28 09

info@swissmechanic.ch
www.swissmechanic.ch

© by Swissmechanic Schweiz, 8570 Weinfelden

1. Vorgabenaus der «Verordnung über die berufliche Grundbildung»

Auszug aus der «Verordnung über die berufliche Grundbildung»:

Abschnitt: Qualifikationsverfahren

Art. 17 Gegenstand, Umfang und Durchführung des Qualifikationsverfahrens

[1] Im Qualifikationsverfahren ist nachzuweisen, dass die Handlungskompetenzen undRessourcen nach den Artikeln 4–5 erworben worden sind.

[2] Die Teilprüfung findet in der Regel Ende des 4. Semesters statt. Dieser Qualifikationsbereich wird wie folgt geprüft:

a. Die Teilprüfung umfasst alle Handlungskompetenzen der Basisausbildung. Sie dauert 6 – 8 Stunden.Die Lerndokumentation, die Unterlagen der überbetrieblichen Kurse und die Fachliteratur dürfenals Hilfsmittel verwendet werden.

Art. 18 Bestehen, Notenberechnung, Notengewichtung

[1]Das Qualifikationsverfahren ist bestanden, wenn:

a. die Teilprüfung mit der Note 4.0 oder höher bewertet wird; und
b. der Qualifikationsbereich «praktische Arbeit» mit der Note 4.0 oder höher bewertet wird; und
c. die Gesamtnote 4.0 oder höher erreicht wird.

[2] Die Gesamtnote ist das auf eine Dezimalstelle gerundete Mittel aus der Note derTeilprüfung, den Noten der einzelnen Qualifikationsbereiche der Abschlussprüfungsowie der Erfahrungsnote. Dabei gilt folgende Gewichtung:

a. Teilprüfung: 25 %;
b. praktische Arbeit: 25 %;
c. Berufskenntnisse: 15 %;
d. Allgemeinbildung: 20 %;
e. Erfahrungsnote: 15 %;

[3] Die Erfahrungsnote ist das auf eine ganze oder halbe Note gerundete Mittel aus der Summe der sechs Semesterzeugnisnoten des berufskundlichen Unterrichts.

Art. 19 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 das Qualifikationsverfahren ohne erneuten Besuch der Berufsfachschule wiederholt, so wird die bisherige Erfahrungsnote beibehalten. Wird der berufskundlicheUnterricht während mindestens 2 Semestern wiederholt, so zählen für die Berechnung der Erfahrungsnote nur die neuen Noten.

Art. 20 Spezialfall

[1] Hat eine lernende Person die Vorbildung ausserhalb der geregelten beruflichenGrundbildung erworben und das Qualifikationsverfahren nach dieser Verordnungabsolviert, so entfällt die Erfahrungsnote.

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

a. Teilprüfung: 25 %;
b. praktische Arbeit: 25 %;
c. Berufskenntnisse: 30 %;
d. Allgemeinbildung: 20 %;

2. Vorgaben aus dem «Bildungsplan zur Verordnung über die berufliche Grundbildung»

Auszug aus dem «Bildungsplan zur Verordnung über die berufliche Grundbildung»:

Qualifikationsverfahren (Kapitel 3)

Im Qualifikationsverfahren weisen die Lernenden nach, dass sie über die im Kompetenzen-Ressourcen-Katalog beschriebenen Handlungskompetenzen und Ressourcen verfügen.

In allen Qualifikationsbereichen werden die fachlichen, methodischen und sozialen Ressourcen sowie die Ressourcen der Arbeitssicherheit und des Gesundheits- und Umweltschutzes/Ressourceneffizienz geprüft.

Übersicht (Kapitel 3.1)

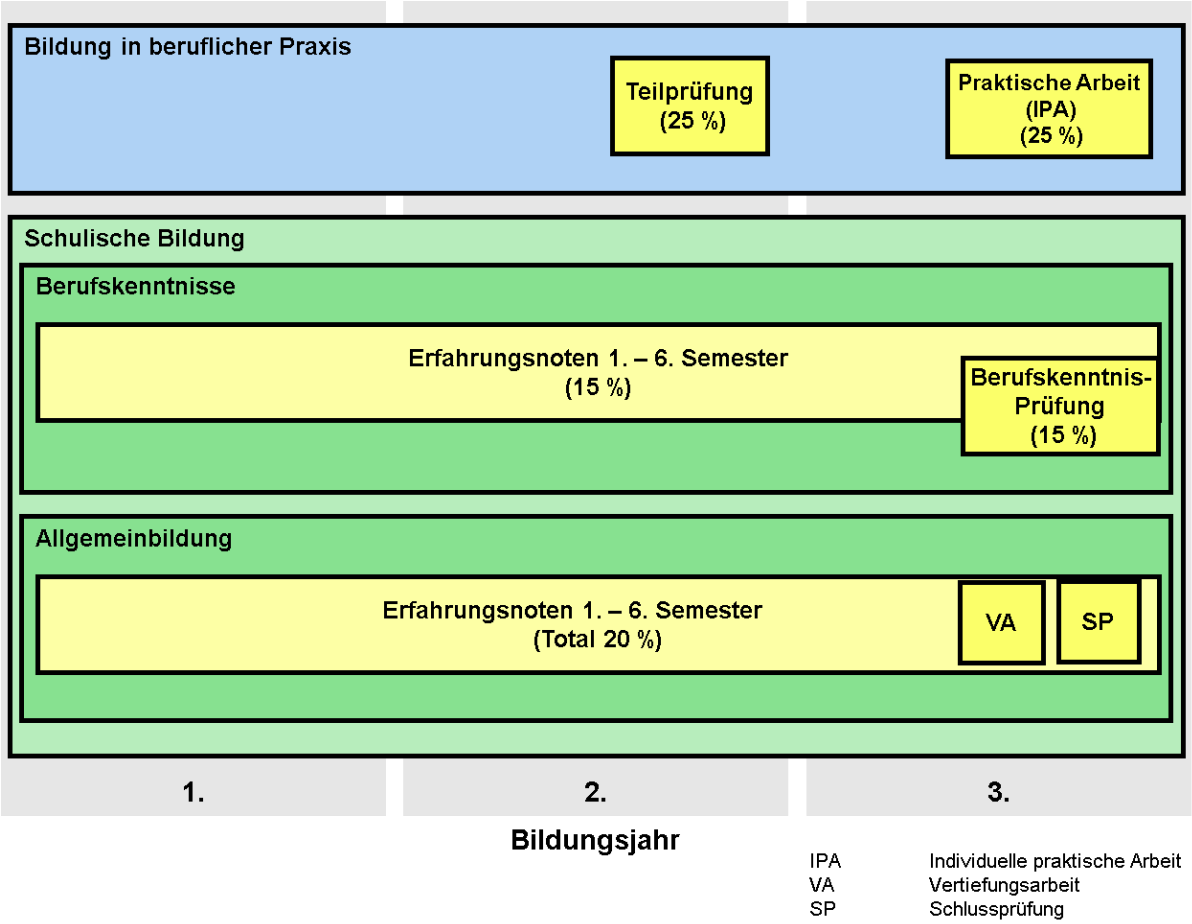

Abb. Qualifikationsverfahren Automatikmonteur/in

Qualifikationsbereich Teilprüfung (Kapitel 3.1.1)

Die Teilprüfung wird nach abgeschlossener Basisausbildung in der Regel Ende des vierten Semesters durchgeführt und dauert 8 Stunden. Mit der Teilprüfung werden die Handlungskompetenzen gemäss 1.2.1 wie folgt überprüft:

Position	Inhalt	Positionsnote	Note Teilprüfung
Werkstücke manuell bearbeiten und prüfen	Werkstücke nach Zeichnungen mit manuellen Fertigungstechniken herstellen und prüfen	Ganze oder halbe Note; zählt einfach	Gewichteter Mittelwert der Positionsnoten, auf eine Dezimalstelle gerundet
Apparate und Bauelemente montieren und verdrahten	Anhand von Materiallisten und Schemas, Apparate und Baugruppen montieren, verdrahten und prüfen	Ganze oder halbe Note; zählt **doppelt**	
Steuerungen und Bauelemente messen und prüfen	Einfache Messungen an Gleich- und Wechselspannung durchführen. An einfachen Steuerungen, Störungen lokalisieren und beheben	Ganze oder halbe Note; zählt einfach	

Die Ressourcen der Handlungskompetenz «Mess- und Prüftechnik» werden im Rahmen der oben aufgeführten Positionen geprüft.

Gesamtnote (Kapitel 3.2)

Die Gesamtnote ist das auf eine Dezimalstelle gerundete Mittel aus der Note der Teilprüfung, den Noten der einzelnen Qualifikationsbereiche der Abschlussprüfung sowie der Erfahrungsnote. Für die Berechnung der Gesamtnote ist das Notenformular des Schweizerischen Dienstleistungszentrums Berufsbildung, Berufs-, Studien- und Laufbahnberatung (SDBB) massgeblich.

Bestehensregeln (Kapitel 3.3)

Das Qualifikationsverfahren ist bestanden, wenn:

a. die Teilprüfung mit der Note 4.0 oder höher bewertet wird; und
b. der Qualifikationsbereich «praktischen Arbeit» mit der Note 4.0 oder höher bewertet wird; und
c. die Gesamtnote 4.0 oder höher erreicht wird.

Wer das Qualifikationsverfahren bestanden hat, erhält das eidgenössische Fähigkeitszeugnis (EFZ) und ist berechtigt, die gesetzlich geschützte Berufsbezeichnung «Automatikmonteurin EFZ» / «Automatikmonteur EFZ» zu führen.

Notenausweis (Kapitel 3.4)

Im Notenausweis werden die Gesamtnote, die Note der Teilprüfung, die Noten jedes Qualifikations-bereichs der Abschlussprüfung und die Erfahrungsnote aufgeführt.

3. Umsetzung der Vorgaben aus Bildungsverordnung und Bildungsplan

3.1 Organisation des Qualifikationsverfahrens

Information und Anmeldung
Die Prüfungsbehörde informiert die Lernenden rechtzeitig über den «Qualifikationsbereich Teilprüfung» und den festgelegten Termin des Qualifikationsverfahrens. Sie informiert auch über die freigegebenen Dokumente.

Verantwortlichkeiten
Die kantonale Behörde regelt den Zeitpunkt Ablauf und Ort des Qualifikationsverfahrens. Die Behörde regelt auch die Bekanntgabe der Note sowie die Aufbewahrung der Dokumente.

Grundsätzlich sollen die Teilprüfungen in der ganzen Schweiz vor den Sommerferien durchgeführt werden. Die Chefexperten werden jeweils an der Chefexperten-Sitzung über den Inhalt der Teilprüfung informiert.

3.2 Übersicht «Qualifikationsverfahren Teilprüfung»

Mechanische Fertigungstechnik 2 h	**+**	**Elektrische Montage- und Verbindungstechnik 5 h**	**+**	**Schaltungs- und Messtechnik 1 h**

3.3 Inhalt der Positionen

Basis für die Aufgabenstellung in allen Positionen sind die Handlungskompetenzen der Basisausbildung gemäss Kompetenzen-Ressourcen-Katalog.

Die Kenntnisse zu «Mess- und Prüftechnik» werden im Rahmen der aufgeführten Positionen soweit notwendig geprüft.

Die Kenntnisse der Ressourcen aus der Berufsfachschule der Unterrichtsbereiche «Technische Grundlagen, Elektrotechnik, Werkstofftechnik, Zeichnungstechnik und Normen und Apparate» werden, soweit notwendig im Rahmen der aufgeführten Positionen geprüft.

3.4 Gliederung der Positionen

Jede Position besteht aus einemAufgaben- und einem Bewertungsdokument.DiePositionen sind vorgegeben und können **nicht** kombiniert werden.

3.5 Hilfsmittel

Die Lerndokumentation, die Unterlagen der überbetrieblichen Kurse und die Fachliteratur dürfen als Hilfsmittel verwendet werden. Über zusätzlich verwendbare Hilfsmittel entscheidet der Kanton. Fachliteratur kann in gedruckter oder elektronischer Form vorliegen.

Zur Verwendung von elektronischen Hilfsmitteln besteht eine Empfehlung der Trägerverbände auch zur Verantwortlichkeit des Prüfungskandidaten. Die Zulassung elektronischer Hilfsmittel liegt in der Verantwortung des Kantons.

3.6 Bewertung

Die Beurteilung und Bewertung der Positionen erfolgt mit Hilfe von Bewertungsblättern. Das Bewertungsprinzip ist für alle Positionen gleich, die Bewertungskriterien sind aufgabenabhängig.

3.6.1 Berufsübergreifende Fähigkeiten

Die berufsübergreifenden Fähigkeiten (methodische und soziale Kompetenzen, Kompetenzen der Arbeitssicherheit, des Gesundheitsschutzes und des Umweltschutzes/der Ressourceneffizienz) werden gemäss Kompetenzen-Ressourcen-Katalog bewertet:

- Wirtschaftliches Denken und Handeln
- Systematisches Arbeiten
- Kommunikation und Präsentation
- Umgangsformen
- Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz sowie Umweltschutz/Ressourceneffizienz

Positive und negative Aspekte

Damit die Bewertungskriterien an den verschiedenen Durchführungsorten identisch beurteilt werden, wird eine Liste mit möglichen positiven und negativen Aspekten erstellt.

Sind weder positive noch negative Aspekte erkennbar, werden die vorgegebenen Punkte übernommen.

3.6.2 Resultat und Effizienz

Mit dem Resultat und der Effizienz werden die Quantität und die Qualität der praktisch ausgeführten Arbeiten bewertet.

Für die schätzbaren Resultate wird den Experten eine Liste mit Kriterien für den Punkteabzug zur Verfügung gestellt.

Es wird unterschieden zwischen:

- Messbaren Resultate
- Prüfbaren Resultate
- Schätzbaren Resultate

3.7 Notengebung

Gemäss Bildungsplan 3.1.1 erfolgt die **Bewertung nach Positionen**. Es werden nur **ganze oder halbe Noten** erteilt. Die **Note der Teilprüfung** ist der Mittelwert der Positionsnoten, auf eine Dezimalstelle gerundet.

3.8 Freigegebene Dokumente

Freigegebene Prüfungen können bei Swissmechanic Schweiz bezogen werden.

4. Beispiel Beurteilung und Notengebung

Automatikmonteur/in EFZ

Kandidat/in

Bewertung

Qualifikationsbereich Teilprüfung

Position

Handlungskompetenz

Ausgabe: 01.01.2017

Notenberechnung nach Punkten:

	Notenskala BüF	Notenskala Resultat und Effizienz
Vorgegebene Punkte bei Note 6:	**57**	**83**
Erreichte Punkte:		

Erreichte Punkte			Note
55	bis	**57**	**6**
49	bis	54	**5.5**
43	bis	48	**5**
38	bis	42	**4.5**
32	bis	37	**4**
26	bis	31	**3.5**
20	bis	25	**3**
15	bis	19	**2.5**
9	bis	14	**2**
3	bis	8	**1.5**
0	bis	2	**1**

Erreichte Punkte			Note
79	bis	**83**	**6**
71	bis	78	**5.5**
63	bis	70	**5**
54	bis	62	**4.5**
46	bis	53	**4**
38	bis	45	**3.5**
30	bis	37	**3**
21	bis	29	**2.5**
13	bis	20	**2**
5	bis	12	**1.5**
0	bis	4	**1**

Zusammenfassung der Noten:

	Eintrag Note		Gewich-tung	Note gewichtet
1. Berufsübergreifende Fähigkeiten		x	1	
2. Resultat und Effizienz		x	4	

Summe Gewichtungsfaktoren 5

Summe Noten gewichtet _____ : **5** = _____

Note (Note auf ½-Note gerundet) _____

Der Fachvorgesetzte Datum _____

Unterschrift _____

Bewertung der berufsübergreifenden Fähigkeiten

Bewertungskriterien	Negative Aspekte	Keine Beanstandung	Positive Aspekte	Bemerkung / Begründung
1.1 Wirtschaftliches Denken und Handeln				
Arbeitsabläufe				
Interpretiert Unterlagen richtig		4		
Negative Aspekte: a) Meldet, fälschlicherweise fehlendes oder falsches Material (min. -2) b) Kein Studium der Unterlagen, keine Materialkontrolle (min. -2) c) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (min. -2)			Positive Aspekte: d) Meldet fehlendes oder falsches Material (max. +2) e) Meldet Abweichungen zu den Unterlagen (max. +2) f) Klärt Unklarheiten rechtzeitig (max. +2) g) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (max. +2)	
Zweckmässige Vorgehensweise		4		
Negative Aspekte: a) Planloses, hektisches Vorgehen (min. -2) b) Pendelt oft zwischen Arbeitsplatz und Maschine (min. -2) c) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (min. -2)			Positive Aspekte: d) Strukturiertes, ruhiges Vorgehen (max. +2) e) Schraubstockhöhe korrekt eingestellt (max. +2) f) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (max. +2)	
1.2 Systematisches Arbeiten				
Aufträge und Projekte nach IPERKA systematisch bearbeiten				
Führt den Auftrag weitgehendst selbständig aus		3		
Negative Aspekte: a) Fragt Unwichtiges, benötigt Anweisungen des Experten (min. -2) b) Erkundigt sich bei den anderen Prüfungskandidaten (min. -2) c) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (min. -2)			Positive Aspekte: d) Stellt nur berechtigte, fachbezogene Fragen an den Experten (max. +2) e) Macht brauchbare Vorschläge (max. +2) f) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (max. +2)	
Zweckmässiger Arbeitsplan erstellt / Werkzeugliste korrekt		5		
Negative Aspekte: a) Arbeitsplan kann wesentlich optimiert werden, fehlerhaft, kaum lesbar (min. -2) b) Schreibt Arbeitsplan fortlaufend (min. -2) c) Kein Arbeitsplan vorhanden (fix -5) d) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (min. -2)			Positive Aspekte: e) Arbeitsplan kann nicht weiter optimiert werden (max. +2) f) Arbeitsplan ist sauber und übersichtlich gegliedert (max. +2) g) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (max. +2)	
Bestimmt Schnittdaten richtig		3		
Negative Aspekte: a) Zu grosse Schnittdatenabweichung (min. -2) b) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (min. -2)			Positive Aspekte: c) Passt Schnittdaten an das Verhalten der Maschine, Spannmittel und Werkzeuge an (max. +2) d) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (max. +2)	
Setzt Werkzeuge fachgerecht ein		3		
Negative Aspekte: a) Geht mit Werkzeugen unsorgfältig um (min. -2) b) Spannt Werkzeuge falsch in die Werkzeugaufnahme (min. -2) c) Zweckentfremdung der Werkzeuge (min. -2) d) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (min. -2)			Positive Aspekte: e) Trägt den Werkzeugen Sorge (max. +2) f) Meldet "unscharfe" oder beschädigte Werkzeuge (max. +2) g) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (max. +2)	
Bedient Maschine fachgerecht		5		
Negative Aspekte: a) Muss bei der Bedienung korrigiert oder angewiesen werden (min. -2) b) Bohrmaschine beim Schraubstockausrichten nicht ausgeschaltet (min. -2) c) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (min. -2)			Positive Aspekte: d) Meldet rechtzeitig wenn etwas nicht in Ordnung ist (max. +2) e) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (max. +2)	

Zwischentotal:		**Zwischentotal:**
Minus-Punkte durch negative Aspekte		Plus-Punkte durch positive Aspekte
(Übertrag auf Seite 3)		(Übertrag auf Seite 3)

Bewertung der berufsübergreifenden Fähigkeiten

Übertrag von Seite 2				Übertrag von Seite 2
Wendet Mess- und Prüfmittel fachgerecht an		3		
Negative Aspekte: a) Geht mit den Mess- und Prüfmitteln unsachgemäss um (min. -2) b) Verwendet toleranzbedingt das falsche Messmittel (min. -2) c) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (min. -2)				Positive Aspekte: d) Trägt den Mess- und Prüfmitteln Sorge (max. +2) e) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (max. +2)
Hat beispielhafte Ordnung am Arbeitsplatz		3		
Negative Aspekte: a) Arbeitsplatz ist wohl zweckmässig, aber nicht geordnet, sucht Arbeitsmittel (min. -2) b) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (min. -2)				Positive Aspekte: c) Hat eine beispielhafte saubere und zweckmässige Ordnung (max. +2) d) Arbeitsplatz ist funktionell gut eingerichtet (max. +2) e) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (max. +2)
1.3 Umgangsformen				
Umgangsformen				
Benimmt sich anständig		4		
Negative Aspekte: a) Stört andere (min. -2) b) Missachtet die Prüfungsordnung (min. -2) c) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (min. -2)				Positive Aspekte: d) Hat sehr gute Umgangsformen (max. +2) e) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (max. +2)
1.4 Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz				
Sicherheitsvorrichtungen und Schutzausrüstung				
Setzt vorhandene Schutzeinrichtungen fachgerecht ein		4		
Negative Aspekte: a) Geht mit den Schutzvorrichtungen nachlässig um, benutzt sie nicht (min. -2) b) Entfernt Schutzvorrichtungen (min. -2) c) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (min. -2)				Positive Aspekte: d) Ist von der Notwendigkeit der Schutzeinrichtung überzeugt und bestrebt diese optimal zu platzieren (max. +2) e) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (max. +2)
Setzt persönliche Schutzausrüstung fachgerecht ein		4		
Negative Aspekte: a) Trägt die persönliche Schutzausrüstung nicht konsequent (min. -2) b) Trägt Schutzbrille nicht beim Körnern und Bohren (-2) c) Bringt keine persönliche Schutzausrüstung mit (min. -2) d) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (min. -2)				Positive Aspekte: e) Pflegt die Schutzausrüstung (max. +2) f) Weitere Kriterien oder Präzisierungen gem. Experte (max. +2)

Vorgegebene Punkte bei Note 5.0 **45**

Minuspunkte Pluspunkte

Erreichte Punkte

Vergabe von Punkten:
Positive Aspekte: Je Bewertungskriterium maximum plus 2 Punkte
Negative Aspekte: Je Bewertungskriterium mindestens minus 2 Punkte, max. die vorgegebenen Punkte aus der Spalte "Keine Beanstandung"

Positive und negative Aspekte sind immer zu begründen!
Sind weder positive noch negative Aspekte erkennbar, werden die vorgegebenen Punkte aus der Spalte „Keine Beanstandung“ übernommen.

Bemerkungen

Bewertung Resultat und Effizienz

	Vorgabe für Punkteabzug (/F: pro Fehler; /T: Teilabzug möglich)					Punkteabzug		
	Bezug	**Anzahl**	**Soll**	**Abmasse**			**Hilfsmasse**	**Bemerkungen**
2.1 Messbare Resultate								
AMMF16.2 Frontplatte								
Bohrung		2	22.5	+/-0.5	1/F		22 / 23	
Bohrung		1	7.1	+/-0.5	1		6.6 / 7.6	
Bohrung		4	3.2	+/-0.3	1/F		2.9 / 3.5	
Bohrung	M5	2	4.2	+/-0.3	1/F		3.9 / 4.5	
Ausschnitt	40x20	1	40	-0.1/-0.3	4		39.7 / 39.9	
Ausschnitt	40x20	1	20	+0.1/+0.3	4		20.1 / 20.3	
Ausschnittlage		1	97	+/-0.8	2		87	
Ausschnittlage		1	50	+/-0.8	2		30	
Lochlage	22.5	1	30	+/-0.5	1		18.75	
Lochlage	22.5	2	67	+/-0.8	1/F		55.75	
Lochlage	22.5	1	70	+/-0.8	1		58.75	
Längenmass	22.5	2	24.5	+/-0.5	1/F		24.0 / 25.0	
Lochlage	7.1	1	32	+/-0.8	1		28.45	
Lochlage	7.1	1	70	+/-0.8	1		66.45	
Lochlage	3.2/6.7	1	20	+/-0.5	1		18.4	
Lochlage	3.2/6.7	1	85	+/-0.8	1		83.4	
Lochlage	3.2/6.7	1	18	+/-0.5	1		16.4	
Lochlage	3.2/6.7	1	122	+/-1.2	1		120.4	
Lochlage	3.2	2	97	+/-0.8	1/F		95.4	
Lochlage	3.2	1	25	+/-0.5	1		23.4	
Lochlage	M5	2	30	+/-0.5	1/F		27.9	
Lochlage	M5	1	12	+/-0.5	1		9.9	
Lochlage	M5	1	42	+/-0.8	1		39.9	
Lochabstand	3.2 zu 3.2	1	50	+/-0.2	2		46.8	
Facette		1	30x45°	+/-2	2		28 / 32	
2.2 Prüf- und schätzbare Resultate								
Zeichnungskonforme Herstellung					4/T			
Frontseite Riss- und kratzfrei					3/T			
Senkungen 6.7x90 (2x)					1/F			
Werkstückkanten gebrochen, Bohrungen entgraten (-0.2 bis -0.4)					4/T			
Ausschnitt Oberflächengüte Ra3.2 / Winkligkeit					2/T			
Facette Oberflächengüte Ra3.2 / Winkligkeit					2/T			
Radius R6 (2x) Oberflächengüte Ra3.2 / Mass 6mm / Winkligkeit					6/T			
Gängigkeit Gewinde M5 (2x)					1/F			
Winkligkeit Gewinde (2x)					1/F			
Kandidatennummer vorhanden (Rückseite)					1			
AMMF 16.3 Mess- und Prüfprotokoll (mechanisch)								
Istmasse korrekt ermittelt					5/T			
Resultate richtig beurteilt (Gut, Ausschuss)					3		Eigene Istmasse richtig beurteilt	
Protokoll vollständig ausgefüllt (Datum, Unterschrift und Messmittel)					3			

Maximal vorgegebene Punkte = **83** minus Summe Punkteabzug

Erreichte Punkte

5. Inkrafttreten

Die vorliegenden Ausführungsbestimmungen zum Qualifikationsbereich «Teilprüfung» für den Beruf Automatikmonteur/in EFZ treten am 01.01.2016 in Kraft und gelten bis zum Widerruf.

Weinfelden, 15.03.2017

Roland Stoll
Vizedirektor Swissmechanic

……

Arthur W. Glättli
Leiter Swissmem-Berufsbildung

……

Die Schweizerische Kommission für Berufsentwicklung und Qualität hat anlässlich ihrer Sitzung vom 15.03.2017 zu den vorliegenden Ausführungsbestimmungen zum Qualifikationsbereich «Teilprüfung» für den Beruf Automatikmonteur/in EFZ Stellung bezogen.